

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-500

(JIS A1 種 1号相当)

製品紹介

サンカット SA-500 は、特殊潤滑剤及び極圧剤を多く配合した高潤滑タイプの重切削・難削加工用金属加工油剤です。

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(%)=1.1(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出来ます。
- 難削材の重切削加工に最適な油剤であり、消泡性に優れる為、中～高压クーラントのマシニング加工に對し対応が可能です。
- 抗菌性の高い添加剤の配合により、耐腐敗性に極めて優れています。
- 鋳鉄・鋼・非鉄金属（アルミニウム合金及び銅合金）の防錆・防食性能に優れています。
- 油分離性が優れており、混入油分に対して分離処理が容易である為、液の劣化が抑えられます。
- 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 (10%濃度)
希釈液外観	乳白色エマルジョン
pH	9.3
表面張力 (25℃) mN/m	35.6
防錆性 FC200 室温 24hr チップ法	発錆なし(2.5%)
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	88.3
引火点 (COC) °C	なし(非危険物)

荷姿

200Lドラム、20L ペール缶

142105/0001MS

- 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。