

## コーティング用添加剤 **PEP-101**

**PEP-101** は、医薬品添加物規格 ポリオキシエチレン(105)ポリオキシプロピレン(5)グリコールです。フィルムコーティングの可塑剤としての機能や、糖衣コーティングの錠剤機能向上や付着防止に効果があります。

### 《特長》

#### ◆ フィilmコート<sup>®</sup>の可塑剤として機能する

水系コーティング液に添加することで、フィルム層のひび割れを防ぐことができます。

#### ◆ 糖衣錠剤の機能性が向上する

錠剤表面が非常に滑らかになり、防湿性が向上します。また、錠剤及び糖衣液のパンへの付着、錠剤同士の付着を軽減させる効果もあります。

#### ◆ 懸濁物の分散性が向上する

液固形分に対し 0.1～0.5wt%の添加量で効果があります。シロップ中の沈降炭酸カルシウムの分散性向上や、レーキ色素使用時の錠剤の色むら防止にも有効です。

### 《使用例》

#### フィルムコーティングへの使用例

TC-5(ヒプロメロース 信越化学工業(株))などの水系コーティング基剤に対して、10wt%添加することで可塑剤としての効果を得ることが出来ます。標準的な処方例及び全自動糖衣フィルムコーティング装置ハイコーター(HC-100N)を使用した際の運転条件をご紹介します。

#### 水系コーティング液の処方例

TC-5 R	8.0%
<b>PEP-101</b>	<b>0.8%</b>
水	91.2%



ハイコーター HC-100N

### HC-100N フィルムコーティング運転条件

仕込み量		55~60kg	パン回転数		6~10rpm
スプレーガン	型式	AT	給気温度		80~90°C
	個数	2個	排気温度		55→45°C
	ノズル口径	1.2mmφ	給気風量		10~15m <sup>3</sup> /min
	キャップ型式	025	パン内静圧		-0.05~-0.20kPa
スプレー空気圧		0.4MPa			
スプレー空気量		170~180L/min			
スプレー液速度		40~80ml/min × 2			

### 糖衣コーティング(下掛)への使用例

下掛液固形分に対して PEP-101 を 0.1~3.0wt%程度添加することで効果が得られます。標準的な処方例及びハイコーター(HC-100N)を使用した際の運転条件をご紹介します。

#### 標準的な下掛液の処方例

グラニュー糖	40.0%
タルク	15.6%
炭酸カルシウム	22.0%
アラビアガム	1.4%
ゼラチン(E1)	0.5%
<b>PEP-101</b>	<b>0.5%</b>
水	20.0%

### HC-100N 糖衣(下掛)運転条件

仕込み量		35~40kg	工程時間	ポーズ 1	3~4min
スプレーガン	型式	ATG-B		ポーズ 2	30sec
	個数	1個		ドライ	3.5~5min
	ノズル口径	3mmφ		回数*	25~40回
	キャップ径	10mmφ		パン回転数	6~8rpm
スプレー空気圧		0.35MPa	給気温度		55~65°C
スプレー空気量		150L/min	排気温度		40→37°C
下掛液投入量		350~1200ml/回	給気風量		12~13m <sup>3</sup> /min

\*…素錠の形状、糖衣コート量、液処方などにより変化します