



〒230-0045

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

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

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

## ソリュブルタイプ水溶性金属加工油剤

## サンライト MC-270

(JIS A2 種 1 号相当)

## 製品紹介

サンライトMC-270は、特殊合成潤滑剤を配合した、鉱油フリー・ポリマーフリーの切削・研削用ソリュブル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 一般加工	4～10%
鋳鉄・鋼・合金鋼の一般研削	2～5%

濃度(%)=2.2(係数) × Brix %

## 特長

- 潤滑性に優れた特殊合成潤滑剤を配合し、優れた切削・研削性能を有します。
- 冷却性にも優れる為、高速での切削・研削で優れた性能を発揮します。
- 消泡性に大変優れており、高圧給油システムの工作機械に対応が可能です。
- 防錆性に優れており、鋳鉄加工はもとより、低濃度での使用にも適応します。
- 洗浄性に優れており、機械内部のベトツキを防ぎ、ワークの洗浄負荷を軽減します。
- 化学物質排出把握管理促進法(PRTR 制度)非該当です。
- 塩素系・硫黄系極圧添加剤、重金属類、亜硝酸塩は一切添加していません。

## 代表性状

試験項目	代表性状 (3.3%濃度)
希釈液外観	白色半透明
pH	9.5
表面張力 (25℃)	mN/m 36.4
防錆性 FC200 室温 24hr チップ法	発錆なし(2%濃度)
非鉄金属適合性 室温 48hr	C1100 ◎
評価基準 最適:◎ 適:○ 要注意:△ 不適:×	A1050 ×
	ADC12 ×
原液動粘度 (40℃)	mm <sup>2</sup> /s 5.7
引火点 (COC)	℃ なし(非危険物)

## 荷姿

200Lドラム、20L ペール缶

172105/0001MS

- 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。