

透明型水溶性合成切削液
HI-CHIP SX-507K

HI-CHIP SX-507K 是能够广泛应用于普通钢、不锈钢、铝、铜等材质加工的全合成切削液。耐腐臭性、混入油分离性、切削废屑的沉淀性等非常优，能够减少用液的替换频率，大量减少废液的产生。

【特点】

- 使以前加工困难的铝材的铰刀或者丝锥加工成为可能。
- 因为多种合成润滑剂的作用，能够应用于不锈钢的重切削。
- 铝·铜的防腐蚀性优。
- 即使有机械油混入也不会浑浊、不易腐臭、加工液能够始终保持透明状态。
- pH 值较低的原因，所以对于皮肤过敏的忧虑也能够减少。

【使用浓度】

(单位：%)

加工 \ 被切削物	钢	不锈钢	铝	铜
车削、冲孔	4 ~ 5	5 ~ 10	4 ~ 10	4 ~ 5
立铣刀、丝锥	5 ~ 10	5 ~ 20	5 ~ 20	5 ~ 10
锯子	4 ~ 5	4 ~ 10	4 ~ 5	4 ~ 5
平面·无心研磨	2 ~ 3	4 ~ 10	4 ~ 10	4 ~ 10
双头研磨	2 ~ 3	4 ~ 10	4 ~ 10	4 ~ 10

※ 上述使用浓度是根据润滑性和防锈能力判断的参考使用浓度。
 在实际使用时，请根据加工来确定合理的使用浓度。

【性质】

运动粘度	mm ² /s (40℃)	原液	23
pH 值		5%	7.9
外观	(25℃)	原液	白~微黄色微濁液
		5%	微白色半透明
表面张力	10 ⁻³ N/m	5%	32



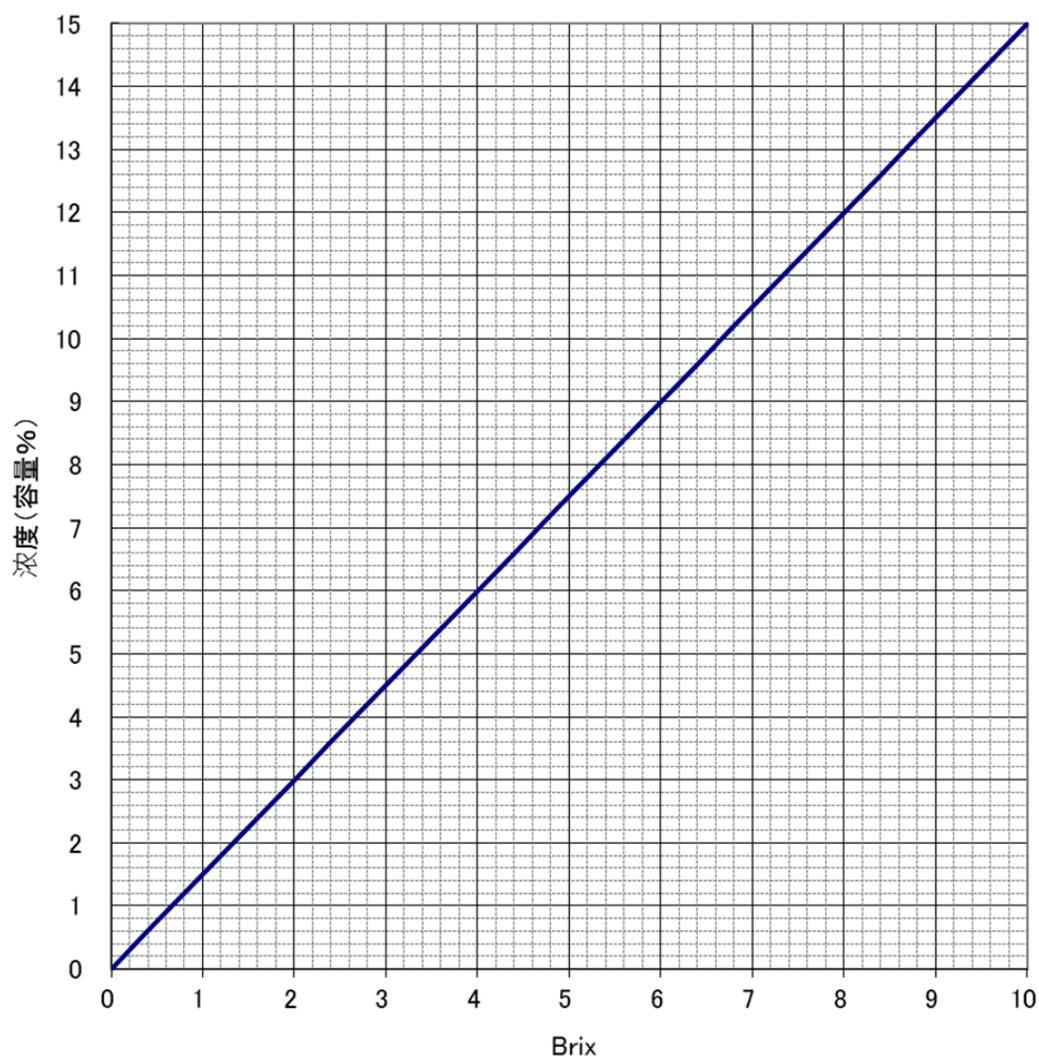
【注意事项】

- 以前使用乳化型切削液或者半合成切削液来替换使用本品的情况下，当前液有残留的话会导致透明度低下，需要进行彻底的清洗。
- 乳化型或者半合成切削液有量多的防锈油混入的话，会影响液的透明性和使用寿命。如有油剂混入的话请注意。
- 保存中的液体有时会发生变黄的情况，对于产品的品质没有影响。
- 虽然采取了硬水对策，但尽量使用硬度较低的水。

【浓度计使用时的换算】

$$\text{浓度 (容量\%)} = \text{测定值 (Brix)} \times 1.5$$

$$\text{倍率} = 67 \div \text{测定值 (Brix)}$$



【包装式样】

18L 桶/ 200L 桶