

## 重切削用エマルジョン型切削油 メタルカット MC-18E

メタルカット MC-18E は塩素や硫黄などの極圧剤を使用しないにも係わらず、耐熱性に優れた特殊油性剤を配合することにより、極圧型と同等の加工性を持つエマルジョン型水溶性切削液です。

### 【特 長】

耐熱性の高い特殊油性剤の潤滑効果により、塩素や硫黄系極圧タイプに負けない、優れた切削性能が得られ、工具寿命や表面粗さが良くなります。

劣化し難い抗菌性成分の配合により、長期間にわたり腐敗臭気の発生がなくなり、液の更替頻度が低下します。

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。

PRTR 対象物質を含みません。

### 【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】

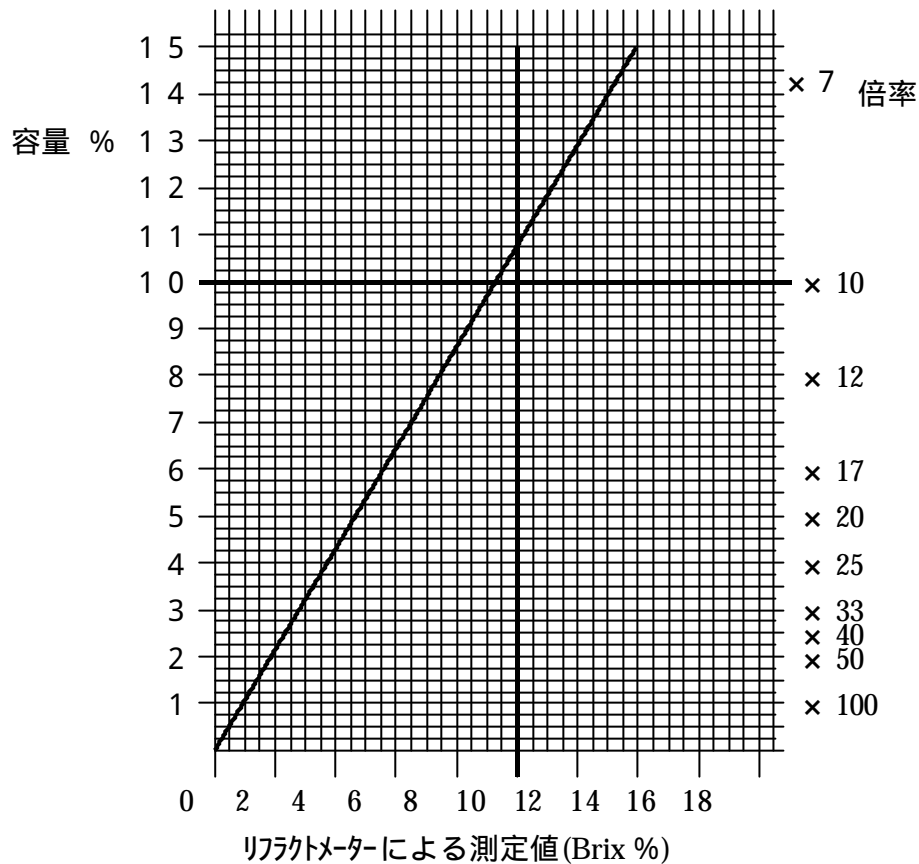
密度	g/cm <sup>3</sup> (15)	原液	0.90
引火点	(COC)	原液	なし
粘度	mm <sup>2</sup> /s (40)	原液	34
外観		原液	黄色油状
		20倍液	乳白色エマルジョン
pH値		20倍液	8.7
表面張力	10 <sup>-3</sup> N/m	20倍液	36
摩擦係数	(振子型)	20倍液	0.11

R100820SI

### 【濃度換算式】

濃度（容量％）＝リファクトメーターによる測定値(Brix％) × 1.07

倍率（倍）＝93 ÷ リファクトメーターによる測定値(Brix％)



### 【使用方法及び使用上の注意】

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。

### 【関係法令および有害性】

劇毒物、有害金属など人体に有害な物質は使用していません。

当製品には亜硝酸塩、有害物質を使用していません。

消防法危険物：非危険物

詳しくは安全データシートを参照して下さい。

R100820SI