

透明型水溶性切削液

ハイチップ SX-509

ハイチップ SX-509 は、使用時に混入する微細切粉・潤滑油等を沈降または浮上分離させることにより、液中の透明性を維持する水溶性切削液です。防錆性・防腐蚀性に優れ、鋳鉄/鉄鋼/アルミニウム合金等幅広いワークの加工に使用できます。

また、消泡性が非常に高く、切削加工のみならず研削加工にも使用可能です。

【特長】

- 即座に切粉を沈め、混入油(摺動面油等)を分離・浮上させることにより、透明性を維持します。
- 冷却性と油性効果の相乗作用により特に高速切削において切削性に優れます。
- 防錆力に優れるため、鋳鉄の加工においても良好な防錆性能を発揮します。
- アルミニウムの腐食を抑えている為、幅広く使用が可能です。
- 特殊消泡対策により泡立ちが少なく、研削加工への使用にも支障を生じません。

【希釈濃度】

(%)

加工	材質	ねずみ鋳鉄 可鍛鋳鉄	低合金鋼 炭素鋼	アルミニウム アルミ合金
旋削 / 穴あけ		3 ~ 8	3 ~ 8	5 ~ 10
フライス / エンドミル		4 ~ 10	5 ~ 10	10 ~ 15
リーマ / タップ		5 ~ 10	6 ~ 15	10 ~ 20
鋸		3 ~ 8	3 ~ 8	8 ~ 15
平面/円筒 研削		3 ~ 5	3 ~ 5	5 ~ 10
センタレス研削		4 ~ 8	4 ~ 8	5 ~ 15

※ 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 (25℃)	原液	1.05
動粘度	mm ² /s (40℃)	原液	3
pH 値		5 %	8.3
外観	(25℃)	原液	微白色半透明
		5%	白色半透明
表面張力	10 ⁻³ N/m	5 %	33
摩擦係数		5 %	0.14
耐圧荷重	MPa (750rpm)	5 %	1.20

【注意事項】

- ・ 乳化型の切削液や界面活性剤を多量に使用している切削液から当製品に切り替える場合、透明性維持のためタンクや配管の洗浄を十分に行なって下さい。
- ・ 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