



エマルジョンタイプ水溶性金属加工油剤

サンカット SA-100P

(JIS A1 種 1号相当)

製品紹介

サンカット SA-100P は、特殊潤滑剤及び極圧剤を配合した高潤滑で高圧給油システム対応型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・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%

$$\text{濃度}(\%) = 1.1 (\text{係数}) \times \text{Brix} \%$$

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できます。
- 起泡性が低く、消泡性に優れており、高圧給油システムの工作機械にも対応が可能です。
- 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。
- 铸铁・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	9.5
表面張力 (25℃) mN/m	36.7
防錆性 FC200 室温 24hr チップ法	発錆なし(3%)
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	113
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。

001302/0001MS

CATL-J-470760