

水溶性エマルジョン型切削液

ハイチップ EX-191D

ハイチップ EX-191D は、耐熱性・潤滑性に優れた合成エステルをベース油にしたエマルジョン型水溶性切削液です。

防錆性とアルミ防食性を両立させた製品で、アルミ合金と鋼材など異種金属との合わせ面に起こる腐食(ガルバニック腐食)を防ぎます。

【特長】

- 特殊油性剤の優れた潤滑性により、鋼材、アルミ合金、ステンレスの加工等、幅広い加工にご使用頂けます。
- アルミのガルバニック腐食(アルミ合金と異種金属の接触による腐食)を防ぎます。
- アルミ合金の腐食・変色を防ぎます。
- 低 pH に設計されているため、肌への影響が少ないです。
- 持続性のある抗菌性成分を配合することにより、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
旋削 / 穴あけ		3 ~ 5	3 ~ 5	5 ~ 10	4 ~ 8
フライス / エンドミル		4 ~ 8	5 ~ 10	6 ~ 12	4 ~ 10
リーマ / タップ		4 ~ 8	5 ~ 10	8 ~ 15	6 ~ 12
鋸		3 ~ 5	3 ~ 5	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 ³ (15℃)	原液	0.92
動粘度	mm ² /s (40℃)	原液	49
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 ⁻³ 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