

### 典型规格

|               |               |
|---------------|---------------|
| 外观            | 琥珀            |
| 比重@25         | 0.950 - 1.050 |
| 粘度@40 , cSt   | 70 - 100      |
| pH值 (5%水稀释液)  | 8.5 - 9.5     |
| 折光读数 (5%水稀释液) | 4.5 - 5.5     |

### 产品叙述

SANCUT EP369 是一优质极压半合成切削液，适用于铁类及有色金属加工。

SANCUT EP369 具备各种多效极压添加剂及润滑剂；可用于磨、车、铣、钻、攻丝等各类中、重负荷之操作。

SANCUT EP369 润滑、极压性极佳，能加工难度较大之不锈钢、合金钢等材质；也能用于铜、铁、不锈钢之冲压，对模具有良好的保护作用。

SANCUT EP369 碱性相对较高，故不建议将有色金属长时间浸泡在加工液中。

SANCUT EP369 含有完备之杀菌、防霉剂，可使工作液长时间使用而不变质；是一种生物稳定之极压半合成浓缩液。

SANCUT EP369 有以下优点：

- 采用多效极压添加剂及配方，能使各类切削工艺快速畅顺；
- 冷却性能远高于一般油性切削液及传统之乳化液；
- 产品不混浊；操作时透明度高，工件易于观察；
- 生物稳定，不易发臭，使用寿命长；
- 抗磨损、抗卡咬；延长机械及刀具寿命；
- 加工精度高，工件表面光滑。

中间商使用 SANCUT EP369 时，在出厂给最终用户使用前，可与水不同比例稀释而调配各等级的半合成产品；建议最大的稀释比例为35(EP369)：65(水)。

| 应用     | 稀释比例 (369:水) |
|--------|--------------|
| 攻丝, 钻孔 | 1:10 - 1:20  |
| 车, 铣   | 1:20 - 1:30  |
| 磨削     | 1:30 - 1:40  |

列印日期：13-06-26