

## ■ 「ASAHIIV」プラスチックバルブの誕生 ■

1956年（昭和31年）3月、当社が、国内初、世界でも先駆けとなるオールプラスチック成型によるストップバルブを発売して60年が経ちました。

当時、世の中にはプラスチックの板とパイプを溶接加工したストップバルブが存在していましたが、呼び径25mm以下の本体は、その大きさが現在のストップバルブの3～4倍もある上にシール圧力も低く、さらには溶接加工部分の破損が多かったため、お客様が悩まされていました。

そのような折、ある紡績工場からそのお話を聞いた当社代理店の社長が、当時より当社が水道用継手を金型成型していたこともあり、同様にバルブも金型成型できないかとお話を持ち込まれたのがきっかけの一つとなりました。

同時期に旭化成の工場向けにプラスチック製ダイヤフラムバルブの製作を検討していたこともあり、金属製バルブを参考に、構造上から成型が可能であると判断し、試作が重ねられました。現在では射出成型が一般的ですが、当時は水圧式コンプレッションを利用した成型でした。

1956年、金属部品を使用しない「ASAHIIV」ストップバルブの開発に成功し、呼び径50mmまで発売しました。同バルブは、溶接加工した他社製品と比較して強度面で格段の優位性があったため、好評を博し、1961年には呼び径100mmまで品揃えを拡充しました。

以降、当社のプラスチックバルブは、軽くて、耐食性、長寿命、耐薬品性に優れたプラスチックの特長を活かしながら、金属バルブでのお困りごとを解決してきました。



ASAHIIV ストップバルブ

### 【ご参考】コンプレッション(圧縮)成型と射出成型の違い

コンプレッション成型とは、熱した金型に材料を入れ、熱と圧力で材料を溶解させた後、水で冷却し金型から製品を取り出す方法のこと。1個の製品を製造するのに長時間を要する上、高い製造技術が要求される。

一方、射出成型とは、金型に油圧または電動シリンダーで原料を圧力注入した後、水で冷却し金型から製品を取り出す方法のこと。製造時間短縮と製造工程管理軽減により、形状が複雑な製品を連続して大量に製造するのに適している。