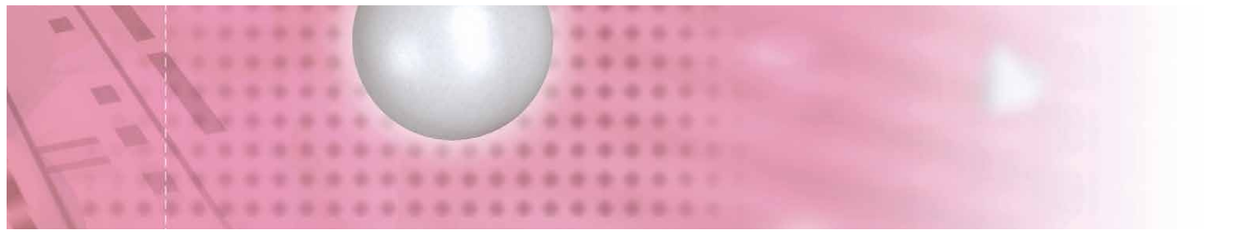
チップトン・コンパウンド

チップトンコンパウンドは研磨効率を
向上させるための助剤です。

コンパウンド 5つの作用

1. **水の軟化作用** 硬水由来の不溶物の発生を防止して、仕上効率を向上させる。
2. **洗浄作用** メディアと工作物の汚れを除去し、仕上効率を向上させる。
3. **緩衝作用** 発泡作用によりメディアと工作物の衝撃を緩和、工作物の打痕、圧痕を防止する事により仕上状態を向上させる。
4. **潤滑作用** メディアと工作物の間に適度な摩擦を与えて仕上状態を向上させる。
5. **防錆作用** 研磨中、選別作業中に於て工作物の発錆を防止する。



粉体コンパウンド

◎推奨品　○適用品　粗仕上　スケールとり　光沢仕上

	加工目的						工作物の材質					環境・作業性								
品名	スケール取り	脱脂	粗仕上	中仕上	光沢仕上	防錆	鉄・鋼	ステンレス	アルミニウム	亜鉛	銅	PRTR法非該当品	窒素非配合	リン非配合	低発泡	pH（2%水溶液）	使用量（水1リットルに対し）	特長	梱包（kg）
CO-16			◎				◎	◎	○	○				○		11.0	10～20g	研磨材入り。吸湿固化対策及び水溶液再分散性向上品。	20
CO-56		○	○			◎	◎	◎				○	○		○	12.2	10～20g	脱脂力、防錆力が非常に高い。BOD、CODゼロ品。	20
CO-74		◎	◎	○			◎	◎				○	○		○	11.4	10～20g	脱脂力、洗浄性が非常に高い粗仕上用。	20
CO-99		○	◎				◎	◎				○	○	○	○	10.9	10～20g	水完全溶解品で、工作物上に成分が残留しない粗仕上用。	20
CO-63B			◎				○	○				○	○		○	12.8	10～20g	研磨材入り。PRTR法非該当。BOD·CODゼロ品。	20
CO-900	◎		○				○	○				○	○			6.7	10～20g	スケール取り用。鉄·鋼の重切削研磨に効果的、耐久性も高い。	20
FX-06		○			◎		◎	◎								10.3	10～20g	洗浄特化品。光沢仕上用。	15
FX-36					◎		◎	◎					○			11.0	10～20g	労安法通知対象物質および、亜硝酸塩非配合品。	15
FX-76					○		○	○	○					○		11.3	10～20g	スチールボールによる光沢仕上用に最適。亜硝酸塩非配合品。	15
FX-99					◎		◎	◎				○	○	○		10.7	10～20g	水完全溶解品で、工作物上に成分が残留しない光沢仕上用。	10
CCU-500					○				○	○	◎		○	○		7.6	10～20g	軟質金属の光沢仕上用。特に銅製品に最適。	20

液体コンパウンド

◎推奨品　○適用品　粗・中仕上　光沢仕上　脱脂

	加工目的						工作物の材質					環境・作業性							
品名	スケール取り	脱脂	粗仕上	中仕上	光沢仕上	防錆	鉄・鋼	ステンレス	アルミニウム	亜鉛	銅	PRTR法非該当品	窒素非配合	リン非配合	低発泡	pH（1%水溶液）	使用量（水1リットルに対し）	特長	梱包（kg）
LC-102		◎					○	○				○				9.6	10～20mℓ	脱脂剤としても効果的。PRTR法非該当品。亜硝酸塩非配合品。	18
LC-125		◎					○	○	○	○	○	○				7.8	10～20mℓ	亜硝酸塩非配合品の中性脱脂用。PRTR非該当品。	18
LC-135		◎	○	○			○	○	○							8.4	10～20mℓ	亜硝酸塩非配合品の中性脱脂用、中仕上げも可能。	18
LC-235			◎	◎			○	○	○	○	○	○			○	8.3	10～20mℓ	粗仕上から中仕上に最適。脱脂力、防錆力が高い。耐硬水性。	18
LC-285		○		◎	○	○	◎	○						○		11.6	10～20mℓ	脱脂力、防錆力を備えた中仕上用。亜硝酸塩非配合品。	18
LC-613		○	◎			○	◎	◎								11.6	10～20mℓ	粗仕上用液体の標準品。高い洗浄力と防錆力を両立。	18
LC-617		○	◎			○	◎	○				○			○	10.2	10～50mℓ	乾燥によるシミを解消。高い防錆力。排水処理用薬剤の低減。	18
LC-400					◎		○	○	◎	○	○					8.5	10～20mℓ	アルミニウムの光沢仕上に最適。亜硝酸塩非配合品。	18
LC-419					○		○	○	○	○	○			○	○	9.2	10～20mℓ	オールマイティーな光沢仕上用。低BOD、COD品。	18
LC-475					◎		○	○								9.7	10～20mℓ	遠心バレル、渦流バレル研磨に最適。亜硝酸塩非配合品。	18
LC-496					◎		○	○			◎			○		9.7	10～20mℓ	銅製品の赤み付与した光沢仕上用。亜硝酸塩非配合品。	18
LC-506					◎		○	○			◎			○		10.7	10～20mℓ	銅及び銅合金の光沢仕上に最適。亜硝酸塩非配合品。	18
LC-513		○			◎		○	○	○	○	○					8.9	10～20mℓ	脱脂力、洗浄性が高く、オールマイティー。亜硝酸塩非配合品。	18

※コンパウンドの標準耐久時間は、回転型15時間、振動型2時間、遠心型0.5時間、渦流型1時間です。研磨時間が耐久時間を超える場合は途中で入替えをして下さい。
　また、工作物の材質及び混合比によって耐久時間が増減します。
※コンパウンドの原材料は一部天然原料を使用しています。ロット及び保管の状態によっては色が変化する場合がありますが、使用上何ら問題はありません。
※コンパウンドは、常温での保管をお願いします。常温以外の保管では、針状結晶、粘度が高くなる、白濁や分離の発生が起きる場合があります。
　その場合は、コンパウンドを常温に戻していただき現象が解消できれば使用いただけますが、戻らない場合は使用を停止してください。
※コンパウンドのpH値についてはあくまでも代表値であり規格を表しているものではありません。
※BOD、CODのゼロ品表記について:0.1%水溶液における換算値が1ppm未満の製品をゼロで表記しています。
※バレル研磨後、発錆の可能性がある材質（鉄・鋼）については、防錆処理をお願いします。

ECOコンパウンド

BOD・CODゼロ品、リン・窒素非配合品、低BOD・低CODのラインナップとして開発された商品です。

◎推奨品　○適用品　粗仕上　脱脂

	加工目的						工作物の材質					環境・作業性								
品名	スケール取り	脱脂	粗仕上	中仕上	光沢仕上	防錆	鉄・鋼	ステンレス	アルミニウム	亜鉛	銅	非該当品 PRTR法	窒素非配合	リン非配合	低発泡	pH	使用量（水1リットルに対し）	特長	梱包（kg）
ECO-568			◎	○			○	○	○	○	○	○	○		○	12.4(2%水溶液)	10～20g	BOD、CODゼロ品。低発泡性。	18(粉体)
ECO-582			○	◎			○	○				○	○	○	○	12.4(2%水溶液)	10～20g	BOD、CODゼロ品。リン、窒素は非配合品。	15(粉体)
ECO-660		◎	◎			◎	◎	◎	○	○	○	○	○		○	11.5(2%水溶液)	10～20g	脱脂力、防錆力が非常に高い。	18(粉体)
ECO-576L			○	○			○	○				○	○		○	12.0(1%水溶液)	10～20mℓ	BOD、CODゼロ品。低発泡性。	20(液体)
ECO-618L		○	◎			○	◎	○				○		○	○	10.8(1%水溶液)	10～20mℓ	脱脂力、防錆力が非常に高い。	18(液体)
ECO-750L		◎					○	○							○	9.6(1%水溶液)	10～20mℓ	脱脂力、洗浄性が非常に高い。	18(液体)

防錆剤

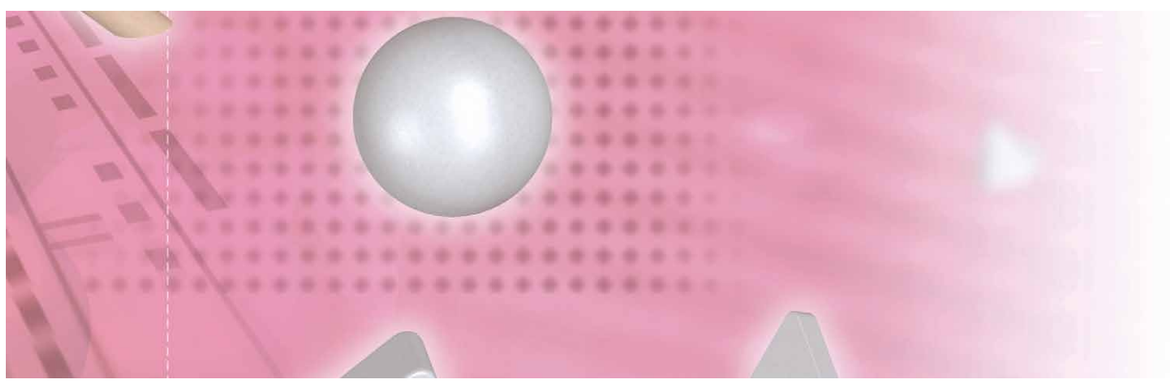
バレル研磨後の工作物の発錆、腐蝕防止用に開発したものです。

◎推奨品　○適用品　防錆剤

	加工目的						工作物の材質					環境・作業性							
品名	スケール取り	脱脂	粗仕上	中仕上	光沢仕上	防錆	鉄・鋼	ステンレス	アルミニウム	亜鉛	銅	非該当品 PRTR法	窒素非配合	リン非配合	低発泡	pH（1%水溶液）	使用量（水1リットルに対し）	特長	梱包
LC-801						◎	◎	◎						○	○	10.2	20～50mℓ	水溶性一時防錆剤(無色･透明品)。	18kg(液体)
LC-855						◎	◎	◎							○	9.1	20～50mℓ	水溶性一時防錆剤。亜硝酸塩非配合品。	18kg(液体)
TH-BⅡ						◎	◎	◎	○	○	○			○	○	10.1	20～50mℓ	水溶性一時防錆剤。	18kg(液体)
TH-BⅡS						◎	◎	◎						○	○	11	20～50mℓ	輸出可能な水溶性一時防錆剤。	18kg(液体)
ECO-356L						◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	-	原液使用	水置換性、中長期防錆剤。	18ℓ(液体)

※コンパウンドの標準耐久時間は、回転型15時間、振動型2時間、遠心型0.5時間、渦流型1時間です。研磨時間が耐久時間を超える場合は途中で入替えをして下さい。
　また、工作物の材質及び混合比によって耐久時間が増減します。
※コンパウンドの原材料は一部天然原料を使用しています。ロット及び保管の状態によっては色が変化する場合がありますが、使用上何ら問題はありません。
※コンパウンドは、常温での保管をお願いします。常温以外の保管では、針状結晶、粘度が高くなる、白濁や分離の発生が起きる場合があります。
　その場合は、コンパウンドを常温に戻していただき現象が解消できれば使用いただけますが、戻らない場合は使用を停止してください。
※コンパウンド・防錆剤のpH値についてはあくまでも代表値であり規格を表しているものではありません。
※BOD、CODのゼロ品表記について:0.1%水溶液における換算値が1ppm未満の製品をゼロで表記しています。
※バレル研磨後、発錆の可能性がある材質（鉄・鋼）については、防錆処理をお願いします。

*BOD:生物化学的酸素要求量
*COD:化学的酸素要求量
*pH　:水素イオン濃度
*PRTR法:特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律

●ELV・RoHS指令使用制限物質

当社のコンパウンドはELV・RoHS指令に該当する環境負荷物質を意図的に使用しておりません。