

【プロテイン 溶解度向上試験】

溶け残りやすいプロテインの溶解度も向上します。

プロテインを未加工、TERAQOL®加工を施したモノで溶解度の比較をしました。

【試験方法】

プロテインを未加工、TERAQOL®加工を施したモノに水を注ぎ入れ、それぞれの溶解度を確認。

※注ぎ入れた水は未加工です。

【結果】

未加工：溶け残りが多く、ダマがある。

TERAQOL®加工を施したプロテイン：溶けやすく、画像のように視認できるレベルで溶解度は向上します。低分子化されているために、容器のふちに付着している粒子も少ないことが確認できる。これはプロテインが微粒子化されたことと、二次的作用で注ぎ入れた未加工水も、共振によって低分子化されるためです。



TERAQOL を活用した、溶解度向上のメリットは以下のようなことが挙げられます。

- ① 原料の荷姿を問わない状態で行える微粒子化。

- ② 2次的メリットとして、振動技術であるために、加工を施すのが原料単体であったとしても、共振によって、他の原料も同時に溶けやすく変化すること。
- ③ 飲用時にプロテインを溶かすその水も共振により瞬時に変化をし、低分子化、表面張力の低下、イオン化に優れた製品となる。
- ④ マイナス電子の豊富な原料となり、還元力に優れる。