



ソリューションタイプ水溶性金属加工油剤

サンライト TC-100

(JIS A2 種 1 号相当)

製品紹介

サンライト TC-100 は、鉱油を含有せず、特殊潤滑成分を配合した、防錆性に優れた切削・研削用ソリューシ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
鋳鉄・鋼・合金鋼の NC 旋盤、MC 加工	5~10%
鋳鉄・鋼・合金鋼の精密研削	2~5%
バンドソー・メタルソー等の鋸盤加工	2~5%

$$\text{濃度(\%)} = 1.9 (\text{係数}) \times \text{Brix \%}$$

特長

- 潤滑性・浸透性の優れた特殊潤滑成分を配合しており、優れた切削・研削性能を有します。
- 混入油分の分離性が優れている為、希釈液の透明性が持続され、作業環境が改善されます。
- 防腐蚀性、防カビ性に優れており、また、強い防錆力を有しております。
- 起泡性が低く、消泡性が大変優れており、高圧給油システムの工作機械に対応が可能です。
- 化学物質排出把握管理促進法 (PRTR 制度) 非該当です。
- 塩素系・硫黄系及びリン系極圧添加剤、重金属類、シリコン及び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	淡黄色半透明
pH	8.8
表面張力 (25℃) mN/m	33.3
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 評価基準 最適:◎ 適:○ 要注意:△ 不適:×	C1100 ◎
	A1050 ×
	ADC12 ×
原液動粘度 (40℃) mm ² /s	7.0
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。