



〒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-400A

(JIS A2 種 2 号相当)

製品紹介

サンライト MC-400A は、鉱油含有せず合成潤滑剤を配合した重切削・重研削用ソリュブルタイプの金属加工油剤であり、特に非鉄金属に対して優れた適合性能を有します。

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	5~10%
鋼・低合金鋼・アルミニウム合金の精密研削加工	3~5%

$$\text{濃度}(\%) = 2.2 (\text{係数}) \times \text{Brix} \%$$

特長

- 優れた合成潤滑剤の配合により潤滑性・浸透性に大変優れ、アルミニウム合金等の非鉄金属の切削・研削加工に於いて、工具寿命・加工精度に対して大きな改善が期待出来ます。
- 洗浄性に優れ、べとつきが少なく、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。
- 塩素系・硫黄系及びリン系極圧添加剤、重金属類、亜硝酸塩は一切添加しておりません。
- 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 (3.3%濃度)
希釈液外観	乳白色半透明
pH	9.1
表面張力 (25℃) mN/m	37.6
防錆性 FC200 室温 24hr チップ法	発錆なし(2.5%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	150.9
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。