



〒230-0045

1-12-4, Suehiro-cho, Tsurumi-ku, Yokohama

TEL:045(501)0775 FAX:045(504)2211

<http://www.nippon-grease.co.jp>

ソリュブルタイプ水溶性金属加工油剤

サンライト MC-200

(JIS 非該当)

製品紹介

サンライト MC-200 は、鉱油含有の重切削・研削用ソリュブルタイプの金属加工油剤であり、**鋳鉄・鋼・合金鋼・非鉄金属**まであらゆる材料に対応が可能です。

推奨濃度

作業内容	推奨濃度
鋳鉄・鋼・合金鋼・アルミ合金の NC 旋盤、MC 加工	5~10%
鋳鉄・鋼・合金鋼・アルミ合金の精密研削	2.5~5%
バンドソー・メタルソー等の鋸盤加工	3~5%

$$\text{濃度}(\%) = 1.7 (\text{係数}) \times \text{Brix} \%$$

特長

- 潤滑性・浸透性が優れており、重切削・研削において工具寿命・加工精度の向上が期待できます。
- 洗浄性・混入油分の分離性が良好であり、ベトつきが少ない為、作業環境の改善が可能です。
- 抗菌性の高い添加剤の配合により、耐腐敗性に優れています。
- 消泡性が良好で、作業性に優れます。
- 化学物質排出把握管理促進法 (PRTR 制度) 非該当です。
- 塩素系・硫黄系及びリン系極圧添加剤、重金属類、亜硝酸塩、シリコンは一切添加していません。

代表性状

試験項目	代表性状 (3.3%濃度)
希釈液外観	淡黄色半透明
pH	9.4
表面張力 (25℃) mN/m	41.4
防錆性 FC200 室温 24hr チップ法	発錆なし(3.3%濃度)
非鉄金属適合性 室温 48hr 評価基準 最適:◎ 適:○ 要注意:△ 不適:×	C1100 ◎
	A1050 ○
	ADC12 ○
原液動粘度 (40℃) mm ² /s	67
引火点 (COC) °C	なし(非危険物)

荷姿

200Lドラム、20Lペール缶

- 本商品の取り扱いについては、容器に記載の取扱注意事項を熟読の上、ご利用下さい。
- 掲載の性状・性能等は正確さや完全さを保証するものではありません。予告無く変更される事があります。

131304/0001MS

CATL-J-472570