

水溶性エマルジョン型切削液  
**ハイチップ EX-101K**

ハイチップ EX-101Kは、銅や銅合金の変色対策を施したエマルジョン型切削液です。  
 植物油由来の耐熱性の高い合成エステルと特殊油性剤の相乗効果で、優れた潤滑性を有しております  
 ので、ステンレス鋼、アルミニウム合金、亜鉛合金や銅合金と幅広い材料の加工にご使用頂けます。

**【特長】**

- 銅、銅合金を腐食しない。
- 耐熱性合成エステルと特殊油性剤の効果で、加工性に優れる。
- 消泡性が優れているので、高圧ポンプ仕様の機械に使用できます。
- 耐腐敗性に優れているので、長期間使用でき、職場環境も改善できます。

**【希釈濃度】**

(%)

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 / 穴あけ		3 ~ 5	5 ~ 10	4 ~ 8	4 ~ 8
フライス / エンドミル		5 ~ 10	5 ~ 10	4 ~ 10	4 ~ 10
リーマ / タップ		5 ~ 10	10 ~ 15	5 ~ 10	5 ~ 10
鋸		3 ~ 5	5 ~ 10	4 ~ 8	4 ~ 8

※ 上記希釈濃度は、潤滑性や防錆力により判断した目安の濃度です。  
 ご使用の際は、加工条件等に合わせて適切な希釈濃度を決めてご使用ください。

**【性状】**

密度	g/cm <sup>3</sup> (15℃)	原液	0.91
動粘度	mm <sup>2</sup> /s (40℃)	原液	31
pH 値		5 %	9.3
引火点	℃ (COC)	原液	なし
外観	(25℃)	原液	黄色透明
		5 %	乳白色エマルジョン
表面張力	10 <sup>-3</sup> N/m	5 %	36
摩擦係数		5 %	0.11
耐圧荷重	MPa (750rpm)	5 %	0.45

**【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。
- ・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：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