



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℃ g/cm ³ ）	1. 07
塩素分（%）	-
硫黄分（%）	-
原液粘度（40℃,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℃ × 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/>

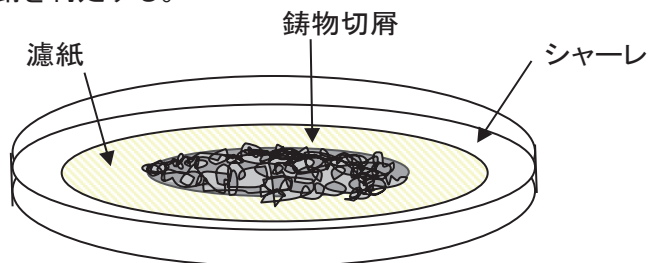
〒553-0002 大阪市福島区鷺洲 4-4-3

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

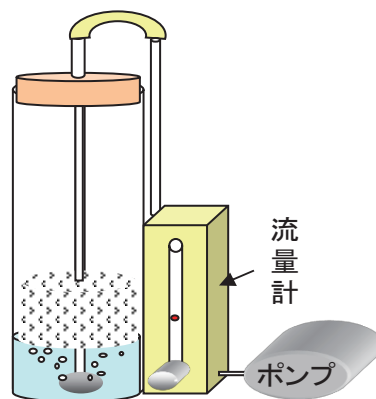
	×5	×10	×20	×30
MW-13	○	○	○	△
市販ソリュブル	○	○	○	×

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。)



発泡試験結果

