

タイプ	製品名	外觀	性能				適用材質					特長		
			潤滑性	防錆性	消泡性	耐腐性	炭素鋼	合金鋼	SUS	アルミ	銅		鋳物	
水溶性切削油	エマルジョン	ワンダークール 800E	乳白色	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	○	○	特殊ステンレス配合技術(潤滑成分を豊富に含むのにベタつかない)で加工性をUP。 万能型で加工方法・被削材を選ばない。 「800E」にコーラーゲン配合。手荒れに敏感な方向き。
		ワンダークール 8000E	乳白色	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	○	○	「800E」にコーラーゲン配合。手荒れに敏感な方向き。
		ワンダークール 830E	乳白色	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	○	○	「800E」の消泡性を高めた製品。複数台使用のお客様に最適。 高圧ポンプのついた機械や現在泡立っている場合に。
		ワンダークール 850E	乳白色	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	○	○	「800E」+塩素系極圧添加剤(塩素=高熱でも油切れしない) 難削材・重削材に効果。特にチタンなどの高硬度のワークに。
		ワンダークール 3000VE	乳白色	◎	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	植物油ベース。難削材、重切削(塩素を使用できない場合) AL・SUS・銅・真鍮 ドリル・タップ・リーマ加工など穴加工が多い場合にも有効。
	ソフブル	ワンダークール SE-300E	乳白色	○	○	△	○	○	△	△	△	○	多様な材質に対応。低濃度で研削でも使用できる。 アルミ・SUSの研削に。センタレス研削にも面粗度良好。	
	シンセティック	ワンダークール SC-100BE	青透明	○	◎	◎	◎	○	○	△	△	△	◎	耐腐敗性・透明性良好。鋳物・鋼鉄に適す。 従来のシンセティックの問題である塗装剥離・ゴム、シール材の固化が少ない。
ワンダークール SC-200BE		青透明	○	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	◎	SC-100BEの潤滑性(加工性)をUP。鋳物・鋼鉄材料に加え、アルミ・SUSも可能。 タップ・リーマ加工が多い場合、100BEではなく200BEがお奨め。	
水溶性研削液	ソリユージョン	ワンダークール EX-50CE	透明	◎	◎	○	◎	◎	◎	○	○	◎	超電荷効果で加工性能最上。切込み量を倍増でき加工時間の短縮が図れる。 50E→50CEになり、消泡性を高め化学臭の低減が更に向上した。	
		ワンダークール GX-20E	透明	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	△	△	○	被削材・加工方法・砥石を選ばず。冷却性と防錆性が良好。 水のようにサラサラで洗浄性がよく、機械を清浄に保つ。泡立ちもなし。臭いはほぼ0。
		ワンダークール GX-20CE	透明	○	◎	◎	◎	◎	◎	○	△	△	○	超硬用。「GX-20E」にコバルト析出を抑制する添加剤を配合。 非鉄のシミ・変色がある場合に有効。
		ワンダークール GX-30E	透明	○	◎	◎	◎	—	—	—	—	—	—	樹脂・セラミック・ガラス用。 固定用のWAXを溶かさない。

分類	型番	荷姿	特長	用途・使用方法	
除錆剤	ESR-50	5kg× 4個	<<酸性除錆剤>> ・ 原液タイプでそのまま使用 ・ 除錆処理後水洗い不要 ・ 除錆後暫くは防錆効果あり	【 使用方法 】 ・ 原液をブラシ・刷毛・ウエス等で塗布 ・ スラッジ・錆等をふき取り乾いた布で乾拭き	
		10 kg			
		20 kg			
	ESR-100	5kg× 4個	<<酸性(リノ酸系)除錆剤>> ・ 水で希釈するため低コスト ・ ワークを浸漬、簡単に錆除去 ・ 安全な成分で危険性が極めて少ない		【 使用方法 】 ・ プラ・ポリ製容器で浸漬又は刷毛塗り ・ 1~10倍に水で希釈して使用 ・ 処置後ただちに水洗いし除錆処理を施す
		10 kg			
		20 kg			
防錆剤	ESQ-100	5kg× 4個	<<水溶性防錆剤>> ・ ワイヤークット加工部品の短期防錆剤 ・ 酸洗浄・除錆後の中和防錆に最適 ・ 水で希釈するため低コスト	【 使用方法 】 ・ 水で5~10倍に希釈 ・ 浸漬、スプレー等で噴霧 ・ 乾燥で約10日、浸漬で約1ヶ月防錆可	
		10 kg			
		20 kg			

