

サンライト MC-300

製品紹介

サンライト MC-300は、JIS A2種1号に該当する、潤滑性・洗浄性に優れた、非塩素系ソリュブルタイプの低腐敗性汎用切削・研削油剤です。

適用作業と標準使用倍率

作業内容	使用倍率
鋳鉄のNC旋盤・専用機・トランスファーマシンによる切削加工	20倍～30倍
炭素鋼・合金鋼のNC旋盤・MCによる切削加工	20倍～40倍
鋳鉄・炭素鋼・合金鋼のボール盤・鋸盤による切削加工	30倍～50倍
鋳鉄・炭素鋼・合金鋼(含ステンレス)の精密研削	30倍～50倍

特長

- 潤滑性・浸透性が優れており、工具寿命の延長及び仕上げ面の向上が期待できます。
- 洗浄性に優れ、またベトつきが少ないので、作業環境の改善が出来ます。
- 消泡性が良好で、作業性に優れます。
- 防腐・防銹性に優れ、液寿命が延長し、更油頻度を減らします。
- 使用液の透明性、混入油分の分離性が良好で、作業性に優れます。

代表性状

試験項目	代表性状
希釈液外観 (*)	淡黄色半透明
pH (*)	9.63
表面張力 (*)	10 ⁻³ N/cm 30.0
防錆性 チップ法 FC-20 室温 24hr (*)	変化なし
非鉄金属に対する影響 (*)	銅(C-1100P) ◎
	アルミ(A-1050P) ○
シエル高速四球試験 (*) 150kg/cm ² × 600rpm × 10min 摩耗痕径 mm	0.95

(*)希釈倍率 30倍

判定基準：◎最適 ○適する △要注意 ×不適 (材料や使用条件によっては変色することがあります)

●本商品の取扱については、容器に記入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。

000311/0001MS

472470J