

水 溶 性 研 削 液 メタルカット MC - 80C

メタルカット MC - 80Cは、ケミカルソリューションタイプの水溶性研削液で、平面・円筒研削、センタレスなどに幅広く使用できる汎用研削液です。

【 特 長 】

1. 冷却性および防錆性に優れ、作業能率をアップさせます。
2. 切粉、混入油等の分離性が良く、液が常に清浄です。
3. 消泡性が良く、作業性を妨げません。
4. 洗浄性が良く、砥石の目詰まりや、機械周辺のベタ付きを防ぎます。
5. 防錆性に優れるので、鋼、鋳鉄の研削に安心して使用できます。

【 希 釈 倍 率 】

加 工 内 容	ね ず み 鋳 鉄 可 鍛 鋳 鉄	炭 素 鋼、 低 合 金 鋼
平 面、円 筒 研 削	2 0 ~ 3 0	3 0 ~ 4 0
セ ン タ レ ス、内 面 研 削	2 0 ~ 3 0	2 0 ~ 3 0

) 上記希釈倍率は、研削性や防錆力により判断した目安の希釈倍率です。

【 性 状 】

密 度 g/cm^3 (25°C)	原液	1 . 0 3	引 火 点 (COC)	原液	な し
p H 値	5 %	9 . 5	表 面 張 力 $10^{-3} N/m$	5 %	5 1
外 観	原液	淡黄色透明			
	5 %	無色透明			

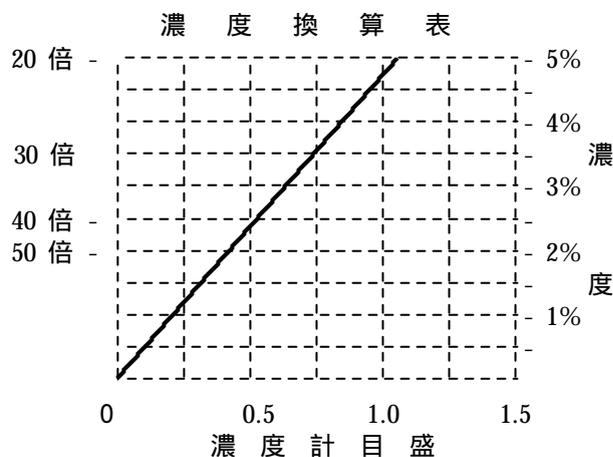
【 濃 度 換 算 式 】

$$\text{濃 度 (\%)} = \text{測 定 値 (Brix)} \times 4 . 7$$

$$\text{倍 率} = 2 1 . 3 \div \text{測 定 値 (Brix)}$$

【 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 】

- 1 8 L 詰 め 石 油 缶
- 2 0 0 L 詰 め ド ラ ム 缶