



ダフニーアルファクールWR

～鋳物加工用乳化破壊対策ソルブル～

1. 用途

本油は、鋳鉄・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。特に鋳鉄加工において、従来ソルブルタイプの水溶性切削油で見られるクーラントタンクの赤褐色変色を軽減できます。

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

安定性に優れた基油を採用し、出光独自の乳化破壊対策を施した抗菌性界面活性剤、防錆剤、腐食防止剤及び油性剤を配合した「乳化破壊対策ソルブルタイプ」の水溶性切削油です。

3. 特長

- (1) 基油や界面活性剤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るため廃棄物の削減に寄与します。また、規定希釈倍率以内で管理すれば、殺菌剤を投入することなく良好な状態を維持できます。
- (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) 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未然に防止できます。
- (5) 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。
- (6) 人体への影響を考慮し、問題となるような殺菌剤・塩素系添加剤は一切使用しておりません。

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WRの原液を補給してください。
- (2) 使用可能な希釈倍率は、30倍（3.3%）～50倍（2.0%）です。この範囲を超えないように注意してください。

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。
- (2) 誤飲防止に努めてください。

6. 荷姿

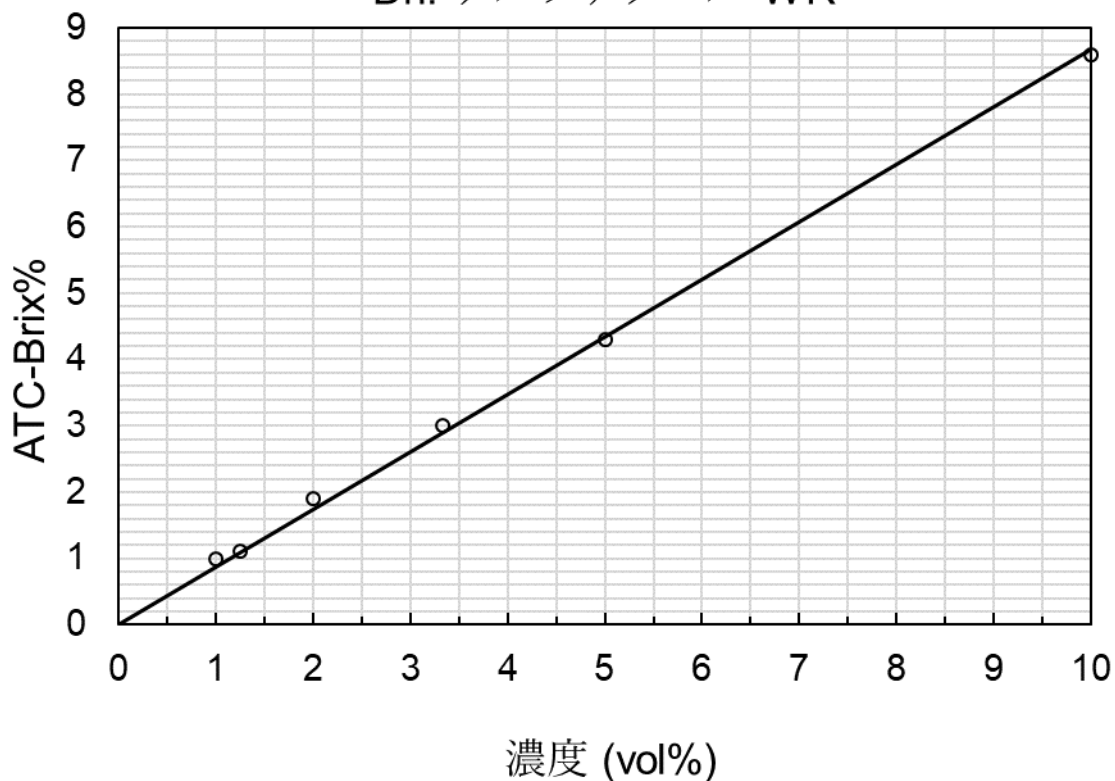
200リットルドラム缶、20リットルペール缶

ダフニーアルファクールWRの分析例

項目	原液	10倍希釈	30倍希釈
密度 g/cm ³ @15°C	1.0075	—	—
色相 ASTM	L1.0	—	—
表面張力 mN/m	23.8	—	—
塩素分 wt%	添加せず	—	—
ほう素分 ppm	添加せず	—	—
リン分 ppm	添加せず	—	—
pH	—		
泡立ち シリンダー振とう法	—	12 - 0	4 - 0
銅版腐食 50°C × 48h	1(1b)		
防錆性 DIN 25°C × 2h	—	0(合格)	0(合格)

糖度濃度線図

Dn. アルファクール WR



$$\text{Brix 糖度\%} = 0.87 \times \text{濃度(vol\%)}$$

- 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

KY 2019/4/24