

タンクの特注例 Custom Made

1 ロングタンク



2 大型タンク1,000ℓ

酸洗仕様



3 ジャケット式密閉タンク(レバーバンドタイプ) 50ℓ



4 ホッパー型密閉タンク(バタフライバルブ付) 15ℓ



5 のぞき窓付タンク 20ℓ



6 口付化学用ビーカー(密閉蓋タイプ) 30ℓ



7 角型バルブ付タンク 液面計付 35ℓ



8 特注口付ビーカー 5ℓ



特注品の解説はP.177～179 イラストでわかりやすい!

特注・用語解説他

9 R付角槽 35ℓ

電解研磨仕様



330×330×H300

10 角型ボトル 12ℓ



240×240×H240

11 小型密閉缶(シリコンパッキン付)4ℓ

電解研磨仕様



φ180×H180

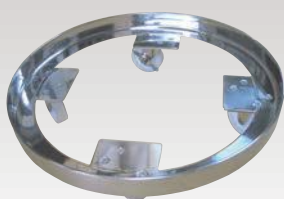
12 角型密閉タンク



500×250

13 サニタリー白ナイロン台車

バフ研磨仕様



14 サイホン付タンク 65ℓ



φ430×H450

15 キリカキ入りフタ

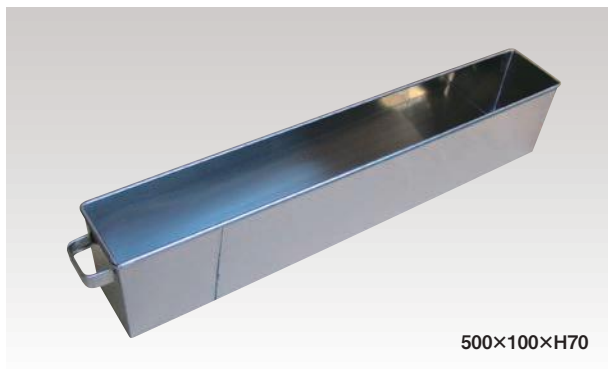


16 ノズキ窓付密閉蓋(ノズル5ヶ口)



バットの特注例 Custom Made

1 バット



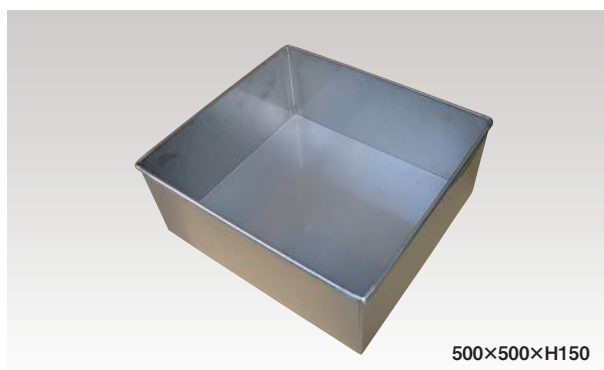
2 R付深型バット



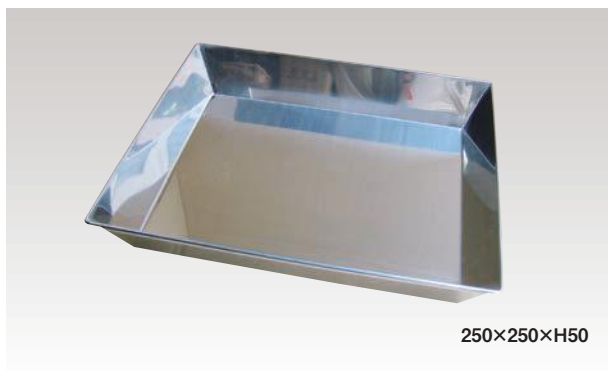
3 R付浅型バット



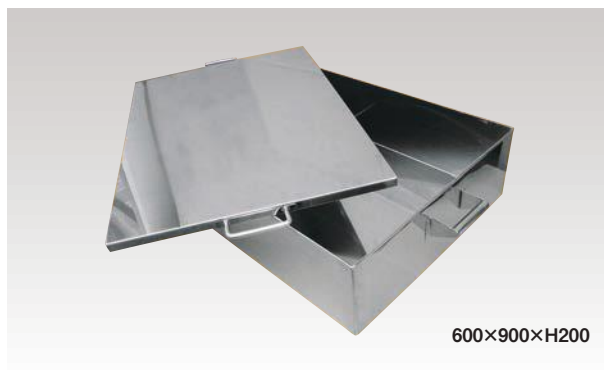
4 角付バット(酸洗)



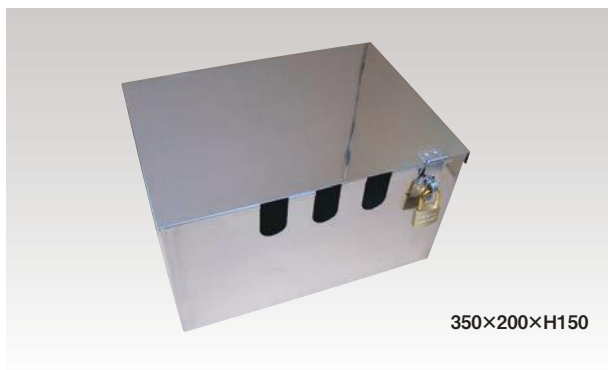
5 テーパー角付バット



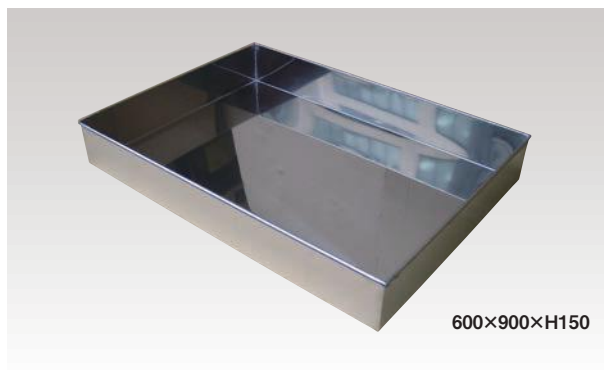
6 蓋付大型バット



7 カギ付バット



8 大型バット



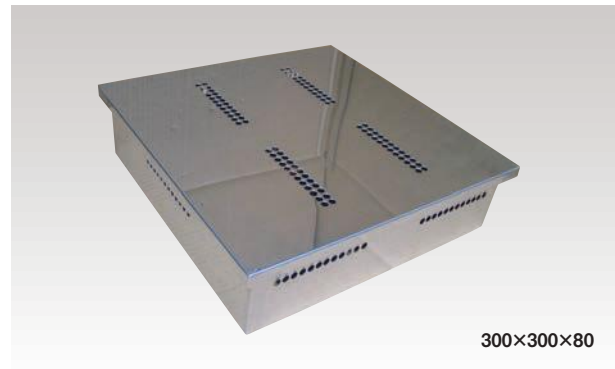
特注品の解説はP.180 イラストでわかりやすい!

特注・用語解説他

9 蝶番付パンチングバット(蓋付)



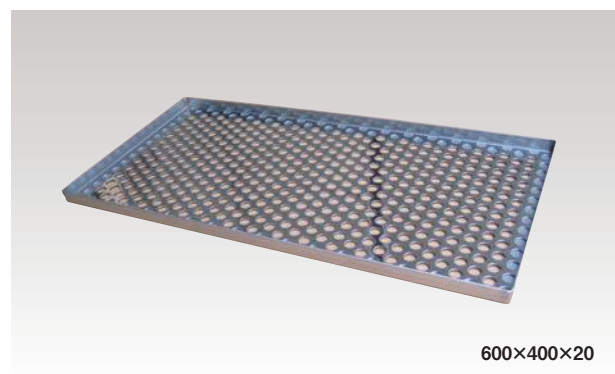
10 滅菌缶(角型)



11 パンチングバット



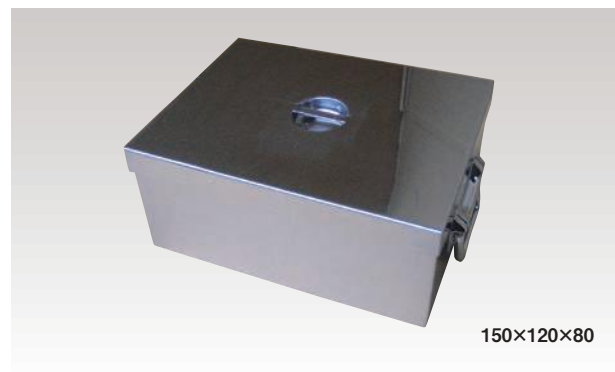
12 パンチングバット



13 密閉バット



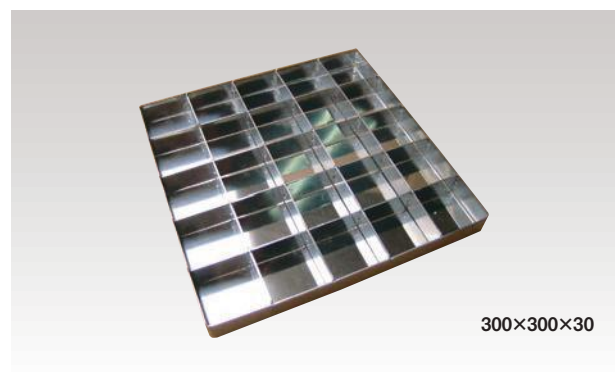
14 蓋付ボックス(ツマミ)付



15 パッチン錠付深長バット

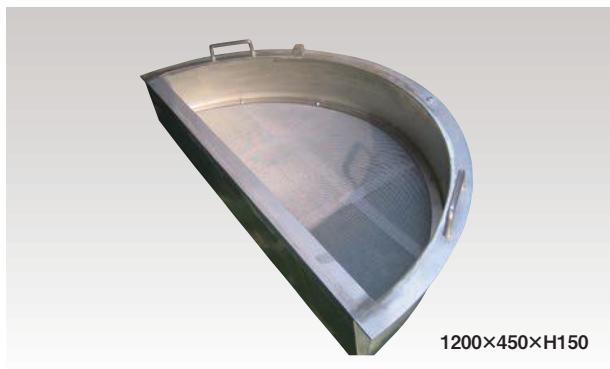


16 仕切付バット



カゴの特注例 Custom Made

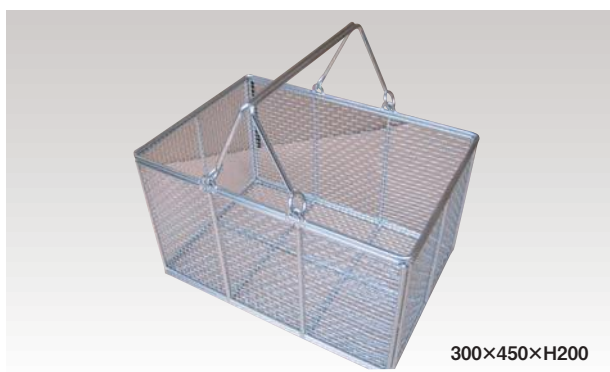
1 半月型フルイ



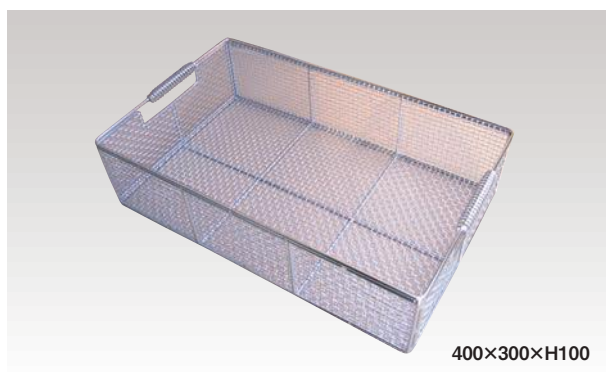
2 角型カゴ



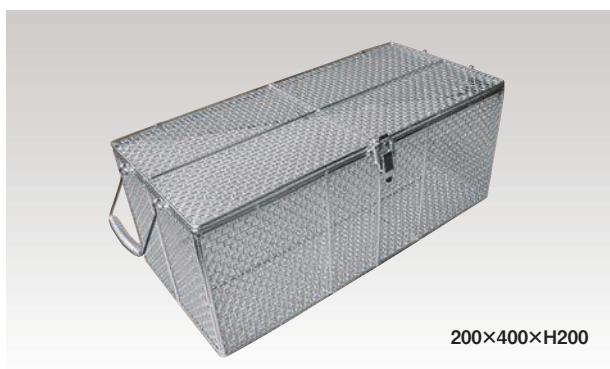
3 角型カゴ



4 角型スプリング 把手付カゴ



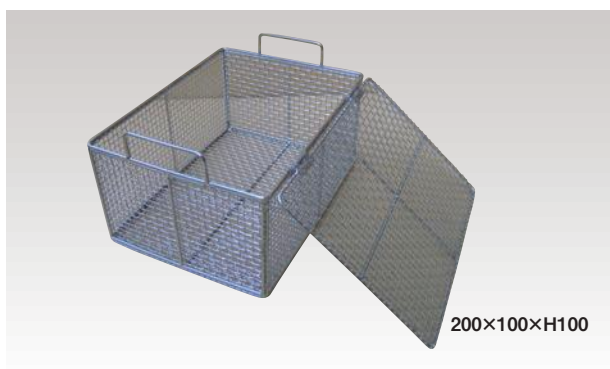
5 パッチン錠付洗淨カゴ



6 積重ね洗淨カゴ



7 蝶番付洗淨カゴ



8 特殊カゴ



特注品の解説はP.181 イラストでわかりやすい!

特注・用語解説他

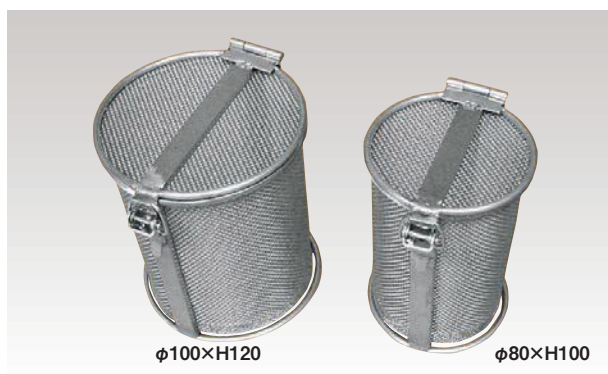
9 パッチン錠付ロング洗浄カゴ



10 パッチン錠付変形洗浄カゴ



11 パッチン錠付ミニカゴ



12 ミニカゴ φ60



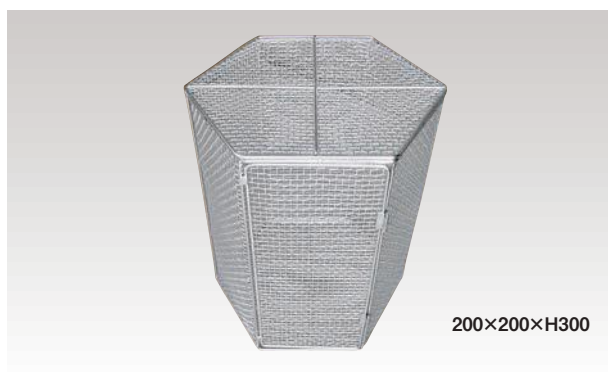
13 パンチング洗浄カゴ



14 特注丸カゴ φ300



15 六角形型カゴ



16 柄付ザル



ロート、杓、スコップの特注例

Custom Made

1 ロート φ150



2 ネジ付ロート φ80



3 ロート φ250



4 ミニロート φ30



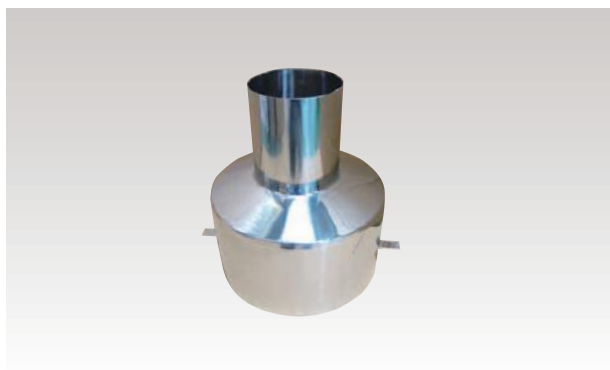
5 特殊ロートφ150



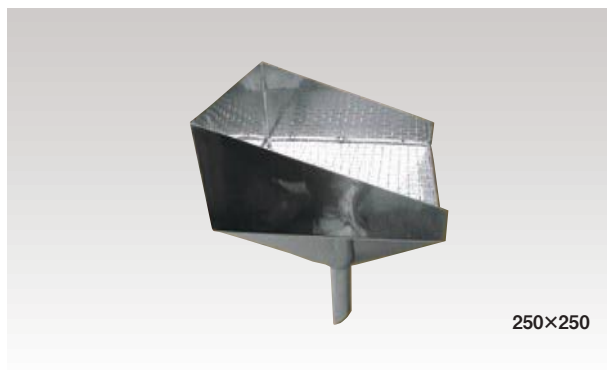
6 角ロートバルブ付



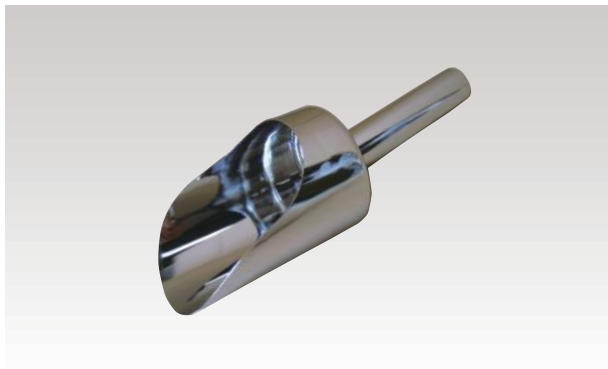
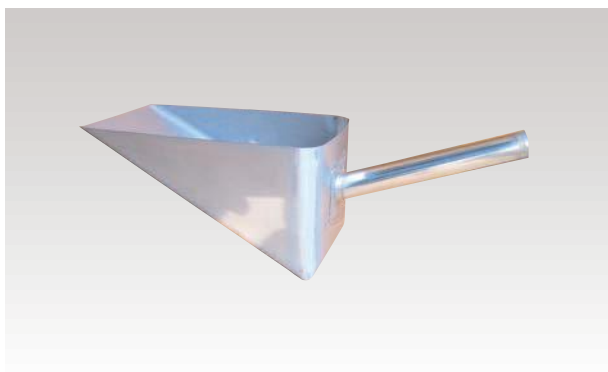
7 大型ホッパーφ500



8 アミ付角ロート



特注品の解説はP.180 イラストでわかりやすい!

9 サニタリー万能スコップ(電解仕様)**10** 特注スコップ**11** 変形スコップ**12** 特注シリコンヘラ**13** チェーン付ヒシャク**14** 長柄ヒシャク 柄長2000**15** 杓 タテ型タイプ**16** 折りたたみヒシャク

切削加工 特注例

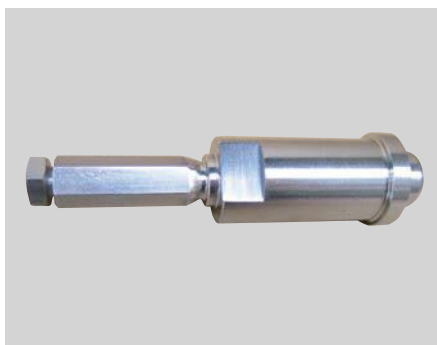
切削（機械）加工品【部品類】

ステンレス・アルミ・樹脂など製品、部品を問わず製作いたします。

1 ステンレス別注蓋



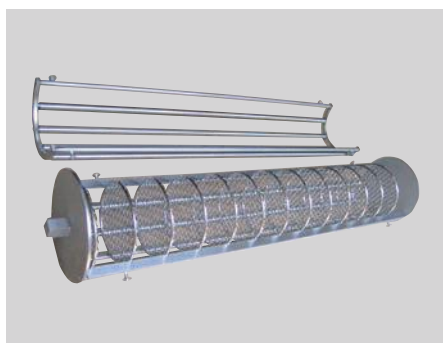
2 ステンレス部品



3 ヘルール別注部品



4 丸棒ラック



5 セラミック製品



6 ステンレス切削（機械）加工部品



7 樹脂製錠剤トレイ



8 アルミ切削（機械）加工



9 ステンレス切削（機械）加工



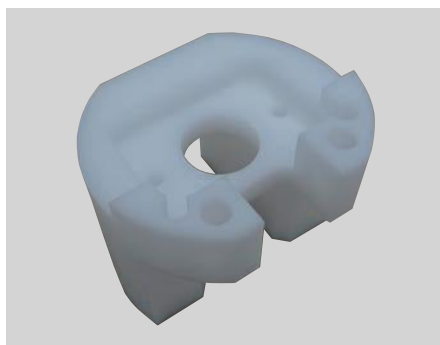
その他素材 特注例

樹脂・ゴム・ホーロー・テフロンコーティングなど
ステンレス(金属)以外もお任せください。

1 樹脂切削部品



2 樹脂切削部品



3 樹脂切削部品



4 樹脂切削部品



5 テフロンコーティング



6 テフロンコーティング



7 シリコン ヘラ



8 ホーロー仕上げ



9 銅製蛇管



レーザーマーキング 施工例

レーザーマーキングとは、レーザー照射による加工です。

レーザーマーキングのメリット

- ① 洗浄しても消えない。
- ② 衛生的で異物混入の心配が無い。
- ③ 管理が楽になる。



レーザーマーキングで
そんなお困り事を
解決いたします!!

【最近多い現場の皆様の声】

『テプラを貼っていますが洗浄しにくいんです』

『シールが剥がれて異物混入につながると困るので..』

『トレーサビリティ対策を取りたくて..』

製品の状態・板の状態での加工が可能です。

■社名・ロゴマーク ■ロットNo. ■QRコード ■バーコード など



スコップ 持ち手部



目盛板



品名プレート

〔注意事項〕 マーキング箇所の事前テストが必要です。
(内容物によってはマーキング箇所がさびる場合がございます)

洗浄しても消えないレーザーマーキング。

タンク、ビーカー、スコップ、杓、ネームプレート等、
様々な商品にマーキング可能です。

【ご注文が多い商品、材質】

- タンク、容器、スコップ、杓。
- ステンレス、アルミ、樹脂商品。



タンク バンド部分



スコップ 持ち手部



タンク側面

既にお使いの商品に対しても、マーキングを承ります。



プレート



コップ



取手部

特注例 番外編

台車や攪拌棒も特注対応可能です。
お客様の「あったらいいな」をカタチにします。

1 丸棒枠ユニット



2 特殊固定用治具



3 攪拌棒



4 アングル架台



5 アングル台車(バフ研磨仕上げ)610φ



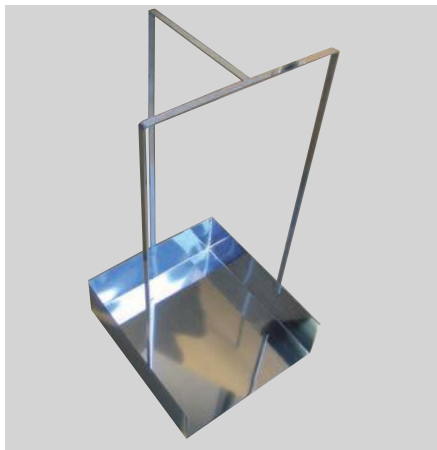
6 錠剤トレー



7 ジョーロ(3ℓタイプ)



8 オールステンレスちりとり

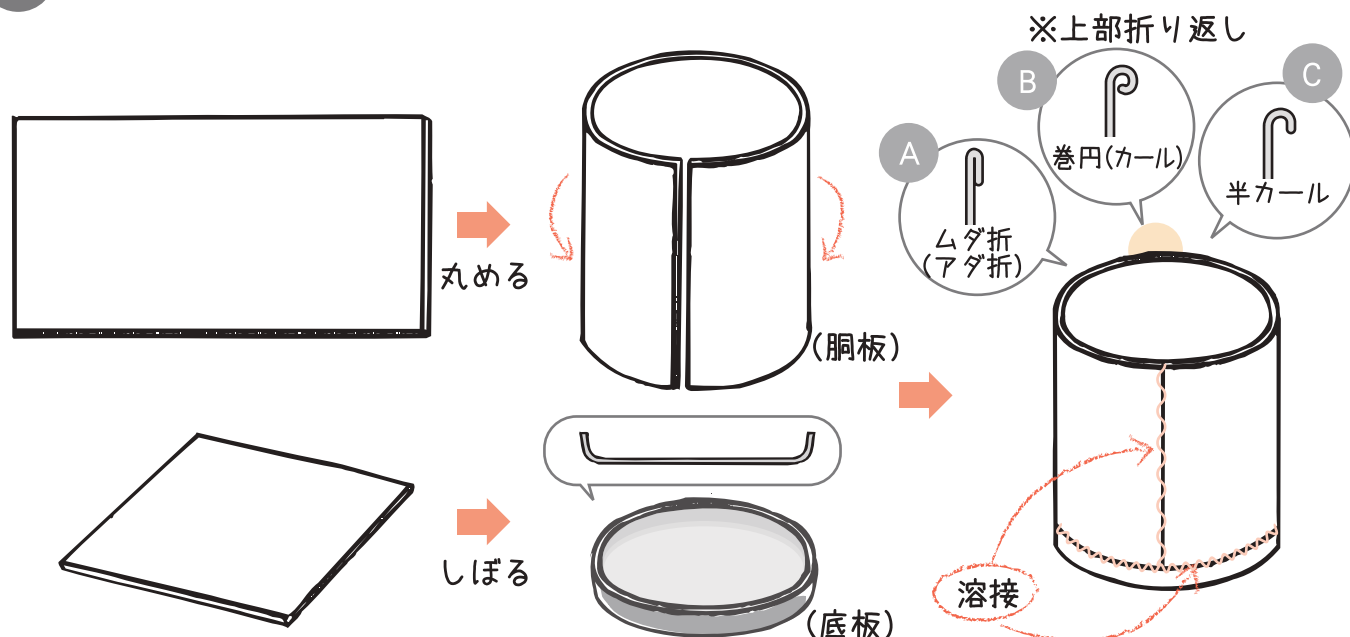


9 レーザー加工

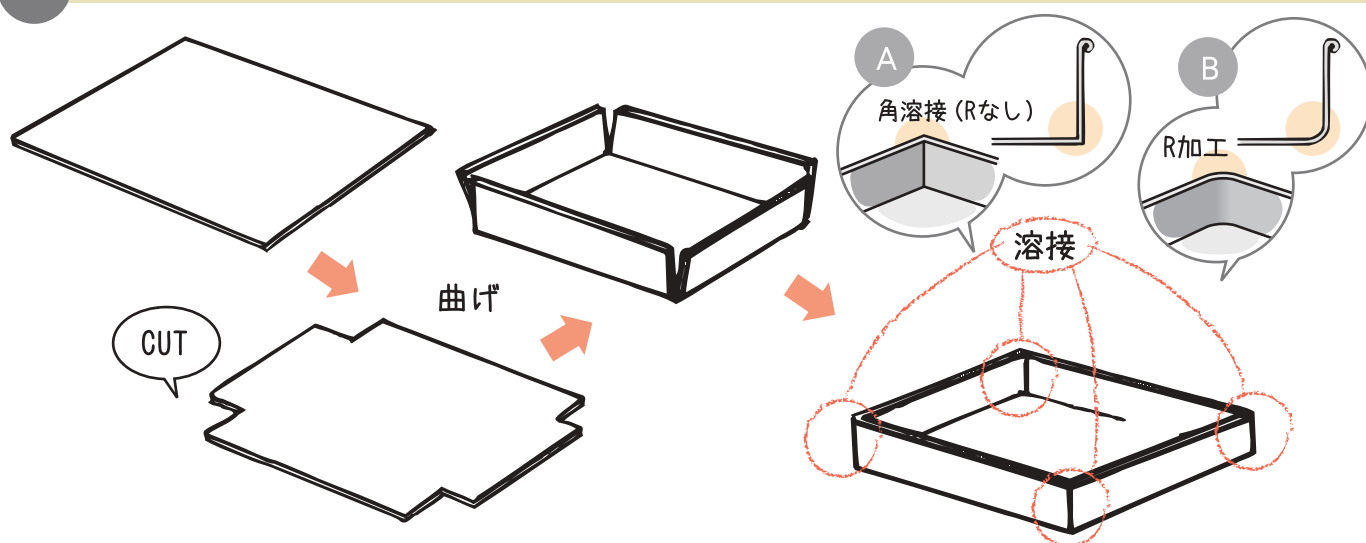


特注加工についてのご案内

1 タンクのつくり方



2 バットのつくり方



3 表面加工 (例：バフ研磨)

加工後、表面処理を施して表面に光沢をだします。



用途に応じて様々な加工をお選びいただけます。ぜひ営業担当までご相談ください。

ステンレスタンクの特注加工

特注・用語解説他

ベース

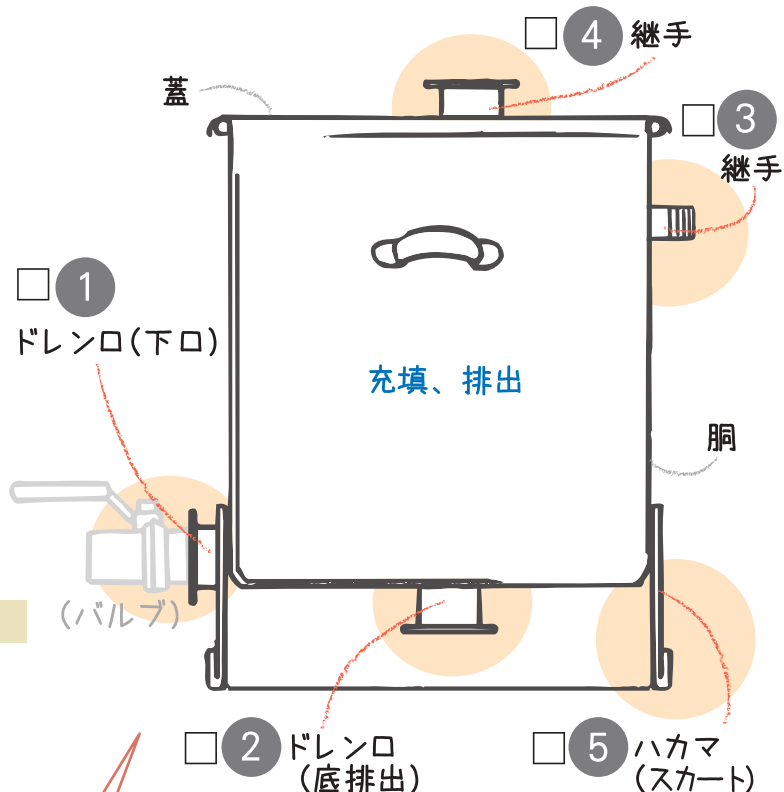
化学用ビーカー
フタ付タンクなど



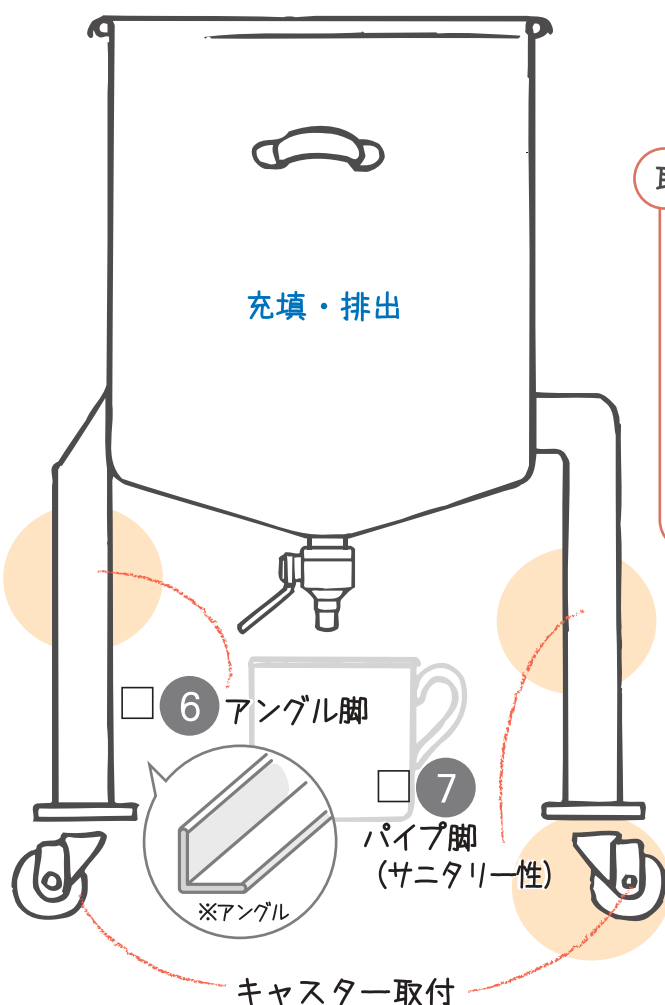
貯蔵

ノズル・袴(スカート) 取付

内容物の拔出しや投入に大変便利です。



脚取付加工



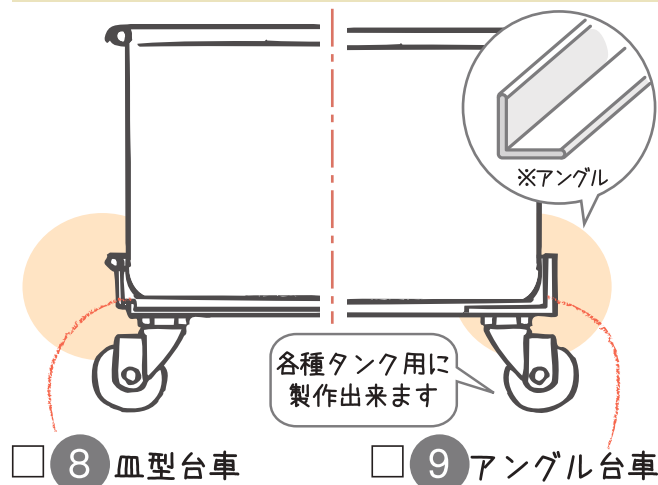
充填・排出

キャスター取付

取付例

- パイプ
- ねじ込継手 (ニップル・ソケット)
- ヘルール
- JISフランジ
- その他
ご相談下さい。

台車

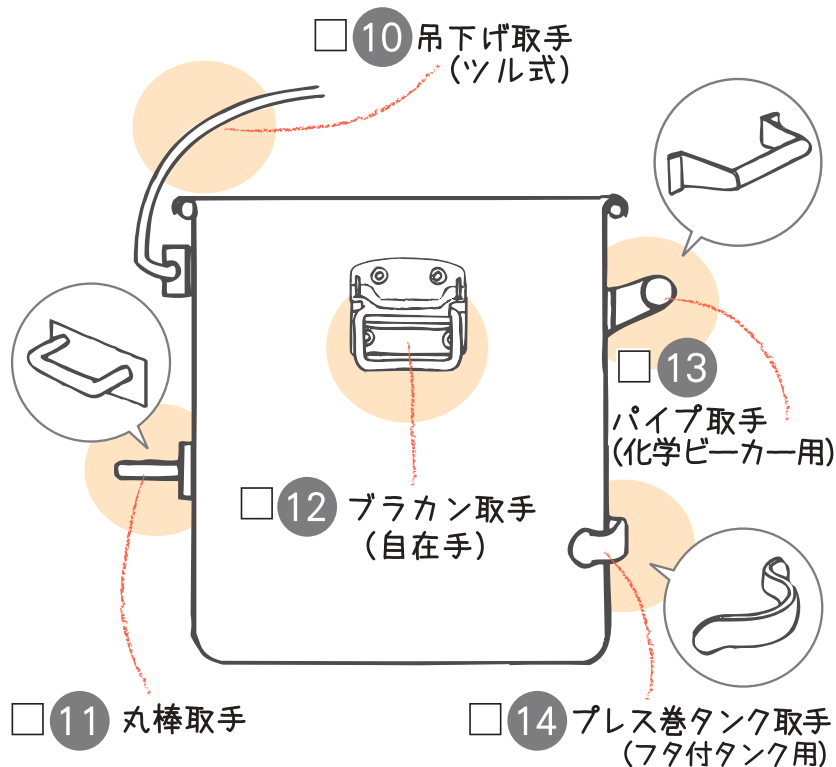


キャスター取付

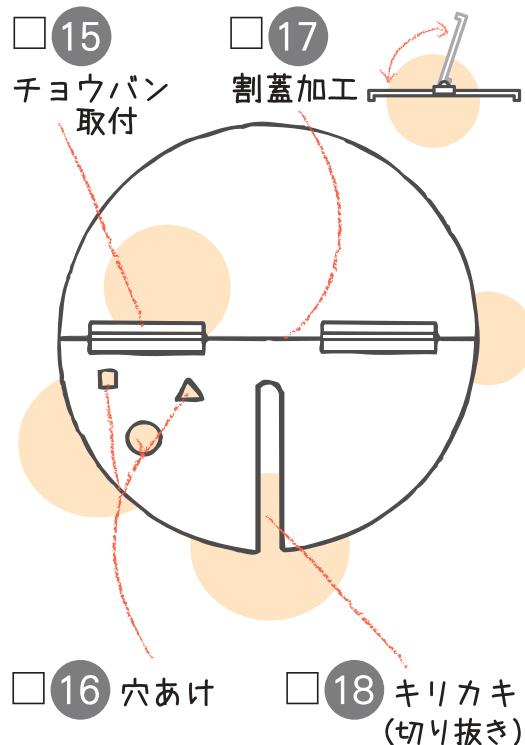
ゴム・ナイロンウレタン・導電車など

ステンレスタンクの特注加工

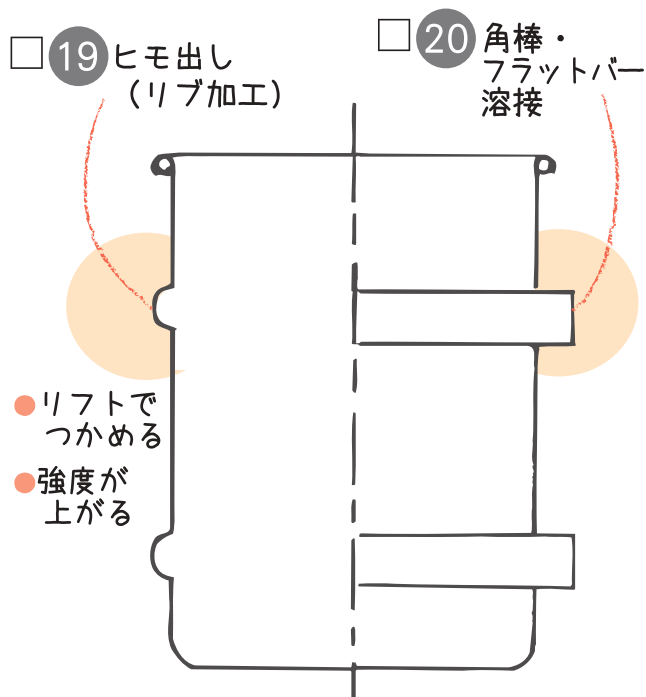
取手取付



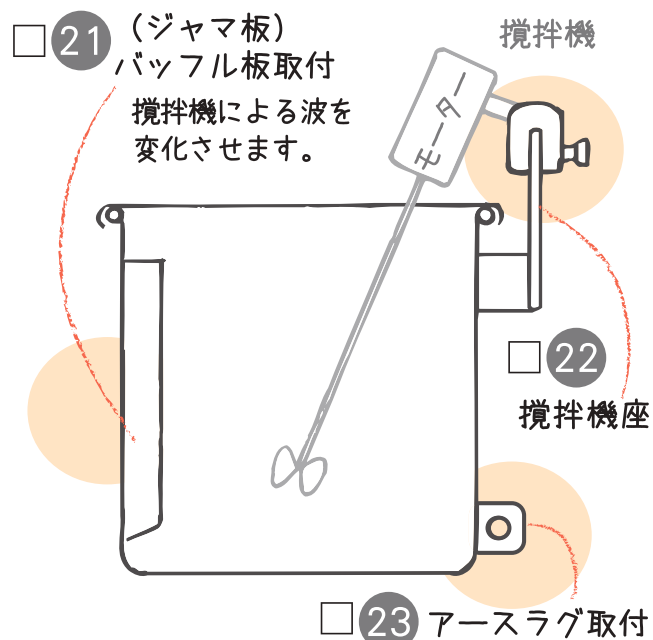
蓋加工



ハンドリングリフター対応ストッパー取付



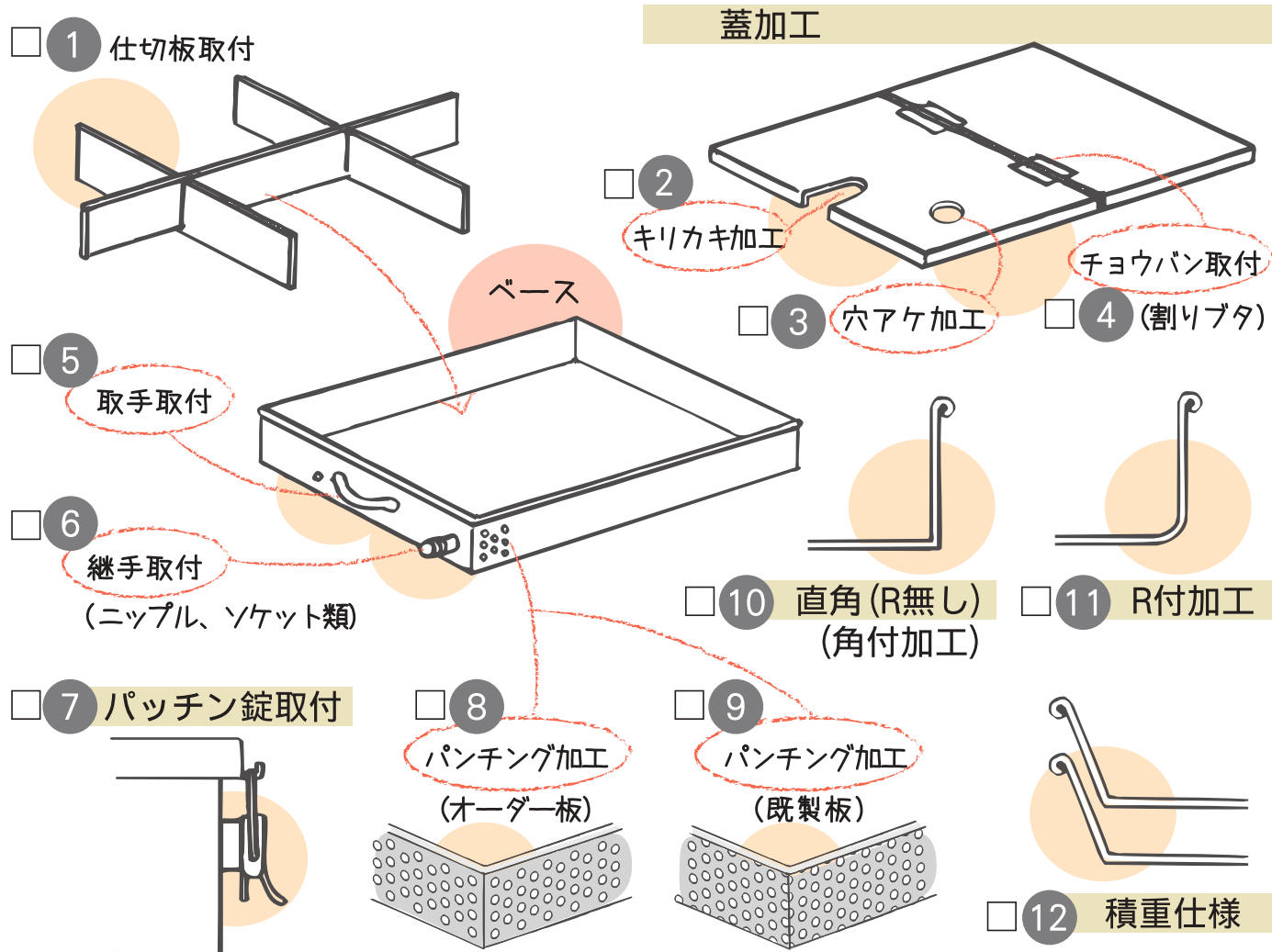
各種取付



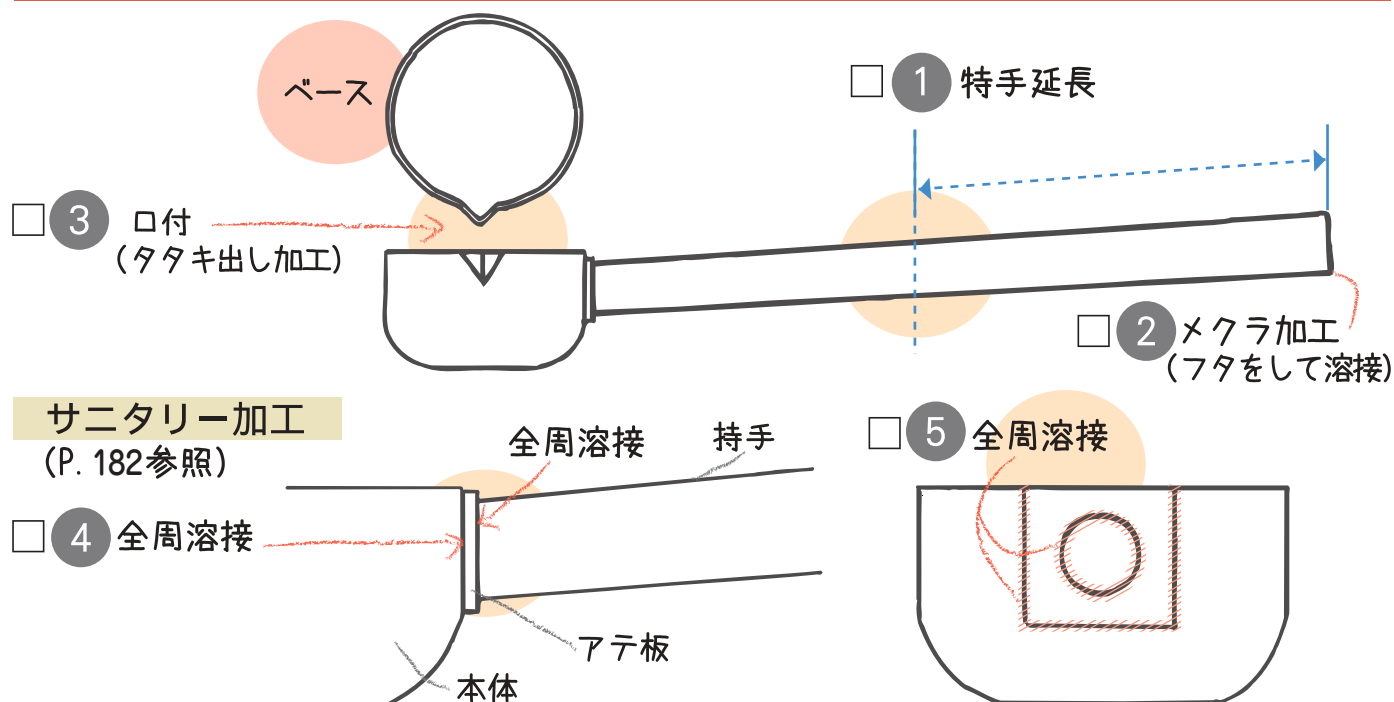
その他、形状変更などなんなりとお気軽にご相談下さい。
これまでの豊富な経験と実績から様々な商品をカタチに致します。

バット・角型容器の特注加工

特注・用語解説
他



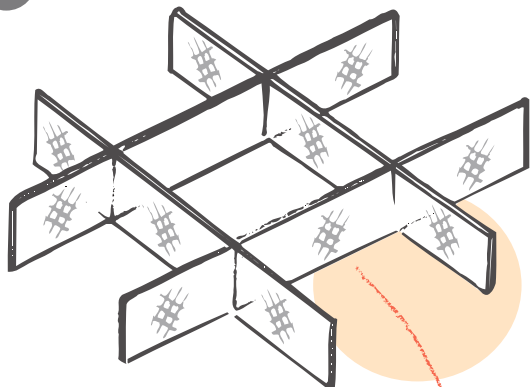
杓特注加工 (杓の特注写真一覧はP.171へ)



どんな形のアミカゴでも対応可能です

仕切板・取手

- ☐ ① アミ仕切取付



パーツ各種取付

- ☐ ②

フタ付

- ☐ ③

チョウバン
取付

- ☐ ⑤

取手変更OK

- ☐ ⑥

ツル取手取付

- ☐ ④

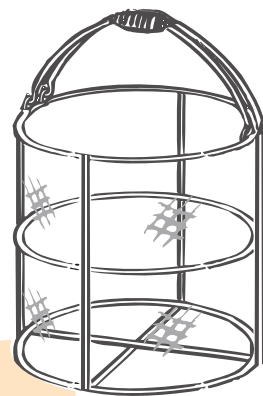
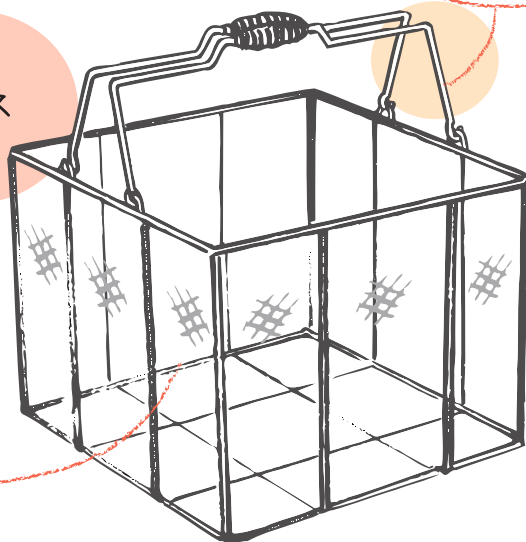
パッチン錠
取付

ベース

アミ目変更

- ☐ ⑦

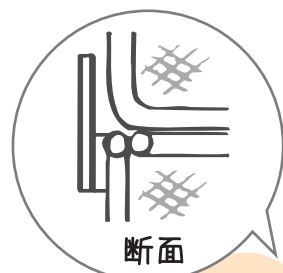
アミ目変更可



※丸型も同様に加工できます

- ☐ ⑧ 丸型加工

積重仕様



断面

- ☐ ⑨

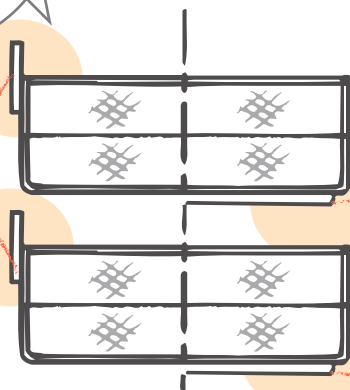
底丸棒

積み重ね加工

- ☐ ⑩

L枚ガイド

積み重ね加工



テーパー付

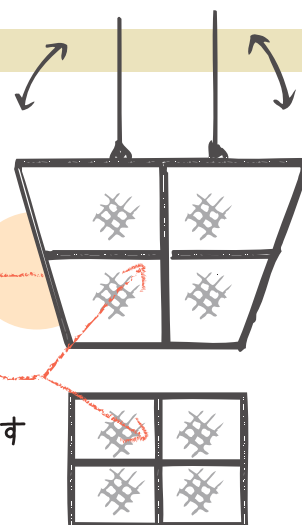
ななめ

- ☐ ⑪

テーパー付
対応可

- ☐ ⑫

補強・フレーム
線径・本数
自由に加工できます



補強・フレーム

サニタリー

サニタリーとは ～食品、製薬関係に比較的多い～

＊簡単にいうと、『**洗浄しやすい清潔な構造、仕様**』のことです。

右ページ用語解説の写真で見ると、下記がサニタリー仕様です。

- 3** R加工 R(丸み)を付ける。
- 4** 全周溶接 粉、液体などが入らないように溶接で埋める。
- 7** 切放し 洗浄性が良い構造(折り返しがない)。
- 10** 半カール フチの洗浄性が良い構造。
- 12** カールシール . . . スキマを溶接しているので、異物の侵入を防ぐ構造。

下記商品はサニタリー仕様です。

化学用ビーカー



R付角槽



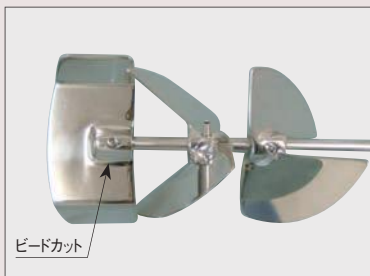
サニタリースコップ



サニタリー 口付ビーカー



攪拌棒



膿盆(カットエッジ)



(豆知識)

取手部に関しては、下写真Aのように『ビードカット処理』を行うと溶接面が滑らかになり、更に洗浄性が増します。



(A) ビードカット有り



(B) ビードカット無し

用語解説

特注品打ち合わせの際にお役立てください。

コーナー仕様

1 角溶接(立上げ部)
カドヨウセツ

※角溶接はロープライスプラン
溶接ビードの処理が出来ないため溜まりがあります。

2 角溶接(丸容器底部)
カドヨウセツ

※角溶接はロープライスプラン
溶接ビードの処理が出来ないため溜まりがあります。

3 R加工



※洗浄性・強度UP
※R加工は角溶接と比較すると価格は
割高になります。

溶接方法

4 全周溶接



液や粉溜まりがなくサニタリー構造です。

5 タップ溶接(点付)



溶接歪が少なく安価な溶接方法です。
主に袴の取付などに用います。

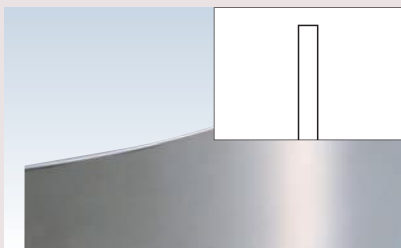
6 スポット溶接



板と板を重ね合わせて圧着する溶接です。

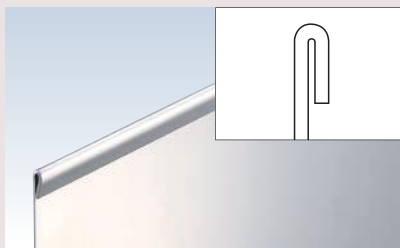
上部折返し種類

7 切りっ放し



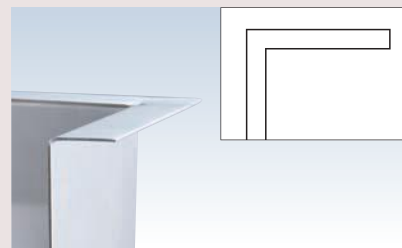
洗浄性の良い構造。
フチの強度は弱くなります。

8 ムダ折(アダ折)



フチの強度を上げるため折返しています。
液や粉溜まりがありますので洗浄性は低下します。

9 ツバ出し



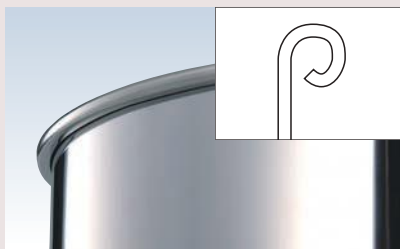
強度アップと液や粉溜まりのない構造。

10 半カール



フチの洗浄性は良い構造。

11 巻円(カール)



液や粉溜まりがありますので洗浄性は低下します。

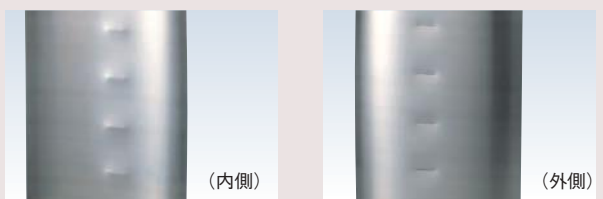
12 カールシール



スキマを溶接していますので異物の進入を防ぐ
サニタリー仕様です。

12 目盛

タタキ出しタイプ



※ラインのみ
※外側からタタキ出し

型押しタイプ



※ラインのみ
※外側からタタキ出し

目盛

継手の種類 (容器に取付ける事が多い)

特注・用語解説 他

1 片ニップル

2 ソケット

3 エルボ (90°)

4 六角ホースニップル

5 ヘルール

6 クランプバンド

7 ブラインドヘルール

8 パッキン

⑤ヘルール

⑤～⑧セット状態

9 ボールバルブ

10 L管

11 パッチン錠

12 チョウバン

配管用呼び径			
呼び径A	呼び径B	他	外径
8 A	1/4	2 分(ニブ)	13.8 φ
10A	3/8	3 分(サンブ)	17.3 φ
15A	1/2	4 分(ヨンブ)	21.7 φ
20A	3/4	6 分(ロクブ)	27.2 φ
25A	1	インチ	34.0 φ
40A	1 1/2	インチハン	48.6 φ

ヘルール サイズ		
サイズ	内径	板厚(t)
1 S	23.0	1.2
1.5S	35.7	1.2
2 S	47.8	1.5
2.5S	59.5	2.0
3 S	72.3	2.0
4 S	97.6	2.0

サイズ表

■配管用ステンレスパイプサイズ表

呼び径		板厚 外径	規格 Sch 10S			
A	B		溶接管		シームレスパイプ(溶接無し)	
			板厚	重量(1mあたり)(kg)	板厚	重量(1mあたり)(kg)
6	1/8	10.5	1.2	0.278	1.2	0.278
8	1/4	13.8	1.5	0.459	1.65	0.499
10	3/8	17.3	2.0	0.762	1.65	0.643
15	1/2	21.7	2.0	0.981	2.1	1.03
20	3/4	27.2	2.0	1.26	2.1	1.31
25	1	34	2.5	1.96	2.8	2.18
32	1 1/4	42.7	3.0	2.97	2.8	2.78
40	1 1/2	48.6	3.0	3.41	2.8	3.19
50	2	60.5	3.0	4.30	2.8	4.02
65	2 1/2	76.3	3.0	5.48	3.0	5.48
80	3	89.1	3.0	6.43	3.0	6.43
90	3 1/2	101.6	3.0	7.37	3.0	7.37
100	4	114.3	3.0	8.32	3.0	8.32
125	5	139.8	3.5	11.9	3.4	11.6
150	6	165.2	3.5	14.1	3.4	13.7
200	8	216.3	4.0	21.2	4.0	21.2
250	10	267.4	4.0	26.2	4.0	26.2
300	12	318.5	4.5	35.2	4.5	35.2
350	14	355.6			5.0	43.7
400	16	406.4			5.0	50.0

■ヘルール サイズ表

ヘルール	
サイズ	内径
1S	23.0
1.5S	35.7
2S	47.8
2.5S	59.5
3S	72.3
4S	97.6

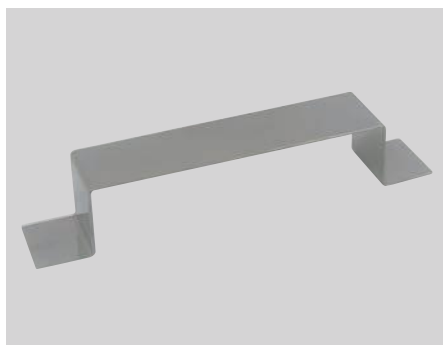
■SUS304 サニタリー管 サイズ表

外径呼称		規格 JIS G 3447		
呼称 (A)	インチ表示	外径	板厚	重量 (4mあたり) (Kg)
8A		13.8	1.65	2.00
10A		17.3	1.65	2.57
15A0		21.7	2.1	4.10
1S	1"	25.4	1.2	2.89
1.25S	1 1/4"	31.8	1.2	3.66
1.5S	1 1/2"	38.1	1.2	4.41
2S	2"	50.8	1.5	7.37
2.5S	2 1/2"	63.5	2.0	12.3
3S	3"	76.3	2.0	14.8
3.5S	3 1/2"	89.1	2.0	17.4
4S	4"	101.6	2.0	19.8
4.5S	4 1/2"	114.3	3.0	33.3
5.5S	5 1/2"	139.8	3.0	40.9
6.5S	6 1/2"	165.2	3.0	48.5
200A	8 1/2"	216.3	4.0	84.6

取手の種類

ご要望に合わせて、タンク・トレーに各種取手を取り付け可能です。

1 平板取手



2 自在手



3 パイプ取手



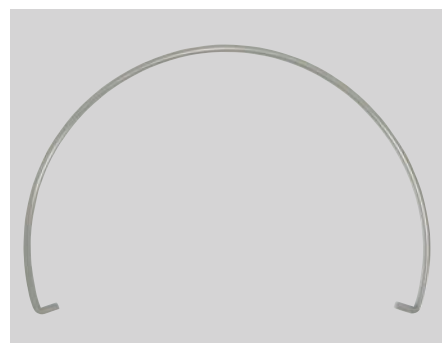
4 丸棒取手



5 化学用取手



6 ツル



7 パッチン錠



8 パッチン錠



9 チョウバン



ステンレスの豆知識

ステンレスは錆びる？

【ステンレスとは】鉄を主成分として、これにクロムやニッケルを含有させた合金です。

ステンレスは、『Stainless Steel』の略称です。

‘Stainless’ = さびにくい

‘Steel’ = 鋼

つまり『さびにくい鋼』で、決して“さびない鋼”という意味ではありません。

『ステンレスは錆びにくい』という認識です。

元々が鉄ですから、サビに対して万能ではありません。
手入れや使用環境、使用条件によりサビが発生してしまいます。

【錆びる原因で多いのは？】

- 手入れ・・・洗浄して乾燥させていない 等
- 使用環境・・・湿度が高いと錆びやすい 等
- 使用条件・・・内容物、時間、濃度 等
- 内容物・・・塩分・酸性、アルカリ性物質
- 環境・・・湿気、鉄粉の付着



■ステンレスの弊社での使用例

SUS430(18-0)	もっとも安価な材料です。シンク、作業台、バット、建築金物などに用いられている。磁性を帯びているため磁石が付きます。
SUS303	切削性が非常に良く機械加工部品として用いられる。ボルト、ナットなどの部品類。
SUS304(18-8)	もっとも一般的な材料で食品、医薬、化粧品用途で幅広く用いられている。弊社商品の主力材料です。
SUS304L	非常に絞り性が良く、深絞りを行う時に用いる。
SUS316	モリ入りなどと呼ばれておりモリブデンを添加した事によりSUS304より耐酸性を増している。食品用のタンク類に使用。
SUS316L	SUS316の低炭素鋼種で汎用品としては最高級ステンレスになります。この材料に電解研磨を施すと最も耐食性に優れます。医薬、化粧品、半導体分野で標準的な材料となりつつあります。
SUS310S	電気炉などに入れる耐熱用の器やバットとして用いられている。
SCS13	SUS304系の鋳物材。バルブのハウジングやネジ込み継手に使用されています。
SCS14	SUS316系の鋳物材。バルブのハウジングやネジ込み継手に使用されています。

素材の板厚 (t) 単位mm	0.6	0.7	0.8	0.9	1.0	1.2	1.5	2.0
SUS304	○	○	○	○	○	○	○	○
SUS316L	×	×	○	×	○	○	○	○

※弊社で良く用いる板厚(この他の板厚もございます。)

表面処理について

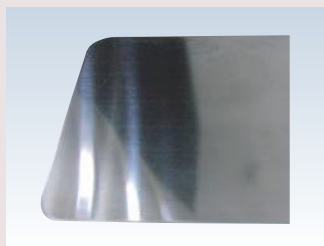
■表面処理

酸洗	溶接時の焼け色(酸化スケール)を除去する為に酸の槽に漬け酸化スケールを取り除きます。白色で光沢はありません。
バフ研磨	ステンレス材の一般的な表面処理で研磨材を使い、樹脂製のバフにより機械的に表面を磨きます。光沢のある表面になります。
電解研磨(EP)	強酸からなる槽の中に浸漬させ電気を流し素材表面を溶かし出す処理です。 油や異物が取り除かれ、もっともクリーンな表面状態になります。(詳しくは電解研磨の項目をご覧ください。)
テフロンコーティング	ステンレス材で対応出来ない内容物に対してフッ素樹脂を表面にコーティングします。 耐食、耐熱、耐磨耗性、非粘着、帯電防止など用途により選定致します。色はグレー、グリーン、チョコレート、ホワイトがあります。

■酸洗



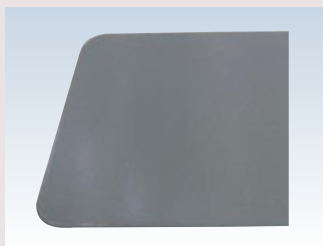
■バフ研磨#400



■電解研磨(EP)



■テフロンコーティング



■電解研磨(EP)

バフ研磨では研磨材(油脂分)を用いて表面を削って研磨を行います。電解研磨はステンレス表面に機械的な力を加えずに表面の研磨を行います。

■電解研磨(EP)の効果

①脱脂(洗浄効果)

ステンレス表面に電気を流す事により表面を溶かし出すため、表面に付着している加工時の金属粉や油、またバフ研磨時のバフ研磨材(油脂分)も溶かし出されます。

②錆び難く表面改質(不動態化)

電解研磨はステンレス素材の鉄分(Fe)を優先的に溶かし出すために最表面のクロム(Cr)濃度が非常に高くなります。

また、最表面のクロムが酸素と化合し酸化クロム(CrO)の強固な皮膜を形成するために一種のコーティング状態となり錆び難くなります。

③滑らかな表面(洗浄性の向上)

バフ研磨などを行った後、電子顕微鏡で表面を観察するとギザギザに荒れた表面構造になっています。

電解研磨を行う事により、このギザギザになった部分を溶かし出し滑らかな表面に仕上げるため、異物などの付着が少なくなり洗浄性が向上します。

(※但し、表面のキズなど凹凸を改善する事は出来ません。)

④金属イオンの溶け出しが少なくなります。

電解研磨を行い表面改質(不動態化)されたステンレス表面は金属イオンの溶け出しが少なくなります。そのため、内容物への溶出を押さえる事が出来ます。

(※但し、ステンレス自体が腐食されるような内容物も有りますので耐薬品性は営業担当までお問合せ下さい。)

当社では、以上のような電解研磨による効果から、ステンレス製品の洗浄や内容物への影響で、お困りのお客様に電解研磨を推奨しております。
詳しくは営業担当者にお問合せ下さい。

表面仕上げの種類

■素材の表面仕上

2B	全体的には白色で若干の光沢を持たせた素材です。薄板では、もっとも一般的な材料です。
BA	鏡面に近い光沢を持たせた素材で研磨目なども無く非常に綺麗な仕上です。
#400仕上	2B 材に機械研磨で400 番バフ研磨を施した材料。

特注・用語解説他

酸洗仕上げ



2B材



バフ研磨仕上げ



電解研磨(EP)仕上げ



耐食表

下記にない薬品やデータのない薬品については、お調べ致しますのでお気軽にお問い合わせ下さい。

記号の見方 ○:全くまたは、ほとんど影響されない。 ○:影響はあるが条件により使用可。 △:出来るだけ使用を避けた方が良い。
 ×:大きく影響を受けるため使用不可。 -:データ無し
 ※ここに記載されているデータはあくまで参考で、ご使用条件、環境などで変わりますので目安としてご覧下さい。
 ※実際のご使用に関してはサンプルなどで試験をした上でご使用下さい。

薬品名	条件		ステンレス			ゴム					樹脂	
	濃度、その他	温度	SUS430	SUS304	SUS316	クロロプレン (CR)	ニトリル (NBR)	エチレンプロピレン (EPDM)	シリコン (SI)	ふっ素 (FKM)	テフロン	ニューライト
亜硝酸アンモニウム	—	常温	—	◎	◎	—	—	—	○	—	◎	—
アセチレン	—	—	—	◎	◎	○	○	◎	△	◎	◎	—
アセトアルデヒド	—	—	—	◎	◎	×	×	○	◎	×	○	—
アセトン	—	常温	○	◎	◎	△	△	○	△	×	◎	◎
アニリン	—	常温	—	○	○	△	△	○	○	○	◎	◎
亜硫酸 (アリウサン)	飽和	常温	△	○	○	○	○	○	○	◎	◎	—
亜硫酸アンモニウム	—	沸騰	—	○	◎	—	—	—	○	—	◎	—
亜硫酸ガス	—	—	—	◎	◎	△	△	—	○	◎	◎	—
亜硫酸ナトリウム	5%	常温	△	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	—
アルミナ	—	常温	—	◎	◎	◎	◎	—	◎	—	◎	—
アンモニア	全濃度	常温	◎	◎	◎	◎	◎	—	△	×	◎	—
アンモニア水	—	常温	◎	◎	◎	△	△	◎	◎	—	◎	◎
硫黄	—	—	—	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	—
イソブチルアルコール	—	—	—	◎	◎	◎	◎	◎	◎	△	◎	—
イソプロピルアルコール	—	—	—	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	—
一酸化炭素	—	65℃	—	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	—
エーテル	—	常温	◎	◎	◎	×	×	○	×	×	—	—
エチルアルコール (エタノール)	—	常温	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎
エチレンオキサイド	—	常温	—	◎	○	×	×	×	×	×	◎	—
エチレングリコール	—	常温	—	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
塩化亜鉛	—	常温	—	△	△	◎	◎	—	◎	◎	◎	◎
塩化アルミニウム	—	—	—	△	△	◎	◎	◎	○	◎	◎	—
塩化アンモニウム	—	常温	—	△	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎
塩化イオウ	—	—	—	△	△	△	△	×	—	◎	◎	—
塩化エチル	—	常温	◎	◎	◎	○	○	○	△	◎	◎	—
塩化カリウム	—	—	—	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	—
塩化カルシウム	—	常温	△	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
塩化水銀	—	65℃	—	—	—	◎	◎	◎	—	◎	◎	—
塩化第一鉄	飽和	常温	—	×	△	△	△	—	△	—	—	—
塩化第二鉄	1%	常温	○	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	—
塩化銅	5%	攪拌	○	△	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	—
塩化ニッケル	—	100℃	—	△	○	○	○	◎	◎	◎	◎	—
塩化ニッケル	—	—	—	△	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	—
塩化バリウム	—	—	—	×	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	—
塩化ベンジン	—	—	—	—	—	×	×	—	—	◎	◎	—
塩化マグネシウム	—	—	—	△	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	—
塩化メチル	—	—	—	◎	◎	×	×	△	×	◎	◎	—
塩酸	全濃度	常温	×	×	×	△	△	○	×	◎	◎	◎
塩素	湿ガス	常温	—	×	×	×	×	○	—	◎	○	—
塩素	乾ガス	—	—	○	○	△	△	×	—	◎	○	—
塩素 (液体)	—	—	—	—	—	×	×	—	—	—	○	—
塩素酸ナトリウム	25%	常温	◎	◎	◎	—	—	—	—	—	—	—
王水	—	—	—	×	×	×	×	△	△	○	◎	—
オゾン	—	—	—	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	—
オリーブ油	—	—	—	◎	◎	○	○	—	△	◎	◎	—
オレイン酸	—	常温	—	○	○	○	○	×	×	◎	◎	◎
海水	—	—	△	△	○	○	○	○	○	○	—	◎
過塩素酸	—	—	—	×	×	◎	◎	—	×	—	◎	—
過酸化水素	30%	常温	○	◎	◎	△	△	△	◎	○	◎	—
過酸化ナトリウム	—	—	—	○	○	◎	◎	—	△	◎	◎	—
果実野菜汁	—	50℃	—	◎	◎	△	△	—	—	◎	—	—

下記にない薬品やデータのない薬品については、お調べ致しますのでお気軽にお問い合わせ下さい。

薬品名	条件		ステンレス			ゴム					樹脂	
	濃度、その他	温度	SUS430	SUS304	SUS316	クロロブレン (CR)	ニトリル (NBR)	エチレンプロピレン (EPDM)	シリコン (SI)	ふっ素 (FKM)	テフロン	ニューライト
ガソリン	—	常温	○	○	○	△	△	×	×	○	○	—
過マンガン酸カリ	10%	沸騰	—	○	○	○	○	—	—	—	○	—
過流酸アンモニウム	5%	常温	○	○	○	○	○	—	—	×	○	—
蟻酸(ギサン)	—	常温	—	○	×	○	○	×	○	△	○	○
キシレン (ジメチルベンゼン)	—	常温	—	○	○	×	×	×	×	○	○	△
牛乳	—	60℃	—	○	○	○	○	—	○	—	○	○
クエン酸	15%	常温	—	○	○	○	○	○	○	○	○	○
グリセリン	—	常温	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
クローム酸	10%	常温	—	△	△	×	×	×	—	○	○	○
クロロスルホン酸	—	—	—	×	△	×	×	—	×	×	○	—
クロロフォルム	—	常温	—	○	○	×	×	×	×	○	○	—
鉱物油	—	常温	○	○	○	○	○	×	○	○	○	—
酢酸 (サクサン)	100%	常温	○	○	○	○	○	—	△	○	○	○
酢酸亜鉛	—	—	○	—	○	○	○	—	×	×	○	—
酢酸アルミニウム	—	—	—	△	○	○	○	—	×	—	○	—
酢酸エチル (エチルアセテート)	濃厚	常温	—	○	○	△	△	○	△	×	○	○
酢酸カルシウム	—	—	—	○	○	○	○	○	×	×	○	—
酢酸鉛	—	—	—	○	○	○	○	○	×	×	○	—
酢酸ニッケル	—	—	—	○	○	○	○	○	×	×	○	—
酢酸ブチル	—	—	—	○	○	×	×	○	×	×	○	—
砂糖水	濃厚	100℃	—	○	○	○	○	○	○	○	○	—
酸素	—	—	○	○	○	○	○	○	○	○	○	—
次亜塩素酸	—	—	—	×	×	○	○	×	×	○	○	—
次亜塩素酸カルシウム	—	—	—	×	○	△	△	—	○	○	○	—
次亜硫酸ナトリウム	—	—	—	○	○	×	×	—	○	○	○	○
シアン化カリウム (青酸カリ)	—	—	○	○	○	○	○	○	○	○	○	—
シアン化水素酸	—	—	—	○	○	○	○	○	—	○	○	—
シアン化銅	—	—	—	○	○	○	○	○	○	○	○	—
シアン化ナトリウム	—	—	—	○	○	○	○	○	○	○	○	—
四塩化炭素	—	常温	—	○	○	×	×	—	×	○	○	△
ジクロールエチレン	—	常温	○	○	○	○	○	—	—	—	—	△
シクロヘキサノール	—	常温	—	○	○	○	○	—	—	○	○	○
シクロヘキサン	—	常温	—	○	○	×	×	×	×	○	○	○
脂肪酸	—	—	—	○	○	○	○	○	△	○	○	—
重亜硫酸カルシウム	—	—	—	△	○	○	○	○	○	○	○	—
重亜硫酸ナトリウム	—	—	—	△	○	○	○	○	○	○	○	—
臭化アルミニウム	—	—	—	—	—	○	○	○	○	—	○	—
臭化水素酸	35%	常温	—	×	×	○	○	○	×	○	○	—
重クロム酸カリウム (ニクロム酸カリウム)	10%	常温	—	○	○	○	○	—	○	○	○	—
臭酸	—	常温	—	×	—	○	○	○	○	○	—	—
砒酸 (シュウサン)	10%	常温	×	○	○	○	○	—	○	○	○	—
臭素	—	常温	—	×	×	×	×	×	×	○	○	—
重炭酸ナトリウム (重曹)	全濃度	常温	—	○	○	○	○	○	○	○	○	—
重油	—	—	○	○	○	△	△	—	×	○	○	—
重硫酸ナトリウム	—	—	—	△	△	○	○	○	○	○	○	—
潤滑油	—	—	—	○	○	△	△	—	×	○	○	—
硝化 (第二) 鉄	—	—	—	△	○	○	○	○	△	○	○	—
硝酸 (ショウサン)	50%	常温	—	○	○	×	×	△	×	○	○	△
硝酸アルミニウム	—	—	○	○	○	○	○	—	○	—	○	—
硝酸アンモニウム	—	—	—	○	○	○	○	○	○	○	○	—

下記にない薬品やデータのない薬品については、お調べ致しますのでお気軽にお問い合わせ下さい。

耐食表

記号の見方 ○:全くまたは、ほとんど影響されない。 ○:影響はあるが条件により使用可。 △:出来るだけ使用を避けた方が良い。
 ×:大きく影響を受けるため使用不可。 -:データ無し
 ※ここに記載されているデータはあくまで参考で、ご使用条件、環境などで変わりますので目安としてご覧下さい。
 ※実際のご使用に関してはサンプルなどで試験をした上でご使用下さい。

薬品名	条件		ステンレス			ゴム					樹脂	
	濃度、その他	温度	SUS430	SUS304	SUS316	クロロレン (CR)	ニトリル (NBR)	エチレンプロピレン (EPDM)	シリコン (SI)	ふっ素 (FKM)	テフロン	ニューライト
硝酸カリウム	—	65℃	—	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	—
硝酸カルシウム	—	—	—	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	—
硝酸銀	5%	常温	◎	◎	◎	◎	◎	—	◎	◎	◎	—
硝酸ナトリウム	—	—	—	○	○	◎	◎	—	△	◎	◎	—
硝酸鉛	—	—	—	—	—	◎	◎	◎	○	◎	◎	—
食塩	飽和	常温	—	△	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	—
植物油	—	常温	○	○	○	○	◎	△	△	◎	◎	◎
シリコングリース	—	—	—	◎	◎	◎	◎	—	△	◎	◎	—
シリコン油	—	—	—	◎	◎	◎	◎	◎	△	◎	◎	—
水銀	—	—	—	◎	◎	◎	○	—	◎	◎	◎	—
水酸化カリウム	—	常温	—	○	○	◎	◎	—	△	○	◎	◎
水酸化カルシウム	—	—	—	△	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	—
水酸化ナトリウム (苛性ソーダ)	—	常温	◎	◎	◎	◎	◎	◎	×	○	◎	◎
水酸化バリウム	—	—	—	○	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	—
水酸化マグネシウム	—	—	—	○	○	◎	○	◎	—	◎	◎	—
水蒸気	—	150℃以下	—	◎	◎	○	○	○	○	○	◎	—
水蒸気	—	150℃以上	—	◎	◎	×	×	×	×	×	◎	—
水素	—	—	—	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎	◎	—
ステアリン酸	飽和	100℃	○	◎	◎	○	×	—	△	—	◎	—
ステアリン酸ブチル	—	常温	—	○	○	×	○	—	—	◎	◎	—
スルファミン酸鉛	—	—	—	—	—	◎	—	—	○	◎	◎	—
石油	—	常温	◎	◎	◎	◎	○	—	○	◎	◎	—
石鹼水	—	常温	—	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	—
ゼラチン	—	常温	—	◎	◎	◎	◎	—	◎	◎	◎	—
ソーダ灰	—	常温	—	◎	◎	◎	◎	—	◎	◎	◎	—
タール	—	—	—	◎	◎	◎	○	×	△	◎	◎	—
大豆油	—	—	—	—	—	◎	○	△	◎	◎	◎	—
炭酸	—	常温	—	○	○	◎	◎	—	◎	◎	◎	—
炭酸アンモニウム	—	—	—	○	○	◎	—	—	○	—	◎	—
炭酸カルシウム	—	常温	—	◎	○	◎	△	—	—	◎	◎	—
炭酸ナトリウム	5%	65℃	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
チオ硫酸カリウム	—	常温	—	○	○	—	—	—	—	—	◎	—
チオ硫酸ナトリウム	—	—	—	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	—
ディーゼル油	—	常温	—	◎	◎	△	◎	—	×	—	◎	◎
テレピン油	—	—	—	◎	◎	×	○	—	△	◎	◎	—
天然ガス	—	—	—	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	—
トウモロコシ油	—	—	—	◎	◎	○	◎	△	◎	◎	◎	—
トリアセチレン	—	常温	—	◎	◎	○	○	◎	◎	×	◎	△
トリエタノールアミン	—	常温	—	◎	◎	◎	○	○	◎	×	◎	—
トリクロロエタン	—	常温	—	◎	◎	×	×	×	×	◎	◎	—
トリクロロエチレン (トリクレン)	—	—	—	○	○	×	×	×	×	○	◎	—
トルエン (メチルベンゼン)	—	常温	—	◎	◎	×	×	△	×	○	◎	△
ナフサ	—	—	—	◎	◎	×	○	×	△	◎	◎	—
二塩化アンモニウム	—	常温	—	△	△	◎	◎	—	—	◎	◎	—
二塩化エタン	—	65℃	—	◎	◎	—	×	—	—	×	◎	—
二塩化エチレン	—	常温	—	○	○	×	×	×	×	×	◎	—
二塩化ベンゼン	—	常温	—	○	○	×	△	×	×	◎	◎	—
乳酸	5%	65℃	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	—
二硫化炭素	—	常温	◎	◎	◎	×	△	×	△	○	◎	—
バイン油	—	—	—	◎	◎	×	○	—	—	◎	◎	—
バター・ミルク	—	50℃	—	◎	◎	○	◎	◎	○	◎	—	—

下記にない薬品やデータのない薬品については、お調べ致しますのでお気軽にお問い合わせ下さい。

薬品名	条件		ステンレス			ゴム					樹脂	
	濃度、その他	温度	SUS430	SUS304	SUS316	クロロプレン (CR)	ニトリル (NBR)	エチレンプロピレン (EPDM)	シリコン (SI)	ふっ素 (FKM)	テフロン	ニューライト
ビール	—	常温	—	—	—	◎	○	◎	◎	◎	—	◎
ひまし油	—	常温	—	◎	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	—
フェニルエチルエーテル	—	常温	—	◎	◎	×	×	×	×	×	◎	—
フェノール (石炭酸)	—	—	—	○	○	○	×	—	◎	○	◎	◎
ブタン	—	—	—	◎	◎	○	◎	×	×	◎	◎	—
ブチルアルコール (ブタノール)	—	常温	—	—	—	○	○	○	○	◎	◎	◎
弗化アルミニウム	—	—	×	×	×	◎	○	◎	○	◎	◎	—
弗化ケイ酸	—	65℃	—	○	◎	◎	△	—	—	◎	◎	—
弗化水素酸 (フッサン)	—	常温	—	○	◎	○	×	◎	×	◎	◎	◎
弗化硼素酸	—	常温	—	—	—	○	○	—	—	—	◎	—
フレオン114	—	常温	—	◎	◎	◎	◎	◎	×	○	◎	—
フレオン22	—	常温	—	◎	◎	◎	×	◎	×	×	◎	—
プロパン	—	—	—	◎	◎	○	◎	×	×	○	◎	—
プロピルアルコール (プロパノール)	—	常温	—	◎	◎	◎	○	○	○	◎	◎	◎
プロピレン (プロペン)	—	常温	—	◎	◎	×	×	—	×	○	◎	—
フロロベンゼン	—	常温	—	—	—	×	×	—	×	—	◎	—
ヘキサン	—	—	—	◎	◎	○	◎	×	×	◎	◎	—
ヘプタン	—	常温	—	◎	◎	○	◎	×	×	◎	◎	△
ベンジールアルコール	—	常温	—	○	○	△	×	◎	—	◎	◎	◎
ベンゾール (ベンゼン)	—	常温	○	◎	○	×	×	×	×	○	◎	—
硼酸 (ホウサン)	飽和	沸騰	◎	◎	◎	◎	○	◎	○	◎	◎	—
ホルムアルデヒド (ホルマリン)	40%	40℃	—	◎	◎	◎	◎	◎	○	×	◎	—
水	—	常温	—	—	—	◎	◎	◎	◎	◎	◎	—
メチルアルコール	—	常温	◎	◎	◎	◎	△	◎	○	○	◎	—
メチルエーテル	—	常温	—	○	○	△	◎	◎	◎	○	◎	—
メチルエチルケトン (MEK)	—	常温	—	○	○	△	×	△	×	×	◎	—
メチルセルロース	—	常温	—	◎	◎	○	◎	—	—	—	◎	—
モノクロロベンゼン	—	—	—	—	—	×	—	—	×	○	◎	—
ヨード	—	—	×	×	×	—	—	—	—	—	—	—
ラード (動物油)	—	—	—	—	—	◎	◎	○	◎	◎	◎	—
酪酸	5%	常温	◎	◎	◎	×	—	—	—	△	◎	◎
ラッカー	—	常温	—	◎	◎	×	×	×	×	×	◎	◎
硫化亜鉛	—	—	—	○	○	◎	◎	—	◎	◎	◎	—
硫化カリウム	—	70℃	—	○	○	◎	—	—	—	—	◎	—
硫化カルシウム	—	—	—	○	○	◎	—	—	○	◎	◎	—
硫化水素 (乾)	—	—	—	○	○	◎	×	◎	△	×	◎	—
硫化ナトリウム	—	70℃	—	△	△	◎	—	—	—	—	◎	—
硫化バリウム	—	—	—	○	○	◎	◎	—	○	◎	◎	—
硫酸	50%	常温	—	×	×	○	○	○	△	○	◎	◎
硫酸アルミニウム	—	—	—	○	○	◎	○	◎	◎	◎	◎	—
硫酸アンモニウム	5%	常温	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	×	◎	—
硫酸カリウム	—	—	—	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	—
硫酸第一鉄	希溶液	常温	◎	◎	◎	○	◎	—	—	—	◎	—
硫酸第二鉄	—	—	—	◎	—	◎	△	—	○	◎	◎	—
硫酸銅	5%	常温	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	—
硫酸ナトリウム (ボウ硝)	5%静止	常温	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
硫酸ニッケル	—	—	—	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	—
硫酸バリウム	—	—	—	○	○	◎	◎	◎	○	◎	◎	—
硫酸マグネシウム	—	—	—	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	—
りんご酸	—	—	—	○	○	△	△	—	○	◎	◎	—
燐酸 (リンサン)	5%	常温	○	◎	◎	◎	×	◎	◎	◎	◎	◎

特注品お問い合わせシート

年 月 日

貴社名:		御芳名:	
TEL:		FAX:	

記載可能な範囲でご回答ください

製品種類	・タンク ・容器 ・バット ・アミカゴ ・ふるい ・ロート・杓 ・架台 ・ワゴン ・台車 ・その他()		
用途	・製薬 ・化粧品 ・理化学 ・食品 ・病院 ・その他()		
使用方法	・保存 ・運搬 ・その他() 使用温度 ()		
内容物			℃
寸法			
材質	・SUS304 ・SUS316 ・SUS316L ・SUS430 ・チタン ・ホーロー ・アルミ ・樹脂 ・鉄		
表面仕上	・ナシ(2B材) ・バフ研磨 ・電解研磨 ・酸洗 ・テフロンコーティング ・グラスライニング ・塗装		

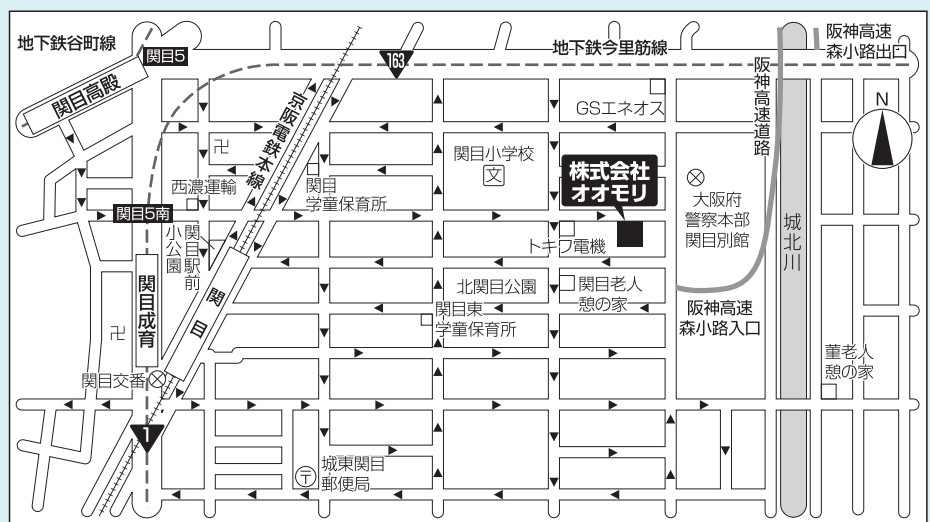
その他詳細事項がありましたら、以下にご記入してください。簡単なイラストでも結構です。



城東区 本社ビル

OMORI CO., LTD. — OUTLINE

- 社 名 ● 株式会社 オオモリ
 本 社 ● 〒536-0008 大阪市城東区関目6丁目10番10号
 工 場 ● TEL.06-6933-3877
 ● FAX.06-6931-3575
 東京連絡所 ● 〒340-0815 埼玉県八潮市八潮3-24-1
 ● TEL.048-999-1376
 ● FAX.048-999-1700
 U R L ● <http://www.e-omori.co.jp>
 E - m a i l ● info@e-omori.co.jp
 創 業 ● 昭和23年4月1日
 創 立 ● 昭和29年3月30日
 営業品目 ● 医療用機器、理化学機器
 製薬用機器、教育関連機器、食品関連機器
 写真・レントゲン機器の製造・販売等



地下鉄谷町線 関目高殿駅より徒歩8分/京阪電鉄本線 関目駅より7分/地下鉄今里筋線 関目成育駅より徒歩8分