

# ソリュブル型水溶性切削液 メタルカット MC - 50S

当切削液はNC旋盤、フライス加工、のこ盤あるいは穴明け等の高速加工や比較的軽切削に属する加工用に開発された商品であり、下記のような特徴があります。

## 【特 徴】

- 潤滑性に優れ、工具寿命を伸ばします。
- 防錆性が良く、機械保全や被削材にとって安心して使用できます。
- 複合した腐敗の対策により、作業環境が良くなります。
- 機械塗装に悪影響を及ぼしません。
- 不揮発分が軟らかく、水分蒸発後も扱い易くなっています。
- 機械や計測機器に粘着物が付着することがありません。

## 【用途・使用倍率】

	鋳 物	普 通 鋼	高合金鋼	アルミニウム合金	銅 合 金
旋 削	10～20	20～30	10～20	20～30	20～30
フライス	10～20	20～30	10～20	20～30	20～30
の こ	10～20	20～30	10～20	20～30	20～30
ドリル	10～20	20～30	10～20	20～30	20～30

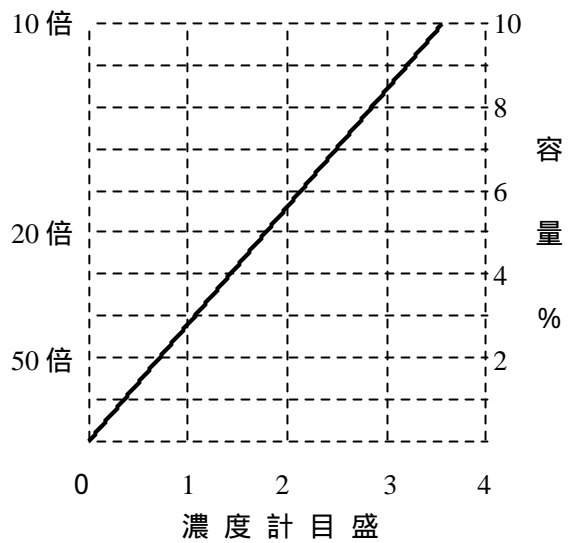
希釈倍率は防錆力や潤滑力を目安にした、凡その倍率です。

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は、『添加剤W - CU』を御使用下さい。

## 【性 状】

密 度	g/cm <sup>3</sup>	25	原 液	1 . 0 4
p H			20 倍液	8 . 4
			50 倍液	8 . 5
表 面 張 力	10 <sup>-3</sup> N/m		20 倍液	2 7
			50 倍液	2 6
不 揮 発 分	wt %		原 液	2 7
外 観			原 液	黄褐色透明液体
			希釈液	白色系半透明液
耐 圧 荷 重	MPa,750rpm.		50 倍液	1 3 . 0
摩 擦 係 数			50 倍液	0 . 1 1
極 圧 添 加 剤			原 液	含有しない
アルミニウム腐食試験			20 倍液	異常なし
銅・銅合金腐食試験			20 倍液	乾燥後少々変色

濃度換算表



【濃度換算式】

$$\text{濃度(容量\%)} = \text{測定値 (Brix)} \times 2.84$$

$$\text{倍 率} = 35 \div \text{測定値 (Brix)}$$

【関係法令および有害性】

- ・消防法 : 非危険物
- ・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】

乳化型の切削液や界面活性剤を多量に使用している切削液から当製品に更新される場合、透明性維持のため、タンクや配管の洗浄を十分に行なって下さい。

原液が衣服や身体に付着した場合は、水で洗い流して下さい。

誤って飲み込んだ場合やは、応急処置後、医師の診断を受けて下さい。

目に入った場合は、十分な流水で洗った後、医師の診断を受けて下さい。

硬水や海水の使用は避けて下さい。

廃棄する場合は河川や海などに捨てず、法令に準拠して処置して下さい。

(荷姿)

18 L 詰め 石油缶

200 L 詰め ドラム缶