

水溶性エマルジョン型切削液

ハイチップ EX-135M3

ハイチップ EX-135M3 は、鉱物油フリーのエマルジョン型水溶性切削液です。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、鉱物油ベース品では得られない優れた加工性を発揮します。また、高い抗菌性、乳化安定性を有するため、クーラントのロングライフ化を図ることができます。

【特長】

- 消泡性が優れているので、高圧ポンプ使用の機械に使用できます。
- 合成エステルをベース油にすることにより、優れた切削性能を発揮します。
- 塩素系添加剤及び鉱物油を含んでいないので、環境への負荷が少ない製品です。
- 抗菌性成分配合により、腐敗臭気の発生がほとんどありません。
- 防錆力が良く、鋼材、ステンレス、アルミニウム合金、銅合金等、幅広いワークにご使用頂けます。

【希釈濃度】

(%)

加工	材質	ねずみ鋳鉄 可鍛鋳鉄	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	3 ~ 5	5 ~ 10	4 ~ 8	4 ~ 8
フライス / エンドミル		4 ~ 8	5 ~ 10	6 ~ 12	4 ~ 10	5 ~ 10
リーマ / タップ		4 ~ 8	5 ~ 10	8 ~ 15	5 ~ 10	5 ~ 10
鋸		3 ~ 5	3 ~ 5	5 ~ 10	3 ~ 6	3 ~ 6

※ 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。

※ 銅、銅合金の加工にも使用可能ですが、加工後は水洗などにより洗い落として下さい。

【性状】

密度	g/cm ³ (15℃)	原液	0.94
動粘度	mm ² /s (40℃)	原液	71
pH 値		5 %	8.8
引火点	℃ (COC)	原液	なし
外観	(25℃)	原液	淡黄色、微濁
		5%	乳白色エマルジョン
表面張力	10 ⁻³ N/m	5 %	30
摩擦係数		5 %	0.14
耐圧荷重	MPa (750rpm)	5 %	0.75

【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