

インジェクションブロー成形向け 高透明ポリプロピレン

開発ステージ

研究・開発段階

導入検討段階

実用化段階

キーワード

軽量化

モノマテリアル化

CO₂排出削減

用途

化粧品容器／薬ボトル／芳香剤容器／食品容器

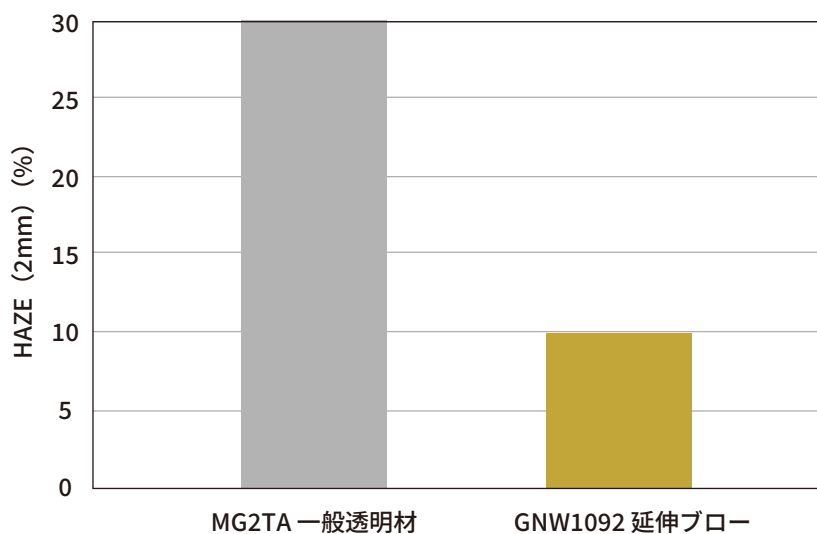
課題

- PPWR 等の法規制対応に向け、モノマテリアル化や資源循環に配慮した容器包装设计が求められている
- サプライチェーン全体での GHG 排出量削減が求められている
- 内容物の視認性や商品訴求性を維持しながら環境対応を進める必要がある
- PP はブロー成形時の成形安定性に課題があり、良品の安定生産が難しい

ソリューション

●透明性

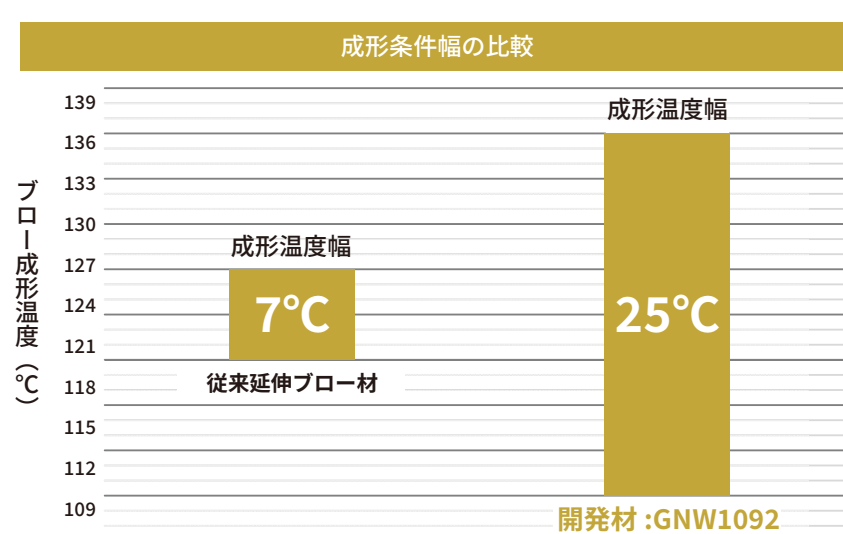
弊社独自のメタロセン触媒「WINTEC™」により
高い透明性を実現（現行はガラス、PET 等が主流）



- HAZE とは
透明材料の白濁感を示す指標（数値が低いほど高透明）

●ブロー成形時の安定性

材料設計の工夫により成形温度域を拡大し、
ブロー成形時の安定性が向上



- 評価方法
- ・成形難易度が高い薄肉ボトル形状で成形温度を変えて成形
- ・芯ずれ、バースト等の成形不良が発生しない上下限の温度を成形温度幅として評価

ベネフィット

- オール PP 化によるモノマテリアル設計と、PET・ガラス代替による軽量化が可能
- PP の水蒸気バリア性・耐熱性・耐薬品性を生かし、従来の透明 PP では適用が難しかった用途への展開が可能

		透明 PP	PET
材料物性	透明性	○	◎
	耐熱性	○	△
	耐薬品性	○	△
	水蒸気バリア性	○	△
	比重 (g/cm ³)	0.91	1.30

※各材料の一般的な特性を相対的に示したものです。

お問い合わせ



日本ポリプロ株式会社