

水溶性エマルジョン型切削液

ハイチップ[®] EX-108M

ハイチップ EX-108M は、従来の鉱物油に加え、耐熱性に優れた合成エステルをベース油にすることにより、塩素、硫黄含有の極圧タイプと同等の温度範囲まで潤滑性を持ったエマルジョン型水溶性切削液です。

【特長】

- 混入油の分離性に優れている為、液の劣化を抑え、腐敗臭等の作業環境が改善されます。
- 従来のエマルジョン型と比べ消泡性に優れています。
- 耐熱性の高い合成エステルの極圧潤滑効果により、従来の塩素や硫黄系極圧タイプに負けない優れた切削性能が得られ、工具寿命や面粗度が改善されます。

【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	20 ~ 30	20 ~ 30
フライス / エンドミル		10 ~ 20	10 ~ 20	10 ~ 30	10 ~ 25
リーマ / タップ		10 ~ 20	8 ~ 10	10 ~ 15	10 ~ 15
鋸		20 ~ 30	10 ~ 20	20 ~ 30	20 ~ 30

※ 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。

※ 銅、銅合金を加工する場合は、加工後のワークを洗浄して下さい。

【性状】

密度	g/cm ³ (15℃)	原液	0.93
動粘度	mm ² /s (40℃)	原液	45
pH 値		5%	9.2
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。
- ・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