



取扱代理店

 株式会社 ケミック

大 阪 〒594-1144 大阪府和泉市テクノステージ1-2-1

TEL: 0725-51-0031 FAX: 0725-51-0033

東 京 〒215-0004 神奈川県川崎市麻生区万福寺1-1-1

TEL: 044-951-1318 FAX: 044-951-1319

名 古 屋 〒464-0075 愛知県名古屋市千種区内山3-10-17

TEL: 052-753-5180 FAX: 052-753-5181

関連会社 开米克(大连)工业有限公司

大连市经济技术开发区铁山东路98号3-1

TEL: 86-(0)411-8755-3101 FAX: 86-(0)411-8755-3103

URL: www.chemicool.co.jp

E-mail: osaka@chemicool.co.jp

CHEMIC

社長挨拶

ケミックは 1969 年の創業以来『モノづくりに必要とされる製品を供給する企業』という想いで事業活動が続けてまいりました。

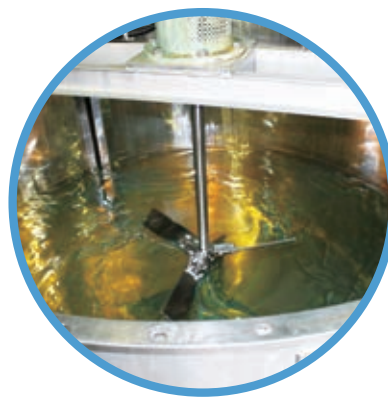
現状の厳しい環境においても、様々なお客様や取引先から、お声をかけてもらっている事は単に製品という形あるものだけではなく、仕事に対する理念や姿勢も評価されているものと受け止めており、関係者各位皆様に心から感謝しております。
これからもケミケールをはじめ、皆様からのご期待にお応えする製品を開発していく努力を続けていきます。

今後は環境保全への意識が世界的に高まっていきます。
これまで以上に地球環境との共存共生を視野に入れ、それに対応した製品を創り出していく所存です。

株式会社ケミック 代表取締役社長

蓼沼 豊

私たちケミックは水溶性切削油剤をはじめ 環境に配慮した次世代製品を開発提供しています。



大 阪	〒594-1144	大阪府和泉市テクノステージ1-2-1	TEL: 0725-51-0031
東 京	〒215-0004	神奈川県川崎市麻生区万福寺1-1-1	TEL: 044-951-1318
名 古 屋	〒464-0075	愛知県名古屋市千種区内山3-10-17	TEL: 052-753-5180
関連会社	开米克(大连)工业有限公司 大连市经济技术开发区铁山东路98号3-1 TEL: 86-(0)411-8755-3101		

設 立 : 昭和44年7月16日
資本金 : 5,000万円

沿 革	昭和44年7月	大阪市浪速区元町1-13-9に設立	平成3年12月	大阪市浪速区1-5-7に本社移転
	昭和45年3月	大阪市西成区津守に新工場設置	平成13年2月	現住所に本社、工場、研究所を新築移転
	昭和47年6月	東京支店開設	平成23年4月	中国大連市にケミック(大連)工業有限公司を設立(100%独資)
	昭和54年12月	大阪府堺市に新工場設置、津守工場閉鎖	平成25年4月	中国大連市にケミック(大連)有限公司 工場稼働開始
	昭和57年6月	名古屋支店開設	平成26年4月	中国上海市にケミック(大連)有限公司上海営業所設置
	昭和59年10月	八尾研究所開設		

「経営理念」と「行動方針」

経営理念

常に品質至上主義を心がけ、
お客様に愛されることにより、
会社は100年企業となり、
社員の幸せを実現します。

基本方針

- お客様へ「真心をこめたサービス」と「感動：WAO!!」を提供します。
- 優れた品質とサービスを提供し続けます。
- 希望と誇りを持てる会社を目指します。
- 職場環境の向上と安全、環境への配慮を常に心がけます。

品質方針

- 1: ケミックは、加工油剤・洗浄剤の研究・製造・販売を通じて、常に技術の向上に励み、顧客が求める製品を提供し、信頼と満足の獲得に努めます。
- 2: ケミックは加工油剤・洗浄剤の性能を高める能力のある専門集団を目指します。顧客及び法令・規則などの要求事項への適合に決意を持って取り組みます。

環境方針

ケミックは地球環境保全への取り組みが重要経営課題であると認識し、自然環境・資源保護および環境汚染防止を推進し、環境上の法令・規制を遵守した企業活動に決意を持って取り組みます。

独自の開発・生産・営業体制で、 常にお客様のニーズに応えます。



概要

水溶性切削油剤の専業メーカーとして創業し、金属加工技術の発展に貢献することを目指し、製品開発を進めてきました。

その後、不水溶性切削油剤、工業用洗浄剤、放電加工関連ケミカル製品と製品の幅を広げ、それぞれの先端分野を担う製品を送り出しています。

営業

多種多様にわたる加工条件、ご要望に応えられる製品の選定、ご使用方法の提案など、加工工程の改善に役立つ情報収集と提供。さらに、厳しくなる環境規制に対応する品質を考慮した製品紹介を中心に、日々、営業活動を行っています。また、研究部門との連携で、よりスピーディな製品開発、技術対応を図り、ソリューションの提供に繋がっています。

開発

加工性能、安定性、刺激性、素材への影響と、様々な観点からの配合を吟味します。成分と配合に対する知識の積み重ねにより、常にお客様の要求に迅速に応えられる体制を整えています。また、基礎研究を重視し、新製品への応用へと繋げています。

生産

安定した製品をユーザーの皆様にお届けする事を第一に考えています。その為、自社工場にて生産マニュアルに従い、徹底した工程管理、品質管理を行っています。出荷後もロット管理を行っており、アフターフォローの体制も整えています。

金属加工をトータルにサポート、 ケミックの加工油剤・洗浄剤・添加剤

水溶性切削油剤

ケミクール

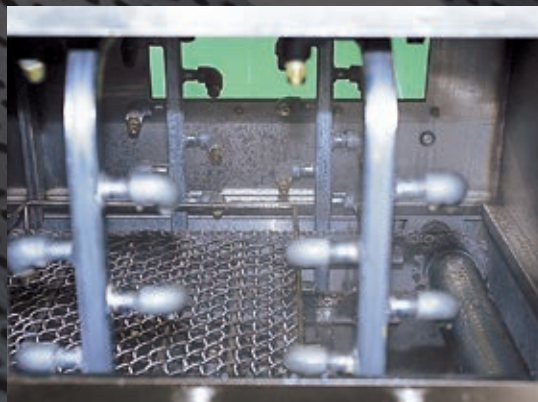


Water Soluble Cutting Fluid **CHEMICOOOL**

進歩する加工技術、高まる環境意識に応えられる製品を揃え、加工効率の向上とやさしい作業環境の両立を目指しています。汎用品から特殊用途向けまで、ニーズにあった製品を提供します。

工業用洗浄剤

ケミ Q



Cleaner **CHEMI Q**

洗浄方法、ワーク材質、汚れ成分、要求清浄度、後工程への影響など洗浄剤に求められる性能は多種多様です。ケミ Q のラインナップから、要求条件に応えられる最適な洗浄剤が選定できます。

不水溶性切削油剤

ケミロンカット

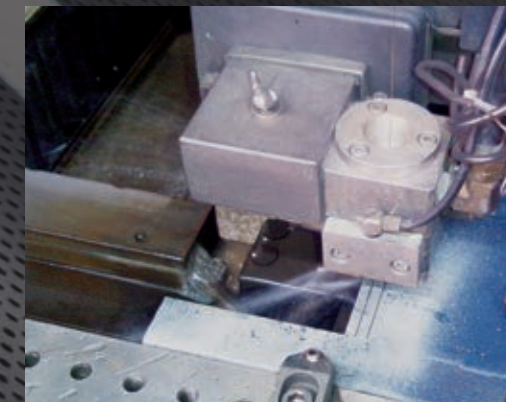


Neat Cutting Oil **CHEMILON CUT**

従来型に加え、MQL 用や高引火点といった、環境や安全に配慮した製品をラインアップに加えました。長期間の使用によっても酸化や重合を抑え、安定して使用できる製品を揃えています。

放電加工添加剤

ケミフラッシュ・周辺製品



Additives for EDM **CHEMIFLASH** Other products

ワイヤー放電加工や細穴放電加工など水を使う加工において、添加剤は加工効率や機械の保守に大きな影響を与えます。ケミフラッシュによって加工効率の安定と保守作業の低減が図れます。

水溶性切削油剤

ケミクールに使われている新技術

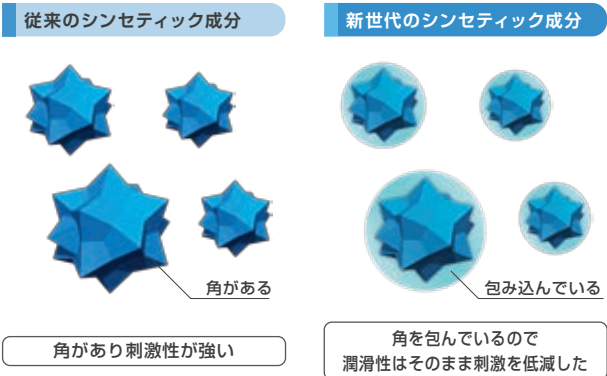
CHEMICOOL new products

ケミクール新製品

新技術 / New technology

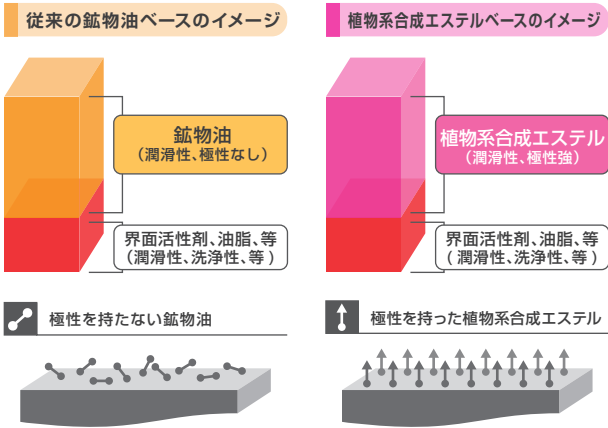
● 新世代シンセティック

従来のシンセティック潤滑成分はその優れた潤滑性能、浸透性能により、加工性能に大きく貢献する一方、刺激性や塗装への影響などの問題点も指摘されていました。
新世代のシンセティックタイプではシンセティック成分を緩衝成分で包むことにより、従来の長所を残しながら、刺激性を低減することができました。



● 植物系合成エステルベース

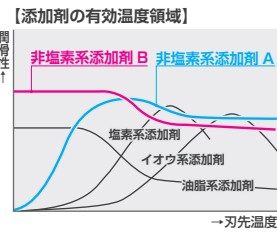
エマルジョンタイプの分野で従来、ベース油に使用されてきた鉱物油に代わり、優れた潤滑性、極性を持った植物系の合成エステルをベース油として使用することに成功しました。植物油本来の高い潤滑性能と合成エステルの持つ安定性により、より長期間安心して使用できるようになりました。



引き続き使用されている技術

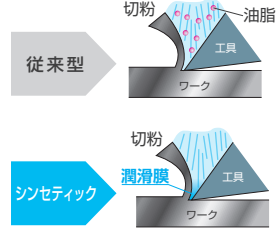
● 非塩素化

塩素系極圧剤に変わる潤滑剤の働きにより、低温域から高温域まで安定した切削性能を発揮します。



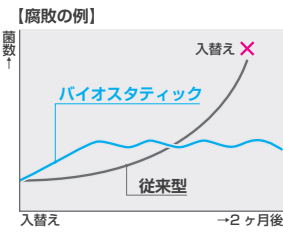
● シンセティック

刃先周辺の加工熱の影響を受ける部分だけで潤滑膜を形成します。刃先の潤滑と周辺部での洗浄、冷却効果を両立します。



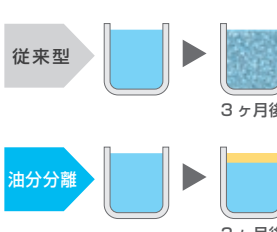
● バイオスタティック

抗菌技術の応用により殺菌剤に頼ることなく、バクテリアの繁殖を抑え、油剤成分の分解を抑えます。



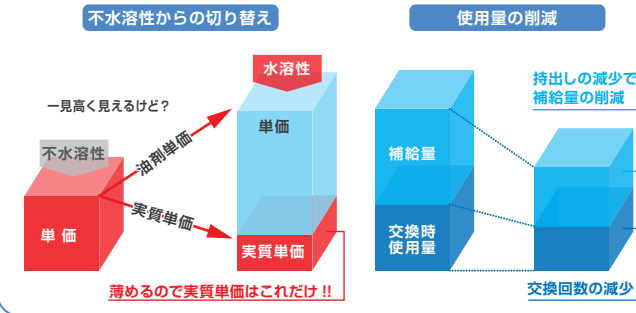
● 混入油分の分離

ソリュブルタイプは透明性を長期間維持します。また、エマルジョンタイプでは安定した乳化状態を保ちます。



ケミックスの技術による効果

● 油剤コストの削減



● 安全・安心



● 清潔



使いやすさを追求した新世代のマイクロエマルジョンタイプ水溶性切削油剤 ケミクール フュージョン シリーズ CEMICOOOL FUSION Series

ケミクールフュージョンシリーズは、溶けやすさ、安定性、低刺激性を追求した使用される方の立場に立った切削油剤です。切削性能、防錆性、耐食性、防腐性など総合力のある汎用性の高い製品です。

フュージョンシリーズの特長

タフ

ケミクールフュージョンシリーズは長期間使用しても乳化状態が安定しています。その為、防錆性、消泡性などの初期性能が持続し、長期間安定して使用できます。もちろん、腐敗やカビに対しても万全です。

快適

ケミクールフュージョンシリーズは洗浄性が良く、べたつきもありません。その為、機械内部や周辺をきれいに保つことができ、ワークの取り扱いも容易です。また、刺激臭が無いので気持ちよく作業できます。

安心

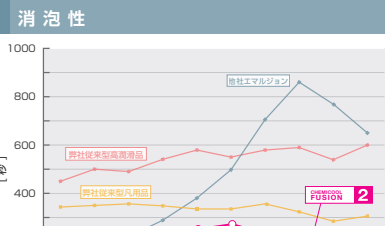
ケミクールフュージョンシリーズは PRTR 対象物質など安全性が懸念される原料を排除し、環境や人体への影響を考慮し設計されています。成分の刺激性についても十分に吟味を重ねています。

CHEMICOOOL FUSION 1 コストパフォーマンスに優れ、特に量産加工に最適です。

用途
機械 切削：NC旋盤、マシニングセンター、タッピングセンター、他
材質 合金鋼、普通鋼、アルミ合金、銅合金、鋳鉄、ダクタイル鋳鉄、ステンレス



フュージョン 1 は各種非鉄金属に対して優れた耐食性を示します。ほとんどのアルミ合金に対して変色が出ません。鋳鉄や鉄系合金に対する防錆力も万全です。



CHEMICOOOL FUSION 2 非鉄金属に対する耐食性が最高レベルです。潤滑性も優れています。

用途
機械 切削：NC旋盤、マシニングセンター、タッピングセンター、他
材質 合金鋼、普通鋼、ステンレス、アルミ合金、銅合金、鋳鉄、ダクタイル鋳鉄

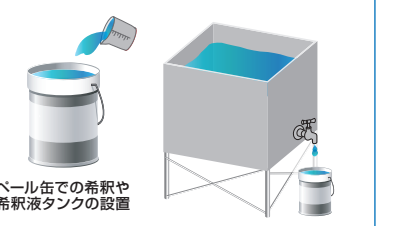


フュージョン 2 は各種非鉄金属に対して極めて優れた耐食性を示します。ほとんどのアルミ合金、銅合金に対して変色が出ません。鋳鉄や鉄系合金に対する防錆力も万全です。

使い方 How to use

・希釈方法

タンクもしくは希釈容器に水を張った後、原液を添加し、よく攪拌してください。特にエマルジョンタイプでは、逆手順にすると正常に乳化しない事があるので、注意が必要です。



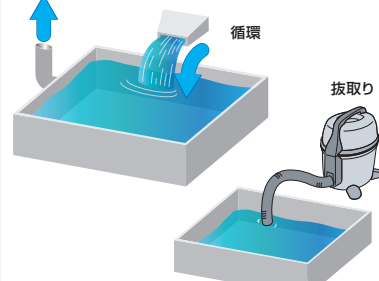
・濃度管理

濃度が低い場合は原液を補充し、適正倍率に戻してください。濃度が高い場合、水のみを補充するのではなく、薄めの希釈液を補充するなど、原液も合わせて補充するようにしてください。



・更液

違う種類の油剤から交換する場合や、使用液の劣化が激しい場合、フラッシングを念入りに行ってください。





	商品名	JIS	色 (原液 / 希釈液)	pH (25℃ 30 倍)	表面張力 (30 倍)	PRTR (非該当 ○ 該当 ×)	潤滑性	浸透性	消泡性	耐腐敗性	耐硬水性	防錆性	耐食性		推奨倍率	用途・特長
													アルミ	銅		
エマルジョン	FUSION 1	—	黄褐色 / 淡乳白色	9.3	37	○	○	◎	◎	○	◎	◎	○	◎	切削：10～20 倍	洗浄性が良く、べたつき、消泡性に優れ、使用感抜群。 量産加工に最適、マイクロエマルジョンタイプ。
	FUSION 2	—	黄褐色 / 淡乳白色	9.0	36	○	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	切削：10～20 倍	洗浄性が良く、べたつき、消泡性に優れ、使用感抜群。非鉄金属への耐食性に優れる。 マイクロエマルジョンタイプ。
	AT-E2	—	黄色 / 淡乳白色	9.6	35	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	△	切削：10～20 倍	洗浄性、浸透性、使用安定性に優れる、植物系合成エステルベース。 マイクロエマルジョンタイプ。
	E-117	A1-2	黄褐色 / 乳白色	9.8	38	○	◎	○	○	○	○	○	○	△	切削：10～20 倍	植物系合成エステル 100%ベース。 難削材対応品。 不水溶性切替対応。
	E-311S	A1-2	褐色 / 乳白色	9.1	31	○	◎	○	○	○	◎	◎	◎	○	切削：10～20 倍	鉱物油ベース極圧型、安定性強化品。 難削材対応品。 不水溶性切替対応。
	EH	A1-2	褐色 / 乳白色	8.8	40	○	○	○	○	○	◎	○	○	○	切削：10～20 倍	鉱物油ベース極圧型、安定性強化品。 汎用品は E-215、廉価版は E-215T、汎用高圧対応は E-215K。
	EA	A1-2	淡褐色 / 乳白色	8.9	34	○	○	○	○	○	○	○	◎	○	切削：10～20 倍	アルミ対応品。 高圧対応は EA-K、安定性強化版、A7000 対応は EA-U、難削材対応は EA-W、EA-WT。
	E-NF	A1-2	褐色 / 乳白色	8.3	39	○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	切削：10～20 倍	アミンフリー、鉱物油ベース。 銅合金対応品。
	M-385	A1-2	褐色 / 乳白色	9.0	37	○	◎	○	○	○	○	○	◎	○	切削：10～20 倍	マグネシウム合金対応品、鉱物油ベース。 マイクロエマルジョンタイプは EX-390。
	EX-435	—	黄色 / 乳白色	9.6	40	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	切削：10～20 倍	鉱物油ベース極圧型、安定性、洗浄性強化。 難削材対応品。不水溶性切替対応。
	EX-460	—	黄色 / 乳白色	9.5	39	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	切削：10～20 倍	安定性、洗浄性強化。 非鉄加工に最適。
ソリユブル	AT-S10	A3-1	淡黄色 / 半透明	9.5	42	○	○	○	◎	◎	◎	◎	△	○	切削：10～20 倍 研削：20～40 倍	シンセティック。 適応範囲の広い汎用型。臭気・刺激性低減型。
	X-90	A2-2	淡黄色 / 半透明	8.0	34	○	◎	○	○	◎	○	○	◎	○	切削：10～20 倍 研削：20～40 倍	シンセティック。 高潤滑、極圧型。 アルミ合金 7000 番対応。 難削材対応品
	X-87	A2-2	緑色 / 淡緑色半透明	8.2	41	○	○	○	○	○	○	○	○	○	切削：10～20 倍 研削：20～40 倍	シンセティック。 高潤滑、汎用品。 難削材対応は X-89。 トリエタノールアミン不含有品は X-87NT(A2-1)
	J-91	A2-1	淡黄色 / 半透明	8.8	35	○	◎	◎	○	◎	◎	○	△	○	切削：10～20 倍 研削：20～40 倍	シンセティック。 高潤滑、極圧型。 難削材対応品。ガラス、セラミックにも対応。
	J-77	A2-1	淡黄色 / 半透明	8.9	39	○	○	◎	○	○	◎	○	△	○	切削：10～20 倍 研削：20～40 倍	シンセティック。 汎用品。 ガラス、セラミックにも対応。高潤滑品は J-88。 防錆力、耐腐敗性強化品は J-79。
	J-78	A2-1	淡黄色 / 半透明	9.0	31	○	○	○	◎	◎	◎	○	△	◎	切削：10～20 倍 研削：20～40 倍	シンセティック。 汎用品。 銅合金対応品。
	S-600	—	黄褐色 / 淡乳白色	9.7	43	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	切削：10～20 倍 研削：20～40 倍	油脂潤滑型。 高潤滑、極圧性を持つ。 耐硬水性能が非常に高い。
	S-56	A2-2	淡黄色 / 半透明	8.6	34	○	○	○	○	○	○	○	○	○	切削：10～20 倍	油脂潤滑型、汎用品。 高圧対応は S-56K、廉価版は S-56T。
	SR-1	—	緑色 / 淡緑色透明	10.6	40	○	○	◎	○	△	△	○	×	○	切削：10～20 倍 研削：20～40 倍	洗浄性強化品。 切削・研削汎用品。アルミ合金対応は SR-5。
	SS	A2-1	緑色 / 淡緑色透明	10.5	36	○	○	◎	○	△	△	○	×	○	切削：10～20 倍 研削：20～40 倍	洗浄性強化品。 切削・研削汎用品。バンドソー・オートドリルマシンに実績。
	EX-150-3	—	淡黄色 / 透明	8.0	47	○	◎	○	○	△	△	○	△	○	切削：10～20 倍 研削：20～40 倍	磁性材スライシング加工用。 潤滑性・洗浄性強化品。
ケミカルソリューション	AT-C1	A2-1	淡黄色 / 透明	9.3	35	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	△	○	研削：20～40 倍	高潤滑、浸透性、洗浄性、ハイレベルバランス型。 臭気、刺激性低減型。安定性強化品
	C-798S	A2-2	淡黄色 / 透明	8.4	32	○	○	◎	○	○	○	◎	△	○	研削：20～40 倍	潤滑性、浸透性、洗浄性、バランス型。 鋳物に適する。
	C-630	A3-2	緑色 / 淡緑色透明	8.4	40	○	○	◎	○	○	○	○	○	○	研削：20～40 倍	潤滑性、浸透性、洗浄性、バランス型。
	X-85	A2-2	緑色 / 淡緑色透明	8.4	35	○	○	◎	○	○	○	○	○	○	研削：20～40 倍	極圧潤滑強化型。
	J-5	A3-2	淡黄色 / 透明	8.3	72	○	×	△	◎	○	○	○	○	○	研削：20～40 倍	低起泡性で洗浄性も優れる。 透明性持続型。シンセティックタイプの J1 は潤滑性も高く、切削性能が高い。
	CS-35	—	淡黄色 / 透明	9.6	50	○	△	○	○	○	○	○	×	○	研削：10～30 倍	超硬合金対応。洗浄性に優れ、砥石の目詰まりを防止する。 使用液の着色が非常に少ない。
	G3	A3-2	淡黄色 / 透明	8.3	44	○	○	○	○	○	○	○	○	○	切削：10～20 倍 研削：20～40 倍	石英、ガラス、セラミック用。 潤滑性、洗浄性強化型。
	CK	—	緑色 / 淡緑色透明	12.0	68	×	△	△	○	○	○	○	×	○	研削：20～40 倍	低起泡性。汎用品。フェライト加工対応品。

※性能の表記はそれぞれのグループ内での比較です。 ※原液の色は経時変化により褐色によっていきますが、品質に影響はありません。 ※製品の性状は変更を加える場合があります。

CHEMILON CUT

不水溶性切削油剤ケミロンカット



CHEMIC

●ミスト加工用

品番	JIS	危険物分類	外観	比重 (15℃)	動粘度 (※1)	引火点 (℃)	活性度 (※2)	成分	用途
ケミスト No.1	N1-4	指定可燃物	緑色	0.91	32	300 以上	1a	食用油、酸化防止剤、天然色素	一般鋼材、難削材、非鉄金属
EX-920	N1-4	指定可燃物	橙色	0.91	28	300	1a	植物油、天然色素	一般鋼材、非鉄金属
EX-920S	N2-4	指定可燃物	淡褐色	0.91	28	300	1b	植物油、硫化油脂	難削材～非鉄金属
EX-921A	N1-4	第4類 動植物油	橙色	0.95	11	230	1a	食用油、天然色素	一般鋼材、非鉄金属 / ペタツキ低減型
EX-925	N1-4	第4類 動植物油	淡黄色	0.92	19	230	1a	食用油、植物油、天然色素	一般鋼材、非鉄金属 / ペタツキ低減型

●高引火点

品番	JIS	危険分類	外観	比重 (15℃)	動粘度 (※1)	引火点 (℃)	活性度 (※2)	成分	用途
								油脂 硫黄 塩素	
N-2	N2-4	指定可燃物	淡褐色	0.90	27	260	1a	○ ○ -	旋盤、マシニングセンター、研削盤、他 / 鋼、銅合金、SUS
D-6	-	第4類 第四石油類	淡黄色	0.88	6	204	1a	○ - -	旋盤、マシニングセンター、研削盤、他 / アルミ、銅合金、炭素鋼、鋳鉄
D-10	-	第4類 第四石油類	淡黄色	0.87	10	208	1a	○ - -	旋盤、マシニングセンター、研削盤、他 / アルミ、銅合金、炭素鋼、鋳鉄
HL-13	N1-4	指定可燃物	淡黄色	0.88	13	256	1a	○ - -	旋盤、マシニングセンター、研削盤、他 / 鋼、銅合金、SUS、アルミ
EX-750	N2-4	指定可燃物	淡褐色	0.91	17	260	1a	○ ○ -	旋盤、マシニングセンター、研削盤、他 / 鋼、銅合金、SUS

●ECO シリーズ

品番	JIS	危険分類	外観	比重 (15℃)	動粘度 (※1)	引火点 (℃)	活性度 (※2)	成分	用途
								油脂 硫黄 塩素	
E-10	N3-3	第4類 第三石油類	淡褐色	0.85	10	170	1a	○ ○ -	旋盤、マシニングセンター、ボール盤 / 鋼、銅合金、SUS
E-20	N3-4	第4類 第四石油類	褐色	0.87	23	210	1a	○ ○ -	旋盤、マシニングセンター、ボール盤、自動盤 / 鋼、銅合金、SUS
AE-5	N1-1	第4類 第三石油類	淡黄色	0.86	6	140	1a	○ - -	旋盤、マシニングセンター、研削盤 / 非鉄、鋳鉄
PE-30	N3-8	第4類 第四石油類	黄色	0.87	28	210	2	○ ○ -	自動盤、ピーターマン型自動盤、ホブ、歯切り / 難削材
Super E-10	N4-6	第4類 第三石油類	褐色	0.87	8	140	3	○ ○ -	旋盤、マシニングセンター、ボール盤 / 難削材
Super E-30	N4-8	第4類 第四石油類	褐色	0.90	30	200	3	○ ○ -	旋盤、マシニングセンター、自動盤、タップ / 難削材
Super S-60	-	第4類 第三石油類	褐色	0.94	63	192	1b	○ ○ -	タッピングオイル / 難削材、鋼

●C シリーズ

品番	JIS	危険分類	外観	比重 (15℃)	動粘度 (※1)	引火点 (℃)	活性度 (※2)	成分	用途
								油脂 硫黄 塩素	
C-8	-	第4類 第三石油類	淡黄色	0.86	8	180	1a	○ ○ ○	旋盤、マシニングセンター、ボール盤 / 鋼、銅合金、SUS
C-13	-	第4類 第三石油類	淡褐色	0.87	13	194	1a	○ - ○	旋盤、マシニングセンター、ボール盤、タップ / 鋼、銅合金、SUS
C-20	-	第4類 第四石油類	黄色	0.86	19	214	1a	○ ○ ○	旋盤、マシニングセンター、ボール盤、自動盤 / 鋼、SUS
AC-5	-	第4類 第三石油類	淡黄色	0.86	5	140	1a	○ - ○	旋盤、マシニングセンター / 非鉄、鋳鉄
Super C-5	-	第4類 第三石油類	淡黄色	0.86	5	140	2	○ ○ ○	旋盤、マシニングセンター、ボール盤 / 難削材
Super C-20	-	第4類 第四石油類	黄色	0.89	18	212	3	○ ○ ○	旋盤、マシニングセンター、自動盤、タップ / 鋼、銅合金、SUS

●添加剤 ケミロン

品番	JIS	危険分類	外観	比重 (15℃)	動粘度 (※1)	引火点 (℃)	活性度 (※2)	成分	用途
								油脂 硫黄 塩素	
100	-	指定可燃物	黄色	0.93	30	315	1a	100 0 0	アルミ、銅合金 (油性向上剤)
200	-	-	黄色	1.07	48	-	1a	50 0 25	アルミ、銅合金
400	-	-	暗褐色	1.08	115	-	2	20 3 50	鉄、(一部非鉄、SUS) 不活性汎用
500	-	-	暗褐色	1.08	150	-	4	30 5 40	SUS、鉄、活性汎用
600	-	第4類 第三石油類	黄褐色	1.04	42	150	1b	0 40 0	難削材対応 不活性汎用

※1：動粘度 (40℃ mm²/s) ※2：銅板腐食 (100℃ 1hr)

●危険物分類について

品名	規格・性状	性質	指定数量
特殊引火物	発火点 100℃以下、 または引火点 -20℃以下で 沸点 40℃以下		50 リットル
第一石油類	引火点 21℃未満	非水溶性液体 水溶性液体	200 リットル 400 リットル
アルコール類	1 分子中の炭素の原子数が 1 個～3 個までの飽和一価アルコール (変性アルコールを含む)		400 リットル
第二石油類	引火点 21℃以上 70℃未満	非水溶性液体 水溶性液体	1000 リットル 2000 リットル
第三石油類	引火点 70℃以上 200℃未満	非水溶性液体 水溶性液体	2000 リットル 4000 リットル
第四石油類	引火点 200℃以上 250℃未満		6000 リットル
動植物油類	動物の脂肉等または植物の種子や 果肉から抽出した物質		10000 リットル

※指定可燃物：引火点 250℃以上

●活性度について

変色番号	変色の程度	変色の状態
磨きたての銅板	-	銅板腐食標準には、磨きたての銅板の面の状態を示してあるが、 全く腐食性のない試料によっても試験後には、この状態は得られにくい。
1 わずかに変色	a b	薄いだいだい色 (磨きたての銅板とほとんど同じ色) 濃いだいだい色
2 中程度に変色	a b c d e	ピンク色 紫色がかった薄いピンク色 だいだい色の上に濃いピンク色、紫色がかった青色などの多色模様 薄い金色がかった銀色 黄銅色又は金色
3 濃く変色	a b	黄銅色の上に赤茶色の模様 赤と緑を伴った多色模様 (くじゃく模様)
4 腐食	a b c	生地が見える程度の緑がかった青紫色又は黒色 黒鉛ようの黒色又は光沢のない黒色 光沢のある黒色

※銅板腐食試験方法 JIS K2513:2000 石油製品 による判定 (銅板は C1100 を使用)

CHEMI Q

工業用洗浄剤ケミQ



Additives for EDM CHEMIFLASH Other Products

放電加工添加剤 ケミフラッシュ、周辺製品

● 水溶性アルカリタイプ

品番	洗浄方法	希釈濃度 (%)	pH (5%, 25℃)	防錆力	耐食性		特長
					アルミ	銅	
A-9	シャワー	2～10	9.8	◎	×	○	防錆力が強い。乾燥残渣はさらっとした薄膜状。廉価版は A-10
A-6	超音波 / 浸漬・揺動	2～10	13.1	○	×	○	強い洗浄力。
A-25	シャワー	1～5	10.0	◎	×	○	防錆力が強く、油水分離性に優れ、交換サイクルが長い。
C-1140	シャワー	2～10	9.0	△	○	○	乾燥残渣が極めて少ないので、ノンリンで使用可能。
C-1700	シャワー(高圧)	2～10	11.2	○	○	○	泡立ちが極めて少ない。乾燥残渣はさらっとした薄膜状。
C-1013	超音波 / 浸漬・揺動	2～10	10.2	◎	×	○	乾燥残渣は薄膜状。

● 水溶性／中性タイプ

品番	洗浄方法	希釈濃度 (%)	pH (5%, 25℃)	防錆力	耐食性		特長
					アルミ	銅	
N-4	シャワー	2～10	7.5	○	○	○	鉄に対する防錆力あり。非鉄への変色が少ない。乾燥残渣はさらっとした薄膜状。
C-1017	超音波 / 浸漬・揺動 / シャワー	2～10	7.9	◎	○	○	シャワーから超音波まで幅広く対応。防錆力が強い。非鉄への変色が少ない。乾燥残渣はさらっとした薄膜状。
C-1900	超音波 / 浸漬・揺動	2～10	7.8	△	○	○	洗浄力が強い。生分解性に優れ、環境にやさしい。廉価版は C-1600

● 溶剤タイプ

品番	洗浄方法	引火点 (℃)	危険物分類	特長
SX-3	超音波 / 浸漬 / 拭取り	31	第2石油類 (水溶性)	加工油剤などの油汚れ。青ニス、マジックインキなど幅広い汚れに対応。
SX-5	浸漬 / 拭取り	43	第2石油類	加工油剤、防錆油など油汚れに対する溶解力が強い。
SX-7	浸漬 / 拭取り	7	第1石油類	SX-5 とほぼ同等の洗浄性で、乾燥が速い。
SX-8	超音波 / 浸漬 / 拭取り	29	第2石油類	SX-5 とほぼ同等の洗浄性で、第2石油類としては乾燥が速い。

特殊用途品

■ ハンドクリーナー モイストビュア



- ・ローヤルゼリーエキス、コラーゲン、ヒアルロン酸の保湿成分を配合
- ・生分解性のスクラブ使用

■ ハンドクリーナー さわやか



- ・生分解性スクラブ配合、アロエエキス、天然ハーブエキス入り
- ・微細スクラブが爪や指紋の間にきれいに

■ 切削油剤更新用システムクリーナー ケミQ S-100



- ・タンク内や配管内にこびりついた汚れをきれいに洗い流します
- ・殺菌も同時に行えます

■ 機械と床のクリーナー ケミQ スーパー太郎



- ・強力な洗浄力で機械や床をびかびかにします
- ・作業靴も洗濯できます

■ 厨房用洗浄剤 ケミQ 207



- ・厨房床面、オープンレンジ、換気扇の強力洗浄
- ・泡により洗浄効果をさらにアップ

■ 金型用電解洗浄液 ケミQ E-2



- ・超音波電解洗浄機で使用します
- ・樹脂成型金型に固着したガスやけを落とします

放電加工関連製品

■ 酸性除錆剤 ケミQ 124



強固な錆も金属面を痛めることなく除去
刺激性のガスも発生しない

■ カーボンスラッジ除去剤 (酸性) ケミQ C-2500



ワイヤー放電加工機やパーツのカーボンスラッジの洗浄に最適
除錆剤としても十分な効果

■ カーボンスラッジ除去剤 ケミQ スプレー スラッジ落し



スプレータイプで、ムース状に噴射するので、作業性が良い
処理後水で洗い流せる

■ 放電加工油 ケミフラッシュ EX-951



粘度が低く細穴放電加工に対応
動粘度: 1.68 (40℃ mm²/s)
引火点: 77℃
(危険物分類: 第4類第3石油類)

■ ワイヤー放電加工機用防錆添加剤 ケミフラッシュ WE-1



イオン交換水に添加して使用します
(イオン交換樹脂の種類によっては消耗を早めることもあります)
0.5% 添加

■ ワイヤー放電加工時のワークの防錆剤 ケミフラッシュコートスプレー



水に溶けないのでイオン交換樹脂を消耗させない
脱脂スプレーで容易に除去

■ 細穴放電加工用加工液 ケミフラッシュ 02、03



水に希釈して使用します
電極の消耗を抑え、加工効率を高めず
02:20%添加、03:5%添加

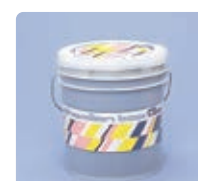
■ 細穴放電加工用加工液 ケミフラッシュ 02D、02S



原液で使用します
02Dは02の希釈タイプ
02Sは銅合金対応です

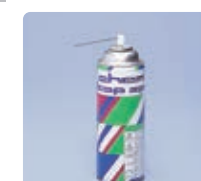
周辺製品

■ ケミロンタップGe



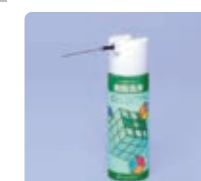
難削材のタップ加工、リーマ加工用、特に小径のタップに効果、エアブローで飛ばせる
(通常のベースもあります)

■ ケミロンタップスプレー



むしれや焼きつきを防止
深穴タップでも速やかに浸透
リーマ加工にも

■ ケミQスプレー 脱脂洗浄



油汚れや、機械加工・放電加工後の油も勢いよく吹き飛ばせます
乾燥も速く作業はかたどります

■ アクアギルスプレー MAX



防錆、浸透、潤滑、水置換
ワークの防錆から設備のメンテナンスまで幅広い用途

スプレー
ペースト類

防錆
防食剤

添加剤

■ 水置換性防錆油 アクアギル B3、B3-1



洗浄性、水置換性に優れる
1週間程度の防錆期間
B3-1は消臭タイプ

■ 水置換性防錆油 アクアギル B5



長期防錆と水置換を兼用
3～6ヶ月の防錆期間
長期防錆だがべたつきは少ない

■ 水溶性防錆剤 A-100



水に希釈しての単独使用や、
水溶性切削油剤などへの添加が可能

■ 水溶性防食剤 AL-100、RPC-101



AL-100: アルミ合金用
RPC-101: 銅合金用

■ 消泡剤



タンク内の消泡に使用
他社製品にも使用可

■ 防腐剤



DBC-120: 細菌に効果、PHも回復
S72N: 細菌とカビに効果

■ 不凍液



NF-101: 寒冷地での水溶性切削油剤の凍結防止に

■ PH向上剤



PHの回復に、
防錆性と使用液の安定性にも効果