

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。

【希釈倍率】

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 / 穴明け		10 ~ 30	20 ~ 30	10 ~ 20	20 ~ 30	20 ~ 30
鋸		20 ~ 30	15 ~ 30	10 ~ 20	20 ~ 30	20 ~ 30
フライス / エンドミル		10 ~ 30	10 ~ 20	10 ~ 20	10 ~ 20	10 ~ 20
リーマ / タップ		10 ~ 20	10 ~ 20	8 ~ 20	10 ~ 15	10 ~ 20
マシニングセンタ		10 ~ 20	10 ~ 20	8 ~ 20	10 ~ 15	10 ~ 20

※ 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せようお願いいたします。

※ 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 %	0.24
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