



DAPHNE ALPHA COOL CD-R

~ 铸铁加工用乳化破坏对策切削液 ~

1. 用途

本油为铸铁、碳钢、合金钢的通用切削液，加水后使用。特别是在铸铁加工领域，针对以往半合成水溶性切削液易变为赤褐色的情况能够有效改善。另外，本产品不含氯、硼等元素，所以是对环境、对人体都是非常温和的切削液。

2. 本质

采用安定性优异的基础油，配合出光独自研发的抗乳化破坏型界面活性剂、防锈剂、防腐剂及油性剂，能够防止乳化破坏，并且采用了抗菌性优异的基材，提高了抗腐蚀性，大幅延长了冷却液的寿命。

抑制加工产生的油雾，提高产品的再乳化性，从而使得产品不易黏着，改善作业环境。此外，加工性能·润滑性能的提升，使得铁·非铁金属的加工能够广泛应对，是加工性和作业环境性兼备，超越以前产品的水溶性切削液。

3. 特点

- (1) 由于特殊基材在加工表面上形成厚厚的润滑膜，从而提升了产品的润滑性和加工性，也提升了刀具寿命和精加工表面精度。
- (2) 根据出光独有的Heat Resistant技术，加强界面活性剂之间的相互作用，从而使得产品具有优秀的热稳定性和低挥发性，有效地抑制产生的油雾。
- (3) 拥有超越以前乳化液的消泡性能，防止油剂过剩。
- (4) 很少生成细菌，延长了切削液的寿命，降低了产生的废液。
- (5) 采用不易劣化的基材，实现优异的清洗性，防止设备周边的污染
- (6) 采用特殊活性剂，难以产生乳化破坏，及时设备长时间停止运转，也不会产生油水分离，防止启动时工具折损等故障。
- (7) 即使浓度发生变化，也能够维持稳定的PH值，可以抑制被切削材料及设备的生锈问题。
- (8) 拥有优秀的乳化能力，对于水温和水的硬度等条件要求低，同时即使是搅拌能力较小的油槽也能够比较容易乳化。
- (9) 不含氯元素、硼元素。

4. 使用注意事项

调整乳化液时，请一定把 DAPHNE ALPHACOOL CD-R 原液加入水中，稀释倍数一般在 10 倍（10%）-50 倍（2.0%），请在此范围内使用。

5. 保管注意事项

- (1) 由于个人体质的不同, 有可能会引起皮肤过敏等症状, 请及时用肥皂水清洗后, 使用护手霜、保护手套。
- (2) 请防止误饮。

6. 包装

200 L/桶

DAPHNE ALPHACOOL CD-R 分析示例

项目		CD-R 原液	CD-R(10 倍)	CD-R(20 倍)	实验方法
密度	@15°C (g/cm)	0.9650	-	-	ASTM D4052
颜色		L3.0	-	-	ASTM D1500
闪点	@C.O.C (°C)	无(非危险品)	-	-	ASTM D92
PH 值		-	9.59	9.46	JIS Z 8802
消泡性	@气缸振动法	-	9-0	7-0	ASTM D892
防锈性	@室温*2h	-	0(合格)	0(合格)	DIN 51360-2

- 请在熟读该油品的《产品安全数据表》(MSDS)及容器上记载的使用注意事项后, 使用本产品。
- 《产品安全数据表》也可以从出光主页(<http://www.idemitsu.co.jp/lube/>)中下载。
- 无法下载的情况下, 也可以向购买产品的经销店索要。
- 所记载的性状、性能等均为按照本公司实验方法测得的数据及由此得出的结论, 我们相信这些数据是可靠和准确的, 但我们并不对此进行担保。
- 出光润滑油(中国)有限公司

天津分公司	TEL: 022-5856-2036	上海分公司	TEL: 021-5466-0066
广州分公司	TEL: 020-8331-2277	北京分公司	TEL: 010-6463-7917
长春分公司	TEL: 431-8196-9258	重庆分公司	TEL: 023-6383-0218
济南分公司	TEL: 531-8712-6297	武汉分公司	TEL: 027-5952-8158