

ケミクールフュージョンシリーズは最新の技術とコンセプトに基づいて開発された人にやさしい水溶性切削油剤です。
Human first ! もちろん加工性能の裏付けがあつての提案です。

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 2

ケミクールフュージョン2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、防腐蚀性など総合力のある汎用性の高い製品です。特に潤滑性に優れています。

特 長

タフ

ケミクールフュージョン2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2は洗浄性がよくべたつきもありません。そのため、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、刺激臭がないので気持ちよく作業ができます。

安心

ケミクールフュージョン2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。

切味

ケミクールフュージョン2は洗浄性、冷却性とともによれた潤滑性を示します。そのため重切削への対応が可能です。



用 途

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

使用方法

- 水で 10~30 倍に希釈して使用
 - ・希釈時には水の上から原液を添加してください。
 - ・補充時には水だけでなく希釈液を作って補充するか、水と共に原液も補給してください。
 - ・水分の蒸発で使用液は濃くなる傾向にあります。管理濃度の 50%程度の希釈液の補充で、タンク内濃度は十分安定します。
 - ・定期的に濃度計で濃度管理をするとより安定します
- ※他の油剤と混ぜないようにしてください。

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

代表性状

	原液	× 30
外 観	黄褐色半透明	乳白色
比重(15/4°C)	0.95	
PH(25°C)		9.0
表面張力		36
耐食性	鋳鉄 (FC20)	◎
	アルミ (A2024)	◎
	アルミ (A5052)	◎
	アルミ (A7075)	◎
	アルミ (ADC12)	◎
	黄銅(C2680P)	◎
	銅 (C1100)	◎



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
東 京 215-0004 川崎市麻生区万福寺 1-1-1 tel:044-951-1318
名古屋 460-0002 名古屋市中区丸の内 2-18-22 tel:052-203-1571

販売代理店

CHEMICOOL FUSION 2

参考データ

耐食性

20倍希釈液 半浸漬

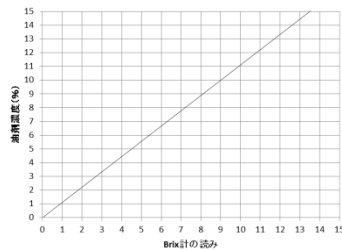
評価時間	ADC12	A2024	A5052	A6061	A7075
168時間					
判定	◎	◎	◎	◎	◎
評価時間	C2680	C1100	砲金		
168時間					
判定	◎	◎	◎		

フュージョン2は非鉄金属に対して極めて優れた耐食性を示す。半浸漬試験の結果、ほとんどのアルミ合金、銅合金に対して変色が出ない。

濃度換算グラフ

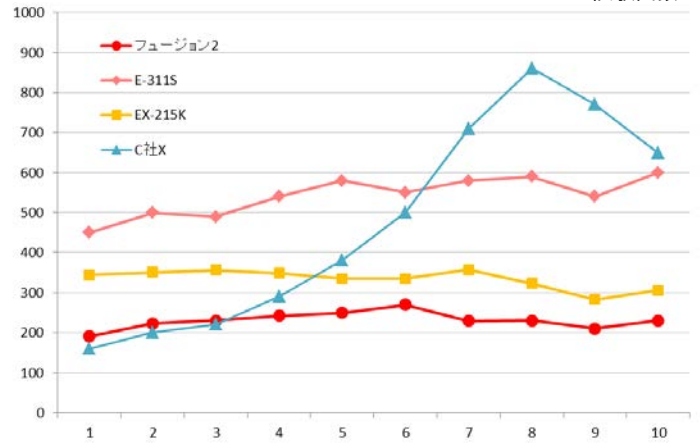
濃度係数=1.11

濃度%=濃度計の読み×1.11

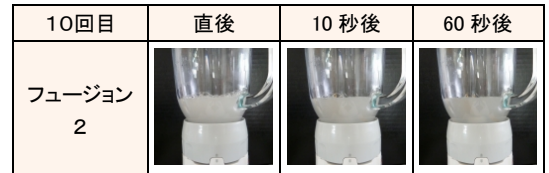


消泡性

1000ml 容器のミキサーに 20 倍の希釈液を 200ml 入れ 30 秒間攪拌。回転数は 10000r.p.m.とし攪拌停止後の消泡時間を計測する。この操作を 10 回繰り返し泡の経時変化を確認する。 試験回数



試験の様子



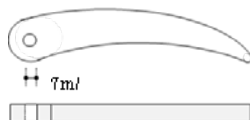
フュージョン2は試験を繰り返しても素早く泡が消える。

使用例

ユーザー様	前使用液	機械	ワーク	結果
M工業	E-311S	MC	A5052, 7075 光学機器部品	長時間加工でも変色しない
Lクーラー	EA-U	MC	A6000系 パソコン用冷却器部品	泡立ち、べたつきが解消
ノ	C社**X ALレジ	トランスファーマシン	AC, ADC 給油機部品	タップ精度良好 臭いがなく好評
**ワ	E-215T	MC	SS, SCM, FC, ADC, SUS 機械部品、自動車部品	切粉の焼け解消、加工音低減
***ツク	Y社**700	MC	アルミ、黄銅 光学機器部品	泡立ち、べたつきがなくなった
Mモールド	EH	MC	金型、車載部品	使用液の変色(緑)、分離が無くなった
H社	N社Fカット	MC	ADC 自動車部品	さらっとして使いやすい 使用量削減
Oツール	Cカット**-500	MC NC旋盤	SUS303,304, SS, 45C アルミ全般	腐敗臭が出ない SUS304の外周加工、穴あけ加工が良好

チェーンガイド(自動車用)の穴あけ加工

機 械：ドリルメイト (ファナック)
工 具：エンドミル K10 DLC コート (2枚刃) 7φ
材 質：ADC12
要求精度：寸法精度：+0.003, -0.001, 面粗さ:Ra1.6a
削り代：0.5mm
切削速度：約 200m/min
工具回転：約 10000rpm
送り：約 3000mm/min



	N社Fカット 100PA	フュージョン2
作業環境	数人が手荒れ	手荒れが解消 機械周りもきれいになった
他	使用量が気になっていた	さらっとしているため持ち出しが減少、月間使用量が半分になった