

产品供应: 思敏油品  
**SanCut EP369**  
半合成冷却浓缩液  
极压半合成超浓缩液

典型规格

|                  |               |
|------------------|---------------|
| 外观               | 琥珀            |
| 比重@25°C          | 0.950 - 1.050 |
| 粘度@40°C, cSt     | 90 - 120      |
| pH值 (5%水稀释液)     | 8.5 - 9.5     |
| 折光读数 (5%水稀释液)    | 4.5 - 5.2     |
| 标准包装 (净重/毛重, Kg) | 219.0 / 202.0 |

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：12-05-24

**免责声明：** 本网站及此产品页提供的所有包括规格、应用及配方等资料是基于资料制定或更新时思敏、相关生产商或任何我们的合作公司或供应商认为是正确及可靠的测试和数据资料。由于产品或会根据生产商行为或市场发展而变更，且我们不能控制应用环境和使用状况；思敏、生产商及任何我们的合作公司或供应商不能就产品资料、用效、配方和应用结果等提供任何明示或暗示性的保证。我们在此明确要求用者使用我们产品或产品资料前先进行测试及验证，以确定我们提供的资料或产品是否合用。再者，本网站及此产品页或列有包括规格、配方、及技术资料等内容如有任何变更，恕不另行通知。本网站提供的不属于思敏的、包括供应商在内的产品商标，为属于相关公司或其来源的商标，特此声明。