

MEDIA & COMPOUNDS

バレル研磨用
研磨石・コンパウンド | **総合カタログ**

 **株式会社チップトン**

本 社	名古屋市南区豊田3-19-21	〒457-8566	TEL 052(692)6666(代)	FAX 052(692)9445
飛 鳥 工 場	愛知県海部郡飛鳥村大宝3-25-1	〒490-1438	TEL 0567(56)7500(代)	FAX 0567(56)7513
東 京 営 業 所	東京都豊島区西巣鴨1-15-15	〒170-0001	TEL 03(6696)0633(代)	FAX 03(6696)0636
本 社 営 業 所	名古屋市南区豊田3-19-21	〒457-8566	TEL 052(692)7175(代)	FAX 052(692)0249
大 阪 営 業 所	大阪府吹田市南吹田5-19-12	〒564-0043	TEL 06(6190)1800(代)	FAX 06(6190)1807
広 島 営 業 所	広島県広島市東区光町1-12-16 広島ビル4階	〒732-0052	TEL 082(534)2031(代)	FAX 082(534)2033
Tipton USA Inc.	2450 W Broadway Rd. Suite 108, Mesa, AZ 85202, USA		TEL +1-480-795-2647	
(株)チップトン富山	富山市金山新107	〒930-2206	TEL 076(435)1281(代)	FAX 076(435)1282
品質に関するお問い合わせは品質保証室へ			TEL 0567(56)7503(直)	FAX 0567(56)7516
設備のメンテナンスに関するお問い合わせはエンジニアリング課へ			TEL 0567(56)7504(直)	FAX 0567(56)7514
ホームページ	https://www.tipton.co.jp			
E-mail	sales-department@tipton.co.jp			

●お問い合わせ先



このカタログは環境にやさしい
植物油インキを使用して印刷しています。 ※本カタログ内に掲載の記事・写真などの一切の無断転載を禁じます。



Comprehensive
manufacturer

業界のパイオニア
Pioneer

Share
No.1

国内シェアトップ

品質、環境、そして未来への夢——。
すべてにチップトンの技術が息づく。

Tipton



創業1939年
SINCE
1939

	page	
MEDIA 研磨石	④	[湿式用] ●セラミックメディア
	②	●樹脂メディア
	②	●スチールメディア
	③	[乾式用] ●ソフトメディア
	③	●サハラメディア
	③	添加剤 ●スチロールパウダー
COMPOUNDS コンパウンド	⑧	●粉体コンパウンド
	⑧	●液体コンパウンド
	⑩	●ECOコンパウンド
	⑩	防錆剤

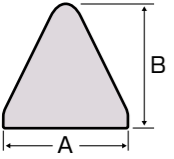
チップトン・研磨石

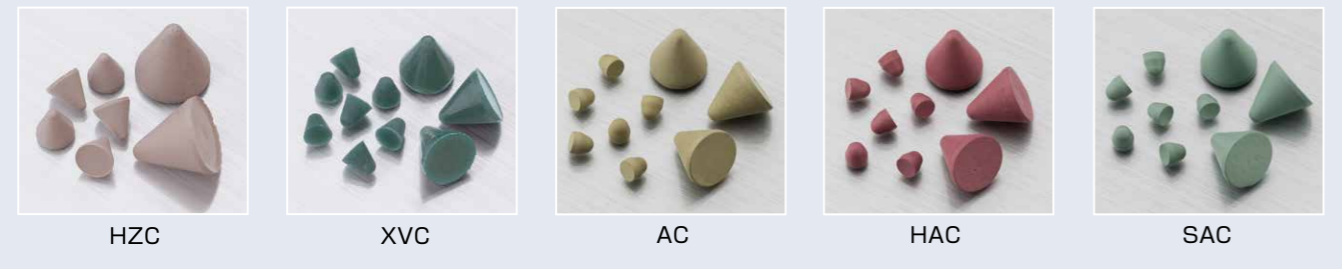
Molded media | 樹脂メディア 湿式用

樹脂メディアは、研磨材を熱硬化性樹脂にて加熱硬化させた湿式メディアです。

特長

- 1 ソフトタッチの研磨法。
- 2 軟質金属(特にアルミニウム・亜鉛)に最適。
- 3 円錐形のため穴及び隅の凹凸製品研磨に効果的。
- 4 軽くてひずみ、変形、衝撃圧痕を起こしにくい。
- 5 表面硬化を起こしにくい。
- 6 仕上面が平滑。


形状	用途	品名	型番	型番のサイズ	公差				
					A		B		
C (円錐形) 	重切削	HZC	30, 20, 15, 10, 7, 6, 4	(A × B mm)	最大	最小	最大	最小	
	軽切削	XVC	40, 30, 20, 15, 10						
	平滑仕上	AC	20, 15, 10, 7, 6, 4						
	光沢仕上	HAC	15, 10, 7, 6, 4						
	鏡面仕上	SAC	20, 15, 10, 7, 6, 4						
				40 φ40×40	+2.0	-2.0	+2.0	-2.0	
				30 φ30×30	+2.0	-2.0	+2.0	-2.0	
				20 φ20×20	+1.5	-1.5	+1.5	-1.5	
				15 φ15×15	+1.5	-1.5	+1.5	-1.5	
				10 φ10×10	+1.0	-1.0	+1.0	-1.0	
				7 φ 7× 7	+1.0	-1.0	+1.0	-1.0	
				6 φ 6× 6	+1.0	-1.0	+1.0	-1.0	
				4 φ 4× 4	+0.5	-0.5	+0.5	-0.5	



※特注形状として三角錐もごさいますのでお問い合わせください。 ※梱包数量:20kg入
※6番・4番は砲弾型となります。

Steel media | スチールメディア 湿式用

スチールメディアは、鉄やステンレスなどを素材とし、形状は球形やスプートニックなどがあります。

形状	用途	品名	型番および型番のサイズ
(球形) 	鏡面仕上	スチールボール (S.B.)	(φmm) 9.5
			7.9 6.3
			5.5 4.8
			4.0 3.2
			2.4 1.6
			1.2 0.8

形状	用途	品名	型番	型番のサイズ
(UFO型) 	鏡面仕上	スプートニック (SP)	6.00	(A × B mm)
			4.00	6.00 φ5.8×φ4.5
				4.00 φ3.8×φ3.2



※ステンレスメディアについてはお問い合わせください。 ※スチールメディアの梱包数量についてはサイズにより異なりますのでお問い合わせください。
※サイズは予告なく変更することがございますのでご了承ください。 ※商品規格については必要に応じ別途お問い合わせください。

Soft media | ソフトメディア 乾式用

ソフトメディアは、クルミの外殻やコーンコブ(トウモロコシの芯)にアルミナ、ダイヤモンド等の研磨材を油脂系のコーティング剤で強固に添着したものです。

品名	研磨材	母材	工作物の材質	用途
SMA	アルミナ	クルミ	全金属	粗・中仕上
SMB	アルミナ	クルミ	全金属	鏡面研磨
SMD	ダイヤモンド	クルミ	超硬・ハイス鋼	超鏡面仕上、ドリル加工に適する
SF	アルミナ	コーン	全金属	鏡面研磨、圧痕を起こしにくい
SFP	アルミナ	コーン	炭酸カルシウム	真珠の光沢仕上

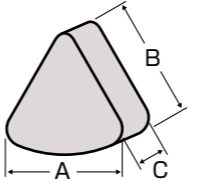


※サイズについてはお問い合わせください。 ※梱包数量:20kg入 (SMDは10kg梱包もごさいます。)
※ソフトメディア(添加剤含む)については受注生産となり、最小購入数量に制約がございますのでお問い合わせください。

ソフトメディア用添加剤	
品名	内容
ライト#1A	光沢鏡面仕上用の研磨材 (中心粒径 3μm)
ライト#2A	粗・中仕上用の研磨材 (中心粒径 50μm)
TUワックス	液体の油脂系コーティング剤
SMD用添加剤	ダイヤモンドと油脂分を混合した添加剤
梱包数量: ライト#1A、ライト#2A	20kg入
TUワックス	16kg入
SMD用添加剤	400g入、1kg入

Sahara media | サハラメディア 乾式用

サハラメディアは、研磨材を熱硬化性樹脂にて加熱硬化させた乾式メディアです。

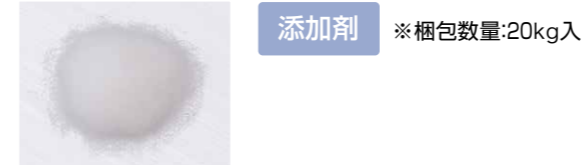
形状	用途	品名	型番および型番のサイズ	公差					
T(三角形オリジナル形状 ∠90°) 	一般切削	O8T	(A × B × C mm)	A		B		C	
			15×15×15	最大	最小	最大	最小	最大	最小
			10×10×10	+0.5	-2.5	+0.5	-2.5	+1.3	-1.7
			8× 8× 8	+0.4	-1.6	+0.4	-1.6	+0.8	-1.2
			6× 6× 6	+0.6	-1.4	+0.6	-1.4	+0.8	-1.2



※サイズは予告なく変更することがございますのでご了承ください。
※商品規格については必要に応じ別途お問い合わせください。 ※梱包数量:20kg入

Plastic beads | スチロールパウダー

スチロールパウダーとは、湿式研磨時において板状の工作物を研磨する際の工作物同士の重なりによる偏研磨を軽減するための添加剤です。

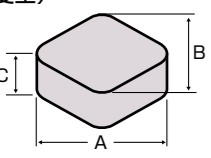
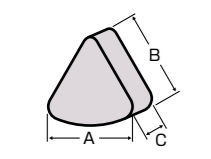
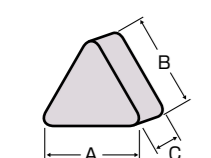
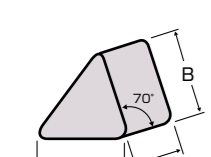
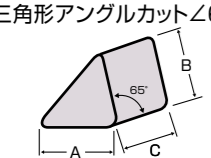
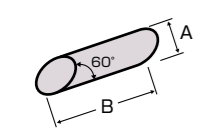
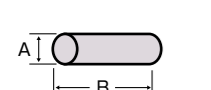


チップトン・研磨石

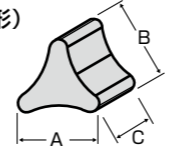
チップトン研磨石は、一般的に研磨材と結合材で構成し、研磨目的別に合わせて1500種類製造しております。

Ceramic media | セラミックメディア 湿式用

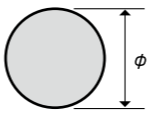
セラミックメディアは、研磨材を粘土質結合材にて焼成結合させたものです。または、粘土質結合材やアルミナ主原料の結合材のみを焼成したものです。

形状	用途	品名	型番	型番のサイズ	公差		
					A	B	C
D(菱型) 	重切削	HD	00, 0	(A × B × C mm)	最大 最小	最大 最小	最大 最小
	一般切削	GOD	00	(A × B × C mm)			
T(三角形オリジナル形状 ∠90°) 	重切削	HT	1, 2, 3, 4	(A × B × C mm)			
	一般切削	AT	1, 2, 3, 4, 5	1 30×30×14	+2.0 -1.0	+2.0 -1.0	+1.0 -1.0
	一般切削	AHT	1, 2, 3, 4, 5	2 20×20×12	+2.0 -1.0	+2.0 -1.0	+1.0 -1.0
	軽切削	AXT	2, 3, 4, 5	3 15×15×10	+2.0 -1.0	+2.0 -1.0	+1.0 -1.0
	平滑仕上	AWT	3, 4, 5	4 10×10× 7	+2.5 -0.5	+2.5 -0.5	+1.0 -1.0
T(三角形ストレートカット∠90°) 	重切削*	GUT	1, 2, 3, 4, 5	(A × B × C mm)			
	重切削*	HVT	1, 2, 3, 4, 5	1 30×30×20	+1.5 -1.5	+1.5 -1.5	+2.0 -1.0
				2 22×22×16	+1.5 -1.5	+1.5 -1.5	+1.0 -1.0
				3 16×16×12	+1.5 -1.5	+1.5 -1.5	+1.0 -1.0
				4 10×10× 8	+1.5 -1.0	+1.5 -1.0	+1.5 -1.0
				5 6× 6× 6	+0.5 -0.5	+0.5 -0.5	+0.5 -0.5
	光沢仕上	WT	13×9 10×7 6×5 4×4	(A × B × C mm)			
				13×9 13×13× 9	+2.5 -0.5	+2.5 -0.5	+4.5 -1.0
				10×7 10×10× 7	+2.5 -0.5	+2.5 -0.5	+2.0 -0.5
				6×5 6× 6× 5	+1.5 -0.5	+1.5 -0.5	+2.0 -0.5
T(三角形アングルカット∠70°) 	一般切削	GOT	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7	(A × B × C mm)			
	軽切削	GXT	1, 2, 3, 4	1 30×30×20	+1.5 -1.5	+1.5 -1.5	+2.0 -1.0
				2 22×22×16	+1.5 -1.5	+1.5 -1.5	+1.0 -1.0
				3 16×16×12	+1.5 -1.5	+1.5 -1.5	+1.0 -1.0
				4 10×10× 8	+1.5 -1.0	+1.5 -1.0	+1.5 -1.0
				5 6× 6× 6	+0.5 -0.5	+0.5 -0.5	+0.5 -0.5
				6 4× 4× 4	+0.5 -0.5	+0.5 -0.5	+1.0 -1.0
T(三角形アングルカット∠65°) 	光沢仕上	WT	6×6 アングルカット	(A × B × C mm)			
				6×6アングルカット 6× 6× 6	+1.5 -0.5	+1.5 -0.5	+2.5 -1.0
RP(円筒形アングルカット∠60°) 	重切削*	GURP	3, 4, 5	(A × B mm)			
	重切削*	HVRP	2, 3, 4, 5	2 φ20×30	+1.0 -0.5	+2.0 -1.0	-
	一般切削	ARP	2, 3, 4, 5	3 φ15×20	+1.0 -0.5	+2.0 -1.0	-
	一般切削	GORP	2, 3, 4, 5	4 φ10×15	+0.5 -0.5	+1.0 -1.0	-
	軽切削	GXRP	2, 3, 4, 5	5 φ 6×11	+0.5 -0.5	+1.0 -1.0	-
(円筒形ストレートカット∠90°) 	光沢精密仕上	HPR	6F, 5F, 4F, 3F, 2F, 1F	(A × B mm)			
				6F φ4.70×14.0	+0.2 -0.1	+0.4 -0.2	-
				5F φ3.60×10.0	+0.2 -0.1	+0.3 -0.2	-
				4F φ2.10× 8.0	+0.2 -0.1	+0.3 -0.2	-
				3F φ1.88× 5.2	+0.2 -0.1	+0.1 -0.1	-
				2F φ1.40× 2.7	+0.2 -0.1	+0.1 -0.1	-
				1F φ1.05× 1.8	+0.2 -0.1	+0.1 -0.1	-

*GU: 最高研磨力品 HV: 低摩耗品

形状	用途	品名	型番	型番のサイズ		公差		
				(A × B × C mm)	A	B	C	
A(星形) 	微小切削	EXA	5.0, 4.0, 3.0, 2.0					
	光沢仕上	EWA	5.0, 4.0, 3.0, 2.0					
				5.0 5.0× 5.0× 5.0	+0.4 -0.4	+0.4 -0.4	+0.4 -0.4	
				4.0 4.0× 4.0× 4.0	+0.4 -0.4	+0.4 -0.4	+0.4 -0.4	
				3.0 3.0× 3.0× 3.0	+0.4 -0.4	+0.4 -0.4	+0.4 -0.4	
				2.0 2.0× 2.0× 2.0	+0.4 -0.4	+0.4 -0.4	+0.4 -0.4	

※EXA, EWAの梱包数量:5kg入

形状	用途	品名	型番	型番のサイズ	
				(φ mm)	(φ mm)
S(球形) 	重切削	HS	20, 15, 10, 6, 5, 4, 3, 2	20	15.0~20.0
	一般切削	AS	20, 10, 6, 5, 4, 3, 2	15	10.0~15.0
	軽切削	AXS	20, 15, 10, 6, 5, 4, 3, 2	10	7.0~10.0
				6	5.0~ 7.0
				5	4.0~ 5.0
				4	3.0~ 4.0
				3	2.5~ 3.0
				2	2.0~ 2.5
	一般切削	HBS	10, 8, 6, 5, 4, 3, 2, 1		(φ mm)
	微小切削・光沢仕上	PS	12, 10, 8, 6, 5, 4, 3, 2, 1	12	11.0~13.0
光沢仕上	HCS	10, 8, 6, 5, 4, 3, 2, 1	10	9.0~11.0	
光沢仕上	CS	12, 10, 8, 6, 5, 4, 3, 2, 1	8	7.0~ 9.0	
			6	5.5~ 6.5	
			5	4.5~ 5.5	
			4	3.5~ 4.5	
			3	2.5~ 3.5	
			2	1.5~ 2.5	
			1	0.5~ 1.5	
光沢仕上	WS	5, 4, 3, 2, 1, 0.5		(φ mm)	
			5	4.3~ 5.7	
			4	3.3~ 4.7	
			3	2.5~ 3.5	
			2	1.5~ 2.5	
			1	0.7~ 1.3	
			0.5	0.2~ 0.8	

形状	用途	品名	型番	上層フレイ(mm)	下層フレイ(mm)	分布率	短径範囲		主要範囲		長径範囲	
							分布率	分布率	分布率	分布率		
P(不定形) 	重切削	HP	6	-	-	-	3.5>	5%以下	3.5~8.0	85%以上	8.0<	10%以下
			8	-	-	-	2.7>	5%以下	2.7~6.4	85%以上	6.4<	10%以下
			10	-	-	-	1.8>	5%以下	1.8~4.1	85%以上	4.1<	10%以下
			12	-	-	-	1.3>	5%以下	1.3~3.3	85%以上	3.3<	10%以下
	微小切削・光沢仕上	3P-N	6	-	-	-	3.5>	5%以下	3.5~8.2	85%以上	8.2<	10%以下
			8	-	-	-	2.4>	5%以下	2.4~5.9	85%以上	5.9<	10%以下
			10	-	-	-	1.8>	5%以下	1.8~4.3	85%以上	4.3<	10%以下
			12	-	-	-	1.3>	5%以下	1.3~3.4	85%以上	3.4<	10%以下
	光沢仕上	CP	6	2.00	1.00	90%以上	-	-	-	-	-	-
			8	1.70	0.71	90%以上	-	-	-	-	-	
			10	-	-	-	3.5>	5%以下	3.5~8.6	85%以上	8.6<	10%以下
			12	-	-	-	2.7>	5%以下	2.7~6.2	85%以上	6.2<	10%以下
			10	-	-	-	1.8>	5%以下	1.8~5.4	85%以上	5.4<	10%以下
			12	-	-	-	1.3>	5%以下	1.3~4.0	85%以上	4.0<	10%以下

※サイズは予告なく変更することがございます。また掲載商品におきましても一部受注生産の場合がありますのでご了承ください。

※サイズについては弊社検査基準に基づいた実測値であります。

※商品規格については必要に応じ別途お問い合わせください。 ※梱包数量:20kg入(HPR は10kg梱包)

●カタログを活用したメディア選定と注文方法

～選定例～

①「用途」、②「形状」、③「サイズ」、④「数量」、の各項目をご選定ください。

①「用途」… 仕上目的に応じて、重切削、一般切削、軽切削、平滑仕上、微小切削・光沢仕上、光沢仕上から選定ください。

②「形状」… 工作物の仕上部分や研磨条件に応じてD(菱型)、T(三角形)、RP(円筒形)、S(球形)、P(不定形)、A(星形)から選定ください。

③「サイズ」… 工作物の仕上部分や形状(穴のある場合は、穴寸法)、選別具等に応じてサイズをご選定ください。

④「数量」… 梱包数量での単位となります。箱数量をご決定ください。

～注文例～

用途:重切削、形状:S(球形)、サイズ:2.5~3.0、数量:20kgのメディアをご注文の場合。

「HS-3を20kg」または、「HS-3を1箱」とご注文ください。

●ELV・RoHS指令使用制限物質

当社の研磨石は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。

重切削



HT



HS



HP



GUT



GURP



HVT



HVRP



HD

一般切削



AT



ARP



AS



GOT



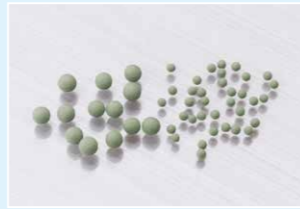
GORP



GOD



AHT



HBS

軽切削



AXT



AXS



GXT



GXRП

平滑仕上



AWT

微小切削



EXA

微小切削・
光沢仕上



PS



3P-N

光沢仕上



WT(ストレート)



WT(アングル)



WS



HPR



HCS



EWA



CRP



CS



CP

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、選別作業中において工作物の発錆を防止する。

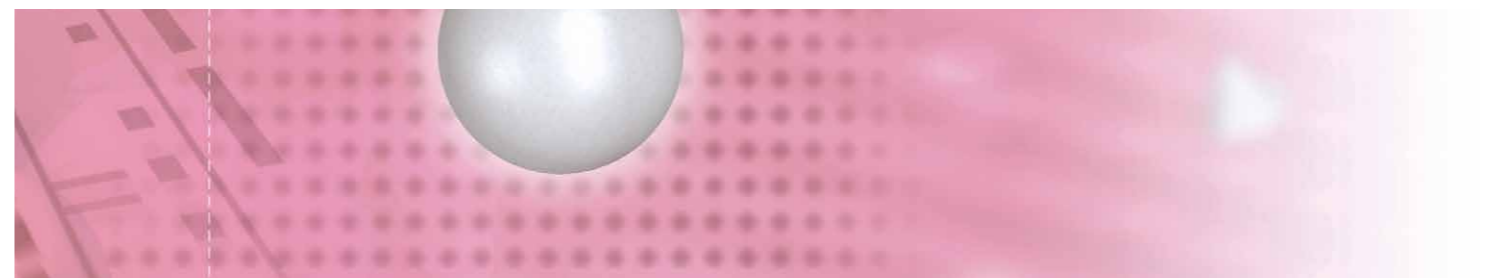
粉体コンパウンド

品名	加工目的						工作物の材質				
	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
CO-17			○				○	○	○	○	
CO-56		○	○			○	○	○			
CO-74		○	○	○			○	○			
CO-99		○	○				○	○			
CO-63B			○				○	○			
CO-900	○		○				○	○			
FX-06		○			○		○	○			
FX-18					○			○	○	○	○
FX-36					○		○	○			
FX-76					○		○	○	○		
FX-99					○		○	○			

液体コンパウンド

品名	加工目的						工作物の材質				
	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
LC-102		○					○	○			
LC-125		○					○	○	○	○	○
LC-135		○	○	○			○	○	○		
LC-235			○	○			○	○	○	○	○
LC-285		○		○	○	○	○	○			
LC-613		○	○			○	○	○			
LC-400					○		○	○	○	○	○
LC-419					○		○	○	○	○	○
LC-475					○		○	○			
LC-496					○		○	○			○
LC-506					○		○	○			○
LC-513		○			○		○	○	○	○	○

※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、発錆の可能性のある材質(鉄・鋼)については、防錆処理をお願いします。



○推奨品 ○適用品 粗仕上 スケールとり 光沢仕上

環境・作業性					特長	梱包 (kg)
P R T R 法	窒素	リン	pH (2%水溶液)	使用量 (水1リットルに対し)		
非該当	非配合	非配合	10.9	10~20g	研磨材入り。吸湿固化対策及び水溶液再分散性良好品。	20
非該当	非配合		12.2	10~20g	脱脂力、防錆力が非常に高い。BOD、CODゼロ品。	20
非該当	非配合		11.4	10~20g	脱脂力、洗浄性が非常に高い粗仕上用。	20
非該当	非配合	非配合	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
非該当	非配合		12.8	10~20g	研磨材入り。PRTR法非該当。BOD・CODゼロ品。	20
非該当	非配合		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
			10.3	10~20g	洗浄特化品。光沢仕上用。	15
非該当		非配合	8.2	10~20g	非鉄金属の光沢仕上げ用に最適。	20
	非配合		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
		非配合	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
非該当	非配合	非配合	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

○推奨品 ○適用品 粗・中仕上 光沢仕上 脱脂

環境・作業性					特長	梱包 (kg)
P R T R 法	窒素	リン	pH (1%水溶液)	使用量 (水1リットルに対し)		
非該当			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
非該当			7.8	10~20ml	亜硝酸塩非配合品の中性脱脂用。PRTR非該当品。	18
			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
非該当			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
		非配合	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
			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
			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
		非配合	9.2	10~20ml	オールマイティーな光沢仕上用。低BOD、COD品。	18
			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
		非配合	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
		非配合	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
			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

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。

品名	加工目的						工作物の材質				
	スケール取り	脱脂	粗仕上	中仕上	光沢仕上	防錆	鉄・銅	ステンレス	アルミウム	亜鉛	銅
ECO-568			○	○			○	○	○	○	○
ECO-582			○	○			○	○			
ECO-660		○	○			○	○	○	○	○	○
ECO-576L			○	○			○	○			
ECO-618L		○	○			○	○	○			

○推奨品 ○適用品 ■粗仕上 ■脱脂

PRTR法	環境・作業性			使用量 (水1リットルに対し)	特長	梱包 (kg)
	窒素	リン	pH			
非該当	非配合		12.4(2%水溶液)	10~20g	BOD、CODゼロ品。低発泡性。	18(粉体)
非該当	非配合	非配合	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)
非該当	非配合		11.5(2%水溶液)	10~20g	脱脂力、防錆力が非常に高い。	18(粉体)
非該当	非配合		12.0(1%水溶液)	10~20ml	BOD、CODゼロ品。低発泡性。	20(液体)
非該当		非配合	10.8(1%水溶液)	10~20ml	脱脂力、防錆力が非常に高い。	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。

品名	加工目的						工作物の材質				
	スケール取り	脱脂	粗仕上	中仕上	光沢仕上	防錆	鉄・銅	ステンレス	アルミウム	亜鉛	銅
LC-801						○	○	○			
LC-802		○	○			○	○	○			
LC-842						○	○	○			
TH-BII						○	○	○	○	○	○
ECO-356L						○	○	○	○	○	○

○推奨品 ○適用品 ■防錆剤

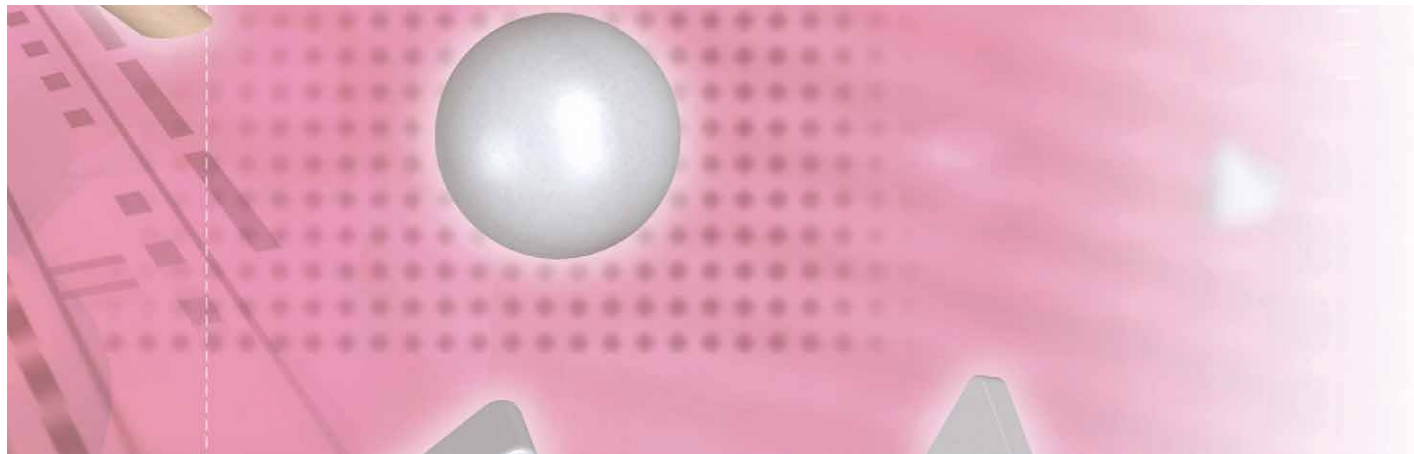
PRTR法	環境・作業性			使用量 (水1リットルに対し)	特長	梱包
	窒素	リン	pH			
		非配合	10.2(2%水溶液)	20~50ml	水溶性一時防錆剤(無色・透明品)。	18kg(液体)
非該当			10.3(2%水溶液)	20~50ml	輸出可能な水溶性一時防錆剤(無色透明品)。PRTR非該当品。	18kg(液体)
非該当			10.4(2%水溶液)	20~50ml	輸出可能な水溶性一時防錆剤(無色透明品)。PRTR非該当品。高防錆力タイプ。	18kg(液体)
		非配合	10.1(2%水溶液)	20~50ml	水溶性一時防錆剤。	18kg(液体)
非該当	非配合	非配合	-	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わ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・銅)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。

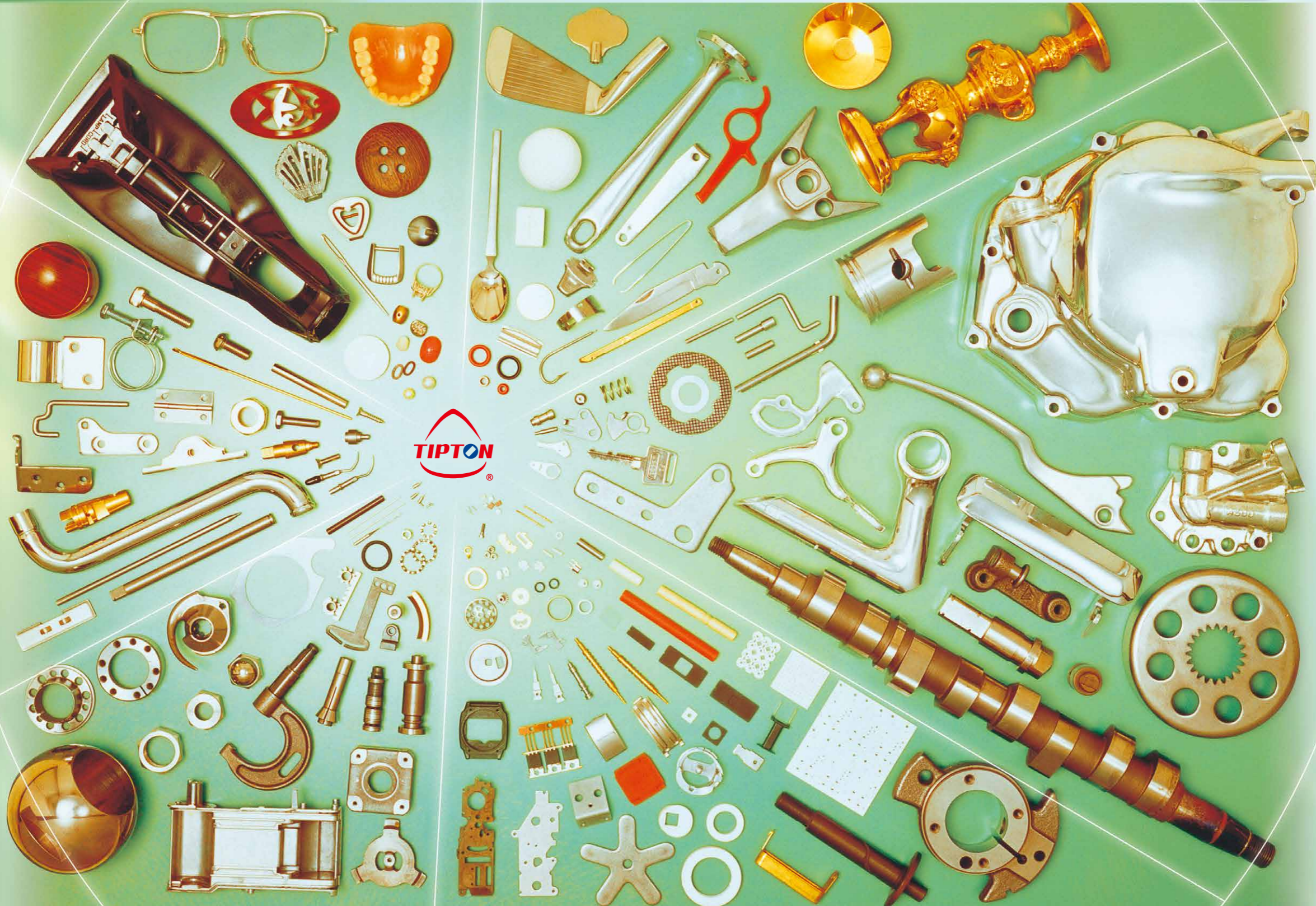


● 宝石・貴金属・雑貨 ●

● 雑貨 ●

● 住宅機器 ●

● 自動車・車輛 ●



● 産業機器 ●

● 電機・電子 ●

P r o c e s s e d P a r t s S a m p l e s