

トヨトップ-E100°Cホース

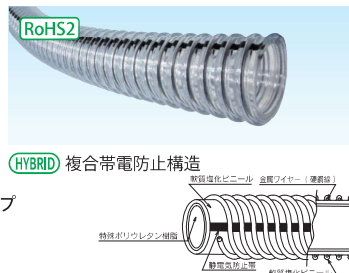
TPE100C 選定ガイド

プラスチック粉粒体用（静電気防止） HYBRID トヨトップ-E100℃ホース



耐熱（100℃） 耐摩耗 静電気防止 圧送・吸引用

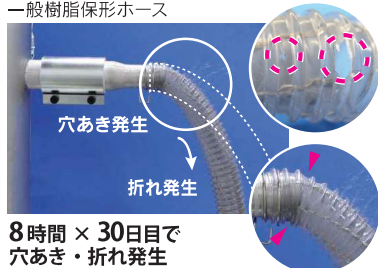
- ・高温搬送時のホースの折れ・つぶれを解消し、生産効率アップ
- ・摩耗に強く、ホース交換頻度減と生産トラブルを防止
- ・金属ワイヤーと静電気防止帯の一体構造により静電気帯電防止効果が長時間維持できるので、プラスチック粉粒体の詰まりを防止し、生産性アップ
- ・専用のアース用クリップで簡単にアース施工ができるので作業効率アップ
- ・ホース内面に継目がなく平滑なので流体残留物が残りにくい
- ・透明度が高く、流体の確認ができ安心
- ・RoHS2指令適合で安全・安心



Point 高温搬送による悩みを解消します！

高温搬送時の保形性・耐久性比較 高温ベレット循環試験

一般樹脂保形ホース



8時間 × 30日目で
穴あき・折れ発生

トヨトップ-E100℃ホース



8時間 × 100日経過後も
異常なし

ホース内面に摩耗に強い
特殊ウレタン樹脂を使用
耐摩耗性3倍以上 / 長寿命！
異物混入による成型不良も防止！
※一般樹脂保形ホース比

試験方法（トヨックス規格試験）
ホッパードライヤー（乾燥温度 100℃）と原料受け、搬送体を吸引するためのオートローダーを使用し、一定のサイクルで、吸引と排出を繰り返して、搬送体を循環させる。穴あきや折れが発生するまでの時間を測定する。
搬送体：ガラスファイバー入りPPSベレット＋粉材



耐熱吸引時の保形性比較 曲げ連続負圧試験

一般樹脂保形ホース



70℃でつぶれる

トヨトップ-E100℃ホース



100℃で異常なし

高温でもホースの折れ・つぶれを防止し、原料の供給減を防ぎ、安定生産できる！

試験方法（トヨックス規格試験）
ホースを、曲げ状態で固定し、-0.03MPaの負圧で試験を繰り返す
雰囲気温度：70℃、100℃



● 摩耗に強いホース
特殊ウレタン使用増比ホース VS
当社従来増比ホース

ホームページにて動画配信
<https://www.toyo.co.jp>



トヨトップ-E100℃ホース規格（使用温度範囲 / -5～100℃）

品番	内径×外径 mm	使用圧力※1 MPa		定尺重量	定尺	最小曲げ半径	価格 円/m	適合継手 カムロック アーム
		50℃	100℃	kg/巻	m	mm		
TPE100C-25	25.0×35.7	-0.1～0.2	-0.03～0.1	10.2	20	200		●
TPE100C-32	32.0×44.6	-0.1～0.2	-0.03～0.1	15.1	20	260		●※2
TPE100C-38	38.0×50.6	-0.1～0.2	-0.03～0.1	17.6	20	300		●
TPE100C-50	50.8×64.5	-0.1～0.2	-0.03～0.1	26.1	20	400		●
TPE100C-63	63.5×80.7	-0.05～0.1	-0.03～0.05	36.7	20	500		●
TPE100C-75	76.2×93.6	-0.05～0.1	-0.03～0.05	45.3	20	600		●
主材質 / 特殊ポリウレタン樹脂		補強材 / 硬鋼線		梱包 / フィルム巻		一般工業用		

※1 -0.1MPaは近似値です。補足資料をご確認ください。

△「安全にご使用いただくための注意事項」を必ずご確認ください。

※2 PP製は対応サイズがございません

アース用クリップ規格

品番	適合ホース トヨトップ-E100℃ホース	梱包単位
TFEC-025	トヨトップ-E100℃-25	10
TFEC-032	トヨトップ-E100℃-32	10
TFEC-038	トヨトップ-E100℃-38	10
TFEC-050	トヨトップ-E100℃-50	10
TFEC-063	トヨトップ-E100℃-63	50
TFEC-075	トヨトップ-E100℃-75	50
材質 / SUS304		

※ ホースバンドではありません。

※ トヨトップ-E100℃ホース用アース用クリップとは兼用できません。

漏れ抜けトラブル改善なら

トヨコネクタ

検索

TOYOX®

選定
P.5

用途流体
P.5

継手タイプ
P.33

改善テーマ別
P.43

現場改善事例
P.45

お困り事
P.51

ホース
P.55

耐熱

食品

薬品

耐油

水

粉

エア

溶剤

圧送

吸引

継手
P.106

トヨコネクタ
P.108

加締
P.125

カムロック
P.129

耐薬品
データ
P.157

注意事項
P.173

補足資料
P.236