



ソリューションタイプ水溶性金属加工油剤

サンライト MC-5

(JIS A2 種 1 号相当)

製品紹介

サンライト MC-5は、鉱油を含有しないソリューションタイプの汎用型の金属加工油剤であり、鋳鉄から低合金鋼まで幅広く使用が可能です。

推奨濃度

作業内容	推奨濃度
鋳鉄・鋼・低合金鋼の NC 旋盤及びボール盤加工	3~10%
鋳鉄・鋼・低合金鋼の研削加工	3~5%
バンドソー・メタルソー等の鋸盤加工	3~5%

$$\text{濃度}(\%) = 2.8 (\text{係数}) \times \text{Brix} \%$$

特長

- 冷却性と潤滑性に優れており、バランスの良い汎用タイプの加工油剤です。
- 鉱油を含まないタイプで、べとつきが少なく使用量が削減され、経済的です。
- 鋳鉄・鋼・非鉄金属(アルミ及び銅合金) に対して防錆・防食性が優れています。
- 液が半透明で視認性に優れ、作業性が良好です。
- 塩素系・硫黄系及びリン系極圧添加剤、重金属類、亜硝酸塩は一切添加していません。
- 化学物質排出把握管理促進法(PRTR 制度)非該当です。

代表性状

試験項目	代表性状 (3.3%濃度)
希釈液外観	青色透明
pH	9.4
表面張力 (25℃) mN/m	32.0
防錆性 FC200 室温 24hr チップ法	発錆なし(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	2.8
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。