

EVACH SN

水溶性切削・研削油剤

EVACH SNは防錆性・加工性の向上、ベトツキ性・肌荒れ改善を目的として開発した重加工用のシンセティックタイプの水溶性切削・研削油剤です。

特徴

- ◇ 防錆力が強いので、鋳物などの錆び易い材料や湿度の高い状況でも発錆しにくい製品です。
- ◇ 従来型の重加工用シンセティックタイプは粘性が高く機械周りがベトツク、測定ゲージの動き問題が多発していました。同製品は、加工性を維持したまま粘性を下げ従来の問題点を解決しました。
- ◇ 肌荒れ対策として、刺激性の低い原料を選定し、かつ腐敗性にも考量した製品で肌荒れ改善、腐敗改善に多数の実績が御座います。
- ◇ P R T R 法指定化学物質並びに、塩素系極圧添加剤は使用しておりません。
- ◇ 混入油分との分離性が良好のため、常に透明な状態で使用が可能です。

性状

外 観	原 液	薄黄色透明液体
	希 釈 液	無色透明液体
	比 重 (15/4℃)	1. 0 6
	P H (30 倍)	8. 9
	摩 擦 係 数 (30 倍、 μ)	0. 2 0
	防 錆 性 (FC-200、70 倍)	7 2 時間合格
	防 食 性 (A-5052・30 倍)	7 2 時間合格
	(真鍮・銅板、30 倍)	7 2 時間合格
	使 用 倍 率 (切削)	1 0 ~ 3 0 倍
	(研削)	2 0 ~ 8 0 倍

* 上記の数字は代表値であり、規格値ではありません

用途・適用材質・注意事項

- ◇ N/C 旋盤、M/C にてのドリル、旋削、タップ、リーマ加工、研削盤にての加工に適しています。
- ◇ 炭素鋼、合金鋼、アルミ合金、鋳物、真鍮等の切削・研削加工に適しております。
 - * 透明性維持のため、オイルスキーマ等で混入油分を除去するようにして下さい。
 - * 長時間アルミ合金の加工をされる場合は、別途ご相談下さい。

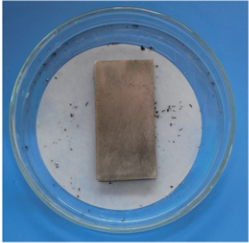
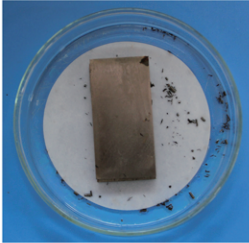
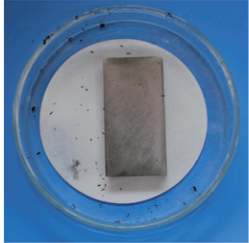
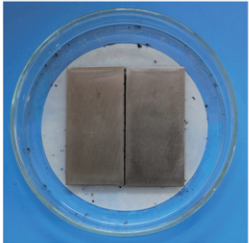
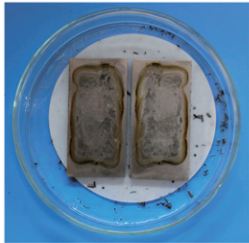
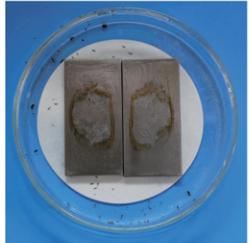
荷姿

- ◇ 20L ペール缶、200L ドラム缶

技 術 デ ー タ

試験方法

FC-200 鋳物板を2枚重ね合わせ、FC-200 鋳物切粉（ドライカッティング）を載せる。その上に各試料 30 倍希釈液を全体に濡れるようにかけ、50℃の恒温層で3日静置する。その後、切粉を除去後の鋳物板、鋳物板重ね合わせ部の錆の状況を確認する。

	エバック SN	従来弊社品	他社 I 社製品
切粉除去後			
鋳物板重ね			



発錆なし！！多湿時期の
発錆が改善される。！！



複数発錆確認。
加工後すぐの防錆処置が必要になり、手間とコスト増加。



顧 客 デ ー タ

他社品使用され、約3割の方が肌荒れ。肌荒れ改善の為、エバック SNをトライ頂く。

30代男性。平面研磨、円筒研磨で使用。使用濃度30倍。テスト期間：平成27年6月20日～平成27年8月20日迄の2か月間。



2か月間で大幅に改善！！



皮が剥がれ多数の湿疹あり。

刺激性の低下で懸念されていたが、他社使用時より発錆・腐敗性も改善！！

□ 詳しい資料、及びお問合せにつきましては下記に御連絡下さい

エパーケミカル工業株式会社

〒587-0062 堺市美原区太井 360-11

TEL:072-363-2344 FAX:072-363-2329