

積水化成品工業株式会社

東京都新宿区西新宿2-7-1 〒163-0727
新宿第一生命ビルディングTel. 03-3347-9711
ir_pr@sekisuikasei.com

www.sekisuikasei.com

2025年11月4日

積水化成品工業株式会社（本社：大阪市北区西天満2-4-4 社長：古林育将）は、「RETONA FOAM BIO」の新グレードとして、海洋生分解性プラスチックを用いたビーズ発泡体を開発しました。

「RETONA FOAM BIO」海洋生分解性発泡体を開発

1. 背景

近年、海洋プラスチックごみ問題は、長期間にわたりマイクロプラスチック^{※1}として残留することで生態系や漁業などに影響を及ぼし、深刻な環境課題となっています。こうした課題に対し、当社では従来取り組んできたマテリアルリサイクルを強化する一方、バイオマス原料を配合した生分解性発泡体「RETONA FOAM BIO」を展開し、製品の回収・再資源化を含めた資源循環スキームの取り組みを進めています。この度、これらの取り組みをさらに補完するため、「RETONA FOAM BIO」の新グレードとして、海洋生分解性を備えたビーズ発泡体を開発しました。

2. 特長

本製品は、当社が長年培ってきたビーズ発泡技術と主原料である酢酸セルロース樹脂^{※2}の優れた素材特性を融合させた、新たなビーズ発泡体です。意図せず海洋中に流出した場合でも、海中で分解されるため、マイクロプラスチックとして長期間残留しにくく、海洋環境への負荷低減が期待されます。

■ 海洋生分解性

海洋を含む微生物が存在する環境下で生分解されます。

■ 軽量かつ高い緩衝性能

非発泡樹脂と比べて軽量であり、優れた緩衝性を実現します。

■ 高い成形自由度と生産性

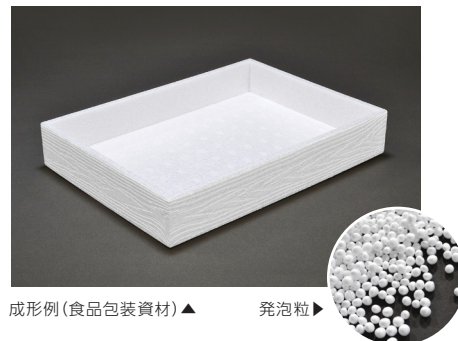
金型設計に応じて多様な形状に成形可能で、切削加工が不要なため大量生産に適しています。

■ 抗菌性・耐油性に優れる

酢酸の効果により高い抗菌性を持ち、ポリスチレンに比べて優れた耐油性を有します。

■ バイオマス由来で持続可能

木材など非可食植物由来の原料を使用しており、持続可能な資源循環に貢献します。



成形例（食品包装資材）▲

発泡粒▶

スペック範囲

密度：約40～130kg/m³
（発泡倍率：約10～30倍）

3. 今後の展開

本製品は、2025年11月12日～14日に幕張メッセで開催される「第5回サステナブルマテリアル展」において、株式会社ダイセルのブースにて出展予定です。今後は、海洋生分解性を活かしたフロートやブイといった漁具用途のほか、抗菌性を活かした食品梱包資材や緩衝材などの、幅広い分野で地球環境に貢献できる素材として用途開発と再利用化を進めます。

積水化成品グループは、持続可能な社会の実現に向けてSKG-5Rを実践し、2030年度までに使用原料の50%をリサイクル・バイオマス原料に置き換えるという目標を掲げています。製品の使用後は資源として再利用するという基本理念の下、環境と共生するモノづくりを展開していきます。

※1 マイクロプラスチック：直径5mm以下の微細なプラスチック粒子の総称。海洋プラスチックごみ問題において、大きな懸念材料となっています。

※2 株式会社ダイセルより供給された酢酸セルロース樹脂を使用しています。

以上