

便利

仕込 **5ℓ**
以上

真空に
せず

安全

全く新しい
エバポ
登場!

突沸
なし

超音波
霧化
分離

确实

だから
できた

エキス
濃縮

溶剤
回収

溶剤
除去

簡単に
分解、すぐ
洗えるヨ

ナノミストテクノロジーズ株式会社
NanoMistTechnologies Co., Ltd.

<http://www.nanomisttechnologies.com/>



廃棄コストを利益に

未利用廃棄物から 新たな価値を



低温処理が可能なので、
熱に弱い成分も
抽出・商品化できます。

精油・香りの抽出

ハーブ・漢方薬の分野では、
これまで抽出できなかった成分による
新商品開発が期待されます。



異業種へのチャレンジ

竹・ヒノキを、香りのジャンルで利用。
建築資材に不向きな小径木も使えます。



エキスの抽出

熱に弱いシイタケエキスや、
海産物の未利用部分からのエキス抽出も。

既存技術の限界を超える

高品質 & 高効率



濃縮ジュース

水分を霧状にして飛ばすことで、
良質な濃縮ジュースを生成できます。



温泉水の濃縮

濃縮温泉水のネット通販は、
新たなビジネスチャンスです。



アルコール溶液の濃縮

お酒の香り、うまみを損なわずに
アルコール度数を高めることができます。

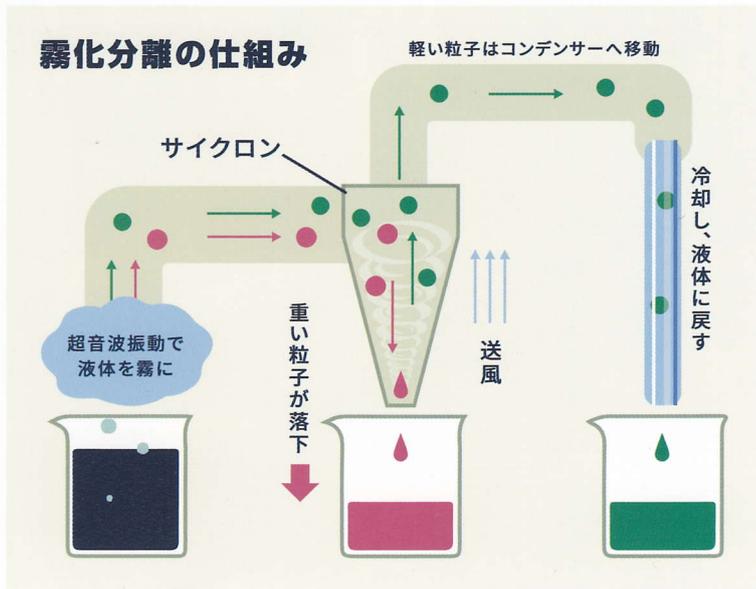


水質改善

廃水処理など、さまざまな分野で
実用化されはじめています。



液体分離の革命「超音波霧化分離」



超音波を利用し、液体を霧状にします。

霧になりやすい物質となりにくい物質があることを利用し、特定の物質を抽出・濃縮・除去することができます。

従来の蒸留法に比べ、低温で処理でき、エネルギー消費量を大幅に削減できます。

- 超音波霧化の現象自体は19世紀末より知られており、現在では加湿や塗装など多岐にわたって用いられています。
- 霧化による分離に注目が集まりはじめたのは最近で、霧化分離装置は弊社が世界でいち早く商品化いたしました。

6つのメリット ———— 超音波霧化分離装置



低コスト & 省エネ

液体を、同じく液体である霧に変化させるだけなので、少ないエネルギーコストで運転できます。



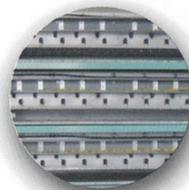
難分解性物質の分離も

熱に弱い液体や、重合を避けなければならない場合でも、分離・濃縮に成功することがあります。



安全性が高い

装置表面は手で触れることができる温度で、周囲の作業者に安全です。



設備の運用が容易

電気のみで稼働します。並列化により、運転中でも部品交換が可能です。



瞬時に稼働

スイッチ ON で霧化が始まります。必要な時だけ動かすことができます。



アップグレードに対応

モジュールの追加により、導入後の能力アップが容易です。

装置ラインナップ

導入ご検討のための試験も行っております（有償）。
お気軽にご相談下さい。

食品向け中規模用



低温プロセスなので、
蒸留と比べ品質に影響が
少ないのが特長です。
有用香気成分の回収にも。

霧化能力 : 100～1000 L/hr ※
超音波振動子 : 200個
電源 : AC200V
消費電力 : 10kW (冷却循環装置除く)
概略寸法 : W6500×D2000×H2000mm
構成 : 超音波霧化層
冷却回収塔 (ブラインチラー式)
原料送液ポンプ
フロア
サニタリー仕様 (配管)
タンク類含まず

大規模用



大型化することで、電源、
フロア、配管、回収部
においてスケールメリット
(高効率化)が見込めます。
※ 個別に仕様書を作成致します。

研究用 USA-L5



分離、分散、濃縮、混合、
吸収、反応、粒子分級など、
超音波霧化を応用した様々な
単位操作を実験できます。

霧化能力 : 140～250 mL/hr (水 50°C、Air 40L/min) ※
超音波振動子 : 1個
電源 : AC100V、50/60Hz
消費電力 : 1kW (冷却循環装置除く)
概略寸法 : W500×D350×H700mm
構成 : 超音波霧化層
サイクロン (気液分離用)
冷却回収塔 (ブラインチラー式)
原料送液ポンプ
フロア
ラック

20連霧化装置



研究用USA-L5の
スケールアップ版として
より大量の処理が可能です。

霧化能力 : 3～4 L/hr ※
超音波振動子 : 20個
電源 : AC100V、50/60Hz
消費電力 : 1.5kW (冷却循環装置除く)
概略寸法 : W460×D150×H490mm

ミスト発生機



霧を使った演出や、
美容・アロマセラピー、
レクリエーションに。

- ・ドライアイスと比べ、簡単で安全。
- ・24時間運転が可能。
- ・噴出方向をコントロール可能
- ・香りづけが出来、アロマセラピー効果も
- ・電源 : AC100V、50/60Hz

基盤技術だから、 世界へ貢献できる。

霧化分離は「非熱」「スチームレス（無蒸気）」で
分離精製を行うことができる革新的技術です。

私共は“世界のモノづくりの高度化”に
全力で貢献してまいります。

- 設 立 2002年10月1日（超音波醸造所有限会社として）
2011年4月1日 社名変更・増資
- 資 本 金 4億8019万円（2017年7月31日現在）
- 業 務 内 容 超音波霧化分離装置、排ガス処理装置、
VOC再生装置、ラボ装置の製造・販売
- 受 賞 歴 2012年 米日協会 Tomodachi Tohoku Challenge グランプリ
2012年 徳島ニュービジネス協議会支援大賞
2009年 第3回日本ものづくり大賞四国経済産業局長賞
2009年 四国産業技術振興センター理事長賞
2002年 食品産業センター会長賞



NAMtech

ナノミストテクノロジーズ株式会社

〒772-0004 徳島県鳴門市撫養町木津字西小沖 635-1

TEL 088-684-3399 | FAX 088-684-3398

東京支店 〒184-0002 東京都小金井市梶野町 1-2-36
東小金井事業創造センター KO-TO

販売代理店