

高引火点切削油

PEC HF-159S

PEC HF-159S は、高潤滑油脂及び硫黄・燐系極圧剤を配合した高引火点切削油です。低粘度で加工性に優れるので、自動盤に使用いただけます。

【特長】

- 高引火点(250℃以上)で消防法による危険物分類に該当しません (指定可燃物)。
- 硫黄・燐系極圧剤を配合した極圧型高潤滑性切削油です。
- 低粘度で持ち出しが少なく、劣化による粘度上昇を軽減します。

【用途】

被削材	加工内容
ステンレス / 高合金鋼	旋削/ フライス/ リーマ/ 研削
炭素 / 合金鋼	小型旋盤/ ピーターマン式自動旋盤/ レース溝きり/ リーマ/ タップ/ 研削/ ブローチ

【性状】

密度	g/cm ³ (15℃)	0.89
動粘度	mm ² /s (40℃)	26
引火点	℃ (COC)	266
外観	(25℃)	淡黄色透明
銅板腐食	100℃×1hr	1
摩擦係数		0.12
耐圧荷重	MPa (750rpm)	1.00

【注意事項】

- ・ 金属加工の用途以外に使用しないで下さい。
- ・ 作業中はオイルミストや加工熱による煙が滞留するおそれがありますので、換気を心がけて下さい。
- ・ 万一異常が発生した場合は、直ぐに代理店または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】

- ・ 消防法危険物分類：非該当 (指定可燃物)
- ・ 当製品には PRTR 法指定物質は使用されておりません。
- ・ 毒劇物・有害物質あるいは有機溶剤は使用されておりません。

【荷姿】

18L 缶 / 200L ドラム

R230313KU2