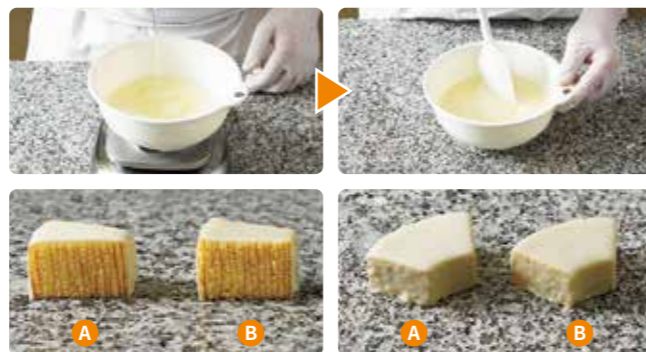


7. コーティングの粘度・硬さを調整する①

カバーラックスを柔らかいものにより薄く掛ける際におすすめの方法です。対象物によってはひび割れを防ぐ効果もあります。

1. カバーラックスを45～50℃に溶解する
2. カバーラックスにキャノーラ油を加えて混ぜる
3. 40～45℃に調温してコーティングする ※写真は40℃でコーティング

※写真ではカバーラックス・ホワイトVTを使用



A: カバーラックス90%+キャノーラ油10% B: カバーラックス80%+キャノーラ油20% (Aより薄く掛かる)

Point!

油脂適合性により、カバーラックスに対してキャノーラ油は10%程度までの範囲で添加してお試しください。より厚くコーティングしたい時や、コーティングする対象物が溶けやすい場合は35～40℃でコーティングしてください。

8. コーティングの粘度・硬さを調整する②

クリスト・オ・フィル・ブランを配合することで、柔らかくしながら、厚く掛けることができます。

1. カバーラックスを50℃に溶解する
2. カバーラックスに室温のクリスト・オ・フィル・ブランを加えて混ぜる
3. 40～45℃に調温してコーティングする ※写真は40℃でコーティング

※写真ではカバーラックス・ホワイトVTを使用



A: カバーラックス70%+クリスト・オ・フィル・ブラン30% B: カバーラックス50%+クリスト・オ・フィル・ブラン50% (Aより薄く掛かる)

Point!

クリスト・オ・フィル・ブランは、カバーラックスに対して30%程度までの範囲で添加してお試しください。ココアバターとの油脂適合性により、ブルーミングや食感の変化が生じることがありますので、保存テストを行うことをおすすめします。より厚くコーティングしたい時や、コーティングする対象物が溶けやすい場合は35～40℃でコーティングしてください。

9. 味を調整する

カバーラックスにノワール・セレクションなどのチョコレートを追加することで、より風味を高めることができます。

1. カバーラックスにチョコレートを合わせて45～50℃に溶解する
2. 40～45℃に調温してコーティングする

※写真は40℃でコーティング



Point!

チョコレートは、カバーラックスに対して10%程度までの範囲で添加してお試しください。ココアバターとの油脂適合性により、ブルーミングや食感の変化が生じることがあります。最終商品の賞味期限やコーティングする対象物、保存温度帯などによって条件が変わりますので、保存テストを行うことをおすすめします。

www.puratos.co.jp

ピュラトスジャパン株式会社 〒150-0001 東京都渋谷区神宮前2丁目2番22号

Tel: 03-5410-2322 Fax: 03-5410-2321 service_japan@puratos.com




puratos
Food Innovation for Good

Carat Coverlux

カバーラックスの活用




puratos
Food Innovation for Good

カバーラックスはテンパリング不要であるばかりでなく、
収縮性や艶を活かして飾りに利用したり、
コーティングの厚さ、硬さ、融点、味の調整も可能です。
用途に合わせて、カバーラックスをさらにご活用ください。

1. モールドを使って艶を出す

カバーラックスは、簡単な温度調整だけでクーベルチュールのような美しい艶のある仕上がりを実現できます。

1. カバーラックスを45～50℃に溶解する
 2. 40～45℃でモールドに流す
 3. 4～6℃で素早く冷却し、型から外す
- ※写真ではカバーラックス・ミルクTR使用

Point!

2の工程で、カバーラックスの温度が30℃未満の場合、カバーラックスの油脂が十分溶解されないため、美しい艶が得られません。より美しい艶を出すには4～6℃での冷却がおすすめですが、20℃前後の室温でも固まります。クーベルチュールより短時間で固まります。(モールドの大きさや冷却温度にもよります)

		冷却温度	
		20℃	4～6℃
使用温度	45℃	○艶が出ます 	○もっとも美しい艶が出ます! 
	30℃	×おすすめしません 	△おすすめしません 

2. 発色良く着色する

カバーラックス・ホワイトに色素を加えて、きれいな色を表現できます。

1. カバーラックスを45～50℃に溶解する
 2. 色素入りココアバターを40℃前後に溶かす
 3. 1に2を混ぜる
 4. 40～50℃に調温し、コーティングに使用する
 5. または、モールドに流し、4～6℃で素早く冷却し、型から外す
- ※写真ではカバーラックス・ホワイトVTを使用



Point!

油脂適合性により、ブルーミングや食感の変化が生じることがあります。目安としてココアバター量が全体の5%以内になるよう使用されることをおすすめします。※カバーラックス・ホワイトVTには少量のココアバターが既に配合されているため、「A」の配合をおすすめします。



A: カバーラックス 97.5% + 色素入りココアバター 2.5%
B: カバーラックス 95% + 色素入りココアバター 5%

各種の色素で作成することができます

3. ピストレで着色する

カバーラックスをブレンドしたココアバター色素を使用することで、モールドにきれいなグラデーションの着色ができます。

1. 上記「発色良く着色する」の3までの手順に沿って準備する
 2. 40～50℃に調温し、スプレーに使用し、4～6℃で冷却する
- ※写真ではカバーラックス・ホワイトVTを使用

Point!

モールドにスプレーした後、カバーラックスでシェルを作る際、上記の「1.モールドを使って艶を出す」の手順に従って準備します。



カバーラックスの基本的な使用方法

- | | |
|----------------|--|
| 1 溶解する: 45～50℃ | ・電子レンジ(弱)、湯煎、チョコレートウォーマーなどで、よく攪拌しながら、焦げないように溶かしてください。
・水や水蒸気が入らないように注意してください。 |
| 2 冷ます: 40～45℃ | ・よく攪拌しながら冷まします。
・使用温度が高いほど薄く掛かります。 |
| 3 使用する | ・コーティング後は室温(20℃前後)で固まります。
・モルディングなど収縮性を利用する場合は、4～6℃で素早く冷却してください。 |

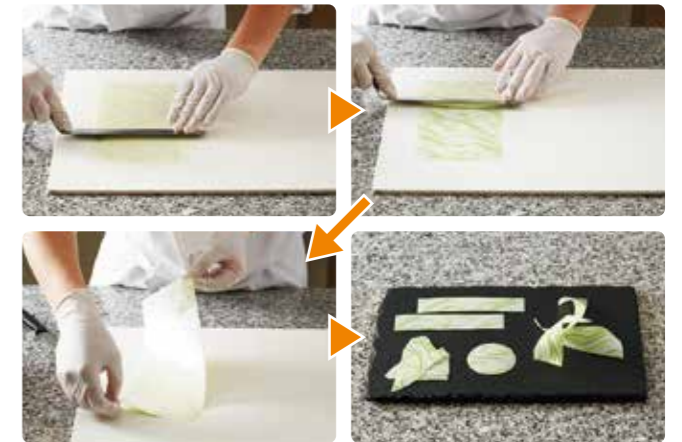
4. 転写シートを利用する

カバーラックスは転写シートを用いたオーナメント作成にも対応しています。

1. カバーラックスを45～50℃に溶解する
 2. カバーラックスを40～45℃に調温し、転写シートに塗り広げる
 3. 室温20℃で1分間置き、転写シートをゆっくりはがす
- ※写真ではカバーラックス・ホワイトVTを使用

Point!

手順2の後(完全に固まる前)にカットやカールすることも可能です。



5. コーティングの厚さを調整する

溶解後、使用温度40～45℃の範囲でコーティングの厚さを調整することができます。

1. カバーラックスを45～50℃に溶解する
 2. 40～45℃に調温してコーティングする
- コーティング温度が高いほど、薄いコーティングとなります。
- ※写真ではカバーラックス・ダークTRを使用

Point!

より美しく仕上げるには、40～45℃でのコーティングがおすすめです。



6. 融点を調整する

カバーラックスの融点は約32～33℃ですが、高融点油脂を添加することで、より高温に対応できるようになります。

1. カバーラックスと高融点油脂をそれぞれ60℃に溶解し、合わせる
カバーラックス + 高融点油脂1～2% (写真では60℃で溶解するタイプを使用)
※カバーラックスの推奨溶解温度以上になるので、焦げないよう、時々攪拌しながら加温する
 2. 50～55℃に調温してコーティング等に使用する
 3. 室温(25℃程度)で冷やし固める
- ※写真ではカバーラックス・ホワイトVTを使用



Point!

高融点油脂の添加量や融点はメーカーにより異なります。

