METAL WORKING FLUID

NIPPON GREASE CO.,LTD.

da Vinci MINAMISENBA
4-11-28 Minami-Senba Chuo-ku Osaka 〒542-0081
tel (06)6282-5411 fax (06)6282-5418

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

ソリューションタイプ水溶性金属加工油剤

サンライト TC−95

（JIS A2 種 1 号相当）

製品紹介

サンライト TC−95 は、鉱油を含有せず、特殊潤滑成分を配合した、汎用高潤滑型の切削・研削用ソリューションタイプの金属加工油剤です。

推奨濃度

作業内容	推奨濃度
鋳鉄・鋼・合金鋼の NC 旋盤、MC 加工	5～10%
鋳鉄・鋼・合金鋼の精密研削	2～5%
バンドソー・メタルソー等の鋸盤加工	2～5%

濃度(%)＝2.2（係数） × Brix %

特　長

●**潤滑性・浸透性に優れ**た特殊潤滑成分をバランスよく配合しており、優れた切削・研削性能を有します。

●**混入油分の分離性とスラッジの沈降性に優れ、**作業環境の改善が期待されます。

●**起泡性が低く、消泡性が大変優れ**ており、**高圧給油システムの工作機械に対応**が可能です。
特に冬場の低温時における起泡性をコントロールしており、作業効率の改善が期待されます。

●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、**亜硝酸塩は一切添加しておりません。**

代表性状

試 験 項 目		代表性状（3.3%濃度）
希釈液外観		無色半透明
pH		9.5
表 面 張 力 （25℃）	mN/m	32.9
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:〇 要注意:△ 不適:×	C1100	◎
	A1050	〇
	ADC12	△
原液動粘度 （40℃）	mm^2/s	3.7
引 火 点 （COC）	℃	なし（非危険物）

荷姿

200L ドラム、20L ペール缶

151503/0001MS

●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。

CATL−J−472380