



DAPHNE CUT AG-10H

~ 环境友好型非氯系重研削油 ~

近年来为了提高生产效率，在磨削加工时有提高进给速度的倾向，这容易诱发磨削烧灼・裂纹。本油是在苛刻的磨削条件下也发挥卓越性能的磨削油剂。

1. 用途

用于钻头、铣刀、丝锥、切刀等切削工具的槽、螺纹的磨削加工和齿轮磨削加工。

2. 特 长

- (1) 由于组合添加了特殊极压添加剂，可以防止磨削烧灼・磨削裂纹，降低不良品的发生。
- (2) 通过稳定性好的基础油和特殊抗氧化剂的组合，赋予了油品卓越的氧化稳定性，可以有效延长磨削油剂的寿命。

3. 代表性状

项 目	分 析 值	实 验 方 法
密 度 @15°C (g/cm)	0.8757	ASTM D4052
颜 色 ASTM	L1.0	ASTM D1500
闪 点 @C.O.C (°C)	162	ASTM D92
粘 度 mm ² @40°C	9.893	ASTM D445
铜 板 腐 蚀 100°C×1h	1(1A)	ASTM D130
硫 含 量 w t %	1.21	ASTM D6443

4. 使用注意事项

- (1) 若由于体质原因有皮肤过敏的现象，请用肥皂彻底清洗，同时请使用护肤用品。
- (2) 低温状态下，会产生浑浊及析出物，但不影响使用。

5. 包 装

200L 装

- 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