

超硬用水溶性研削液

ハイチップ® WX-831

ハイチップ WX-831 は、超硬合金の研削加工において、超硬合金の組成成分であるコバルトの溶出による液の変色および劣化を抑えるケミカルソリューション型の水溶性研削液です。

【特長】

- 超硬合金の成分であるコバルトの溶出を防ぎます。
 - ⇒ 紫色への変色を抑制し、長期間透明感を保ちます。
 - ⇒ ワークの品質劣化を防止します。
 - ⇒ ベトつきにくく、機械、タンクの汚れを防ぎます。
- 潤滑性が高く、センタレス、円筒、平面研削等にも幅広く使用できます。
- 研削屑の分離性に優れます。
- 良好な耐腐蝕性を有し、腐敗による臭気の発生がなく、作業場環境が良くなります。

【希釈倍率】

加工	材質	超硬合金	低合金鋼 炭素鋼	銅 銅合金
	平面/円筒 研削		15 ~ 40	20 ~ 40
センタレス/内面 研削		15 ~ 30	20 ~ 30	15 ~ 30

※ 上記希釈倍率は、研削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。

【性状】

密度	g/cm ³ (25℃)	原液	1.04
動粘度	mm ² /s (40℃)	原液	3
pH 値		5 %	9.4
外観	(25℃)	原液	微黄色透明
		5 %	微白色微濁
表面張力	10 ⁻³ N/m	5 %	41
摩擦係数		5 %	0.25
耐圧荷重	MPa (750rpm)	5 %	0.80
コバルト粉 浸漬試験		5 %	着色なし(2 ヶ月以上)

【注意事項】

- ・ 乳化型の研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