

ケミクール AT-E シリーズは溶けやすさ、安定性、低刺激性を追求した使用される方の立場に立ったエマルジョンタイプの切削油剤です。その中でも AT-E3 は潤滑性に優れ鉱物油系の水溶性切削油剤として最高レベルの切削性能を示します。

特 長

使いやすさ

ケミクール AT-E3 は長期間使用しても乳化状態が安定しています。その為、防錆性、消泡性などの初期性能が持続し、長期間安定して使用できます。また、べたつきも少ないので、作業環境の保守に手間取りません。

切削性能

ケミクール AT-E3 は強い油膜潤滑により滑らかな切削加工を実現します。極圧性も高く、ステンレスや耐熱鋼など溶着しやすい材質の加工により効果を発揮します。また、浸透性に優れているため、高速加工でも加工点まで速やかに入ることで油剤の性能を十分に発揮することができます。

安全性

ケミクール AT-E3 は PRTR 対象物質など安全性が懸念される原料を排除し、環境や人体への影響を考慮し設計されています。また、刺激臭が少なく快適な作業環境を維持できます。

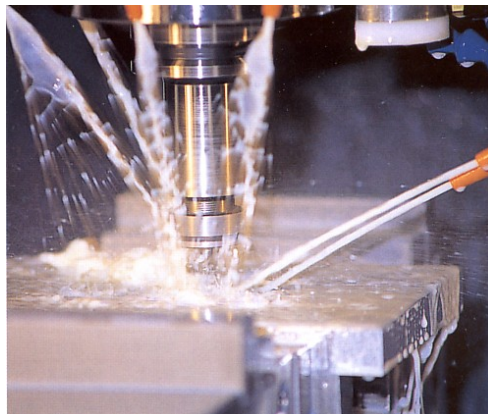
用 途

□機械

切削：マシニングセンター、タッピングセンター、NC 旋盤、他

□材質

ステンレス、耐熱鋼、普通鋼、合金鋼、アルミ合金、銅合金、
(非鉄金属を加工する場合は、事前に変色テストをすることをお勧めします。)



使用方法

□水で10～30倍に希釈して使用

- ・補充時には水だけでなく希釈液を作って補充するか、水と共に原液も補給してください。
- ・水分の蒸発で使用液は濃くなる傾向にあります。管理濃度の 50%程度の希釈液の補充で、タンク内濃度は十分安定します。
- ・定期的に濃度計で濃度管理をするとより安定します

旋削加工、ドリル加工、エンドミル加工 : 20～30 倍希釈
タップ加工、深穴加工、リーマー加工 : 10～15 倍希釈

□使用上の注意

使用上の注意は容器表示を参照してください。

切削油剤の詳しい取り扱い方法は「金属加工油剤使用ハンドブック」を参照してください。

荷姿

20L ペール缶
200L ドラム缶



代表性状

	原液	× 30
外 観	褐色	乳白色
比重(15/4°C)	0.95	
pH(25°C)		9.6
表面張力		40
耐食性※	FC20	発錆なし
	ADC12	浸漬部微変色
	C2680	変色なし

※ 半浸漬法、常温 48hr