

高引火点不水溶性切削・研削油剤

## ケミロンカット N-2

加工性の面から不水溶性切削油剤を採用する場合、引火の危険性が懸念されます。  
ケミロンカットN-2は高引火点で消防法での危険物に該当しない不水溶性切削・研削油剤です。

### 特長

- ・潤滑性能が強く加工性に優れています。
- ・粘度が低く、研削にも使用できます。
- ・消防法での危険物に該当しません。
- ・鉄系合金から、非鉄金属までワーク材質を選びません。

### 用途

#### 工作機械

NC旋盤、マシニングセンター、フライス盤、ホブ盤、研削盤、など

#### 材質

炭素鋼、合金鋼、ステンレス、耐熱硬、アルミ合金、銅合金、など

### 使用方法

原液のまま使用

### 代表性状

試料名	ケミロンカット N-2	測定・試験方法
JIS 種類	N2種 4号	
外観	淡褐色、透明	
比重	0.90	浮き秤 20℃
粘度	27mm <sup>2</sup> /s	40℃
引火点	260℃(指定可燃物扱い)	COC
銅板腐食	1a	100℃ 1時間
成分	塩素	なし
	硫黄	約0.1%
	油脂	約55%
四球焼付	7.5kg/cm <sup>2</sup>	曾田式 200rpm

### 荷姿

18L石油缶、200Lドラム

使用上の注意は容器表示を参照して下さい。  
切削油剤の詳しい取扱い方法は「金属加工油剤使用ハンドブック」を参照して下さい。