

# 水溶性研削液 メタルカット MC - 91C

『メタルカット MC - 91C』は、従来の研削液に比べて潤滑性を有し、また、混入油分やスラッジ等の分離性に優れたケミカルソリューション型研削液で、広範囲な研削加工に適応します。

## 《 特 長 》

1. 適度の潤滑性を有することにより
  - ・ ・ ドレス間隔が伸ばせます。
  - ・ ・ 広範囲な研削加工に使用できます。
2. 卓越した分離性により、
  - ・ ・ 混入油分やスラッジ等を即座に分離し、使用液の透明感を維持します。
  - ・ ・ 液の腐敗や、悪臭の発生が抑制されます。
3. 洗浄性・冷却性に優れることにより、
  - ・ ・ 能率的な研削作業がおこなえます。

## 《 使用希釈倍率 》

被削物	ねずみ鋳鉄	炭素鋼
加工	可鍛鋳鉄	低合金鋼
平面、円筒研削	20 ~ 30	30 ~ 40
センターレス、内面研削	20 ~ 30	20 ~ 30
ロール研削	20 ~ 30	20 ~ 30

) 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。  
 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 )	原液	1.05
引火点	°C(COC)	原液	なし
動粘度	mm <sup>2</sup> /s (40 )	原液	2.1
pH値		20倍液	8.5
表面張力	10 <sup>-3</sup> N/m	20倍液	3.0
外 観		原液	微白色半透明液
		20倍液	無色透明液
摩擦係数	(振子型)	20倍液	0.20
耐圧荷重	MPa(750rpm)	20倍液	1.15

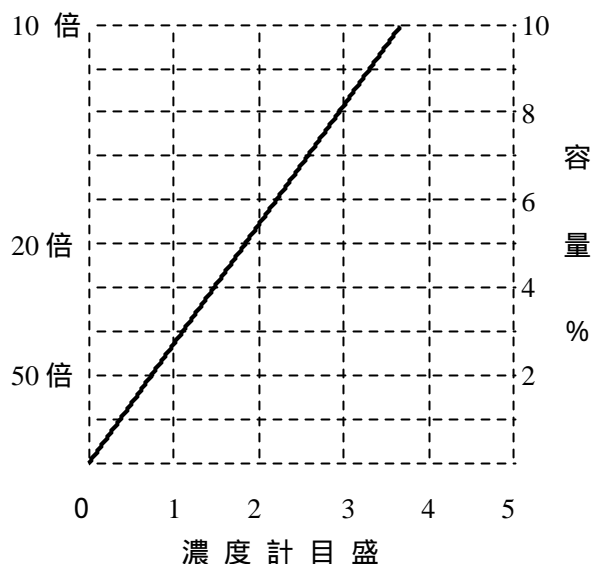
### 濃度換算表

#### 《 濃度換算式 》

濃度(容量%) = 測定値 ( Brix ) × 2 . 7 9  
倍 率 = 3 5 . 8 ÷ 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