

水溶性エマルジョン型切削液  
**ハイチップ EX-115KA**

ハイチップ EX-115KA は、防腐・防カビ性に優れた切削液で、塩素系や硫黄系などの極圧剤を含みませんが、特殊油性剤を配合することにより、優れた潤滑性を持つエマルジョン型水溶性切削液です。

**【特長】**

- 特殊油性剤により潤滑性に優れます。
- 耐腐敗性に優れているため、腐敗による臭気の発生がなく、作業場環境が良くなります。
- 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。
- 塩素フリーなので塩素含有に関する廃液処理などの余分な心配がありません。

**【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	10 ~ 15	4 ~ 10	4 ~ 10
フライス / エンドミル		5 ~ 10	10 ~ 15	5 ~ 10	5 ~ 10
リーマ / タップ		5 ~ 12	10 ~ 15	5 ~ 10	5 ~ 10
鋸		3 ~ 5	8 ~ 12	5 ~ 10	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	0.89
動粘度	mm <sup>2</sup> /s (40℃)	原液	40
pH 値		5 %	8.9
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 %	33
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