

1	2	3	4	5	6
Zwartość wody % nie więcej niż	0,10	0,4			Nie zawiera
Zawartość stałych ciał obcych % nie więcej niż	0,010	0,3	0,6	Nie zawiera	
Liczba kwasowa w mg KOH/1g nie więcej niż	0,20			4	0,6
Penetracja po ugniataniu w temperaturze 25°C		220-260	220-280		

Zaleca się używać emulsję olejową /mieszania oleju E i wody/ w stosunku 1:10 z uwzględnieniem możliwości jej zastosowania do różnych rodzajów obróbki.

W wypadkach uzasadnionych dobierać rodzaj chłodziwa w zależności od rodzaju materiału i obróbki.