

透明型水溶性切削液・研削液

## ハイチップ<sup>®</sup> SX-505FA

ハイチップ SX-505FA は、ソリュブルタイプの透明型水溶性切削液・研削液です。比較的刺激の少ない原料で構成されているため、肌荒れ等のリスクが少ないことが大きな特徴です。

### 【特長】

- 比較的に低刺激であるため、肌荒れ等のリスクが低減できます。
- 防錆性能に優れるため、鋳鉄の加工に最適です。
- 機械油が入っても分離浮上させます。この為、使用中液はいつまでも透明性を維持します。
- 良好な消泡性能を維持するため、泡に関する心配がありません。
- 自己浄化作用と防腐効果により、液の交換頻度の削減が期待できます。

### 【希釈倍率】

#### 切削

加工	材質	ねずみ鋳鉄 可鍛鋳鉄	炭素鋼	低合金鋼
旋削		10 ~ 20	10 ~ 25	10 ~ 20
フライス / エンドミル		10 ~ 25	10 ~ 20	10 ~ 20
鋸		10 ~ 25	10 ~ 30	10 ~ 20
ドリル		10 ~ 25	10 ~ 20	10 ~ 20

#### 研削

加工	材質	ねずみ鋳鉄 可鍛鋳鉄	炭素鋼	低合金鋼
円筒研削		10 ~ 30	30 ~ 50	20 ~ 40
平面研削		10 ~ 30	30 ~ 50	20 ~ 40
内面研削		10 ~ 30	20 ~ 40	20 ~ 40

※ 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すようお願いいたします。

### 【性状】

密度	g/cm <sup>3</sup> (25℃)	原液	1.04
動粘度	mm <sup>2</sup> /s (40℃)	原液	7
pH 値		5 %	8.8
外観	(25℃)	原液	微黄色透明
		5 %	微白色微濁
表面張力	10 <sup>-3</sup> N/m	5 %	35
摩擦係数		5 %	0.20
耐圧荷重	MPa (750rpm)	5 %	1.05

**【注意事項】**

- ・ 乳化型の切削液や界面活性剤を多量に使用している切削液から当製品に切り替える場合、透明性維持のためタンクや配管の洗浄を十分に行なって下さい。
- ・ 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。
- ・ 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