



環境で分解しやすいオイル
生分解度 28日で60%以上
(OECD301C試験による)

合成エステル基油・重切削用エマルジョン

ハイチップ[®] EX-112A

ハイチップ EX-112A は、鉱物油を含まず、耐熱性が高く生分解性の高い合成エステルをベース油に使用した難削材に対応できる環境対応エマルジョン型の水溶性切削液です。

環境に優しい製品として、2013年10月にエコマーク商品の認定を受けた製品です。(エコマーク認定番号 12110002)

また、「水溶性切削液エコマーク製品の開発」として2018年精密工学会ものづくり賞を受賞しました。

【特長】

- 生分解性が高く、魚毒性が低い環境にやさしい切削液です。
- エマルジョンタイプの必須成分であった鉱物油や、塩素、硫黄、燐などの極圧剤を含みませんが、耐熱性合成エステルの効果により耐熱合金(チタン合金、ニッケル合金など)に優れた加工性を示します。
- 低 pH で、人に対しても優しい成分で構成されていますので、手荒れなどの心配がありません。
- 非鉄金属への影響が少なく、特にアルミニウム(合金)に対して優れた耐食性を発揮します。
- 消泡性に優れています。

【希釈倍率】

加工	材質	炭素鋼 低合金鋼	ステンレス鋼 高合金鋼	チタン合金	アルミニウム アルミ合金	銅 銅合金
旋削 / 穴明け		20 ~ 30	10 ~ 20	10 ~ 20	20 ~ 30	20 ~ 30
鋸		20 ~ 30	10 ~ 20	10 ~ 20	20 ~ 30	20 ~ 30
フライス / エンドミル		15 ~ 25	5 ~ 15	5 ~ 15	15 ~ 30	15 ~ 30
リーマ / タップ		10 ~ 20	5 ~ 10	5 ~ 10	10 ~ 20	10 ~ 20
マシニングセンタ		10 ~ 20	5 ~ 10	5 ~ 10	10 ~ 20	10 ~ 20

※ 上記希釈倍率は、潤滑性や防錆力により判断した目安の希釈倍率です。

実際御使用におかれましては、加工に合わせて適切な希釈倍率を決めて下さいませようお願いいたします。

※ 銅、銅合金の加工にも使用可能ですが、加工後は水洗などにより洗い落として下さい。

なお、銅、合金の加工が多い場合、『添加剤 W-CU』を御使用下さい。

【性状】

密度	g/cm ³ (15℃)	原液	0.93
動粘度	mm ² /s (40℃)	原液	41
pH 値		5%	9.1
引火点	℃ (COC)	原液	なし
外観	(25℃)	原液	黄色油状
		5%	乳白色エマルジョン
表面張力	10 ⁻³ N/m	5%	35
摩擦係数		5%	0.11
耐圧荷重	MPa (750rpm)	5%	0.50

【注意事項】

- ・希釈する際は先ず水を張った後、原液を添加し十分に混ぜて下さい。
- ・液の補充にあたっては、なるべく別の容器で希釈液を作ってから添加して下さい。
通常、管理濃度よりやや薄い液の追加で濃度は安定します。
- ・硬水や海水の使用は避けて下さい。
- ・ハイチップ EX-112A は生分解性オイルです(OECD 301C 試験による生分解性試験で、生分解度が 28 日間 60%以上)。生分解性オイルは、通常のオイルに比べて環境への影響は小さいですが、下水道法や水質汚濁防止法に従って適正な廃棄処理を行ってください。
- ・万一異常が発生した場合は、直ぐに代理店また当社にご連絡をお願いします。
- ・その他、安全データシートに従って使用して下さい。

【備考】

- ・消防法：非危険物
- ・当製品には亜硝酸塩、PRTR 法指定物質は使用されておりません。

【荷姿】

18L 缶 / 200L ドラム