

汎用水溶性切削油  
**メタルカット MC - 5 E**

メタルカットMC - 5 Eは旋盤やボール盤等の汎用加工に長年の実績を持つエマルジョン型水溶性切削油です。

**【特 長】**

- 容易に水に溶解し、性能が安定している。
- pHが低く、肌にマイルドな成分構成により、皮膚刺激が少ない。
- 排水処理が容易である。
- 非極圧型水溶性切削油として、潤滑性が良く、種々の加工に使用出来る。

**【用途例】**

- |                   |        |
|-------------------|--------|
| 炭素鋼の旋削、穴明け、フライス加工 | 10～20倍 |
| ステンレス鋼の旋削         | 8～15倍  |
| アルミニウムの加工         | 10～20倍 |
| 特殊鋼の矯正加工          | 8～15倍  |
- 1) 上記希釈倍率は潤滑性や防錆力により判断した目安の希釈倍率です。  
2) 銅合金を加工する場合は、加工後洗浄して下さい。

**【代表性状】**

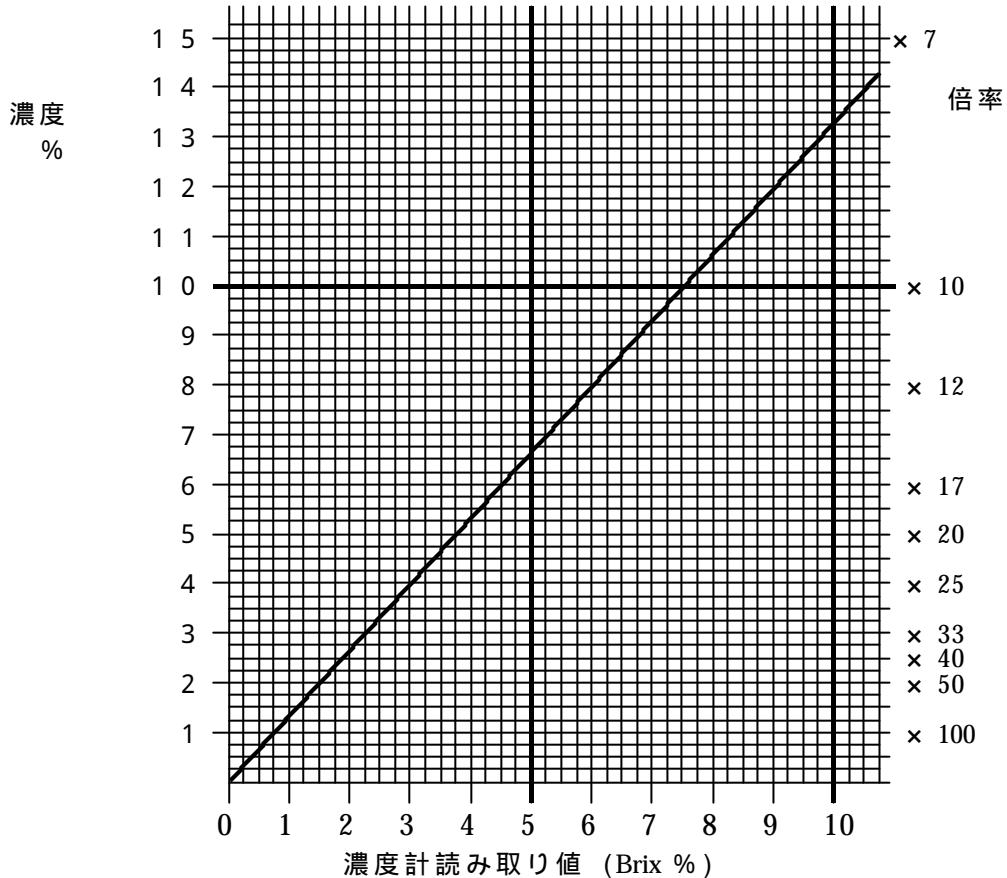
密度 g/cm <sup>3</sup> (15)	原液	0.87
引火点 (COC)	原液	172
粘度 mm <sup>2</sup> /s (40)	原液	13
pH	20倍	9.0
表面張力 10 <sup>-3</sup> N/cm	20倍	34
外 観	原液	黄油油状
	10倍	白色乳化液
摩擦係数 (振子 型)	10倍	0.13

**【濃度換算】 濃度計使用時の換算**

濃度（容量％）＝リフクトメーターによる測定値（Brix）× 1.32

倍率（倍）＝76 ÷ リフクトメーターによる測定値（Brix％）

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



**【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。水はなるべく水道水を使用して下さい。

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追加して下さい。通常、管理濃度よりやや薄い液を追加すれば濃度が安定します。

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。

安全データシートや容器の注意書きを読んで、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：第4類第3石油類（水溶性液体）

詳しくは安全データシートを参照して下さい。