

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、長期賞味期限の商品用には、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。

