

●手袋材質特性比較

	ポリエチレン	ポリエチレン (メタロセン)	天然ゴム	ニトリルゴム
耐油性	○	○	×	◎
耐熱性	×	×	○	○
グリップ性	×	△	◎	○
フィット感	×	△	◎	◎
経済性	◎	○	△	×
耐内圧強度	×	△	◎	◎
突き刺強度	×	×	○	◎
耐磨耗性	○	×	◎	◎
特 性	経済性に富んだ簡易型手袋です。	特殊高密度ポリエチレンで、通常のポリエチレン手袋より強度がありフィット性に富んでいます。	フィット性、グリップ性に富んだECO手袋です。対タンパク性アレルギーが出る場合があります。	塩ビに比べ経済性には欠けますが、機能性は優れた手袋です。
用 途	フィット性を必要としない簡易作業などに適しています。	溶着手袋の中ではフィット性があり、軽作業などに適しています。	素材強度とフィット性があり、指先を使う作業などに適しています。	素材強度、耐油性、フィット性があり、指先を使う作業などに適しています。

◎ほとんど影響がない
○若干の影響はあるが、充分使用に耐える
△条件によっては使用可能
×使用に達さない

〈材質特性データ〉

材 質	材質による耐酸・耐アルカリ性				
	高濃度 無機酸	低濃度 無機酸	高濃度 アルカリ	低濃度 アルカリ	アルコール
塩化ビニル樹脂	△	○	○	○	×
天 然 ゴ ム	△	○	○	○	○
ニトリルゴム	○	○	○	○	○
ポリエチレン	△	△	○	○	○

●ハケの特長

EBM木柄白ハケ 白山羊毛	毛質が柔らかく、山羊毛の先毛のみを使用し、中間にも毛がある為含みも良い。又塗る相手にもソフトに当たる。
EBM木柄黒ハケ 黒山羊毛	黒山羊毛の尾の毛を使用し、腰を持たせている。白い物に使用する。他白山山羊の特徴と同じ。
EBM江戸前寿司用ハケ 馬毛	シマ毛と言われ、馬の腹の毛を先毛出しで束ねている。非常に短く加工し難いが一定量のたれ付けに達している。江戸前寿司用
EBM木柄ナイロンハケ ナイロン毛	先付け加工のナイロン毛を使用清潔感が有り、獣毛が嫌な方には最適。ヤンルック毛とも別名言われ山羊毛に良く似た毛質
EBMPC柄白ハケ 白山羊毛 (切り毛)	山羊毛の切り毛を二つ折りにし、毛の抜けない加工をしている。従来のチャネル式では両端からほつれる。毛質的には柔らかいのでどんな用途にも使用可能
EBM製菓用特上パン 刷毛 (三味糸三段) 白山羊毛	湯のし加工 (一本ずつアイロンし、再び毛束にする) をした最高級の山羊毛天然先毛を使用し、腰も良く大変塗りやすい。絹糸 (三味糸) で三段に絞めている為、毛が抜けない。
EBM特上PC柄白刷毛 白山羊毛 EBM特上PC柄ナイロン刷毛 ナイロン毛	毛質に関しては上記と同じ。今まで不可能だった柄と刷毛との接着が可能になり、木柄の場合の柄の間にカスが溜まる心配が無くなり、いつも衛生的に使えます。

御料理刷毛適材用途	毛 質	たれ 付け	玉子 引き	バター 引き	製 菓	寿 司	ザラ メ払い	たご ひ焼 き
EBM木柄白ハケ	白山羊毛	◎	◎	◎	◎	○	△	◎
EBM木柄黒ハケ	黒山羊毛	◎	◎	○	○	△	△	○
EBM江戸前寿司用ハケ	馬毛 (シマ毛)	△	△	△	△	◎	△	△
EBM木柄ナイロンハケ	ナイロン毛	◎	◎	○	◎	△	○	○
EBM特上PC柄白刷毛	白山羊毛	◎	◎	○	◎	○	△	◎
EBM特上PC柄ナイロン刷毛	ナイロン毛	◎	◎	○	◎	△	○	○
EBMPC柄白ハケ	白山羊毛 (切り毛)	◎	○	○	○	○	△	○
EBM製菓用特上白毛パン刷毛 (三味糸三段)	白山羊毛	◎	◎	◎	◎	○	△	◎

◎非常に適している ○適している △使用できる

●製菓用品の使い方と特長

●表面加工について

	シリコン加工	フッ素樹脂
加工温度	240℃～290℃	400℃
長 所	加工コストが低く、素材質を選ばない。	離形性は抜群で長持ちする。
短 所	加工の寿命が割と短期である。直火使用不可。	加工コストが割高である。直火使用不可。
適合材質	鉄、ブリキ、アルミ、アルタイト、ステン etc.	ブリキは加工温度が高すぎるので不可。硬質アルミ (#3000)、アルタイト、ステン
備 考	金属ヘラや金タワシは表面に傷をつけ、焼付きやサビの原因となります。	基本的にアルミと適合性が高い。金属ヘラや金タワシは表面を傷つけ、焼付きやサビの原因となります。

●製菓器具に使われる材質について

ブ リ キ＝鉄にスズメッキした銅板＝素材が低コストで熱伝導もよいが、サビやすい
アルタイト＝鉄にアルミメッキした銅板＝素材が低コストで熱伝導もよいが、重く、手入れが悪いとサビてくる。
ア ル ミ＝過熱に適した硬質 (#3000) 系と焼型に使われる (#1000) 系＝熱伝導が抜群でサビにくい。軽くて作業能率が良い。
ス テ ン＝普通タイプの18クローム・腐食に強い18-8・耐酸性抜群のモリブデン

	スポット溶接	かみ合せ方式	アルゴン溶接
長 所	割合に短期間でできる。しかも加工コストが低い。	スポット跡が製品につかず、加工コストも比較的低い。	スポット跡も、継目もつかず、美しい製品ができる。板厚も、厚くできるので耐久性も抜群である。
短 所	製品に継目やスポット跡が残ることがある。	継目に製品のカスや油脂分などが、たまる可能性がある。	コストが高く、納期がかかる。溶接箇所の上下1m/m位加工ができない。
適合材質	ステンレス・アルタイト	ステンレス・ブリキ・アルタイト・etc.	ステンレス
備 考	焼型などには良いが、流し型や冷し型には適さない。		
よく使われる商品	パウンド・ケーキ、セルクルリング (小径)、焼型各種	パウンド・ケーキ、セルクルリング (小径)、焼型各種	テリーヌ・パウンド角棒、セルクルリング (大径)