

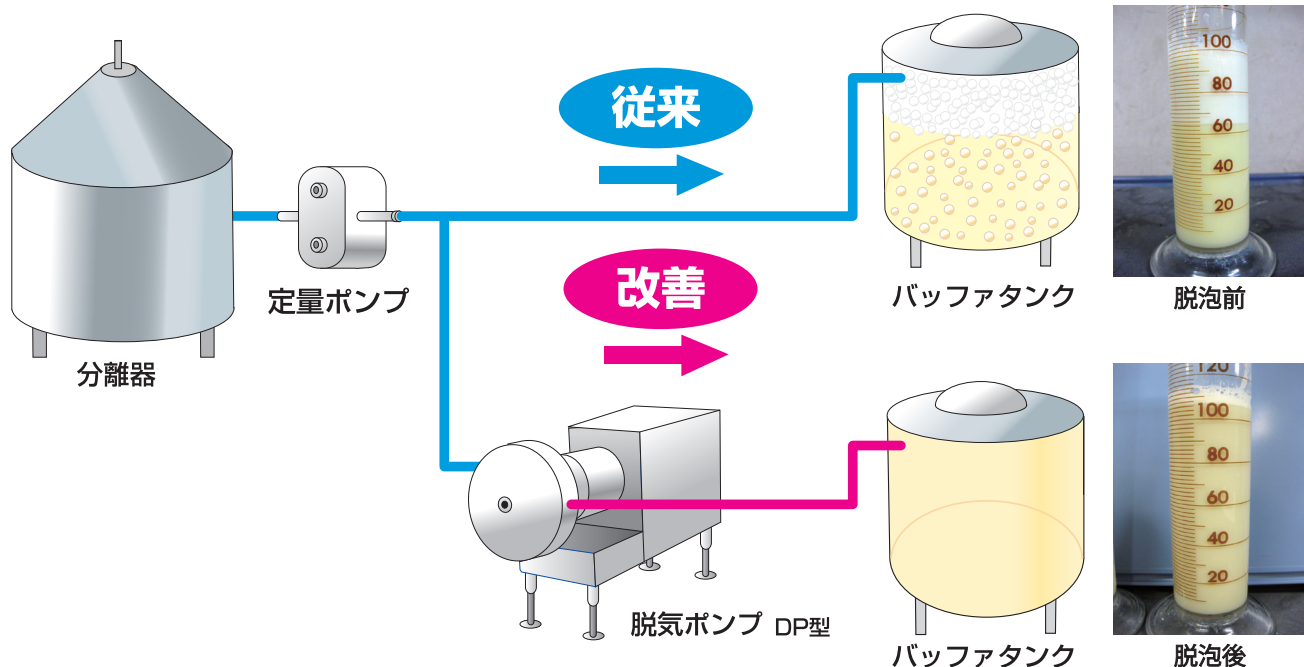
泡の問題ポンプで解決!!～脱泡・脱気ポンプ導入例～

豆乳の脱泡

液性状 70°C、比重1.03（脱泡前0.6）、粘度30mPa・s

問題 バッファタンクから泡がオーバーフローし生産効率が悪い。

結果 オーバーフローが改善され、「歩留まりの向上」「洗浄時間の短縮」「殺菌効率の向上」「消泡剤不要」などの効果を確認

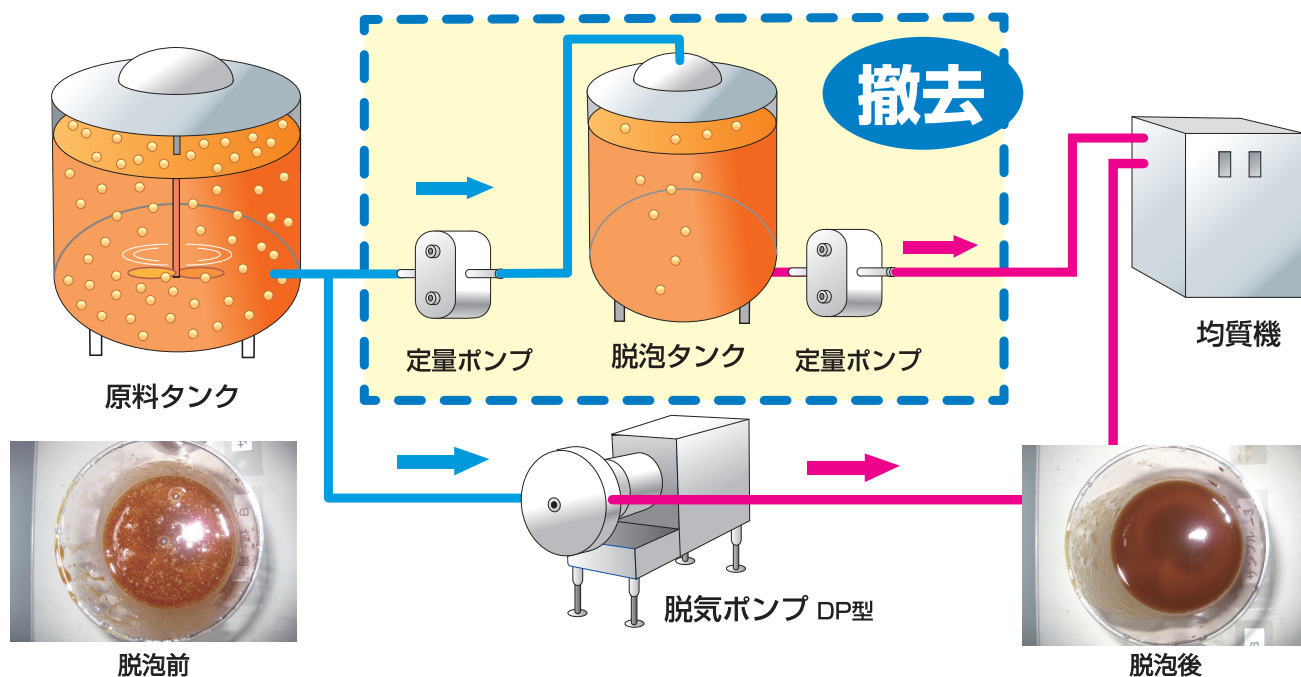


クリームの脱泡

液性状 60°C、比重1.15（脱泡前1.0）、粘度～3,000mPa・s

問題 既設脱泡タンクでは能力不足で気泡が残り品質不良が発生する。

結果 脱泡効率が向上し「生産能率UP」、更に「設置スペース縮小」「洗浄時間の短縮」「均質不良の改善」「歩留まりの向上」などの効果を確認。



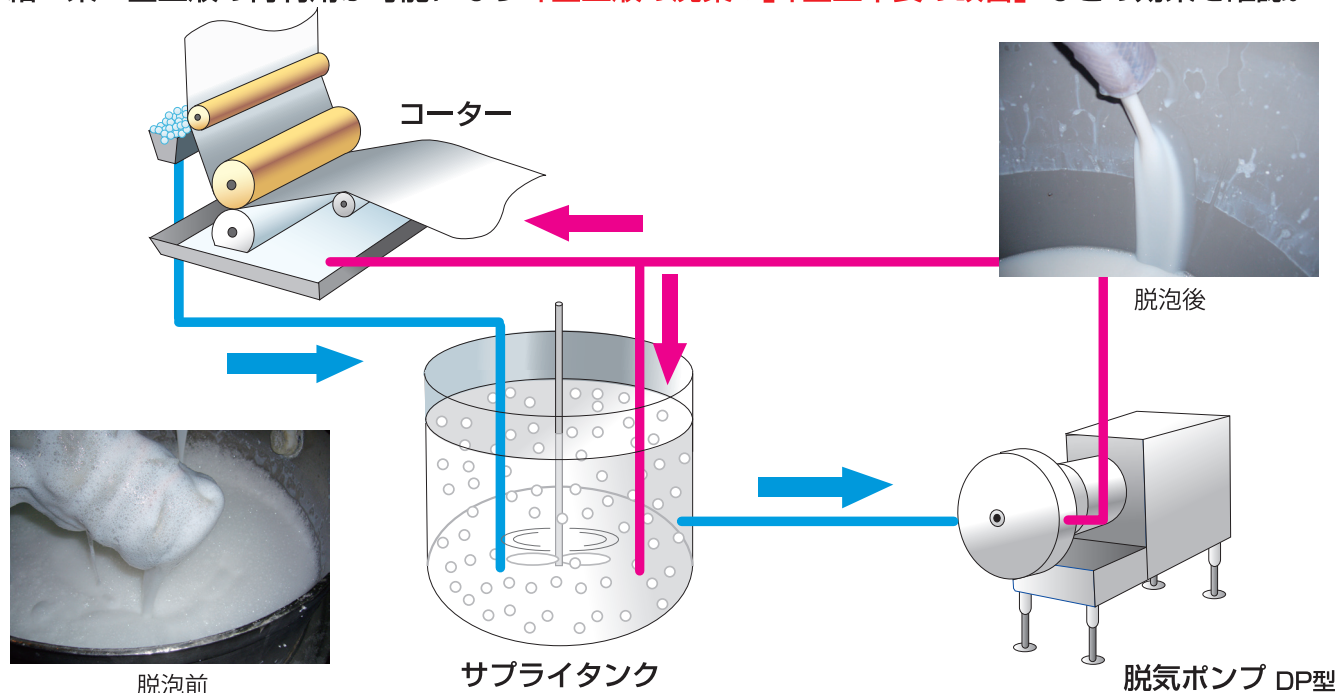
泡の問題ポンプで解決!!～脱泡・脱気ポンプ導入例～

水溶性塗料の脱泡

液性状 常温、比重1.1（脱泡前0.3）、粘度400mPa・s

問題 塗工後、回収液が発泡するために再利用できず廃棄している。

結果 塗工液の再利用が可能になり「塗工液の廃棄0」「塗工不良の改善」などの効果を確認。

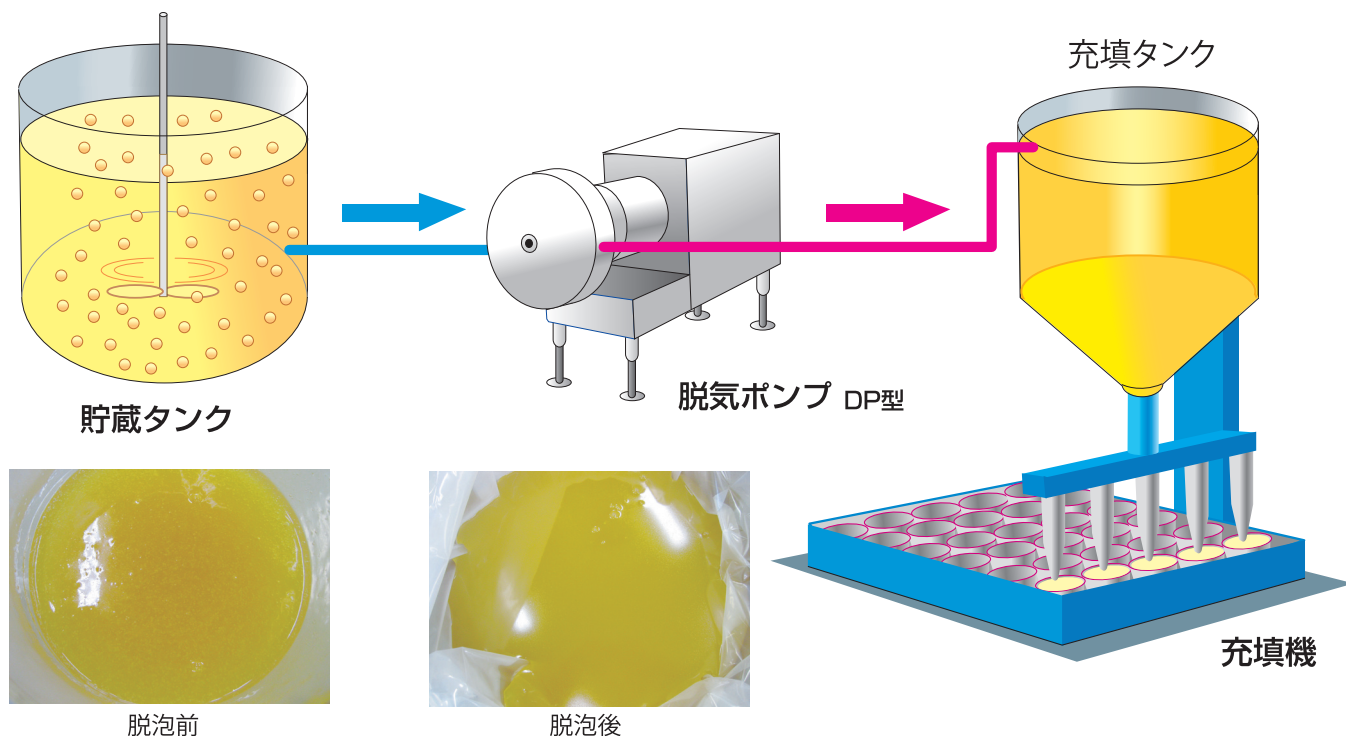


ゼリーの脱泡

液性状 70℃、粘度1.1、粘度1,500mPa・s

問題 泡の混入で商品の見映えが悪い。

結果 微細気泡の脱泡により「外観不良の改善」「食感の改善」「規定重量充填可能」などの効果を確認。



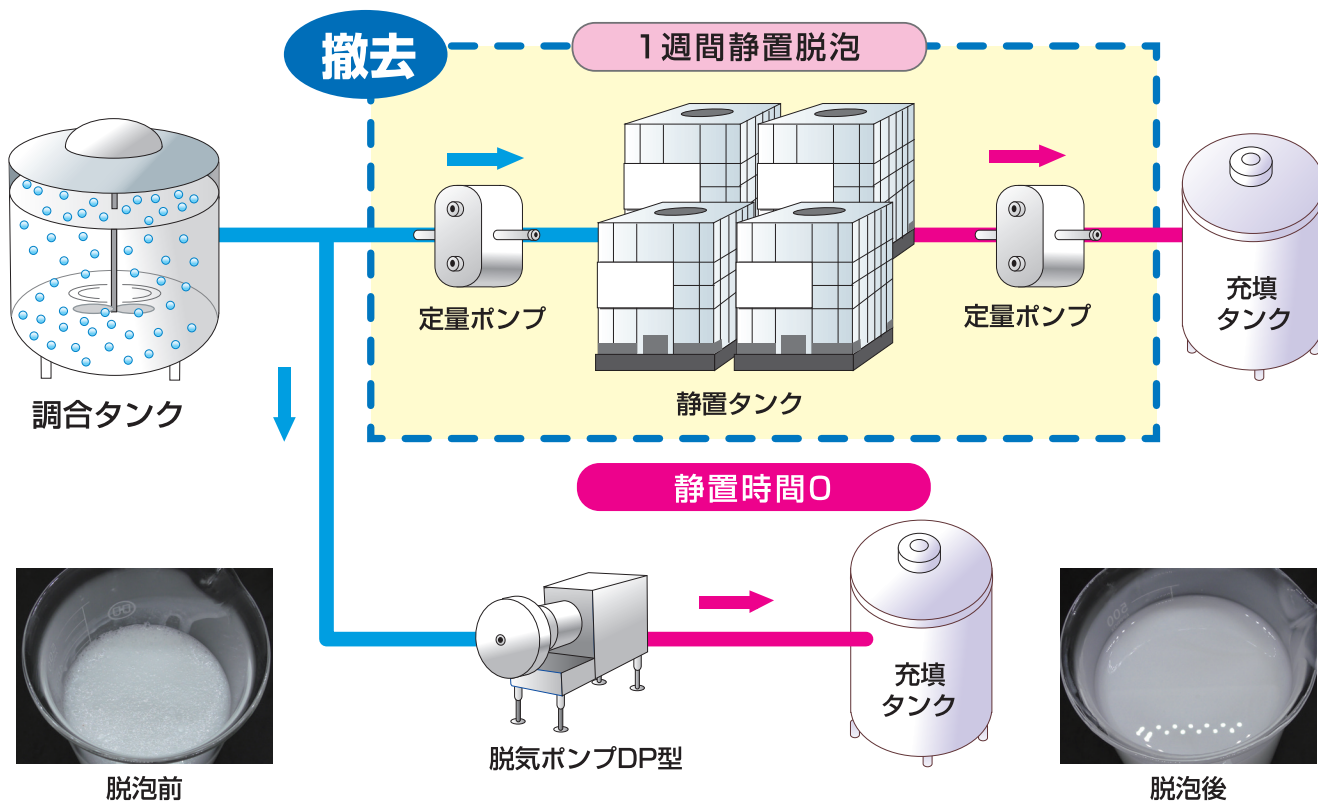
泡の問題ポンプで解決!!～脱泡・脱気ポンプ導入例～

ボディーソープの脱泡

液性状 35℃、比重1.02（脱泡前0.93）、粘度～5,000mPa・s

問題 泡の影響で充填不足となるため、10tの液を静置脱泡しているが1週間かかる。

結果 即充填できるようになり「充填不良の改善」「生産効率UP」「歩留まり向上」「保管スペース削減」などの効果を確認。

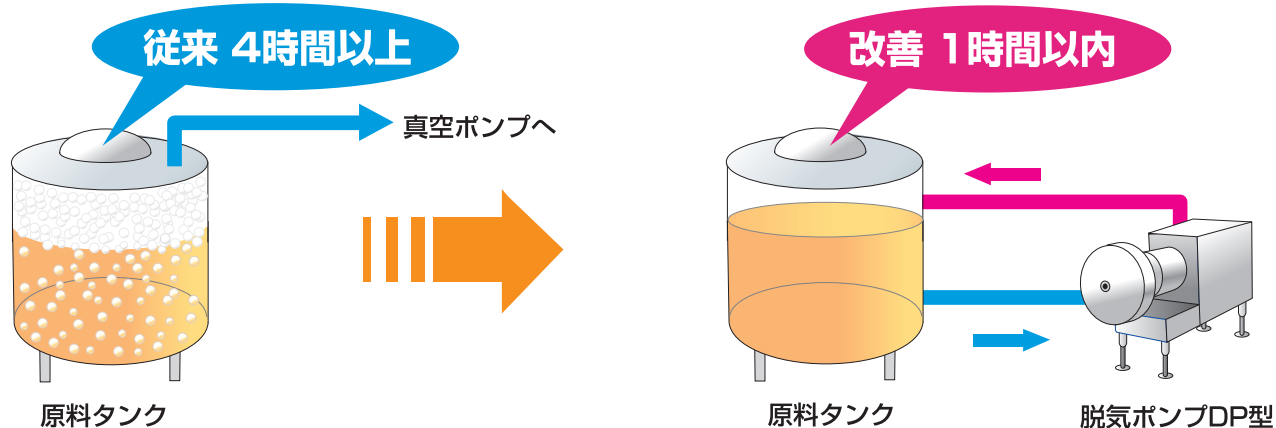


樹脂液から溶剤の脱気

液性状 50℃、比重1.0、粘度～1,000mPa・s

問題 真空タンクでは、樹脂液から溶剤を脱気するのに4時間以上かかり、生産効率が悪い。

結果 脱溶剤効率が向上し、1時間以内で完了。「脱気時間を短縮」する効果を確認。



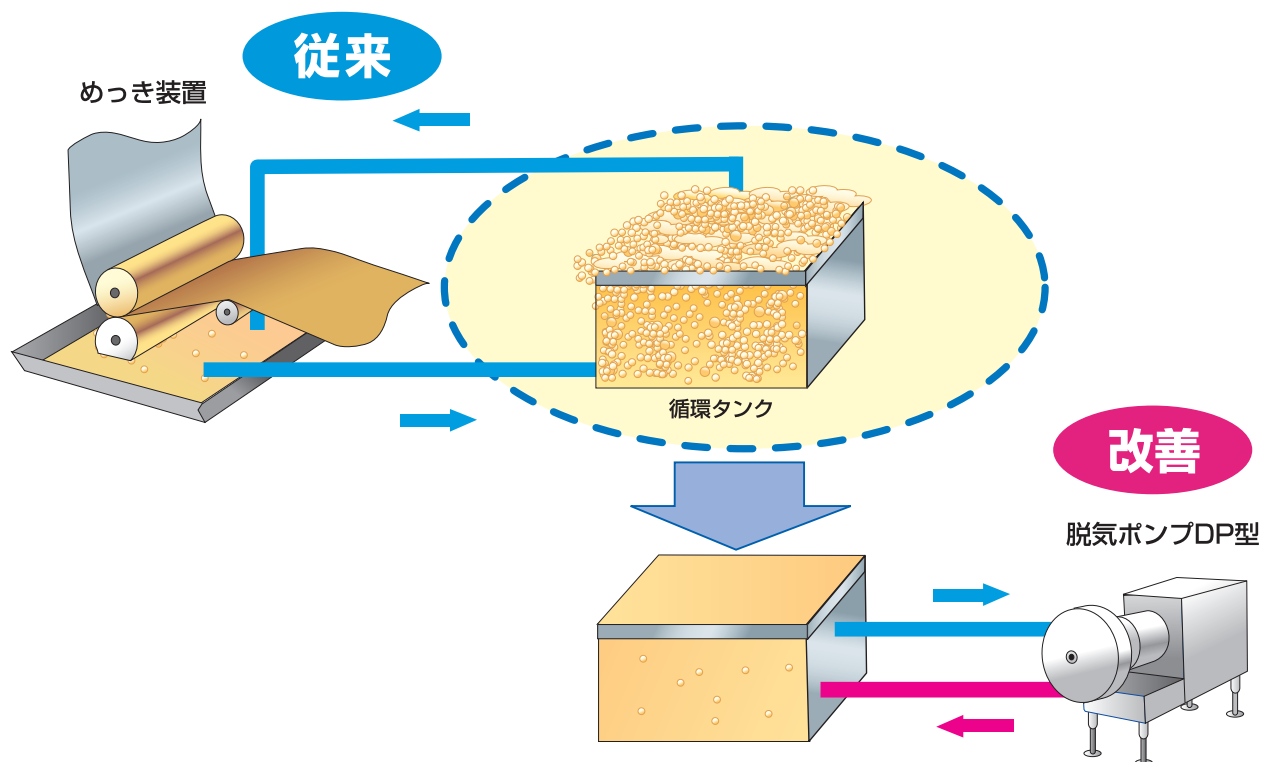
泡の問題ポンプで解決!!～脱泡・脱気ポンプ導入例～

めっき液の脱泡

液性状 40℃、比重1.0、粘度～100 mPa・s、PH=1

問題 タンクから浮上泡がオーバーフローし、製造ラインが停止する。

結果 発泡した循環タンクを、循環脱泡することで、「オーバーフローの改善」「生産効率UP」などの効果を確認。



超音波洗浄液の脱泡・脱気

液性状 30℃、比重1.0、粘度1.0 mPa・s

問題 液中に含まれる溶存気体の影響で超音波洗浄効果が不十分。

結果 洗浄液の微細胞を脱泡し、溶存酸素量8mg/Lを2mg/L程度まで脱気することで、「洗浄効果の向上」「生産スピードUP」などの効果を確認。

