

塩素 F R E E 低泡性エマルジョン メタルカット MC - 3 6 E

メタルカットMC - 3 6 Eは、消泡性に優れ、塩素系添加剤を含んでいませんが、潤滑性・耐熱性の優れた油性剤・硫黄系極圧剤を添加することにより塩素系極圧剤含有製品に勝るとも劣らない優れた潤滑性を持ったエマルジョン型水溶性切削液です。

【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. 塩素系の添加剤を含んでいないので、環境にやさしい製品です。
3. 抗菌性成分配合により、腐敗臭気の発生がほとんどありません。
4. 硫黄系極圧剤と特殊油性剤の潤滑効果により、優れた切削性能を発揮します。

【希釈倍率】

材 質	低合金鋼	ステンズ鋼	ねずみ鋳鉄	アルミニウム
加工内容	炭 素 鋼	耐熱合金	可鍛鋳鉄	アルミニウム合金
穴あけ、内外面旋削	2 0 ~ 3 0	1 5 ~ 3 0	2 0 ~ 3 0	2 0 ~ 3 0
フライス	1 5 ~ 3 0	1 5 ~ 3 0	2 0 ~ 3 0	2 0 ~ 3 0
エンドミル	1 0 ~ 2 0	8 ~ 2 0	1 0 ~ 3 0	1 0 ~ 3 0
タップ、リーマ	1 0 ~ 2 0	8 ~ 2 0	1 0 ~ 2 0	1 0 ~ 2 0
マシニングセンタ	1 0 ~ 2 0	8 ~ 2 0	1 0 ~ 2 0	1 0 ~ 2 0

上記希釈倍率は、切削性や防錆性などにより判断した目安の値のため、加工条件により希釈倍率が多少異なることがあります。

【代表性状】

密 度 $g/cm^3(15)$	原液	0 . 9 2	引 火 点 (COC)	原液	なし
動 粘 度 $mm^2/s(40)$	原液	8 4	表面張力 $10^{-3}N/m$	5 %	3 7
p H	5 %	9 . 6	摩擦係数	5 %	0 . 1 2
外 観 (25)	原液	褐 色	耐圧荷重 MPa(750rpm)	5 %	0 . 7 5
	5 %	乳白色			

【関係法令および有害性】

- ・消防法危険物分類：非危険物。
- ・海洋汚染防止法：汚染物質含有。
- ・当製品には亜硝酸塩、有害物質は使用していません。

【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。

液の補充にあたっては、なるべく別の容器で希釈液を作ってから補充して下さい。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。

なるべく水道水（上水道）を使用して下さい。硬水や塩水は使用しないで下さい。

万一異常が発生した場合は、直ぐに代理店また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。

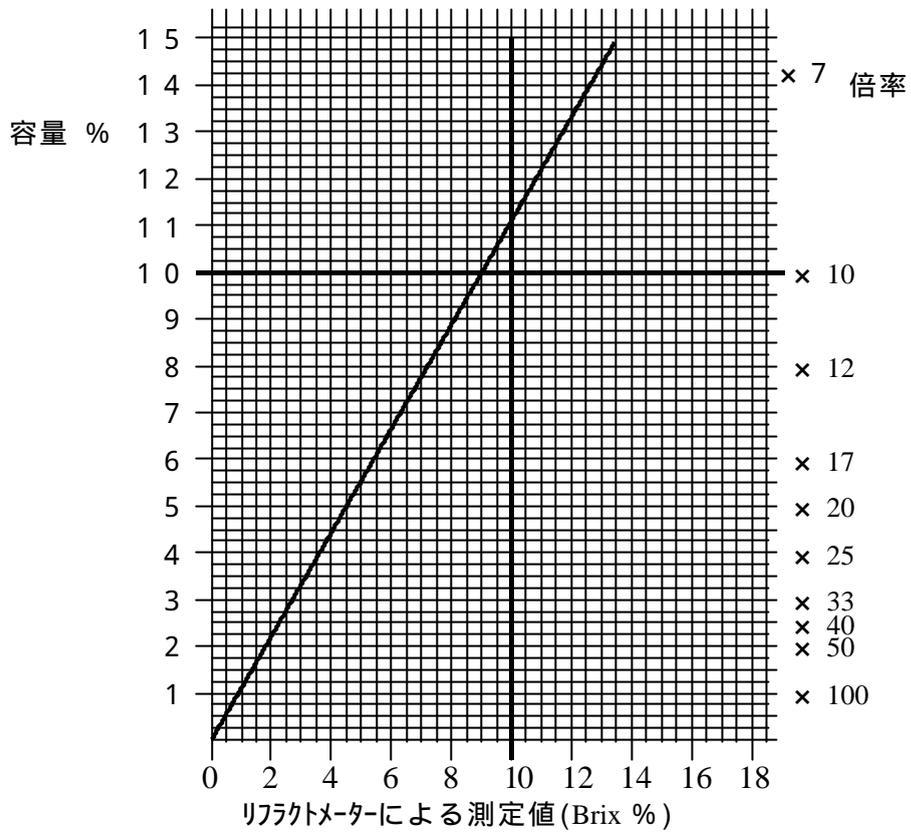
廃棄する場合は都道府県知事の許可を得た処理業者に委託して下さい。

その他、安全データシートに従って使用して下さい。

【濃度換算式】

希釈濃度（容量％）＝ リフレクトメーターによる測定値（Brix％）× 1.08

希釈倍率（倍）＝ 92.6 ÷ リフレクトメーターによる測定値（Brix％）



【荷 姿】

18 ㊺缶

200 ㊺ドラム