

Oil Innovation モノづくりを支える一滴の光

山光油業株式会社

YAMAMITSU OIL Co., Ltd.
<http://www.yamamitsuoil.co.jp/>

本社

〒101-0047
東京都千代田区内神田 2-12-6
内神田 OS ビル 9 階
TEL 03-3253-7451 FAX 03-3253-7455

埼玉営業所 / 埼玉受注センター

〒362-0011
埼玉県上尾市大字平塚 100-1
TEL 048-771-7022 FAX 048-771-7021

群馬営業所

〒370-0314
群馬県太田市新田市野井町 431
TEL 0276-60-9031
FAX 0276-60-9033

山形営業所

〒990-0062
山形県山形市鈴川町 4-5-54
TEL 023-632-5083
FAX 023-642-6159

販売店

 **タカヤマケミカル株式会社**
(信州CIC・SCC研究所) <https://www.tc-c.co.jp>

□ 本 社	〒399-8744 長野県松本市大字菅賀565番地106 TEL: 0263-26-1500 FAX: 0263-26-3531
□ 富士見営業所	〒391-0012 長野県茅野市金沢横道下5468 TEL: 0266-79-4398 FAX: 0266-79-4369
□ 山梨営業所	〒409-3845 山梨県中央市山之神流通団地1丁目6番3号 TEL: 055-273-9600 FAX: 055-273-9800

製品総合カタログ General Catalog

水溶性金属加工油

不水溶性塑性加工油

水溶性洗浄剤

炭化水素系洗浄剤



山光油業株式会社

ENGLAND
curtagil

カータジル 水溶性金属加工油剤（チルカットシリーズ）

製品名	タイプ	希釈液	PH	換算 指数	区分		一次（加工）性能					特 徴
		(5%)	(5%)		切削	研削	鋳鉄	鉄系	SUS	非鉄		
1020	シンセティック	無色透明	9.2	1.6	○	◎	○	◎	△	×	鉄系金属の研削に最適、低泡性	
1050	シンセティック	無色透明	8.9	2.0	◎	○	◎	◎	◎	×	鉄系金属・SUS系の重切削に最適	
1060	シンセティック	無色透明	9.2	1.6	◎	◎	◎	◎	○	×	鉄系金属・SUS系の切削・研削に最適	
1090	シンセティック	無色透明	7.9	1.7	◎	◎	○	○	◎	◎	アルミ・チタンの切削・研削に最適	
4376	シンセティック	無色透明	9.2	2.0	○	◎	○	◎	○	×	光学レンズ・ガラス研磨用	
S-C05	シンセティック	無色透明	9.9	2.5	○	◎	○	◎	○	×	超硬合金用（コバルト溶出抑制）	
2030	ソリュブル	白色半透明	9.5	1.9	◎	○	○	◎	△	○	鉄系金属の旋削・穴あけ タップ加工に最適	
3000	エマルジョン	乳白色	9.0	0.9	◎	○	○	◎	○	◎	全金属対応、耐腐敗性に優れる	
3010	エマルジョン	乳白色	9.0	0.9	◎	○	○	◎	◎	◎	3000の高潤滑タイプ、重切削用	
3000S	エマルジョン	乳白色	9.2	1.0	◎	○	○	◎	○	◎	3000の粒径を小さくし浸透性強化 臭気改善・硬水安定性向上	

水溶性全製品：荷姿 18L/200L ※油剤濃度（%）＝換算係数 × Brix%（屈折計の読み値）

カータジル 不水溶性塑性加工油剤（NEAT シリーズ）

製品名	タイプ	外観	動粘度 (40℃)	比重 (15℃)	引火点 (℃)	消防法	塩素化パラフィン		特 徴
							中鎖型	長鎖型	
40NEAT/ND	塑性加工油	赤色/琥珀色透明	32	1.01	170	第4類第3石油類	含有	含有	精密打ち抜きおよび 2mm 以下の曲げ・ 絞り・引き抜きに最適
40NEAT-LC/ND	塑性加工油	赤色/琥珀色透明	32	0.95	182	第4類第3石油類	—	含有	40NEAT の塩素化パラフィン長鎖型タイプ
40NEAT-CF	塑性加工油	赤褐色透明	50	0.91	205	第4類第4石油類	—	—	40NEAT の塩素フリータイプ
60NEAT/ND	塑性加工油	赤色/琥珀色透明	80	1.05	206	第4類第4石油類	含有	含有	精密打ち抜きおよび 2mm 以上の曲げ・ 絞り・引き抜きに最適
60NEAT-LC/ND	塑性加工油	赤色/琥珀色透明	80	0.99	202	第4類第4石油類	—	含有	60NEAT の塩素化パラフィン 長鎖型タイプ
60NEAT-CF	塑性加工油	赤褐色透明	100	0.92	210	第4類第4石油類	—	—	60NEAT の塩素フリータイプ
90NEAT	塑性加工油	茶褐色透明	710	1.15	210	第4類第4石油類	—	含有	高潤滑性タイプ、SUS 厚板の曲げ、 深絞り等に最適
90NEAT-WJ	塑性加工油	暗褐色	1100	1.17	難燃性	—	—	含有	SUS の引き抜き、曲げ、深絞り等に最適
90NEAT-WJ2000	塑性加工油	褐色（半濁）	2000	1.21	難燃性	—	—	含有	90NEAT-WJ の動粘度 2000 タイプ

40/60/90NEAT：荷姿 18L/200L ※40/60NEAT については、赤色 / 琥珀色 (ND) の 2 種類をラインナップ
90NEAT-WJ：荷姿 18L/240kg
90NEAT-WJ2000：荷姿 18L/230kg

仕上の点線フクが入っているものはRGB画像による簡易校正のため実際の刷り色とは若干異なります

VAN STRAATEN

バンストラッテン 水溶性金属加工油剤

製品名	タイプ	希釈液	PH	換算	区分		一次（加工）性能					特 徴
		(5%)	(5%)	指数	切削	研削	鋳鉄	鉄系	SUS	非鉄		
902-C	シンセティック	無色透明	8.8	2.4	○	◎	○	◎	△	×	鉄系金属の研削に最適、低泡性	
911-C	シンセティック	無色透明	7.7	1.7	◎	◎	×	○	◎	◎	アルミ・チタンの切削・研削に最適	
936-C	シンセティック	無色透明	8.8	3.0	◎	◎	○	◎	○	×	鉄系金属・SUS系の切削・研削に最適	
975-C	シンセティック	無色透明	9.2	2.3	◎	◎	○	◎	◎	×	鉄系金属・SUS系の切削・研削に最適 （重切削用）	
590	ソリュブル	乳白色半透明	9.3	1.2	◎	◎	◎	◎	△	×	鉄系金属（特に鋳鉄用）の切削・研削に最適	
761	ソリュブル	乳白色半透明	9.6	1.0	◎	◎	○	◎	◎	○	鉄系金属・SUS系の切削・研削に最適 油剤統一が可能	
AL20	ソリュブル	乳白色半透明	8.8	1.0	◎	◎	○	◎	○	◎	アルミ・銅合金の切削・研削に最適	
625	エマルジョン	乳白色	9.1	1.1	◎	◎	◎	◎	○	○	鉄系金属・SUS系の切削・研削に最適 油剤統一が可能（銅合金にも最適）	
690	エマルジョン	白色半透明	9.0	1.1	◎	◎	○	◎	◎	◎	全金属対応で重切削が可能 手荒れ他人体へ刺激が少ない（エステルベース）	
770	エマルジョン	乳白色	9.4	1.0	◎	◎	○	◎	○	◎	鉄系金属・アルミの切削・研削に最適	

水溶性全製品：荷姿 18L/200L ※油剤濃度（%）＝換算係数 × Brix%（屈折計の読み値）

水溶性 / 炭化水素系洗浄剤（クリーナーシリーズ）

製品名	タイプ	外観		PH (5%)	比重 (15℃)	引火点 (℃)	使用方法		蒸留性状		消防法	特 徴
		原液	希釈液				濃度 (%)	温度 (℃)	初沸点 (℃)	終点 (℃)		
CLEANER H-20D	水溶性	淡黄色 透明	無色透明	12.5	1.12	—	1.0 ～ 5.0	40 ～ 80	—	—	—	全金属対応で 強力な洗浄力・防錆力・消泡性を有する。
CS CLEANER 100S	炭化 水素系	無色透明	—	—	0.73	53.0	—	引火点 以下	172	—	第4類 第2石油類	ノルマルパラフィン系炭化水素、低臭性で 蒸留再生時の効率 UP が可能
CS CLEANER 200S	炭化 水素系	無色透明	—	—	0.75	70.5	—	引火点 以下	192	206	第4類 第3石油類	ノルマルパラフィン系炭化水素、低臭性で 蒸留再生時の効率 UP が可能

水溶性クリーナー：荷姿 18L 炭化水素系：荷姿 18L/200L ※PRTR 非該当

危険物分類について

種 別	危険物品名	性 状	範囲（℃）	指定数量
第四類	第一石油類	非水溶性液体 水溶性液体	引火点<21℃	200L 400L
	第二石油類	非水溶性液体 水溶性液体	21℃≦引火点<70℃	1000L 2000L
	第三石油類	非水溶性液体 水溶性液体	70℃≦引火点<200℃	2000L 4000L
	第四石油類		200℃≦引火点<250℃	6000L
	指定可燃物		250℃≦引火点	

指定可燃物の貯蔵・取扱いは各市町村の条例で定められています。
近年では、設備増設等で指定数量を超えてしまうケースが増えており、第三石油類から第四石油類へ、
また第四石油類から指定可燃物へといった高引火点化のニーズが高まっています。