

低泡性塩素フリー・エマルジョン メタルカット MC - 16E

メタルカットMC - 16Eは、消泡性に優れた非極圧タイプの一般切削加工用のエマルジョン型水溶性切削油です。

【特 長】

1. 消泡性が優れているので、高圧ポンプ使用の機械に使用できます。
2. 劣化し難い抗菌性成分を配合しましたので、長期間にわたり腐敗臭気の発生がなくなり、作業場環境が改善されます。
3. 特殊油性剤の潤滑効果により、優れた切削性能が得られ、むしれ等が起こらず、面精度が良くなります。

【希釈倍率】

加工内容	アルミニウム・アルミニウム合金	炭素鋼・合金鋼
穴あけ、内外面旋削	20倍～30倍	20倍～30倍
フライス加工	10倍～30倍	10倍～30倍
エンドミル	8倍～20倍	8倍～15倍
タップ、リーマ	8倍～20倍	8倍～10倍
マシニングセンタ	8倍～20倍	8倍～10倍

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。

銅、銅合金を加工する場合は、加工後のワークを洗浄して下さい。なお、銅、合金の加工が多い場合、『添加剤W - CU』を御使用下さい。

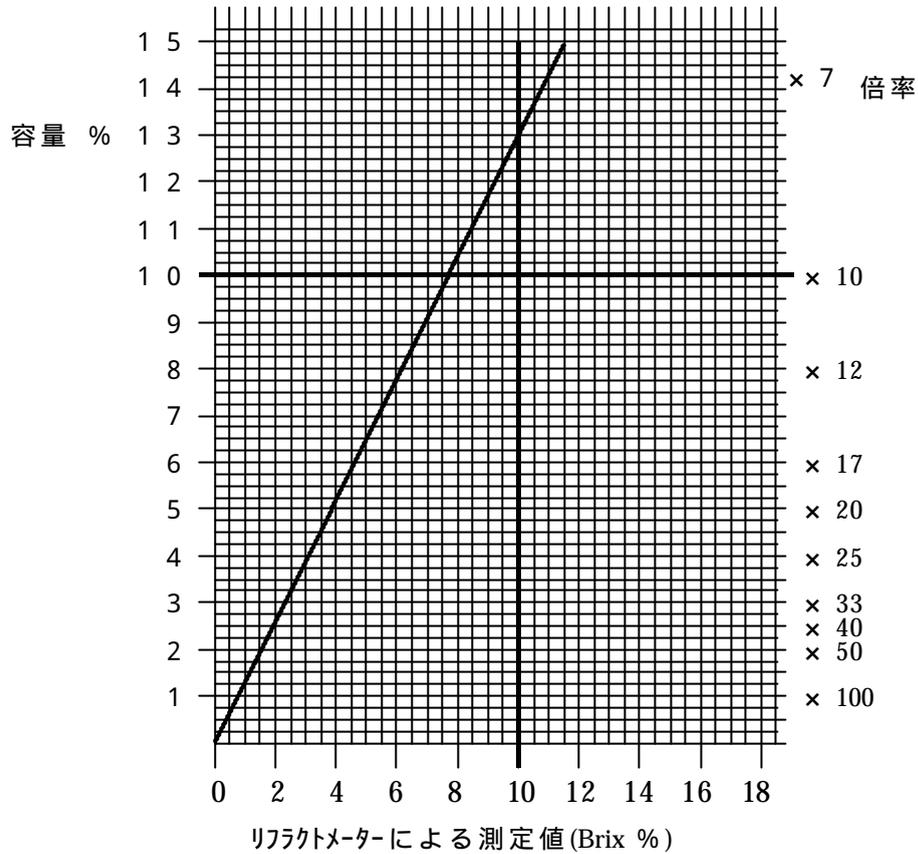
【代表性状】

密度	g/cm ³	@ 15	原液	0.91
引火点		(COC)	原液	なし
粘度	mm ² /s	@ 40	原液	76
外観			原液	黄褐色油状
			20倍液	乳白色エマルジョン
pH値			20倍液	9.5
表面張力	10 ⁻³ N/m		20倍液	36
耐圧荷重	kg/cm ²	@ 750rpm	20倍液	3.5
摩擦係数		(振子型)	20倍液	0.12
消防法危険物分類			原液	非危険物

【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％)×1.3

希釈倍率（倍）＝7.7÷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。

製品の保管中に白色のパウダー状の沈澱物が少量発生する場合がありますが、製品の品質には全く影響ありませんので、そのままお使い下さい。

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

200 ㍻ドラム