

水溶性エマルジョン型切削液

## ハイチップ EX-318

ハイチップ EX-318 は、切削性、低泡性及び耐腐敗性に優れた特長をもつエマルジョンタイプの水溶性切削液です。アルミニウム合金、炭素鋼、合金鋼などの中～重切削加工での使用に適しています。

### 【特長】

- 耐熱性に優れた合成エステルと硫黄系極圧剤の相乗効果により、低速切削から高速切削まで高い切削性を発揮し、幅広い加工に適用できます。
- 耐腐敗性に優れているため、腐敗による臭気発生等のトラブルが減少します。
- 良好な消泡性を有するので、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	アルミニウム アルミ合金	銅 銅合金
旋削 / 穴明け		20 ~ 30	15 ~ 25	20 ~ 30	20 ~ 30
鋸		20 ~ 30	15 ~ 25	20 ~ 30	20 ~ 30
フライス / エンドミル		15 ~ 20	10 ~ 15	15 ~ 30	15 ~ 30
リーマ / タップ		5 ~ 10	5 ~ 10	10 ~ 15	10 ~ 15
マシニングセンタ		5 ~ 10	5 ~ 10	10 ~ 15	10 ~ 15

※ 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。

※ 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 <sup>3</sup> (15℃)	原液	0.93
動粘度	mm <sup>2</sup> /s (40℃)	原液	46
pH 値		5%	9.2
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%	37
摩擦係数		5%	0.11
耐圧荷重	MPa (750rpm)	5%	0.70

**【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