

# 透明型水溶性切削液 メタルカット MC - 55S

ソリュブルタイプの水溶性切削液を使用された場合、初期は透明あるいは半透明であるが、使用していくと、往々にして液が濁る、機械が汚れる、臭いがしてくるなどの問題が発生します。特に鋳物は、切削すると微細な切り屑が発生して液が黒くなる、あるいは錆が出るなど被削材の中では扱いにくい材料となっています。

ここに紹介します MC - 55S は、上記の問題をすべて解決しました。また、MC - 55S は、鉄鋼用としてだけでなく、非鉄金属用としても使用していただける商品として開発しました。

## 《 特 長 》

液の汚れが殆どなく、いつまでも透明感が持続します。

- ・ ・ ・ 独自技術により微細な切粉は沈め、摺動面油などの混入油は分離させて浮かせる性質を持っています。

切削性が良い。

- ・ ・ ・ 冷却性と油性効果の相乗作用により切削性を高め、特に高速加工で特性が発揮されます。

広範囲な材料の加工に使用できます

- ・ ・ ・ アルミニウムの腐食を抑えている為、幅広く使用が可能です。

泡が非常に少ない。

- ・ ・ ・ 高速切削加工や研削への使用にも支障を生じません。

## 《 希 釈 倍 率 》

加 工	被 削 物	ねずみ鋳鉄 可鍛鋳鉄	炭素鋼、 合金鋼	アルミニウム、 アルミニウム合金
旋削、穴明け		20 ~ 40	30 ~ 40	20 ~ 30
フライス		20 ~ 40	30 ~ 40	20 ~ 30
エンドミル、タップ、リーマ		10 ~ 20	-	5 ~ 20
鋸		30 ~ 40	30 ~ 40	30 ~ 50

) 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。

実際御使用におかれましては、加工に合わせて適切な希釈倍率を決めて下さいますようお願いいたします。

## 《 性 状 》

密度 g/cm <sup>3</sup> (25 °C)	原液	1 . 0 6	引 火 点 °C(COC)	原液	なし
動粘度 mm <sup>2</sup> /s(40 °C)	原液	4 . 2	表面張力 10 <sup>-3</sup> N/m	5 %	2 9
pH 値	5 %	8 . 3	摩擦係数 ( 振子 型 )	5 %	0 . 1 4
外 観	原液	無色透明	耐圧荷重 MPa(750rpm)	5 %	1 . 1 0
	5 %	白色半透明			

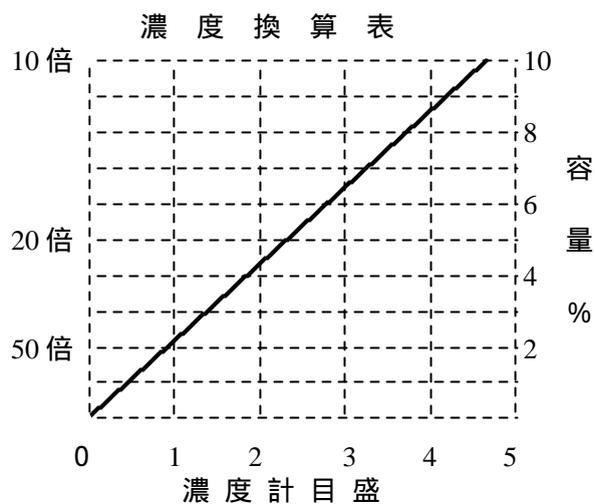
R100820SI

《 濃度換算式 》

$$\text{濃度(容量\%)} = \text{測定値 (Brix)} \times 2.14$$
$$\text{倍 率} = 47 \div \text{測定値 (Brix)}$$

《 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 》

希釈する際は先ず水を張った後、原液を添加し十分に混ぜて下さい。  
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添加して下さい。  
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。  
なるべく水道水を使用して下さい。  
万一異常が発生した場合は、直ぐに代理店また当社にご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ください。

( 荷姿 )

- 18 L 詰め 石油缶
- 200 L 詰め ドラム缶