



〒230-0045

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

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

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

マイクロ・エマルジョンタイプ水溶性金属加工油

サンカット SP-5000EPA-2

(JIS 非該当)

製品紹介

サンカット SP-5000EPA-2 は、鉱油と特殊合成添加剤を組み合わせた潤滑性・浸透性・洗浄性に極めて優れた性能を発揮するハイブリッド型マイクロ・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・高合金鋼・非鉄金属の重切削加工	5~15%
鋼・ステンレス鋼・高合金鋼・非鉄金属のホーニング・精密研削加工	3~10%

濃度(%)=1.0(係数) × Brix %

特長

- 鉱物油と合成潤滑剤を組み合わせたハイブリッド型の切削・研削油剤で、切削・研削を同一機械で加工する最新の複合機に対して使用が可能です。潤滑性、浸透性、洗浄性に優れ、極圧添加剤を含み、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。
- 消泡性に優れており、研削工程に於ける泡のトラブルを防止します。
- 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。
- 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。
- 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	乳白色半透明	
pH	9.4	
表面張力 (25℃) mN/m	31.1	
防錆性 FC200 室温 24hr チップ法	発錆なし(2.0%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	188	
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。