



ダフニー アルファクールEW-HS

～集中クーラント用乳化破壊対策エマルジョン～

1. 用途

本油は、アルミ合金、炭素鋼、合金鋼の汎用切削加工油剤として、水に溶かして使用します。特に、アルミ合金の加工では、従来の水溶性切削油では適用が難しかった、転造タップ、仕上げリーマ加工にも最適です。また、非塩素系ですので、環境にやさしいクーラントです。

2. 本質

出光が独自に開発した特殊界面活性剤の採用により、乳化破壊を防止するとともに、抗菌性に優れた基材の採用で耐腐敗性を高め、クーラント寿命の大幅延長を可能にした「乳化破壊対策エマルジョンタイプ」の水溶性切削油です。本油はEWと比較し、原液の臭気を低減しております。

3. 特長

- (1) 特殊脂肪酸が有する高潤滑性により、優れた切削性を有し、工具寿命の延長と仕上げ面精度の向上が期待できます。
- (2) バクテリアの発生が少なく、液の寿命が延長でき、廃棄物の削減に寄与します。
- (3) 劣化しにくい基材の採用により、洗浄性に優れ、機械回りの汚染を防止します。
- (4) 特殊界面活性剤の採用により、乳化破壊が生じにくく、長時間機械を休止したときもクーラントが分離せず、始動時の工具折損トラブルを防止できます。
- (5) 濃度変化に対して安定したpH値を維持できますので、被削材や工作機械の発錆を抑制できます。
- (6) 優れた自己乳化力があるため、水温や水の硬度によらず攪拌力の小さいタンクでも容易に乳化することができます。

4. 使用上の注意

- (1) 乳化調整は、必ず水にダフニーアルファクールEW-HSの原液を補給して下さい。使用可能な希釈倍率は、10倍(10%)～50倍(2.0%)です。加工材料、加工条件により、最適濃度に調整下さい。

5. 取り扱い上の注意

- (1) 体質によっては、皮膚障害(かぶれ、発疹)を起こすことがあります。その際は、石けん水で良く洗うとともに、保護クリーム、保護手袋をご使用ください。誤飲防止に努めてください。

6. 荷 姿

200Lドラム缶、20Lペール

ダフニールファクールEW-HS の分析例

項 目	EW-HS原液	EW-HS(10倍希釈)	EW-HS(50倍希釈)
密 度 @15°C(g/cm ³)	0.9462	—	
色 相 ASTM D1500	L1.0	—	
塩素分 (mgKOH/g)	添加せず	—	
ほう素分 (ppm)	添加せず	—	
リン分 (ppm)	添加せず	—	
引火点 @ C.O.C(°C)	なし(非危険物)	—	
pH		9.67	9.59
防錆性 (DIN法) @室温×2h		0	0
泡立ち @シリンダー振とう法		7-0	5-0

- 本商品の取り扱いについては、当該油種の「製品安全データシート」(MSDS)及び容器に記入の取り扱い注意事項を十分に熟読の上、ご利用下さい。
- 「製品安全データシート」は、ホームページ(<http://www.idemitsu.co.jp/lube/>)からダウンロードできます。
- ダウンロードできない場合には、製品購入先にご用命願います。
- 掲載の性状、性能等は弊社試験方法による測定値や知見であり、正確さや完全さを保証するものではありません。予告なく変更されることがあります。

出光興産株式会社 潤滑油二部 TEL:03-3213-3146

潤滑油・グリースのお問合せは <http://www.idemitsu.co.jp/lube/> から ‘お問い合わせ’ まで