

新開発!

シンセティックタイプ

# ミスト専用液

## グロークールミスト



用途に応じた二つのタイプ

**GCM-110**  
(万能タイプ)

適用材質

鋳鉄・鋳物・普通鋼・銅合金・  
アルミ合金・ステンレス鋼 他

**GCM-210**  
(重切削タイプ)

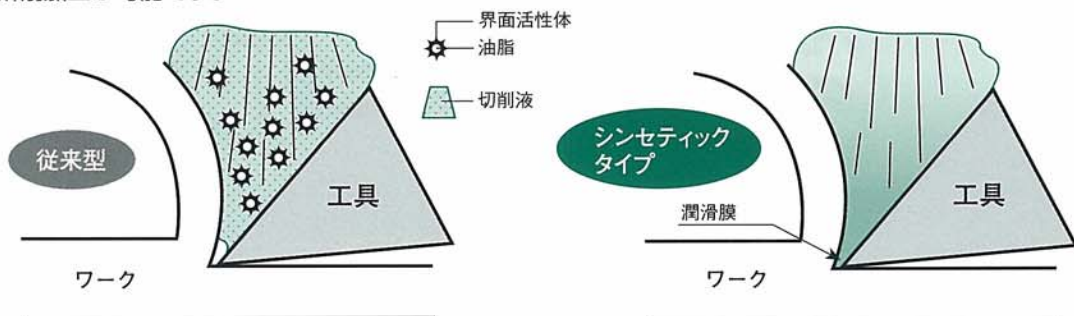
適用材質

鋳鉄・鋳物・普通鋼・銅合金・アルミ合金・  
高硬度材・ステンレス鋼・チタン鋼 他

## 特徴

### ① シンセティックタイプ

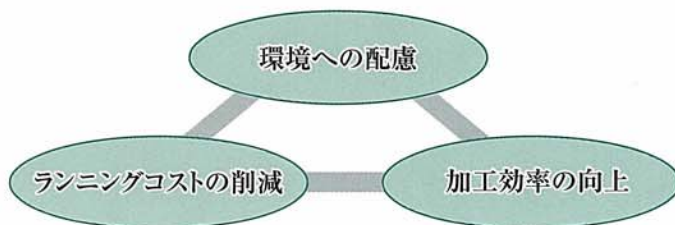
切削性や研削性を高めるため、従来は油脂分や界面活性剤を使用してきました。この製品では、それらに代わって新しく開発した油性剤の働きにより、刃先周辺部でのみ潤滑膜を形成しその他の加工熱の影響を受けない部分では水そのものの様なサラッとした状態に保つことに成功しました。その結果、洗浄性・冷却性に優れなおかつ潤滑性も満足できる製品になりました。また、乳化剤としての界面活性剤を使っていない為、泡立ちも殆どありません。通常のシンセティックタイプにはない極圧性能がある為にステンレスやアルミ合金に対して滑らかな切削・研削加工が可能です。



### ② 基本姿勢

環境破壊物質の発生が懸念される塩素の不使用や、有害物質の排出抑制のためのPRTR規制など切削液の成分に対する社会的規制が強まっています。

これらの動きについていくのではなく、むしろ積極的に安全性の高い製品を目指しています。そして同時に、ランニングコストの削減と加工効率の向上も追求しています。



### ③ 幅広い機械に対応

洗浄性と潤滑性を両立しているので切削加工においては重切削加工から仕上げ加工・高速加工・タップ/リーマ加工まで加工内容を選びません。泡立ちが少なく、消泡性が良いためミスト装置には最適です。

PHが低いので刺激が比較的少なく、シンセティックタイプの中では塗装に対する影響が小さいので、安心して作業が出来ます。透明持続性や対腐敗性能は万全です。

## 使用方法

●希釈倍率 ※必ず、上水道で希釈して下さい。

#### ◎万能タイプ (GCM-110)

切削 20~40倍  
研削 30~50倍

#### ◎重切削タイプ (GCM-210)

切削 20~40倍  
重切削 10~20倍  
研削 30~50倍

○使用上の注意 ※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は「金属加工油剤使用ハンドブック」を参照して下さい。※仕様等は改良の為、予告なく変更することがあります。あらかじめご了承下さい。

お問い合わせ先

**GROWING** 株式会社 **グローイング**

住所 〒444-1211 愛知県安城市根崎町東新切33番地1  
TEL 0566-73-4161 FAX 0566-73-4078