

ソリュブル型水溶性切削液

メタルカット MC - 65S

メタルカットMC - 65Sは、高速切削において良好な潤滑性を有するソリュブル型切削液として研究・開発しました。需要が増加しつつあるアルミニウムおよびアルミニウム合金の加工にも最適です。さらに炭素鋼・合金鋼の加工にも適します。

《 特 長 》

特殊油性剤の効果的配合により、高速切削において良好な潤滑性を発揮します。
 アルミニウムの防蝕性に優れるため、広範囲な材料の加工に幅広く使用が可能です。
 抗菌性を有するため、腐敗に起因する悪臭等からクーラントを守ります。
 塩素系の極圧剤を配合していないため、環境等に悪影響を与えません。

《 使用希釈倍率 》

加工 \ 被削物	ねずみ鋳鉄	炭素鋼	アルミニウム
	可鍛鋳鉄	合金鋼	アルミニウム合金
旋削・穴明け加工	20～30倍	20～30倍	40～60倍
フライス	20～30倍	20～30倍	30～40倍
エンドミル・タップ・リーマ	10～20倍	5～10倍	15～30倍
鋸	20～30倍	30～40倍	40～60倍

) 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 ³ (25)	原液	0.99
引火点	°C(COC)	原液	なし
動粘度	mm ² /s (40)	原液	2.1
pH値		20倍液	9.3
表面張力	10 ³ N/m	20倍液	3.0
外観		原液	濃黄色微濁液
		20倍液	淡黄色半透明液
摩擦係数	(振子型)	20倍液	0.11
耐圧荷重	MPa(750rpm)	20倍液	1.00

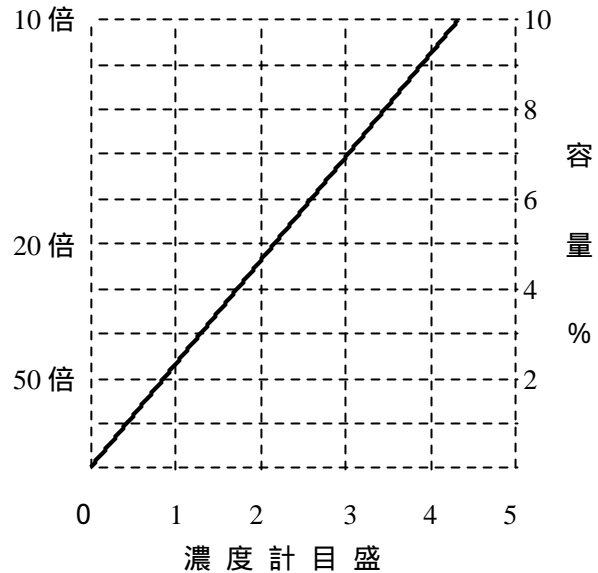
濃度換算表

濃度計使用時の換算

$$\text{濃度(容量\%)} = \text{測定値 (Brix)} \times 2.33$$
$$\text{倍率} = 4.3 \div \text{測定値 (Brix)}$$

《 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