

ソリュブル型水溶性切削液  
**ハイチップ<sup>®</sup> SX-542Y**

ハイチップ SX-542Y は、油性剤と界面活性剤の効果的配合により、高速切削加工において良好な潤滑性能・冷却性能を発揮するソリュブル型切削液です。

また、消泡性、防錆・防食性にも優れる製品であり、鋳鉄からアルミまで幅広い加工に適用できます。

**【特長】**

- 油性剤と界面活性剤の効果的配合により、高速切削において良好な潤滑性を発揮します。
- 消泡性に優れるため、高速切削加工への使用にも支障を生じません。
- 防錆・防食性に優れるため、鋳鉄の加工からアルミニウムなどの非鉄金属の加工まで、広範囲な材料の加工に使用可能です。
- 抗菌性に優れるため、腐敗に起因する悪臭等からクーラントを守ります。
- 塩素系の極圧剤を配合していないため、環境等に悪影響を与えません。

**【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 ~ 6	3 ~ 6	5 ~ 10
フライス / エンドミル		4 ~ 8	5 ~ 10	5 ~ 10
リーマ / タップ		5 ~ 10	6 ~ 12	10 ~ 15
鋸		3 ~ 6	3 ~ 6	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 <sup>3</sup> (25℃)	原液	1.04
動粘度	mm <sup>2</sup> /s (40℃)	原液	5
pH 値		5%	8.6
外観	(25℃)	原液	黄色半透明
		5%	白色半透明
表面張力	10 <sup>-3</sup> N/m	5%	31
摩擦係数		5%	0.11
耐圧荷重	MPa (750rpm)	5%	1.05

**【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