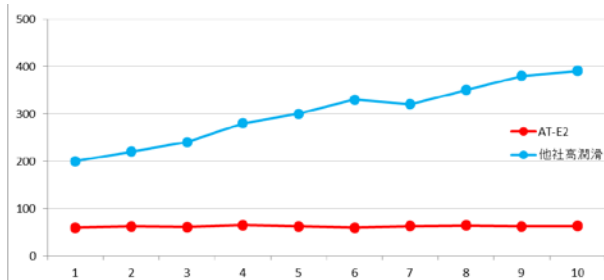


性能試験結果

消泡性試験

《試験方法》

20 倍に希釈した切削油 200mLを 1000mLミキサーに入れ、30 秒間高速攪拌(毎分 10000 回転)させる。
攪拌後、消泡に要した時間を記録する。
この操作を 10 回連続して行い、消泡持続性を評価する。

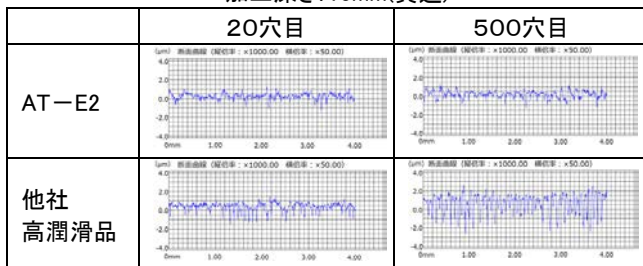


AT-E2 では試験を繰り返しても消泡性が持続する

加工試験試験

《試験方法》

ステンレスに 500 穴連続して穴をあけ面粗度の変化を見る
加工条件
機械: 森精機 Dura Vertical 5060
被削材: SUS316 形状: 150×150×10mm
工具: 住友電工 マルチドリル MDW300HGS3 φ3
切削速度: 40m/min 送り 0.08mm/rev
加工深さ: 10mm(貫通)



AT-E2 では500穴目でも面粗度の変化は見られない。

加工面の状態



AT-E2



他社高潤滑品

AT-E2 ではバリの発生が見られない。

耐腐敗性試験

《試験方法》

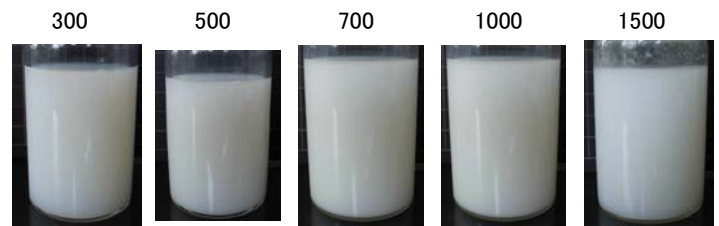
20 倍希釈液 40mL に摺動油バクトラ No.2 を 2mL、鑄鉄切粉を 5g、エマルジョン切削油剤腐敗液(総細菌数 10⁷)を 1.2mL 加え、30°Cで培養する。1 週ごとに腐敗液を 1.2mL ずつ追加する。

細菌、真菌・酵母	1week	2week	3week	4week	
他社高潤滑品	総細菌数	未検出	未検出	10 ⁶	10 ⁷
	真菌酵母	未検出	10 ⁴	10 ⁶	10 ⁶
AT-E2	総細菌数	未検出	未検出	未検出	未検出
	真菌酵母	未検出	未検出	未検出	未検出

希釈液安定性

《試験方法》

1. 硬水を用いて希釈し1ヶ月 30°Cの恒温庫にて静置し変化を見る。
硬度(mg/L)



硬度 1000mg/L まで安定、1500 でわずかにカスが出る程度。

2. スライド油を分離性

トナ S68 バクトラ No.2



スライド油はきれいに分離する。


3. 高温安定性

80°Cにて 24 時間静置



高温状態でも変化がない

販売代理店

 株式会社ケミック

大阪 594-1144 大阪府和泉市テクノステージ 1-2-1 tel:0725-51-0031
東京 215-0004 川崎市浅生区万福寺 1-1-1 tel:044-951-1318
名古屋 460-0002 名古屋市中区丸の内 2-18-22 tel:052-203-1571