

株式会社ツバキスタイル

〒101-0047 千代田区内神田一丁目四番 10 号
TEL. 03-5283-8566 FAX. 03-5283-8567

TSUBAKI STYLE

延伸PEボトル

業界初

二軸延伸ブロー成型による 「ポリエチレン (PE) ボトル」

今まで、ダイレクトブロー成型が主流だった PE ボトル。
延伸ブローでの成型方法を可能にしたことで、環境に優しく、
気密性の高いボトルを生産できるようになりました。



延伸 PE ボトルの特徴

POINT

01 環境に優しい素材

POINT

02 無駄のない成型

POINT

03 製品クオリティの向上

POINT

04 高い気密性

POINT 01

環境に優しい素材

バイオポリエチレン(バイオPE)ボトルは、原料の97%がサトウキビを使った植物由来の天然樹脂。従来の石油資源を使用しない、環境に優しい素材です。

ツバキスタイルでは、南米最大の化学メーカー「Braskem S.A.」のバイオプラスチック樹脂を使用しています。2011年に世界で初めて商業生産が開始された、サトウキビから作られた植物由来のポリエチレンです。



専門機関の調査では、石油由来の樹脂に比べ約70%のCO₂を削減できることが分かっています。ボトルを廃棄する際にはCO₂が発生しますが、原料であるサトウキビは、成長過程において光合成によってCO₂を先に吸収してくれています。これをカーボンニュートラル効果といい、地球温暖化へ影響を与えないことがありません。



UL 認証

ツバキスタイルは、化粧品・トイレタリー容器業界で初めて世界的認証機関であるULの認証を取得。ボトルに印字されたULマークは、厳重な管理のもとに製造された証明となります。

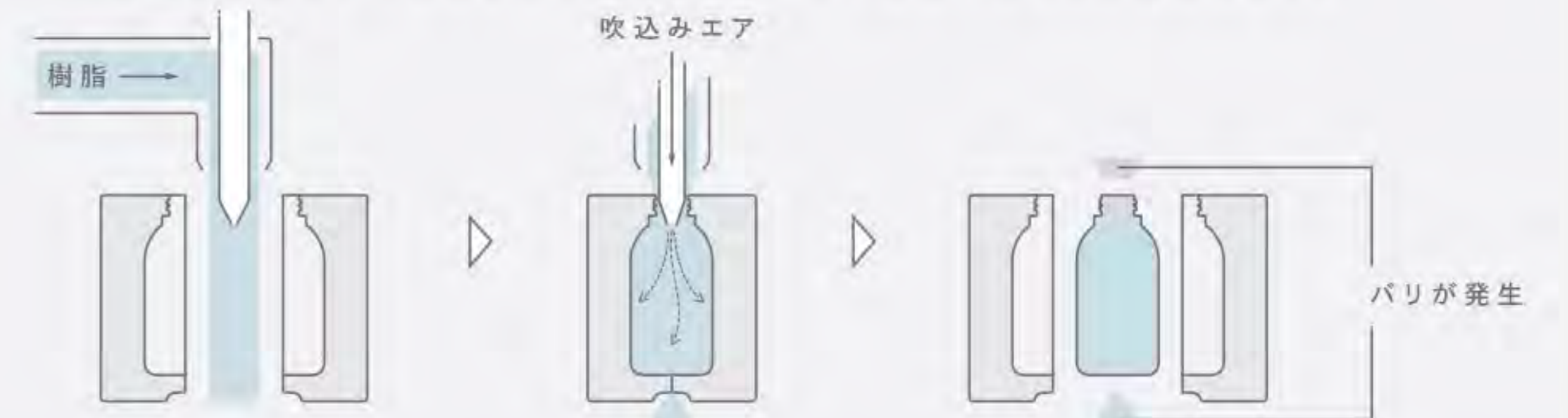
POINT 02

無駄のない成型

従来のダイレクトブロー成型とは違い、製造過程でバリ(無駄な樹脂)が発生しません。その為、再加工する際のCO₂を削減することができ、切削・粉塵による汚染の心配もありません。

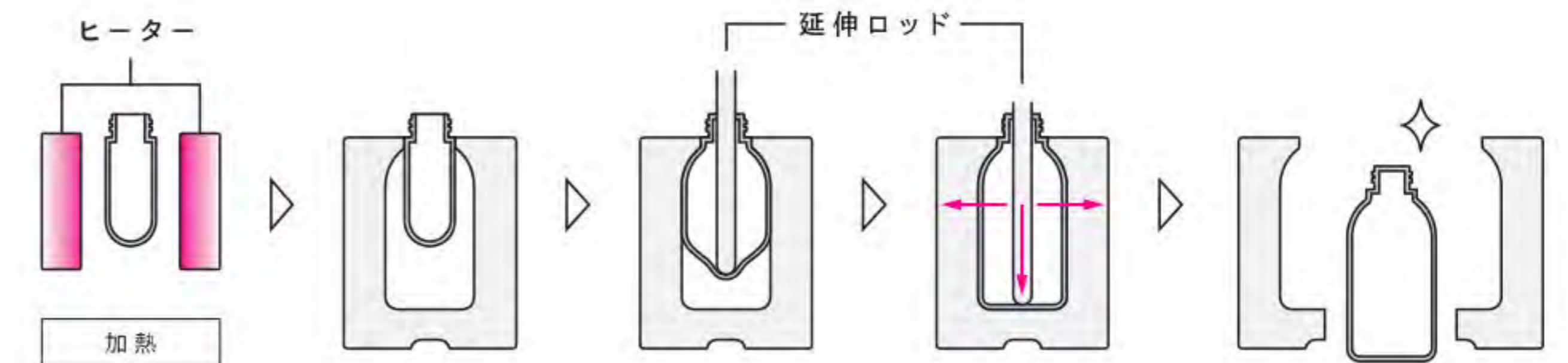
従来のダイレクトブロー成型の場合

必ずボトル上下に、容器1本あたり平均3割にあたる約10gのバリが発生。樹脂を接着させて気密を保つ為、ピンホールや接着不良が発生します。



延伸ブロー成型の場合

プリフォーム成型時のわずか0.2gしかバリが発生しない為、無駄がありません。ダイレクトブローと比較するとかなり少ないのが分かります。

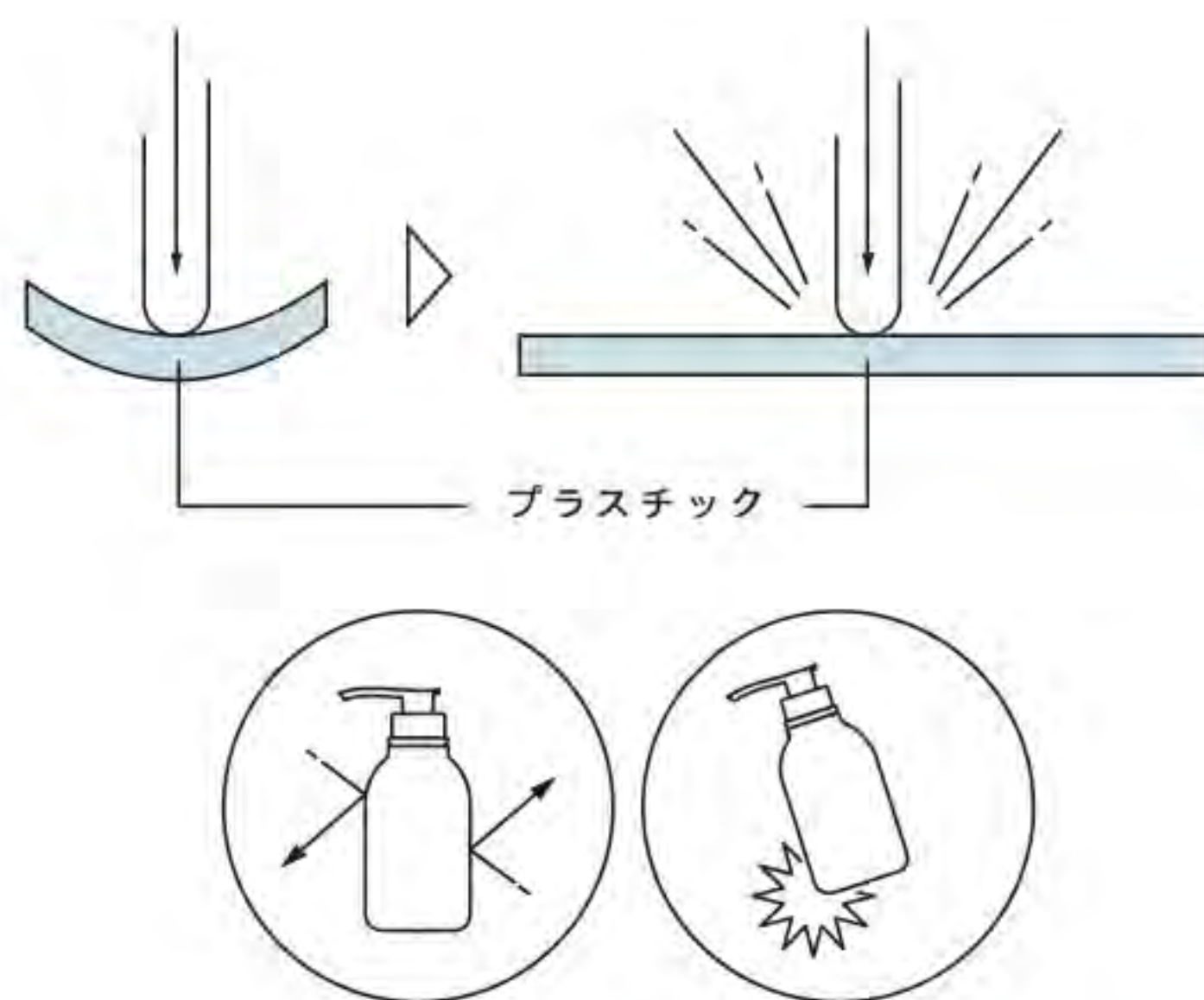
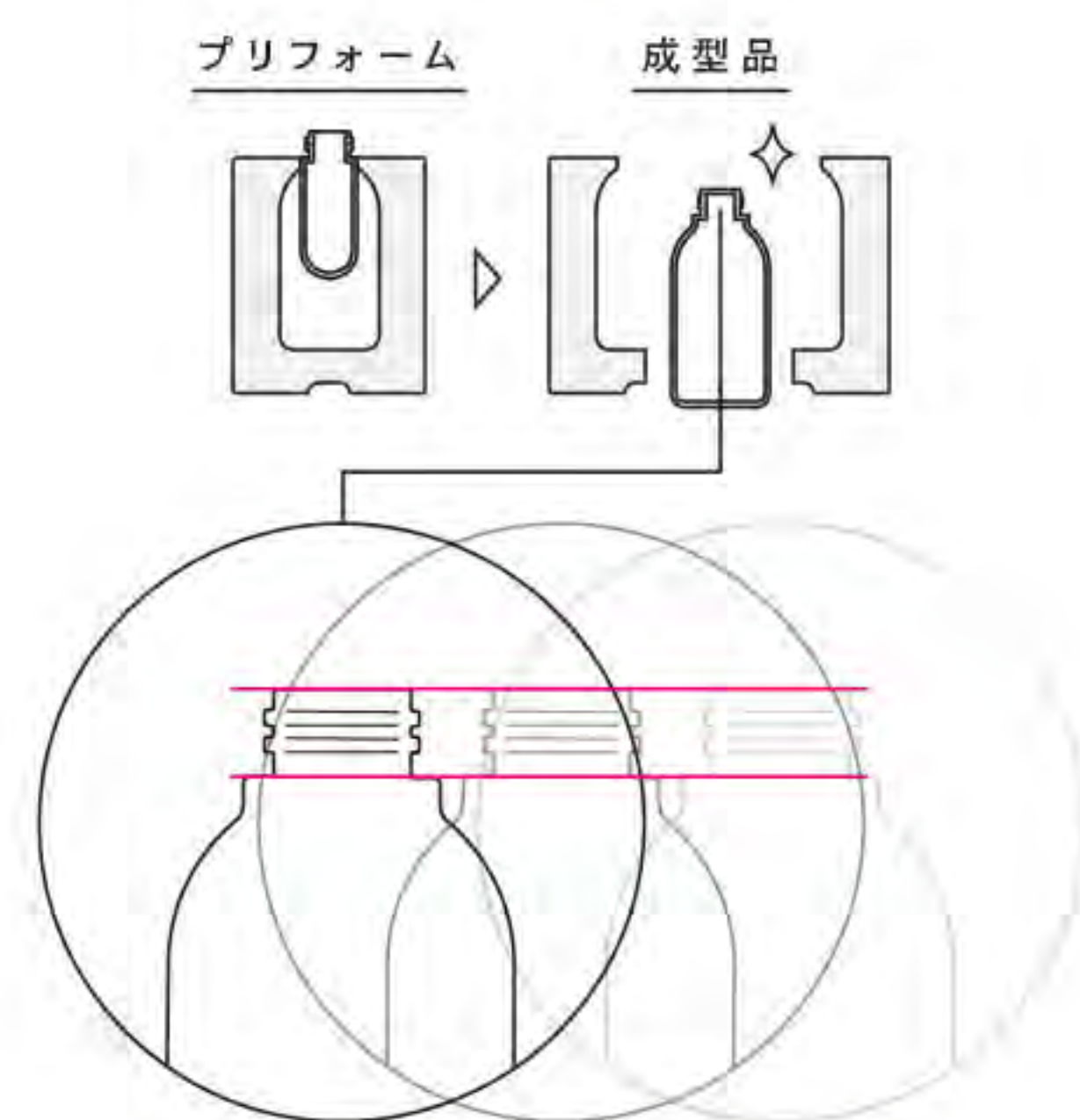


POINT
03

製品クオリティの向上

03-1 量産性

はじめにプリフォームを射出成型し、ネジ口までを成型・固化させますのでネジ部の成型精度が抜群に高くなります。寸法精度が高く、重量や内容積のバラつきが少ない為、「量産性」にも優れています。



03-2 耐久性

伸ばせば伸ばすほど強度が高まるプラスチックの特性を生かした成型方法ですので、ダイレクトブローに比べ、「耐久性」が高いことが特徴です

POINT
04

高い気密性

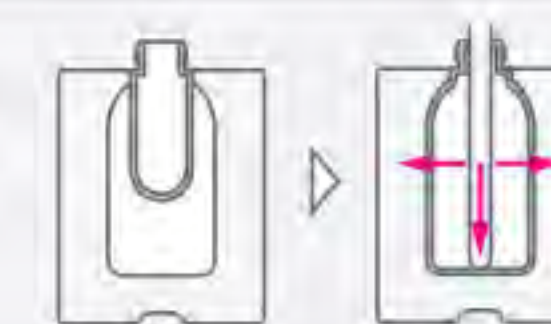
04-1 耐薬品性

ポリエチレン (PE) 樹脂を使用している為、酸やアルカリに強い特性を持っています。様々な成分に対して、溶ける、膨張するなどといった反応を起こしづらく、「耐薬品性」に優れています。



二軸延伸ブロー成型

プリフォームを延伸し、高圧空気を吹き込んで容器を成型する技術のこと。



04-2 耐候性・防水性

液漏れしにくい二軸延伸ブロー成型を採用することで気密性が高まり、「耐候性」や「防水性」にも優れておりますので水分透過が少なく湿気を嫌う内容物に適しています。

