

酸化銀

Silver oxide

製品紹介

基本情報

Silver oxide
化学式：Ag₂O FW：231.74
CAS No. 20667-12-3

酸化銀電池の他、銀ペースト材料、触媒、試薬など幅広い用途でお使いいただけます。
また、弊社の酸化銀は工業用途だけでなく、医療用途にもお使いいただいております。

等級及び純度

OPM特級 99.0%以上

OPM一級 98.0%以上

製品容量

500g

主な用途

酸化銀電池、銀ペースト材料、触媒、試薬等

該当法令

非該当



規格値

OPM特級

純度：99.0%以上

硝酸溶状：試験適合

遊離アルカリ(NaOH)：0.012%以下

乾燥減量(120°C)：0.25%以下

塩酸で沈殿しない物質(硫酸塩)：0.1%以下

OPM一級

純度：98.0%以上

硝酸溶状：試験適合

遊離アルカリ(NaOH)：0.02%以下

乾燥減量(120°C)：0.5%以下

塩酸で沈殿しない物質(硫酸塩)：0.2%以下

価格算出方法

銀価格×収率(%)＋加工料

※銀地金の価格変動に伴い、酸化銀の価格も都度変動致します。

※御見積りをご希望の場合はお気軽にお問い合わせください。

— 品質管理 —

弊社の製品は多くのお客様に重要な原材料としてご利用いただいております。品質の安定性が大変重要です。弊社では確実な品質の製品をお客様へお届けできるように工夫を重ねています。

分析について

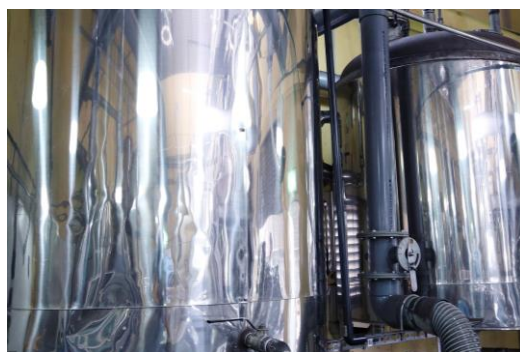
弊社では出荷前に製品の成分分析を行い、規格値を満たしているかどうかを確認しています。

分析は、教育を受けた専任の担当者の手で1ロットずつ丁寧に、ISO9001の認定を受けた事業所にて行われます。万が一規格を外れたロットは出荷停止となります。

分析結果は分析試験表として、ご希望のお客様に製品と一緒にお渡ししています。規格を満たしていることを安心してご確認いただけます。

原材料について

弊社の貴金属化成品の原料として用いる貴金属は、すべてがLBMA認証のGood delivery Barであり、なおかつ金と銀においては4N（99.99%）の純度のものに限られます。そうすることで貴金属に元来含有される銅や、RoHS指定物質である鉛などの重金属を原料の段階で極力排除し、製品に含有される不純物の低減を図っています。薬品についてもSDSや仕様書等で社内規格を満たしていることを確認しています。



— BCPへの取り組み —

弊社の製品は重要な原材料として、万が一のときでも供給が途切れることがないように対策を行っています。その取り組みの一部をご紹介します。

複数社購買について

貴金属化成品において、もっとも重要な原材料である貴金属地金は国際商品であり、地政学的リスクを受けやすい性質を持っています。

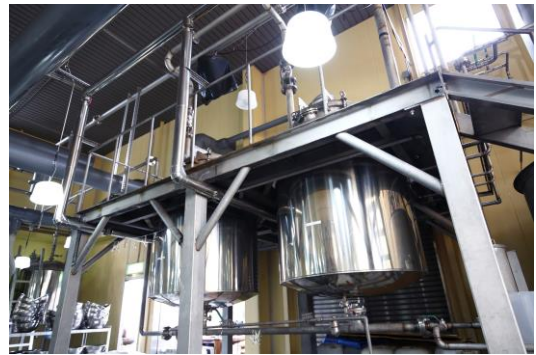
弊社は複数の大手企業を介して、貴金属の原産地を世界各国に分散させながら調達を行っています。

そのため、特定の国家の情勢が不安定になっても、安定して調達を続けることが可能となっています。

多能工化・設備の汎用化

弊社では複数の貴金属化成品を製造しており、それぞれにおいて定められた工程や求められるスキルは異なります。災害や感染症等で作業者に欠員が発生しても、他の作業員で製造を継続できるように、多能工化を行っています。

設備について、平常時は各製品同士が混ざらないように専用のものを使っていますが、緊急時には代替が効くように、可能な限り同じ仕様の設備を揃えています。



— その他 —

調査依頼対応

- RoHS、REACH SVHC、その他含有化学物質の調査依頼 -

EUで定められているRoHS指令やREACH規則等への対応依頼を受け付けております。ユーザー様からのご協力依頼に対して出来る限りご期待に添えるよう、定期的に外部機関に製品含有成分の調査依頼をしたり、必要に応じてサプライチェーン調査を実施したり、また含有物調査報告書を発行するなどの対応を実施しています。

その他、責任ある鉱物調達や、BCPに関する問い合わせなど、各調査依頼にも対応していますので、お気軽にお問い合わせください。

お問い合わせ先

<https://www.ohura.co.jp/contact>

TEL : 0742-33-8545



大浦貴金属工業株式会社
奈良県奈良市西ノ京町284番地

環境対策

水質汚濁防止法や労働安全衛生法など、各法令に準拠するよう社内基準を定めて管理を行っています。また、より厳しい水準で排ガス回収装置を設置したり、自社に専用の廃液処理装置を設けたり、ときには必要に応じて外部業者と連携するなど、歴史ある地域環境に負荷をかけないように配慮して事業を行っています。

貴金属のリサイクル事業においては、乾式と湿式の精製を組み合わせることで効率的に貴金属回収を行い、環境負荷の削減に貢献しています。

今後はカーボンニュートラルに向けてCO₂排出量を減らせるように、各種工程を見直していくことが課題となっています。

20230421P

本書に掲載された図および写真はイメージであり、実際の製造工程と異なる場合があります。本書に記載された情報は、予告なしに変更されることがありますので、予めご了承ください。