



ダフニー カットソルブル

～あらゆる材料に適用可能な汎用タイプクーラント～

1. 用途

本油は銅合金、アルミ合金、快削鋼、炭素鋼の切削加工用油剤として、水に溶かして使用します。また、液圧プレス用クーラントとしても、ご使用いただけます。

2. 本質

精製された基油に各種界面活性剤、防錆剤、腐食防止剤等を配合したエマルジョン型切削油です。

3. 特長

(1) 水温の変化にかかわらず、優れた自己乳化力がありますので、個別タンク等の攪拌力の少ない油槽でも、自然に乳化できます。また水の硬度いかにかわらず、安定した乳化特性を示しますので、使用中にエマルジョンが分離することはありません。

(2) 特殊防錆剤や界面活性剤の働きで、加工物や工作機械の発錆、腐食を抑制します。

4. 使用上の注意

(1) 乳化調整は必ず水にダフニーカットソルブルの原液を補給して下さい。

(2) 最大希釈倍率は30倍(3.3%)ですので、それ以上にならないように注意して下さい。

(3) 油性タイプからの切り替えの場合は、使用前に当社へお問い合わせ下さい。

5. 適応範囲

(1) 機械加工

被削材料	希釈倍率	機械加工方法
炭素鋼 鋳鉄	20～30倍 (3～5%)	タレット, 多刃旋盤 ドリル, 高速切削
アルミ合金 銅合金	15～25倍 (4～7%)	タレット, 多刃旋盤 ドリル, 高速切削

(2) 液圧プレス

希釈倍率
10～30倍 (3～10%)

6. 取扱い上の注意

(1) 体質によっては、皮膚障害を起こすことがあります。原液が皮膚に触れた場合は、石ケン水で良く洗うと共に保護クリームをご使用下さい。

(2) 誤飲防止に努めて下さい。

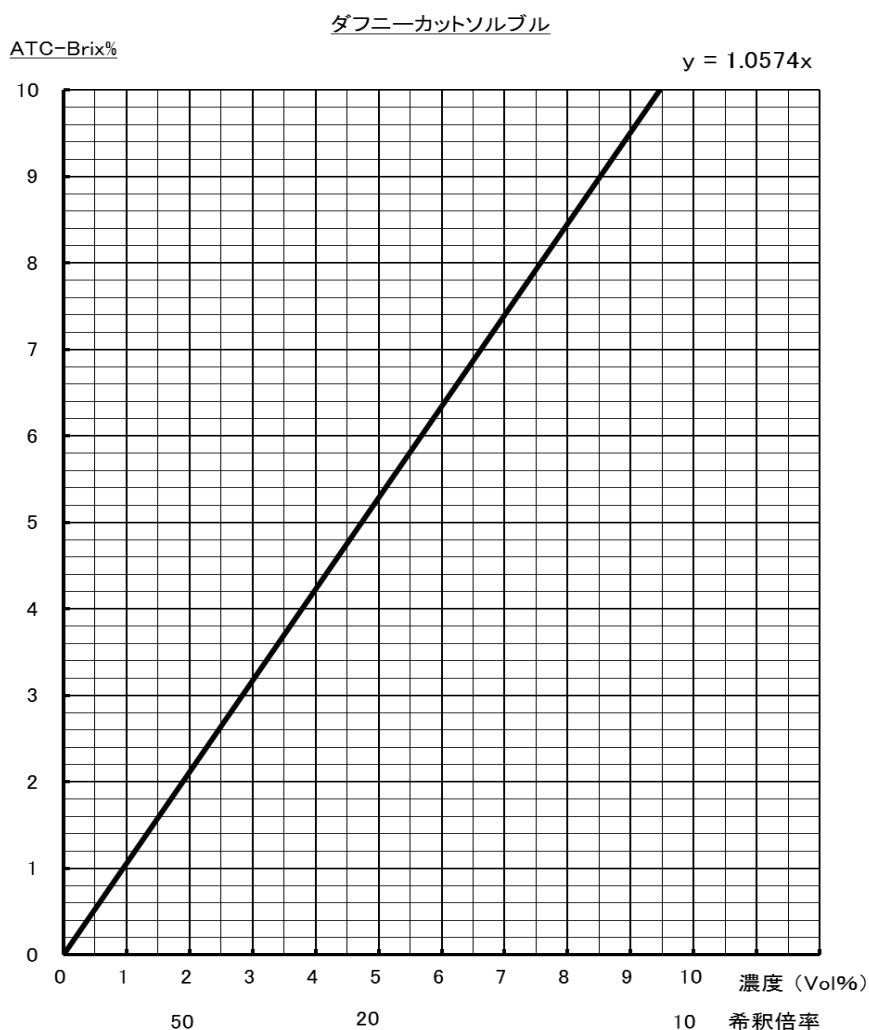
7. 荷姿

200Lドラム缶、20Lペール缶

ダフニーカットソルブルの性状

項目	原液	20倍	50倍
密度 [g/cm ³] _{@15°C}	0.9261	-	-
色相 ASTM D1500	L4.5	-	-
表面張力 [mN/m]	31.3	-	-
塩素分 [wt%]	添加せず	-	-
ホウ素分 [wt%]	添加せず	-	-
リン分 [wt%]	添加せず	-	-
引火点 [°C] (C.O.C)	164	-	-
pH		9.11	8.92
泡立ち シリンダー振とう法		30-0	10-0
JIS分類	A1種1号	-	-

水溶性切削油の濃度－糖度線図



- 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」(SDS)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(<https://www.idss.co.jp/business/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<https://www.idss.co.jp/business/lube/> から‘お問い合わせ事例のご紹介’まで