



PROFESSIONAL CHOICE

水溶性ミスト切削油

MW-13

1. 特徴

- (1) pHの低いマイルドな切削油剤で、切削性に優れます。
- (2) 低泡性油剤で、作業性が良好です。
- (3) ミスト切削油として、希釈してご使用いただけます。

2. 一般性状

外観（原液）	淡黄色半透明
型	ソリュブル
密度(15°C g/cm ³)	1.07
塩素分 (%)	-
硫黄分 (%)	-
原液粘度 (40°C,mm ² /s)	8.8
以下希釈倍率	×10
pH	8.8
有効アルカリ値	2.4
総アルカリ値	18.4
表面張力(10 ⁻³ N/m)	33
摩擦係数 (μ)	0.17
四球耐圧力(MPa)	0.63
耐食性(30°C×48hr)鋼	変色なし
〃 銅	〃
〃 アルミ	微変色

※ 上記数値は、ラボサンプルの測定値であり規格値ではありません。

試験方法……JIS K 2241 による

摩擦係数 ; 曾田式振り子型油性試験機N-II型(標準荷重)

四球耐圧力; 曾田式四球型潤滑油試験機(200rpm)

3. 用途

鋼の軽切削および円筒研削 ; ×10~20
ミスト切削 ; ×5~10
(鋳鉄・鋼)



旭エンジニアリング株式会社

<https://www.asahi-engineering.com/>

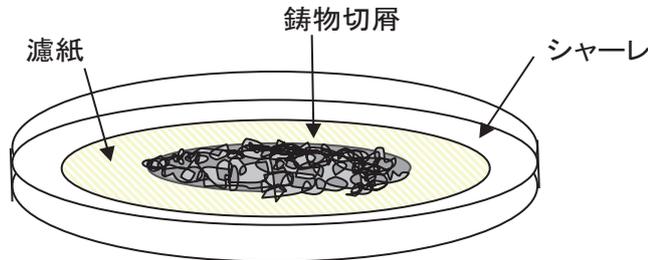
〒553-0002 大阪市福島区鷺洲 4-4-3

TEL : (06)6452-5811

FAX : (06)6452-5770

4. 防錆力(シャーレ濾紙法)

シャーレに直径7cmの濾紙を置き、中央に鋳物乾式切屑7gを直径約5cmの範囲で、均一に置く。希釈液2mlを均等に濾紙の縁に注ぎ蓋をする。3時間後、鋳物切屑を取り除いて濾紙上の発錆を判定する。



- : 発錆なし
- △ : 数点の発錆
- × : 切屑コンタクト部分の1/3以下の発錆
- ×× : 切屑コンタクト部分の1/3以上の発錆

	×5	×10	×20	×30
MW-13	○	○	○	△
市販ソリュブル	○	○	○	×

5. 発泡試験結果 (air吹き込み)

JIS-K-2518の装置を使用し、次の操作を行う。

1Lのメスシリンダーに190mlの試料を採る。
ディフューザストーンよりの空気を吹き込み
発泡量(泡高さ)の推移を観察する。

空気吹き込み量
500ml/min ・ 1000ml/min ・ 2000ml/min
(各5分間ずつ連続して行う。)

