

水溶性エマルジョン型切削液  
**ハイチップ EX-108M2**

ハイチップ EX-108M2 は、耐熱性・潤滑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、硫黄などの極圧剤含有タイプと同等の加工性を持ったエマルジョン型水溶性切削液です。また、防錆性・防食性に優れるため、幅広い金属材料の加工に使用できます。

**【特長】**

- 特殊油性剤の優れた潤滑性により、鋼材やアルミ合金はもちろん、ステンレスの加工にもご使用頂けます。
- 低 pH に設計されているため、肌への影響が少ないです。
- 劣化し難い抗菌性成分の効果より、腐敗し難く、長寿命であるので、廃液を削減できます。
- 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。

**【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	ねずみ鉄 可鍛鉄	アルミニウム アルミ合金
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 ~ 30
リーマ / タップ		10 ~ 20	8 ~ 10	10 ~ 20	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。

**【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	42
pH 値		5%	8.7
引火点	℃ (COC)	原液	なし
外観	(25℃)	原液	淡黄色油状
		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%	0.50

**【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