



〒230-0045

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

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

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

## ソリュブルタイプ水溶性金属加工油剤

## サンライト MC-350A

(JIS A2 種 2 号相当)

## 製品紹介

サンライト MC-350A は、鉱油と合成潤滑剤をバランス良く配合した汎用型の切削・研削用ソリュブルタイプの金属加工油剤であり、あらゆる材質に適合出来ます。

## 推奨濃度

作業内容	推奨濃度
鋼・低合金鋼・アルミニウム合金の NC 旋盤及び MC 加工	4~10%
鋼・低合金鋼・アルミニウム合金の精密研削加工	3~5%

$$\text{濃度}(\%) = 2.0(\text{係数}) \times \text{Brix} \%$$

## 特長

- 鉱油と合成潤滑剤の配合によりアルミニウム合金等の非鉄金属はもとより炭素鋼～合金鋼までの切削・研削加工に於いて、安定した工具寿命・加工精度が得られます。
- 洗浄性に優れ、ベトつきが少なく、使用量の削減と作業環境の改善が可能です。
- 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。
- 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おりません。

## 代表性状

試験項目	代表性状 (3.3%濃度)
希釈液外観	淡黄色半透明
pH	8.9
表面張力 (25℃)	mN/m 33.4
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 <sup>2</sup> /s 32.5
引火点 (COC)	℃ なし(非危険物)

## 荷姿

200Lドラム、20L ペール缶

141809/0001MS

- 本商品の取扱については、容器に記入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。

CATL-J-437404600-20180901