

サンゴバン株式会社

機能樹脂事業部 ライフサイエンス
カスタマーサービス

〒391-0106
長野県諏訪郡原村10801-5
TEL: 050-8882-6342
FAX: 0266-70-1002
ls-japan@saint-gobain.com
www.saint-gobain.co.jp

会社概要

サンゴバン・グループ

サンゴバンは、ベルサイユ宮殿「鏡の間」の製作を担当すべく、1665年にフランス国王ルイ14世の宰相コルベールにより国営ガラスメーカーとして設立されました。今日では、パリに本部を置き、上場企業として、ヨーロッパ、アメリカ、アジアなど世界66ヶ国で事業展開をしている一大産業グループです。2016年6月現在、従業員は世界中で、170,000人を超え、年間売上は、5兆円以上に達しています。



機能樹脂事業部 諏訪工場
諏訪工場(長野県)は、製造および研究開発の拠点となります。

重要：サンゴバン株式会社機能樹脂事業部が供給する製品に対し、お客様が意図される用途への適切性と安全性はお客様ご自身でご確認ください。またすべての用途において使用するすべての材料に対する法的要求事項への適合性につきましても、お客様の責任の下でご確認いただきますようお願いいたします。サンゴバン株式会社機能樹脂事業部は、設計上、製造上などあらゆる用途において、同社製品の誤った使用により生じた不具合については、一切の責任を負いません。

サンゴバン株式会社機能樹脂事業部は、商品性および特定目的への適合性についていかなる黙示保証もいたしません。

製品の仕様、梱包、その他ここに記載されている事項についてはお客様へ事前の断りなく変更することがあります。

FLS5249-4

サニテック STHT-Rホース

製薬仕様 ブレード補強シリコンホース



サニテック STHT-R

サニテックSTHT-R白金加硫 ブレード補強シリコンホースは、高純度のサニテック65シリコン材料を用いて製造され、広い範囲の温度で使用できます。耐圧性が高く、柔軟性に優れ、曲げやすい構造を有しています。オゾンや放射線、多くの化学薬品に対する耐性があり、優れた耐候性を備えています。サニテックSTHT-Rシリコンホースは、オートクレーブ滅菌可能で、衛生的な環境が求められる用途にご使用いただけます。

特徴

原材料の受け入れから、製造、検査にいたるまで、すべて厳密に管理された工程により製造されています。パッチ番号が割り当てられているため、ロットによるトレーサビリティが確立しています。サニテックSTHT-R白金加硫ブレード補強シリコンホースは、FDAのマスターファイルに登録されています。

生体適合性

サニテックSTHT-R は厳選されたシリコン材料から製造されています。ISO10993の規定するガイドラインに従って試験を実施し、生物学的に安全であることが確認されています。USPクラスVI、ヨーロッパ薬局方3.1.9等の規定する規格に適合します。

白金加硫
ブレード補強
シリコンホース

特徴

- バイオ医薬用高純度シリコンホース
- 柔軟性に優れ、曲げやすい。
- ワイヤ補強ホースと比べ、曲げ半径が小さい。
- オートクレーブ、EOGおよび放射線による滅菌が可能。
- 推奨使用温度：-40~121℃
- ロットによるトレーサビリティが確立。
- 臭い移りがしにくい。
- カスタムでカラーコード対応が可能。

代表的な用途

- ロードセル
- ポンプ用ホース
- 細胞培養
- 容器、タンクへの薬液移送
- 実験室における試験・研究
- 培地の移送・分注
- バイオリアクター

シリコンホース

サニテックSTHT-Rホース サイズ表

製品番号	ホース番号	内径		外径		肉厚		推奨最大 使用圧力 *1 (MPa, 25℃)	最小曲げ 半径 *2 (mm)	ホース重量 (kg/m)
		mm	(インチ)	mm	(インチ)	mm	(インチ)			
STHT-R-0500	08R	12.7	1/2	22.2	7/8	4.8	3/16	0.7	50	0.24
STHT-R-0625	10R	15.9	5/8	25.4	1	4.8	3/16	0.7	100	0.33
STHT-R-0750	12R	19.0	3/4	28.6	1-1/8	4.8	3/16	0.7	100	0.39
STHT-R-1000	16R	25.4	1	34.9	1-3/8	4.8	3/16	0.6	150	0.52

*1: 使用温度が上昇するにつれて、推奨最大使用圧力は低下いたします。

*2: 継手付近の最小曲げ半径は、上記数値より大きくなります。取り付け時には、ホースに折れがないことを必ず確認してください。

一般物性表

	試験方法 (ASTM)	物性値
硬度 ショアA 15秒	D2240	65
引張り強度 (MPa)	D412	9.49
伸長度 (%)	D412	668
引き裂き強度 (kN/m)	D624	57.09
比重	D792	1.21
伸び弾性率 (MPa)	D412	3.06

上記は、別途記載がない限り、23℃環境下、ASTMの規定する方法に準じた測定により得られたものです。試験には、押出成形した厚さ1.9mmの短冊状試験片、ASTMの規定する金型を用いて成形した板状試験片、および硬度測定用の円形試験片を使用しています。



推奨使用温度

- -40~121℃

ホース材質の規格適合性

- USP XXIV <88> [in vivo] における生物学的反応性
 - 皮内テスト
 - 全身投与テスト
 - 埋植テスト
- USP XXIV <87> [in vitro] における生物学的反応性
 - L929細胞を用いたMEM溶出物に対する試験
 - 寒天拡散法による試験
- ISO 10993
- ヨーロッパ薬局方 3.1.9

洗浄と殺菌について

- 通常のアルカリ性や酸性の洗剤を用いたCIPによる循環洗浄が可能です。

- 次亜塩素酸ナトリウム200ppm程度の殺菌、120℃までのスチームや熱湯殺菌が可能です。

(注1) 水酸化ナトリウム溶液にシリコンホースを長時間浸漬した場合、ホースが変色することがあります。

(注2) 洗浄、殺菌は可能ですが、ゴムは高温、化学薬品で劣化することが避けられません。ご理解いただいた上で、ご使用ください。

継手と加工



継手材質	316Lステンレス
継手接液部表面仕上げ	精密機械加工(標準) 電解研磨(ご指定ください)

電解研磨のメリット

- 機械研磨で残った凹凸を更になめらかにする。
- 表面に不動態膜を作る。
- 洗浄工程で油脂分が除去されやすいため、清浄度、洗浄性能が向上し、腐食しにくい。

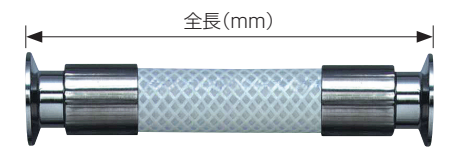
型番について

継手付きホースの型番は、以下の(例)のように18桁で表します。

(例) ホース内径25.4mm、左右IDF1Sヘルール継手、全長1500mmの継手付きホースの場合

16R - TC10TC10 - 01500

ホース番号 左継手コード 右継手コード ホース全長(5桁表記mm)



継手コード

IDFヘルール

継手規格	継手コード	
	精密機械加工	電解研磨
1S	TC10	CE10
1.5S	TC15	CE15

ISO小口径ヘルール

継手規格	継手コード	
	精密機械加工	電解研磨
8A	TJ05	JE05
10A	TJ06	JE06
15A	TJ07	JE07

米国小口径ヘルール

継手規格	継手コード	
	精密機械加工	電解研磨
TC1/2	TT05	TE05

その他の継手につきましては、お問い合わせください。

継手とホースの組み合わせ表

ホース番号	継手コード											
	TJ05	JE05	TJ06	JE06	TJ07	JE07	TC10	CE10	TC15	CE15	TT05	TE05
08R	●	●	●	●			●	●			●	●
10R			●	●			●	●				
12R			●	●	●	●	●	●				
16R							●	●	●	●		

その他の組み合わせにつきましては、お問い合わせください。

ドキュメント管理

適合証明書、電解研磨証明書等、ご相談ください。