

透明型水溶性切削液

ハイチップ[®] SX-507K

ハイチップ SX-507Kは、透明型切削液でありながら、普通鋼、ステンレス鋼、アルミニウム、銅の加工など幅広い用途に使用できます。低 pH で人に対して優しい成分で構成されているので、手肌への影響が少ない製品です。

【特長】

- 合成型で従来難しいとされてきたアルミニウムの加工が可能です。
- 数種の合成潤滑剤の作用により、重切削に対応しています。
- アルミニウム・銅の防食性に優れます。
- 腐敗しにくく、液の透明性を保ちます。
⇒ 機械油が混入しても浮上させます。
- 低 pH のため、手荒れなどの心配を軽減します。

【希釈倍率】

加工	材質	低合金鋼 炭素鋼	ステンレス鋼 高合金鋼	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 ~ 30	20 ~ 30
フライス / エンドミル		10 ~ 20	5 ~ 20	5 ~ 20	10 ~ 20
鋸		20 ~ 30	10 ~ 30	20 ~ 30	20 ~ 30
平面/円筒 研削		40 ~ 50	20 ~ 40	20 ~ 40	20 ~ 40
両頭研削		40 ~ 50	20 ~ 40	10 ~ 30	10 ~ 30

※ 上記希釈率は、潤滑性や防錆力により判断した目安の希釈率です。

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率を決めて下さいます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。

【性状】

密度	g/cm ³ (25℃)	原液	1.08
動粘度	mm ² /s (40℃)	原液	23
pH 値		5%	7.9
外観	(25℃)	原液	微黄色半透明
		5%	微白色半透明
表面張力	10 ⁻³ N/m	5%	32
摩擦係数		5%	0.13
耐圧荷重	MPa (750rpm)	5%	0.95

【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。
- ・長期保管・高温場所での保管においては、製品の特性上、液の色が濃くなることがありますが、品質に問題はありません。
- ・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