

390

カッティング・オイル

概要

Chesterton® 390 切削油は、耐久性に優れた、多目的切削液で、過酷な使用条件のもとで工具の寿命を延長し、美しい部品の仕上げを約束します。軟金属および硬金属の切削を迅速に、簡単に行う強化潤滑剤です。

十分な潤滑は、工具の切削端の摩耗を防止、ダウンタイムを減少、シャープな切り口を保証するので歩留まりが向上します。高粘着性の油は、ドリル、タップ、ボアなどに付着し、摩擦を最小に抑え、特に工具が金属基板の奥深くに存在する際に効果的です。

便利なエアゾールは、平面あるいは垂直頭上式機械に任意の角度で使用可能です。泡が機械に付着するので、液体の滴下や浪費がありません。通常潤滑しにくい部分へもスプレーできるので、パイプ内のスレッドのように難しい場所も問題ありません。使用者の多くが、390 切削油のエアゾール1缶が通常の切削油 1 ガロンに相当すると報告しています。切削部分に的を絞れることと、噴射後付着して無駄がないためです。

物理特性

ISO 粘着性	(ASTM D 2422, DIN 51 519)	32
外見		琥珀色、液体
臭気		軽い石油臭
比重 20°C		0.9
粘着性、40°CでのcSt	(ASTM D 445, DIN 51 361)	32
流動点	(ASTM D 97, ISO 3016)	-18°C
引火点	(ASTM D 93, DIN 51 755)	170°C

組成

Chesterton 390 切削油は、極度の圧縮および硫黄含有鉱物油と塩化パラフィンの潤滑特性から構成されています。亜硝酸塩、硝酸塩あるいはニトロソアミンを生成する化合物を使用せずに腐食、悪臭から工具を保護します。

390 切削油の添加剤類は、最も過酷な使用例と最も加工困難な金属用に開発されました。硫黄化合物と塩素化合物はともに極圧力特性で知られていますが、各化合物とも特定の温度領域で最大の効果を発揮します。390 切削油内ではこれらの化合物が適当な比率に分配されているので、全切削工程にわたり極圧力下で最良の特性を発揮します。また焼付き、端のまくれなどの部品仕上げの損傷の原因となる金属と金属の微細溶接を防ぎます。

使用例

あらゆるタイプの金属切削/形成時の潤滑油。ブローチ削り、きりもみ、のこ引き、リーマ通し、フライス削り、ねじ立て、弓のこ、ボーリング、さらもみに使用。鋳鉄、鍛鉄、黒鋼、合金20、ハステロイ*、インコネル**、その他ステンレス、高炭素鋼製の部品の仕上げに最適。

* Haynes International 社の登録商標

**International Nickel Company社の登録商標

特徴

- 極圧力性能
- 見事な部品仕上げ
- 垂直表面、頭上表面に付着
- シャープな切り口
- さび耐性
- 悪臭なし
- NSF H2, P1 - 登録番号 134014 (バルク)、134947 (エアゾール)

使用方法

便利なエアゾール缶の場合は、切削部分に直接スプレーします。切削部に潤滑油が付着するので、経済的でシャープな切り口が得られます。

洗浄

部品、工具ともにChesterton® 801 インダストリアル&マリーン・ソルベントのような水ベースの洗剤、あるいはChesterton® 274インダストリアル・グリースクリーナーのような溶剤ベースの製品を使用して簡単に洗浄できます。

安全性

使用前に必ず適切な材料安全データシート (MSDS) あるいはラボ安全シートを参照してください。

技術データはラボテストの結果を反映し、一般特徴のみを呈示するものです。A.W. CHESTERTON COMPANYは、特定の目的、使用のための売買可能性、適応性の保証を始めとする全ての保証を、明示、暗示にかかわらず、一切否定します。当社に責任がある場合は、製品の交換に限定されます。



による分散:

860 Salem Street
Groveland, Massachusetts 01834 USA
電話:(781) 438-7000 • ファックス:(978) 469-6528
www.chesterton.com
© 2014 A.W. Chesterton Company.
® 米国その他の国々でA.W. Chesterton Companyが
所有しライセンス権を持つ登録商標

FORM NO. 074666

390 CUTTING OIL - JAPANESE

REV. 12/14