

# 水溶性エマルジョン型切削油 メタルカット MC - 11E

従来の水溶性切削液では、銅や銅合金に使用した場合、短時間で変色することが多く、銅、銅合金の加工への水溶性切削液の使用が遅れている原因でしたが、メタルカットMC - 11Eは銅、銅合金のこのような問題を解決するために開発した製品です。

## 【特 長】

- 銅、銅合金を腐食しない。
- 混入油の分離性に優れている。
- 皮膚刺激などなく、人体に対してやさしい。

## 【用途、希釈倍率】

	炭素鋼、 低合金鋼	銅 銅合金
内 外 面 旋 削	20 ～ 30	20 ～ 30
フ ラ イ ス	15 ～ 20	20 ～ 30
エ ン ド ミ ル	15 ～ 20	10 ～ 30
タ ッ プ 加 工	5 ～ 10	10 ～ 20
マシニングセンタ	5 ～ 10	10 ～ 20

上記希釈倍率は、切削性や防錆力により判断した目安の希釈倍率です。

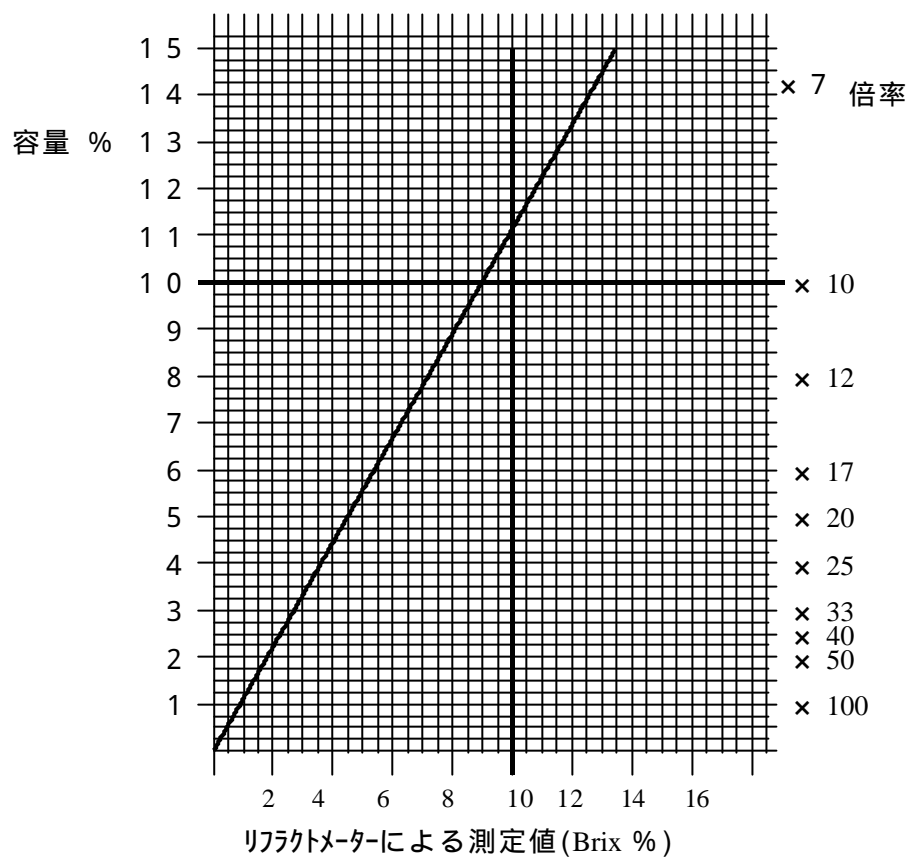
## 【性 状】

密 度	g/cm <sup>3</sup> @ 15	原 液	0 . 8 8
引 火 点	( COC )	原 液	1 7 2
粘 度	mm <sup>2</sup> /s @ 40	原 液	2 4
外 観		原 液	黄色油状
		20 倍液	乳白色エマルジョン
p H		20 倍液	9 . 8
表面張力	10 <sup>-3</sup> N/m	20 倍液	3 6
耐圧荷重	MPa @ 750rpm	20 倍液	0 . 4 0
摩擦係数	( 振子 型 )	20 倍液	0 . 1 4
消防法危険物分類		原 液	消防法 第4類第3石油類 ( 水溶性 ) 該当

## 【濃度換算式】

希釈濃度（容量％）＝ リファクトメーターによる測定値(Brix %) × 1 . 1

希釈倍率（倍）＝ 9 1 ÷ リファクトメーターによる測定値(Brix %)



## 【注 意】

希釈する際はまず水を張った後、原液を添加し、十分に混ぜて完全に溶解させてから御使用ください。

水の補給にあたっては、なるべく別の容器で希釈液を作ってから追加してください。通常、管理濃度よりやや薄い液の追加で濃度は安定します。

硬水や海水の使用は避けて下さい。

万一、異常が発生した場合は、直ぐに代理店または当社に御連絡をお願いします。

その他、安全データシートに従って使用して下さい。

## 【荷 姿】

1 8 ㍺缶

2 0 0 ㍺ドラム