

水溶性切削油

NANOLUBCA ナノルブカ EMS-40

新登場!

“ナノカーボン”配合 高潤滑長寿命

ナノルブカ EMS-40

水溶性切削油【エマルジョンタイプ】

業界初

“ナノカーボン×鉱物油”のハイブリット

極圧剤を配合した切削油レベルの高潤滑 長寿命の水溶性切削油が登場しました。

反応系極圧剤（塩素、硫黄、リン系）不使用のため、環境負荷低減にも貢献できます。

高い汎用性がほしい

- 加工方法や材質を選ばず、鉄・鋳物・銅・アルミ等のほか、高硬度材や難削材などの高負荷・高精度加工にも使用できます。
- 縦横マシニング・NC旋盤等、幅広い種類の加工機に対応できます。

長もちさせたい

- カーボン“炭”の脱臭力で悪臭を軽減できるので、作業環境が改善できます。
- 高い防腐性能と優れた液安定性があるので「長もちさせたい」をサポートします。

安心して使いたい

- 人や環境に優しいベース油剤にこだわった低刺激タイプですので、安心して使用できます。



機械加工システムはドンドン進化しています。切削油もちゃんと選ばないと、機械や工具の能力が発揮されない場合があります。加工にあった切削油を選ぶことが大切です。

使用方法 管理方法

- 水で10倍～20倍に希釈してご使用下さい。
- 水に原液を混ぜながら希釈してください。
- 濃度管理は、糖度計（屈折計）を使い、濃度管理表にそって実施してください。
- 使用済みの廃液は、産業廃棄物として適切に処理してください。

購入単位
18L

 株式会社シオン <https://shion.co.jp/>

〒463-0037 名古屋市守山区天子田1丁目1404番地
E-mail: nanoca@shion.co.jp

取扱店

【ナノルブカ EMS-40】よくあるご質問/Q&A

Q1. 新しい考えのエマルジョンタイプとは？ 具体的に教えてください。

Ans. 業界初“ナノカーボン”の潤滑力と精製度の高い鉱物油とのハイブリットによって、極圧剤配合切削油レベルの高潤滑を実現しました。反応系極圧剤（塩素、硫黄、リン系）不使用のため、環境負荷低減にも貢献します。

Q2. 人や環境にやさしいベース油剤とは、どういったものですか？

Ans. 低臭気・低刺激にこだわって選定した精製度の高い鉱物油です。

Q3. ベタつかないのはなぜですか？ 低粘度の理由について教えてください。

Ans. 比較的 低粘度の鉱物油を使用しているからです。

（但し、トライ先の評価には、他社のエマルジョンと同等程度という感想もあります）

Q4. 液安定性に優れる理由について教えてください。

Ans. 鉱物油に最適な界面活性剤を選定したことと、乳化剤を新たに配合しました。

Q5. 防腐性に優れる理由について教えてください。

Ans. 精製度の高い鉱物油のほか、抗菌性アミンを使用しているからです。

さらに、カーボン“炭”の持つ脱臭力が悪臭を抑制します。

Q6. 低刺激なのはなぜですか？ その程度はどのくらいですか？

Ans. 一般的に刺激の要因とされている防腐剤を含んでいません。

但し、希釈液は pH 9.4 のアルカリ性なので皮膚刺激がないとはいえません。

Q7. 防錆性（さび・腐食）についてはどうですか？

Ans. 通常品とほぼ同等です。

Q8. アルミ加工での使用において、変色または加工中の変色はありますか？

Ans. 変色については通常品とほぼ同等です。加工中では材質が A6000、A7000 において、高い濃度で長時間加工した場合に、稀に変色することがあります。

Q9. 消泡性についてはどうですか？

Ans. 通常品とほぼ同等です。これまでに発泡での不具合はありません。