

# 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

エマルジョンタイプ水溶性金属加工油剤

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

## サンカット SA-300AL

(JIS A1 種 2号相当)

### 製品紹介

サンカット SA-300AL は、特殊潤滑剤及び極圧剤を配合した高潤滑型で、特に非鉄金属に対する防食性に優れたエマルジ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
鋼・ステンレス鋼・アルミニウム合金の重切削加工	5~10%
鋼・ステンレス鋼、アルミニウム合金の精密研削加工	3~5%

濃度(%)=1.0(係数) × Brix %

### 特長

- 極圧性と潤滑性に優れ、工具寿命の延長、加工精度及び仕上げ面の向上が期待できます。
- 非鉄金属、特にアルミニウム合金及び銅合金の防食性に優れ、ワークの変色を防ぎます。
- 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。
- pHを低くコントロールしているため、肌荒れが防止できます。
- 化学物質排出把握管理促進法(PRTR 制度)非該当です。
- 塩素系・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	8.5
表面張力 (25℃) mN/m	32.6
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 <sup>2</sup> /s	90
引火点 (COC) °C	150 第4類第3石油類

### 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。

001709/0001MS

CATL-J-437301500