

# ソリュブル型水溶性切削液 メタルカット MC-57S

メタルカット MC-57S は鋳鉄、鋼、アルミ加工用に開発された透明性の高い水溶性切削液です。しかも、この透明性は長期間維持されるので作業場環境の改善に効果的です。

## [ 特 性 ]

長寿命の為、液の更換頻度が下がるので、ランニングコストが低下します。  
機械油が入っても浮上させるため、いつまでも液が透明に保てます。  
持続性のある消泡剤の使用により、非常に低泡です。  
防錆力に優れます。  
pHが低いので、肌の刺激性が低い切削液です。  
PRTR対象物質を含有しません。

## [ 希釈参考倍率 ]

	鋳 物	鋼	アルミニウム
旋削・穴明け加工	20～30倍	15～25倍	20～30倍
エンドミル・タップ	15～25倍	5～20倍	10～10倍
鋸盤加工	20～30倍	15～25倍	20～30倍
平面、円筒研削	20～30倍	40～60倍	-
両頭研削	20～30倍	20～40倍	-

上記倍率は防錆力や潤滑力に基づいた目安の希釈倍率です。銅、銅合金の加工にも使用可能ですが、念のため加工後は水洗などにより洗い落として下さい。  
濃度が低くなると、防錆力などと共に混入油分離性も低下します。  
アルミニウムに材質によっては長時間浸漬するとツヤが低下することがあります。

## [ 性 状 ]

密 度 g/cm <sup>3</sup> (25° C)	原液	1.08
引 火 点 (COC)	原液	なし
表面張力 N/mm	5%	38
pH 値	5%	8.5
外 観	原液	微黄色透明
	5%	無色透明(希釈初期微濁)
摩擦係数 (振子 型)	5%	0.12
塩素系極圧添加剤		無添加

## 注意)

1. 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より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。
2. 防錆油が多量に混入すると、白濁の原因になります。
3. MSDSを参考に使用して下さい。

[ 濃度換算式 ]

$$\begin{aligned} \text{濃度 (容量\%)} &= \text{測定値 (Brix)} \times ( 1 . 6 ) \\ \text{倍 率} &= ( 6 1 ) \div \text{測定値 (Brix)} \end{aligned}$$

注) 長期間使用されると、油や異物の抱き込みで、実際濃度より高い値がでるので注意して下さい。

