

リライアカット AH10

非塩素活性硫黄系アンチミスト強化型不水溶性切削・研削油剤

リライアカット AH10は活性硫黄型極圧剤と新規の摩擦調整剤を併用した非塩素活性硫黄系アンチミスト強化型不水溶性切削油です。リライアカット AM10より高濃度な活性硫黄系添加剤が配合されているため高合金鋼、焼入れ鋼、ステンレス鋼など難削材加工や、より厳しい条件の重切削加工に対応できます。AH10はJIS K 2241のN4種7号に相当します。

●特長

1. 切削・研削性が優れています

高度精製した基油に新規の特殊な活性硫黄型極圧剤と摩擦調整剤を配合していますので、仕上げ面精度および工具寿命の向上が要求される汎用加工や研削加工において、優れた切削・研削性能を発揮します。

2. アンチミスト性に優れています

特殊なミスト防止剤を配合していますので、加工中に発生するオイルミストを抑制し、作業環境の改善が図れます。

3. 臭気が低減します

低臭気の添加剤を使用しているため、油剤の臭気が少なく、作業者の負担を軽減します。

4. 加工点の見える化に貢献します

浮遊ミストが低減され、加工点にかかる油剤の色相が薄いため、加工点を容易に見ることができます。

5. 経済性に優れています

低粘度の油剤ですので、加工物や切粉に付着して消費される油量が低減されるため、経済性に優れています。

●主な用途

高合金鋼、焼入れ鋼、ステンレス鋼など難削材の旋削加工、ドリル加工、リーマ加工、中ぐり加工、ねじ切り加工、深穴加工（BTA、ガンドリル）、マシニングセンターでの加工、および鉄鋼材料のギャシェーパ・ギャシェーピング加工

●荷姿

200lドラム、20lペール缶

●リライアカット AH10の代表性状



外観		黄色～淡褐色
色 (ASTM)		L2.0
密度 (15℃)	g/cm ³	0.869
動粘度 (40℃)	mm ² /s	9.93
(100℃)	mm ² /s	2.78
引火点 (COC)	℃	162
流動点	℃	-25
酸価	mgKOH/g	1.56
銅板腐食 (100℃, 1h)		4
脂肪油分	mass%	5
硫黄分	mass%	2.86
消防法危険物分類		第3石油類

※代表性状値は、商品の改定等により予告せずに変更場合があります。(2012年2月)



取扱上の注意

▼取扱いについては下記の注意事項に従って行って下さい。

成分：	潤滑油基油、潤滑油添加剤
絵表示：	 
注意喚起語：	危険
危険有害性情報：	強い眼刺激 飲み込んで気道に侵入すると生命に危険のおそれ 水生生物に有害
注意書き： 安全対策	<ul style="list-style-type: none">・全ての安全注意を読み理解するまで取り扱わないこと。・保護手袋／保護衣／保護眼鏡／保護面を着用すること。・眼に入れないこと。飲み込まないこと。・取り扱い後はよく手を洗うこと。・この製品を使用するときに、飲食又は喫煙をしないこと。
応急措置	<ul style="list-style-type: none">・飲み込んだ場合：直ちに医師に連絡すること。・飲み込んだ場合：口をすすぐこと。無理に吐かせないこと。・眼に入った場合：多量の流水で洗眼し、直ちに医師に連絡すること。・皮膚に付着した場合：多量の水と石けん（鹼）で洗うこと。・環境への放出を避けること。・眼に入った場合：水で数分間注意深く洗うこと。次にコンタクトレンズを着用していて容易に外せる場合は外すこと。その後も洗浄を続けること。
保管	<ul style="list-style-type: none">・直射日光を避け、涼しく換気の良い場所に保管すること。・一度栓を開けた容器は必ず密栓しておくこと。・施錠して保管すること。
廃棄	<ul style="list-style-type: none">・内容物/容器を国際/国/都道府県/市町村の規則にしたがって廃棄すること。・不明な場合は購入先にご相談の上処理すること。