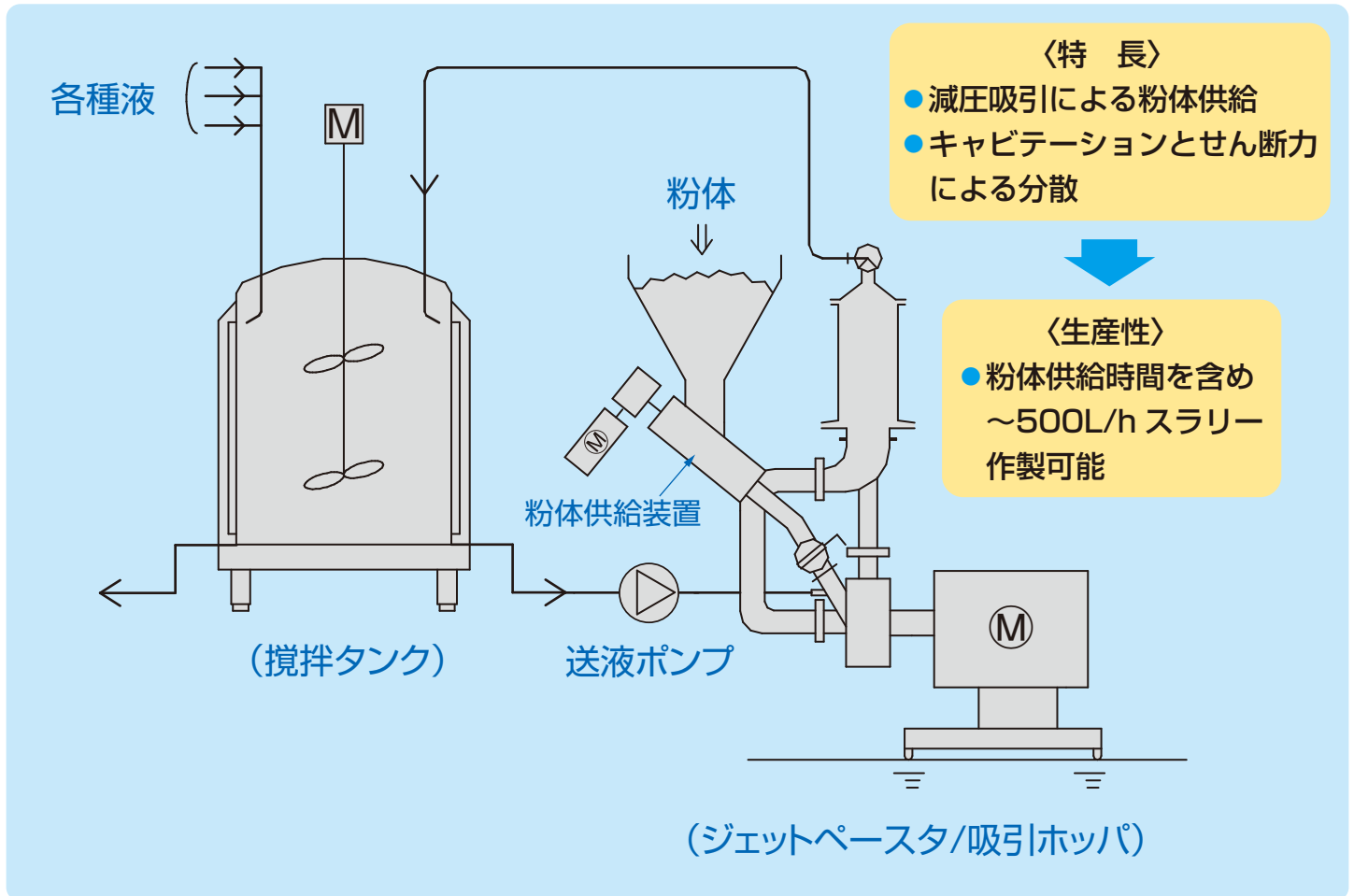


# ジェットペースタ<sup>®</sup>によるスラリー作製方式

## 循環方式



## 各種スラリー作製方式の比較

分散装置	プラネタリーミキサー	プレミキサーで一次混合 →分散装置 →後工程へ	二軸混練機	ジェットペースタ
分散方法	せん断力	せん断力	せん断力	キャビテーション+せん断力
生産	バッチ	バッチ連続	連続	バッチ連続
増粘剤溶液 /バインダー溶液	必要	必要	必要	不要 (粉体で供給可能)
活物質の粉碎	されやすい	されやすい	されやすい	されにくい
粉体	気液界面円周上に粉体が残る恐れがある	・比重の小さい粉体はプレミキシング困難 ・プレミキサー気液界面円周上に粉体が残る恐れがある	粉体により定量供給困難な場合がある	減圧吸引のため比重によらず供給可能
固練工程	必須	不要	必要な場合もある	不要
工程	複雑	簡単	プラネタリーより簡単	簡単
生産性	非常に悪い	プレミキシングが容易にできれば生産性高い	条件が決まれば高い	高い
備考	多くの実績	—	—	粉体供給時間含め ~500L/hのスラリー作製が可能