

鉄鋼設備用 グリース

⚠ 取扱上のご注意

- 使用に際しては、事前に当該物品に貼付されている内容と「安全データシート」をお読みください。
- 「安全データシート」は商品購入先にお問合せください。

本カタログについてのご注意

記載の数値は弊社試験測定による代表性状値であり保証するものではありません。
また、製品の性能向上のため、予告なく仕様を変更することがありますのでご了承ください。

取扱店



協同油脂株式会社

ISO 9001 本社・R&Dセンター
亀山事業所
笠岡工場
JCQA-0175
ISO 14001 亀山事業所
笠岡工場
JCQA-E-0136

GREASES
FOR STEELMAKING
FACILITIES

協同油脂の鉄鋼設備用 グリース

鉄鋼設備用グリースは、供給・製品品質の向上を目的に当社は、戦後いち早く日本国内において製造を開始、カルシウムグリースの納入を開始したことから始まります。

その後も、時代の潮流に乗り遅れることなく、市場の開拓、商品の拡充を重ねた結果、現在に至るまでに多くの製鉄メーカー様で御愛用頂き、当社を代表するグリースとして育てて頂きました。

当社の経営理念は、「トライボロジー精神の実践を通じて、社会に貢献する」ことであり、物言わぬ機械に対し潤滑剤は使用されますが、本当に御満足して御使用頂いているか、その声を聴かせて頂けるのはお客様だけあります。

明日のニーズを他社に先駆けお伺いし、製品開発に活かし、より良い製品の供給に努めて参ります。

主な 鉄鋼設備用 グリース

非延焼性グリース

P.1 **FR グリース L**

圧延機ロール軸受用グリース

P.3 **パルマックス RBG
パルマックス L**

複合ウレア系マルチパーパスグリース

P.5 **エマルジョン ATC**

産業モーター軸受用グリース

P.7 **レアマックススーパー**

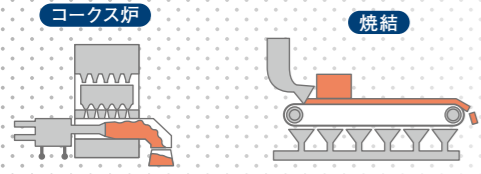
ギヤカップリング/ユニバーサルジョイント用グリース

P.9 **GC グリース 350**

高性能マルチパーパスグリース

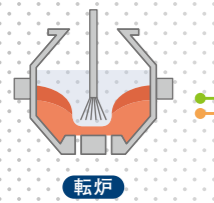
P.11 **パワーライト WR**

製鉄

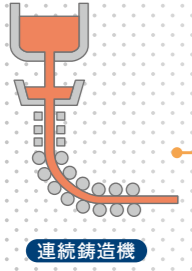


FR グリース L p.1~2
 エマルジョン ATC
 エマルジョン L p.5~6

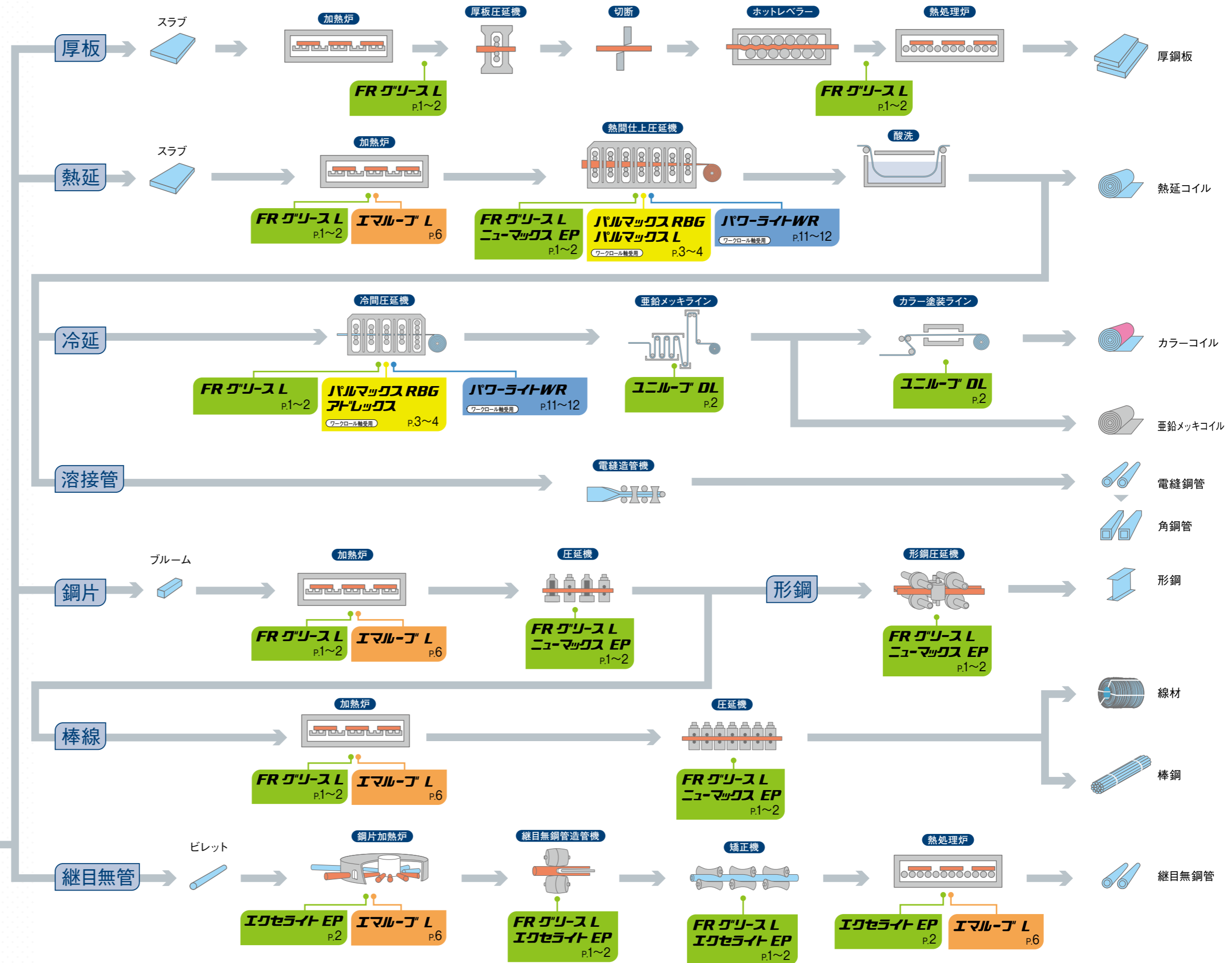
製鋼



FR グリース L p.1~2
 エマルジョン L p.6



エマルジョン ATC
 エマルジョン L p.5~6



非延焼性グリース

FR グリース L

FRグリースLは潤滑だけではなく、火災を防ぐグリースとして開発され、着火しにくく、着火しても延焼せず自己消火する性能を最大の特徴とする画期的グリースです。増ちょう剤にリチウム石けんを採用し、基油は高分子量かつ高度精製の鉱油を選定することにより、可燃性ガスの発生を抑制して燃焼を抑えます。

FRグリースLは、機械設備の操業を助けるとともに人と資産の安全保護に貢献します。



特徴

1 非延焼性

可燃性ガス発生が少ない基油に、非延焼性を阻害しない添加剤の配合により、火源を取り除けば燃焼を継続しない性質を持っている、優れたグリースです(特許出願済)。

2 高い耐荷重性

高分子基油と極圧添加剤の配合により、厚い潤滑膜の形成と極圧潤滑性に優れるため、一般の極圧リチウムグリース以上の耐荷重性を持ちます。

3 優れた圧送性

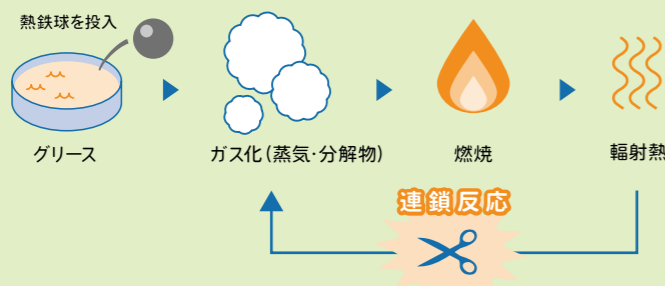
FRグリースLはブラッキング現象が起きやすい固体潤滑剤などを含まず、圧送性に優れるため、集中給脂システムに適用できます。

FR グリース L の実績

FRグリースLは非延焼性という性能を持つ他社には無いグリースです。この特徴は火災リスクの低減を推進している製鉄会社から注目され、現在高炉メーカーを中心に30箇所以上の製鉄所、工場に採用いただいています。

企業経営の根幹において企業の自発的活動として、企業自らの持続性を実現し、また、持続可能な未来を社会とともに築いていくCSR (Corporate Social Responsibility: 企業の社会的責任)の推進が高まっているなか、FRグリースLは人と環境の安全保護に貢献します。

グリース燃焼モデル



加熱した鉄球をグリースに投入し、実際に燃える過程を検証しました。

ここで実際の燃焼のメカニズムを見ると、グリースなど潤滑油剤製品が燃えるのはグリースそのものではなく、油から蒸気となった可燃性ガスが可燃物となります。また、このガスはある一定の濃度以上にならないと引火しません。したがって、この可燃性ガスの発生を抑制すれば消火できることになります。



非延焼性グリース「FR グリース L」比較延焼試験 (スケール飛び込み後の着火を想定)

- ①アルミ容器(パレット)にグリース200gを入れる
- ②約950℃に加熱した銅片(15cm)を投入
- ③消火するまでの時間を測定

FR グリース L



汎用極圧リチウムグリース



一般性状

	FR グリース L No.0	FR グリース L No.1
増ちょう剤	リチウム石けん	リチウム石けん
基油	鉱油	鉱油
外観	淡黄色粘ちょう状	淡黄色粘ちょう状
混和ちょう度	372	325
使用温度範囲※	-10~130℃	-10~130℃

※上限は、使用限界温度
記載の数値は弊社試験測定による代表性数値であり保証するものではありません。予告なく変更することがあります。

併せて紹介したい製品

非鉛系極圧リチウムグリース

ユニループ DL

1 極圧性

厳選した極圧添加剤を使用して極圧性を高め、高負荷条件下で使用することが可能です。

2 耐水性

増ちょう剤にリチウム石けんを使用しているため、含水下でのせん断安定性に優れています。

3 圧送性

見かけ粘度が低く、圧送性に優れます。集中給脂方式で多くの実績があります。

超耐水性集中給脂用リチウムグリース

ニューマックス EP

1 耐水性

増ちょう剤と添加剤の組合せによって、軟化漏洩しづらく、高含水環境下での使用が可能です。

2 極圧性

厳選した極圧添加剤を配合し、高負荷条件下での使用が可能です。

3 圧送性

見かけ粘度が低く、圧送性に優れます。集中給脂方式で多くの実績があります。

複合ウレア系極圧マルチパーパスグリース

イクセライト EP

1 耐熱性

ウレア系増ちょう剤を使用しているため、高温環境下で長寿命化を計ることが可能です。

2 耐水性

含水環境の過酷な条件下でもせん断安定性に優れます。

3 極圧性

厳選した極圧添加剤を配合し、高負荷条件下での使用が可能です。

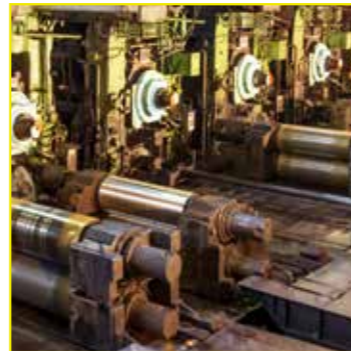
4 圧送性

見かけ粘度が低く、圧送性に優れます。集中給脂方式で多くの実績があります。

圧延機ロール軸受用グリース

パルマックスRBG パルマックスL

鋼板プロフィール形状の向上を目的に設計・開発されてきた、「6Hi」や「ペアクロスミル」では、従来の圧延機と比較し、軸受のスラスト荷重が高く、且つ高速条件下で稼働しています。ロールネック軸受の潤滑条件は、コロ端面と内輪鏝部との滑り条件がかなり厳しく、高PV下での潤滑が要求されます。パルマックスRBG・Lは、温度条件により、離油性をコントロールすることが可能なグリースであり、油潤滑的な機能を持たせることにより、高速（高V）時における軸受寿命の延長に貢献します。



特徴

1 潤滑性

油潤滑に類似した性能を有しており、高PV値の軸受に適します。

2 付着性

軸受への付着性が非常に優れているため、グリースの飛散を防ぎ、グリース損失による軸受の潤滑不良等を防ぎます。

3 耐水性

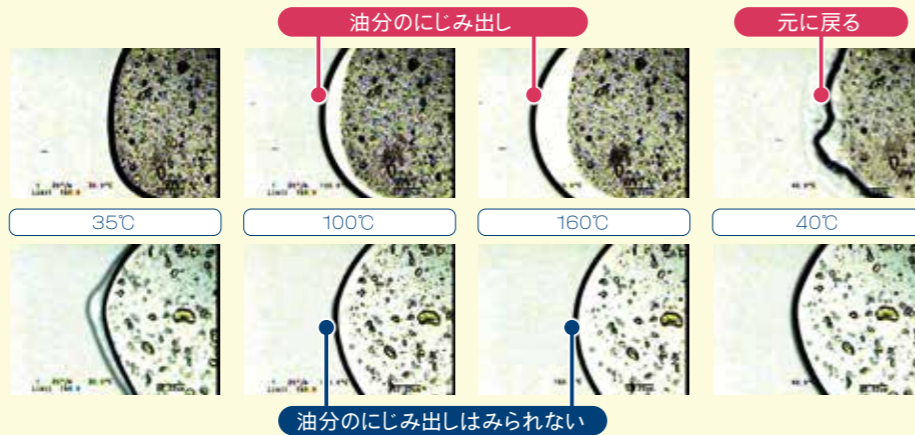
優れた含水せん断安定性を持ち、グリースの軟化漏洩による軸受の潤滑不良を防ぎます。

4 防錆性

工業用水の存在下でも、優れた防錆性を持ち、置き錆による軸受の損傷を防ぎます。

油分のにじみ出しの観察

パルマックスRBG



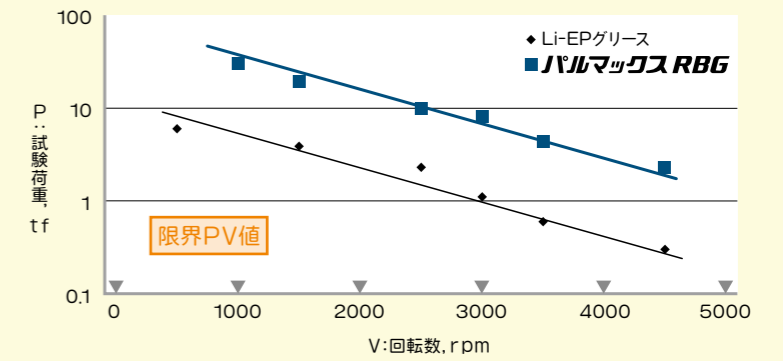
POINT

- 稼働時** オイル潤滑に類似した機能を有し、優れた潤滑性を発揮します。
- 停止時** にじみ出した油分がグリース中に戻り、グリース状（半固体）を維持します。

高PV性能（潤滑剤の供給）

限界PV値判定基準

- 内輪つば部温度
200℃以上（温度異常）
- 外輪温度
180℃以上（温度異常）
- トルク
6.0kgf・m以上（トルク異常）



一般性状

	パルマックスRBG	パルマックスL
増ちょう剤	特殊複合リチウム石けん	特殊複合リチウム石けん
基油	鉱油	鉱油
外観	黄色粘ちょう状	黒色粘ちょう状
混和ちょう度	300	300
使用温度範囲※	-10~150℃	-10~150℃

※上限は、使用限界温度

記載の数値は弊社試験測定による代表性状値であり保証するものではありません。予告なく変更することがあります。

パルマックスRBG 高速（高V）の密封軸受に適します。

パルマックスL 高荷重（高P）のオープン軸受に適します。

併せて紹介したい製品

大型密封軸受用リチウムグリース

アドレックス

1 極圧性

PV特性に優れ、一般極圧リチウムよりも優れた極圧性を有します。

2 せん断安定性

含水状態でもちょう度変化がわずかなため、機械的せん断による軟化漏洩を低減します。

複合ウレア系マルチパーパスグリース

エマル-ジ[®] ATC

エマル-ジATCは連続鋳造設備ロール軸受における、Anti Tribo Corrosion (腐食摩耗) を軽減させることを目的に開発したウレアグリースです。

近年の連続鋳造設備は、鋳込み速度の上昇、ロールの長寿命化により、軸受の使用期間が従来よりも大幅に伸びており、軸受に対する環境が大変厳しくなっています。

エマル-ジATCは、低速・高荷重条件下での油膜保持力と、ハロゲン物質に対し優れた防錆性能により、軸受のふた山摩耗抑制、ハクリ、割れの低減により、軸受の廃却数を低減させます。



特徴

1 耐摩耗性

軸受内の転がり滑り潤滑・転がり潤滑部位において、厚い油膜を形成し、軸受のふた山摩耗を抑制します

2 防錆性

軸受転動面を保護し、オフライン時において、軸受の置錆を抑制します。

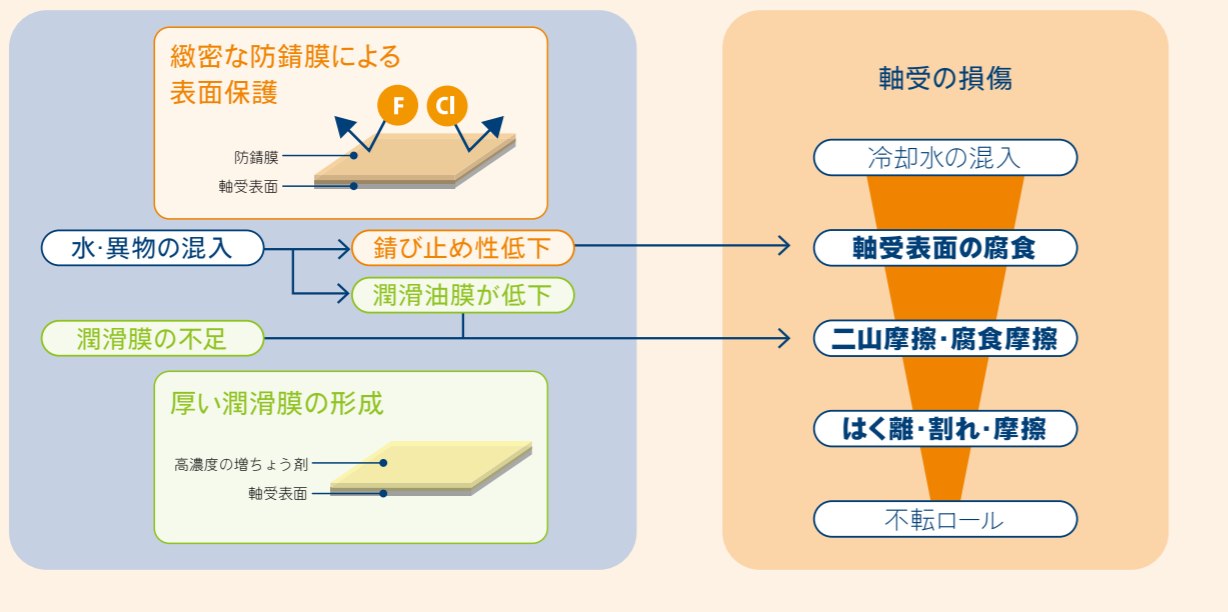
3 耐水性

優れた含水せん断安定性を持ち、グリースの軟化漏洩による軸受の潤滑不良を防ぎます。

4 圧送性

250℃の高温下でも重合物を生成しないため、集中給脂システムで配管詰まりを起こしにくく信頼性の高い給脂を可能にし、頻繁な補修や生産停止などのリスクを低減します。

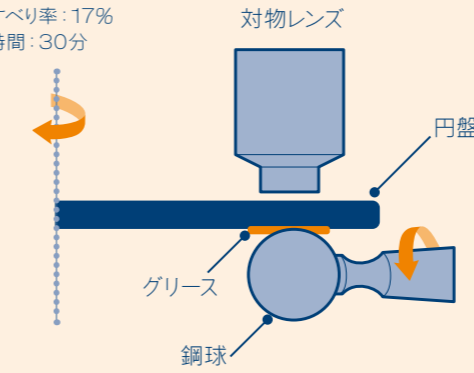
≫ エマル-ジ[®] ATCの耐摩耗性向上メカニズム



≫ 厚い潤滑膜による摩耗の抑制

EHL油膜厚さ(Λ値)

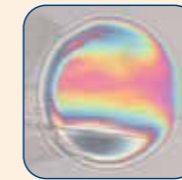
試験条件
面圧: 0.55GPa
温度: 80℃
転がり速度: 0.005m/s
すべり率: 17%
時間: 30分



30分後の油膜の厚さ

エマル-ジ[®] ATC

従来品

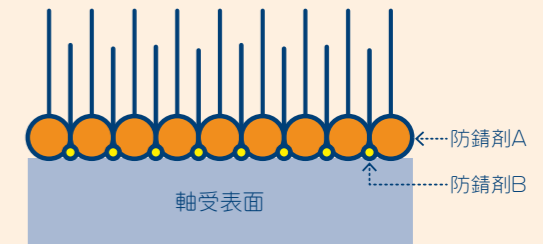
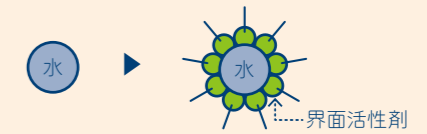


350mm



190mm

≫ 錆止め性向上メカニズム



界面活性剤によって水を油中に取り込み、細かく分散

ハロゲン(特にフッ素)イオンを含む水と金属の接触を防ぐ

数種類の防錆剤を組み合わせることにより、緻密な防錆膜を形成

一般性状

	エマル-ジ [®] ATC
増ちょう剤	ウレア
基油	鉱油+ポリマー
外観	淡褐色粘ちょう状
混和ちょう度	350
使用温度範囲※	-20~200℃

※上限は、使用限界温度
記載の数値は弊社試験測定による代表性状値であり保証するものではありません。予告なく変更することがあります。

併せて紹介したい製品

複合ウレア系マルチパーパスグリース

エマル-ジ[®] L

1 耐熱性

ウレア系増ちょう剤を使用しているため、高温環境下で長寿命化を計ることが可能です。

2 耐水性

含水環境あるに過酷な条件下でも、せん断による軟化漏洩を低減します。

3 錆止め性

水がかかる環境下でも、優れた錆止め性を発揮します。

4 圧送性

高温(250℃以上)でも重合物を生成しないタイプのウレアを使用しているため、集中給脂装置での配管詰まりのリスクを低減します。

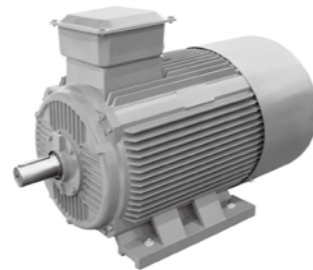
産業モーター軸受用グリース

レアマックススーパー

国際エネルギー機関 (IEA) による調査では、世界の消費電力の45%をモーターが占めています。世界各国では、省エネ規制の対応が始まっており、モーターにおける更なる効率化の必要性が高まっています。

レアマックススーパーは、モーター軸受内での最適な潤滑と耐熱性を向上させ、軸受損失の低減と軸受潤滑寿命の延長が図れる産業モーター用グリースです。

消費電力の低減に貢献するプレミアム効率モーター (IE3) に採用されています。



特徴

1 高温長寿命

基油に耐熱、酸化安定性に優れた合成炭化水素油と特殊精製鉛油を使用しています。石けんタイプの増ちょう剤と異なり、基油の酸化劣化を促進する金属成分による酸化触媒作用のないウレア系増ちょう剤を使用しているため、高温安定性に優れます。

2 低温性

合成炭化水素油と特殊精製鉛油を混合させ、低温流動性を大幅に向上させています。

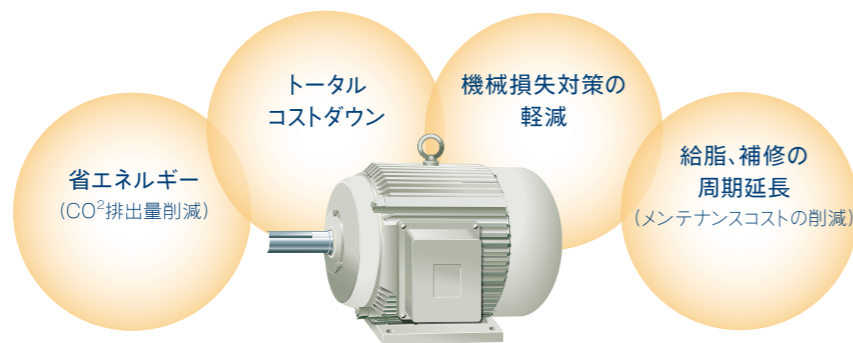
3 音響特性

独自の特殊製法により、優れた低騒音性を発揮します。

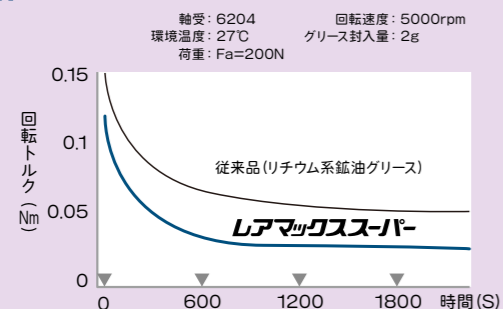
4 省エネルギー

適度な油膜を常に形成させ、軸受トルクを低減することにより、電力消費量を低減します。

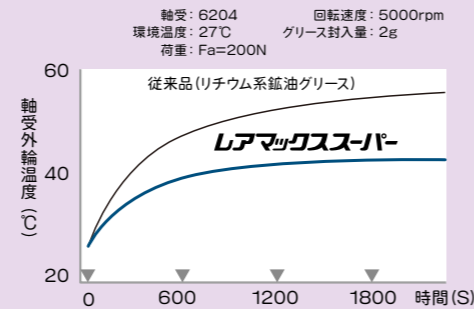
効果



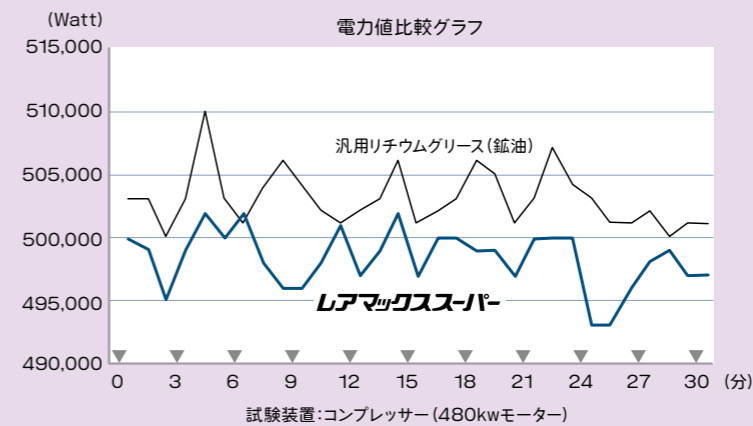
≫ 回転トルク



≫ 軸受温度



≫ 実機モーターにおける省電力効果の確認



省エネ効果試算例

(365日フル稼働、480kWhモーター1台あたり)

- 消費電力低減効果 ▶ 約4万kWh/年
- CO²排出に換算した場合 ▶ 約22t CO²/年

注) モーターの出力、形式、稼働状況などにより効果は異なります。

一般性状

	レアマックススーパー
増ちょう剤	ウレア
基油	鉛油+炭化水素系合成油
外観	淡褐色粘ちよう状
混和ちよう度	260
使用温度範囲※	-40~180°C

※上限は、使用限界温度
記載の数値は弊社試験測定による代表性状値であり保証するものではありません。予告なく変更することがあります。

併せて紹介したい製品

高温範囲用軸受グリース

マルテンゾ SRL

1 低騒音性

主原料の不純物除去、添加剤の厳選、適切な粘性の基油の使用、さらに防塵工場における特殊工程による製造操作により、軸受回転音の低減に寄与します。

2 長寿命

市販の広温度範囲用グリースの数倍の潤滑寿命を有し、高温下での長期潤滑が可能となります。また、一般条件においては軸受交換周期、またはグリース補給周期を大幅に延長できます。

3 低トルク性

軸受の発熱を抑制し、グリースによるトルク損失を低減します。

4 生分解性

生分解性に優れ、生態系への影響が少ないエステル系合成油を主成分とした日本環境協会のエコマーク商品です。(エコマーク商品認定番号 05110012号)

ギヤカップリング／ユニバーサルジョイント用グリース

GCグリース 350

GCグリース350は、特に耐摩耗性・耐漏洩性に焦点を合わせ開発した高性能カップリング用グリースです。耐熱性のあるウレア増ちょう剤・特殊粘着剤・極圧剤および固体潤滑剤などより、抗油分離性・付着性にも優れ、高面圧すべり潤滑条件下において、優れた潤滑効果を発揮します。

GCグリース350はギヤカップリングの他、鉄鋼設備のユニバーサルジョイント用として幅広く適用されています。



特徴

1 極圧性

高荷重下での焼付き性や耐摩耗性に優れます。

2 流動性

せん断を受けた場合、軟化し潤滑面への流入性に優れます。

3 耐漏洩性

増ちょう剤と基油の分離が少なく、カップリングからの漏洩を抑えます。

4 付着性

付着性の強い増ちょう剤や特殊粘着剤の使用により、金属接触を防止するとともに、遠心力による飛散を抑えます。

カップリング用グリースの必要特性

- 高面圧、低速すべり条件下で油膜が切れにくいこと
- 耐摩耗性、極圧性に優れること
- 抗油分離性、耐漏洩性に優れること
- 流動性に富み、歯面に流入しやすいこと
- 熱・酸化安定性に優れ、長期間にわたり化学変化が少ないこと

一般性状

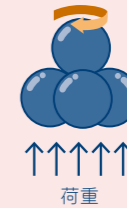
	GCグリース 350
増ちょう剤	ウレア
基油	鉱油+ポリマー
外観	灰黒色粘ちょう状
混和ちょう度	350
使用温度範囲※	-20~150℃

※上限は、使用限界温度
記載の数値は弊社試験測定による代表性状値であり保証するものではありません。予告なく変更することがあります。

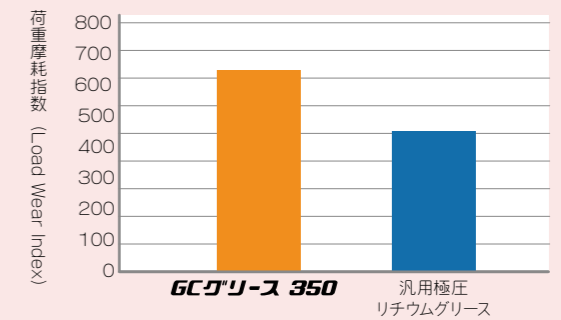
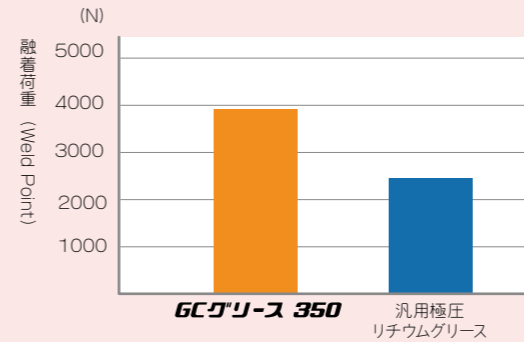
耐荷重性・耐摩耗性

高速四球式耐荷重性能試験

試験法 試料容器に直径1/2インチの三個の鋼球を固定し、グリースを入れ、固定球の中心に一個の回転球を押し付け、三点で接触させる。所定の荷重を加えて、毎分1770回転の速度で10秒間回転させたときの融着荷重(Weld Point)とそこに至るまでの各荷重での摩耗痕径を測定することによって荷重摩耗指数(Load Wear Index)を求める。



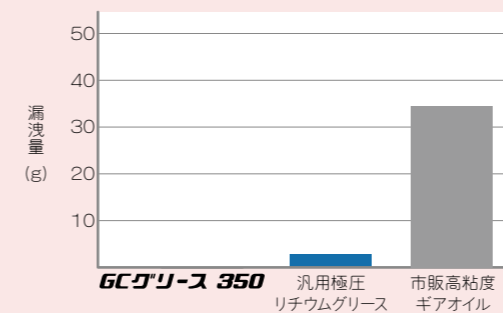
試験イメージ図 ▶



漏洩性

横置型標準ギアードモーター試験による漏れ試験

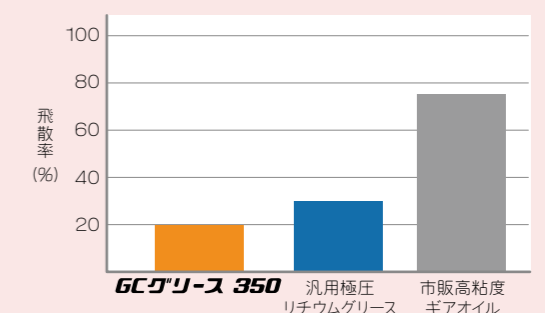
試験法 0.75KW、減速比1:30のギアードモーターを使用し、ギヤボックス内に試料660g充填。無負荷、室温で100時間運転、漏洩量を測定。(モーター側シールはスプリングをはずし、シールリップの1ヶ所を切断)



付着性

遠心力による飛散率試験

試験法 直径200mmの鋼板上に25gのグリースを均一に塗布し、試験機に水平に取り付け、500rpmで10分間回転させ、グリースの飛散率を算出。



高性能マルチパーパスグリース

パワーライトWR

パワーライトWRは、炭酸カルシウムとカルシウムスルフォネートとの結合からなる、新タイプの増ちょう剤カルシウムスルフォネートコンプレックスを用いた環境に優しいグリースです。従来のグリースにはない、極めて優れた特性を有し、メンテナンス周期の延長、設備の長寿命化、及び給脂量の低減に貢献し、大幅なトータルコストダウンを可能に致します。

パワーライトWRは特に耐荷重性能に優れ、現行極圧グリースの中でも最有力の性能を誇っています。また、防錆性能、耐水性能、機械的安定性にも優れた高性能タイプのグリースです。



特徴

1 耐水性

優れた付着性により水に洗い流されにくく、抜群の耐水性を有します。

2 錆止め性

増ちょう剤成分のカルシウムスルフォネートコンプレックスは、エンジンオイルの洗浄防錆剤として広く用いられている成分で、錆止め持続性に優れます。

3 耐荷重性

増ちょう剤成分は固体潤滑剤としての性能を持ち、二硫化モリブデンの2倍以上の耐摩耗性と極圧潤滑性を持ちます。

4 せん断安定性

増ちょう剤を多く含み、含水状態でも増ちょう度変化が僅かなため、機械的せん断による軟化漏洩を低減します。

5 環境にやさしい

重金属を含まず、水に沈むため、廃棄処理が容易で冷却水などを汚さない環境にやさしいグリースです。

効果

耐水・防錆性

水洗耐水度試験<JIS K 2220 5.12>

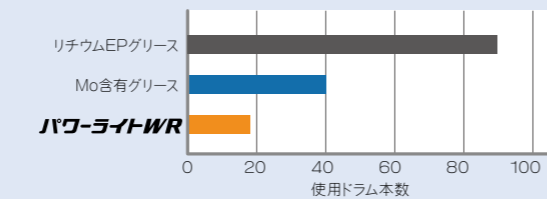
試験法 グリースを充填したボールベアリングに79℃に保った蒸留水を毎秒5mlの割合で1時間吹きつけながら回転し、水によって流出したグリース量を測定。

	パワーライトWR	極圧リチウムグリース
水洗耐水度(79℃、1h)質量%	1%	4.9%

パワーライトWRの成分中の炭酸カルシウムは水に不溶であり、水を取込んで安定化する性質があるので、抜群の耐水性を有します。また、カルシウムスルフォネートは防錆油に多く用いられる成分であり、水混入時の防錆効果に寄与します。

Caスルフォネートコンプレックスグリースは優れた耐荷重性・付着性・防錆性を有しており、設備の長寿命化およびメンテナンス周期の延長に貢献できます。

*A製鉄所 熱延工場 仕上WR軸受での使用例



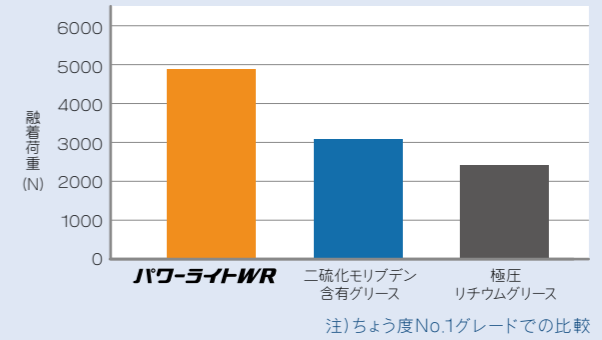
Mo含有グリースの1/2、リチウムEPグリースの1/5まで使用量削減効果あり。

耐荷重性

高速四球式耐荷重性能試験<ASTM D 2596>

試験法 固定した3個の鋼球の上に1個の鋼球をセットする。荷重を加え、1770rpmで上側の1個の鋼球を10秒間回転させ、鋼球が溶着するまでの荷重を測定。

パワーライトWRは極圧リチウムグリースの2倍の性能を有しており、二硫化モリブデングリースの性能も大幅に凌駕しております。

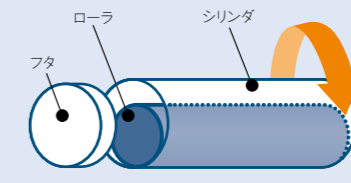


耐軟化漏洩性

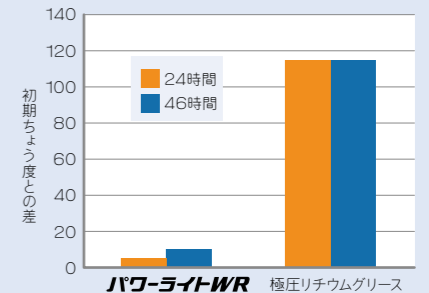
含水ロール安定度試験<ASTM D 1831準拠>

試験法 10mass%の水を含ませたグリースを下記容器に50g封入し、80℃、165rpmで回転させ、規定時間後の混和ちよう度を測定する。

パワーライトWRは増ちょう剤を多く含有しているため、機械的せん断・攪拌時における軟化漏洩が少なく、優れたシール効果を発揮します。



▲イメージ図



一般性状

	パワーライトWR
増ちょう剤	Caスルフォネートコンプレックス
基油	鉱油
混和ちよう度	No.0: 370 No.1: 325 No.2: 280
使用温度範囲※	-20℃~180℃

※上限は、使用限界温度
記載の数値は弊社試験測定による代表性状値であり保証するものではありません。予告なく変更することがあります。

併せて紹介したい製品

耐圧・耐衝撃荷重用グリース

モリックス M

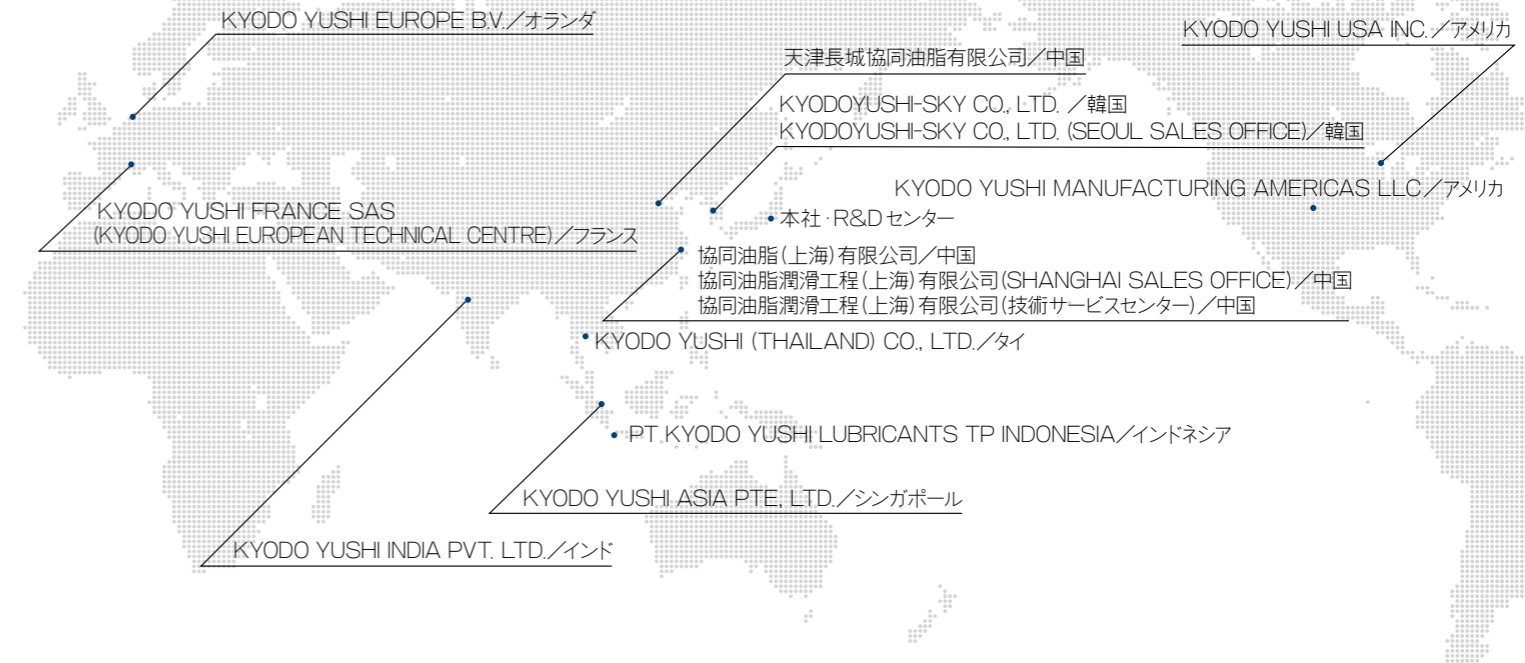
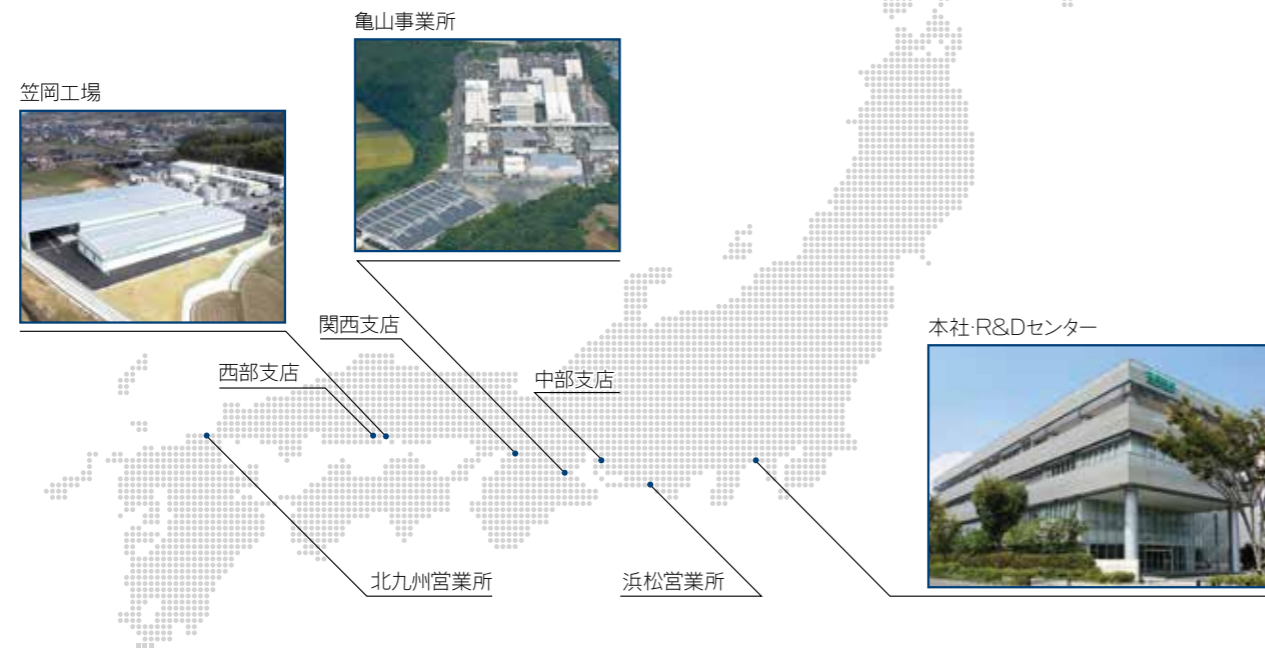
1 極圧性

二硫化モリブデンおよび厳選した極圧添加剤、銅摩耗防止剤を配合し、高負荷条件下での使用が可能です。

2 耐水性

特殊ポリマーの働きで、水にさらされる苛酷な条件下での使用が可能です。

会社の概況



KYODO YUSHI USA INC.
 KYODO YUSHI MANUFACTURING AMERICAS LLC
 KYODO YUSHI EUROPE B.V.
 KYODO YUSHI FRANCE SAS (KYODO YUSHI EUROPEAN TECHNICAL CENTRE)
 協同油脂(上海)有限公司
 協同油脂潤滑工程(上海)有限公司(技術サービスセンター)
 KYODOYUSHI-SKY CO., LTD. (SEOUL SALES OFFICE)
 KYODOYUSHI-SKY CO., LTD.
 KYODO YUSHI ASIA PTE. LTD.
 PT. KYODO YUSHI LUBRICANTS TP INDONESIA
 KYODO YUSHI INDIA PVT. LTD.
 KYODO YUSHI (THAILAND) CO., LTD.

■社名 協同油脂株式会社

■創業 昭和11年1月

■操業 昭和22年3月

■事業所所在地

●本社
〒251-8588 神奈川県藤沢市辻堂神台2-2-30
電話 (0466) 33-3111(代表) FAX (0466) 33-3277

●営業所
営業部
〒251-8588 神奈川県藤沢市辻堂神台2-2-30
電話 (0466) 33-3113 FAX (0466) 33-3054

中部支店
〒470-0214 愛知県みよし市明知町多羅釜4
電話 (0561) 33-5813 FAX (0561) 32-0242

浜松営業所
〒430-0939 静岡県浜松市中区連尺町307-14(浜松連尺ビル)
電話 (053) 455-3662 FAX (053) 455-3652

関西支店
〒542-0081 大阪市中央区南船場4-12-12(ニッセイ心斎橋WEST)
電話 (06) 6251-8021 FAX (06) 6251-8035

西部支店
〒720-0064 広島県福山市延広町1-25(明治安田生命福山駅前ビル)
電話 (084) 973-3111 FAX (084) 973-3115

北九州営業所
〒802-0081 北九州市小倉北区紺屋町9-1(明治安田生命小倉ビル)
電話 (093) 521-2411 FAX (093) 531-6617

●工場

亀山事業所
〒519-0213 三重県亀山市田村町1778-31
電話 (0595) 85-2111 FAX (0595) 85-2109

笠岡工場
〒714-0007 岡山県笠岡市山口1576-1
電話 (0865) 65-2227 FAX (0865) 65-3040

●R&Dセンターおよび分析室
R&Dセンター
〒251-8588 神奈川県藤沢市辻堂神台2-2-30
電話 (0466) 33-3112 FAX (0466) 33-3389

分析室
〒251-8588 神奈川県藤沢市辻堂神台2-2-30
電話 (0466) 33-3112 FAX (0466) 33-3389

■関連会社

KYODO YUSHI USA INC.
 KYODO YUSHI MANUFACTURING AMERICAS LLC
 KYODO YUSHI EUROPE B.V.
 KYODO YUSHI FRANCE SAS
 (KYODO YUSHI EUROPEAN TECHNICAL CENTRE)
 協同油脂(上海)有限公司
 協同油脂潤滑工程(上海)有限公司(SHANGHAI SALES OFFICE)
 協同油脂潤滑工程(上海)有限公司(技術サービスセンター)
 天津長城協同油脂有限公司
 KYODOYUSHI-SKY CO., LTD.
 KYODOYUSHI-SKY CO., LTD. (SEOUL SALES OFFICE)
 KYODO YUSHI ASIA PTE. LTD.
 PT. KYODO YUSHI LUBRICANTS TP INDONESIA
 KYODO YUSHI INDIA PVT. LTD.
 KYODO YUSHI (THAILAND) CO., LTD.



グリース以外の製品

金属加工油剤

不水溶性切削油剤 / サルクラット
 水溶性切削油剤 / ロバスター、エマルカッタ、マルチクール
 ノリタケ研削油 / ノリタケカッタ、ノリタケクール
 冷間圧延油 / マルチルーブ
 熱間圧延油 / キュードール

金属表面用油剤

洗淨剤 / ルプクリーン 防錆剤 / パワーループ