

METAL WORKING FLUID



NIPPON GREASE CO.,LTD.

〒230-0045

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

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

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

エマルジョンタイプ水溶性金属加工油剤

サンカット SA-200NL

(JIS A1 種 1 号相当)

製品紹介

サンカット SA-200NLは、
非塩素系極圧エマルジョンタイプの
切削・研削油剤です。特に重切削
加工に優れた性能を発揮します。

推奨濃度

作業内容	推奨濃度
鋼の一般切削	3~10%
鋼の重切削	10~20%
鋼の精密研削	3~5%

濃度(%)=1.0(係数) × Brix %

特長

- 硫黄系極圧添加剤の効果により、従来の塩素系極圧タイプに匹敵する切削性能を有し、特にリーマー・タップ等の重切削加工に優れた性能を発揮します。
- 鋼の防錆性に優れ、機械および加工物の発錆を抑制します。
- 原液動粘度が低く、ポンプ圧送性に優れます。
- 抗菌性の良い添加剤を使用しているため、防錆性に優れ、クーラントの寿命を延長できます。
- 他油分離性に優れており、作動油・摺動面油等の混入を防止することで更に液寿命を延長できます。
- 塩素系・リン系極圧添加剤、重金属類・シリコン及び亜硝酸塩は添加していません。

代表性状

試験項目	代表性状 (10%濃度)
希釈液外観	乳白色エマルジョン
pH	9.5
表面張力 (25℃) mN/m	38.4
防錆性 FC200 室温 24hr チップ法	発錆なし(3%)
非鉄金属適合性 室温 48hr C1100	◎
評価基準 最適:◎ 適:○ 要注意:△ 不適:x A1050	△
原液動粘度 (40℃) mm ² /s	85.0
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。

172012/0001MS