

信頼のケミカルプロダクツ

## 耐火構造物、多孔質セラミックス、 グラファイトの耐熱保護コーティング

ジルコニアベースの

# ゼットコート

ジルコニアを主成分にしたクリーム色のセラミックコーティング剤で、セラミック、黒鉛の強化と酸化による消耗防止に機能します。水性ペイント状で、塗布、ディッピングで用いることができ、乾燥させた後350℃に加熱しますと強く密着した硬い皮膜になります。



### 皮膜の特性

- 耐熱上限は1800℃です。
- 熔融金属とぬれません。
- 耐摩耗性があります。
- 耐薬品性にすぐれています。

### 用途

- るつぼの補強と酸化防止。
- 多孔質セラミックにコーティングまたは含浸させて、表面硬化と融剤、熔融金属からのシールに。
- 鋳造セラミックの表面の粉状化とひび割れの防止に。
- セラミックファイバーのブランケット、ボード、フェルトの硬化とシールのためのコーティングに。
- 低密度耐火レンガ、耐火ボードの補強に。
- セラミック繊維の圧縮成形物の補強に。
- グラファイト（黒鉛）の酸化防止と溶解金属の付着防止に。
- ◎ ゼットコートは酸性のため金属のコーティングには適していません。

### 使い方

1. コーティング面に付着している油、粉体、ゴミを完全に除去します。できればサンドペーパーなどで表面を荒らします。
  2. ゼットコートは底に固く沈降するので、必ず底から充分に攪拌して、均一にしてください。
  3. ハケ塗りまたはディッピングで1回か2回コーティングします。2回塗りするときは、1回目が指触乾燥してから塗ってください。膜が厚過ぎるとひび割れしやすくなりますのでご注意ください。
  4. 2～4時間かけて、完全に乾燥させます。または90℃で1～2時間焼成してください。
  5. 乾燥させた後350℃以上に加熱しますとより硬く、より強く密着します。(乾燥不十分のまま、100℃に加熱しますとブリストアや割れを生じることがあります)
  6. 使用した器具は水で洗ってください。
- ◎ スプレーで使用する場合は乳鉢などですりつぶし、50～100メッシュ程度の網で濾過してからご使用ください。



### 〈写真説明〉

右 多孔質セラミック  
左 黒鉛るつぼ  
どちらも右半分がゼット  
コートの保護コーティング

### 技術資料

耐熱上限：1800℃（継続1500℃）  
使用可能雰囲気：全雰囲気  
主成分：ジルコニア（ZrO<sub>2</sub>）  
バインダー：りん酸アルミニウム  
溶媒：水、エタノール  
被覆面積：1ℓで3～7㎡  
pH：1～3  
有効保存期間：6ヶ月

◎500℃に加熱するまでに、水蒸気、一酸化炭素、炭酸ガス、アルコールとごく微量の窒素酸化物が発生します。

### 安定化ジルコニア

ジルコニアはジルコンサンド、バッドライトを科学的に処理してつくりま  
す。①融点2677℃、②密度2.6g/cm<sup>3</sup>、③モース硬度7、④化学抵抗性大  
などの物性があるのですが、ジルコニアのままですと、約1000℃で結晶が  
変わり、容積も変化しますので、マグネシアや希土類酸化物を添加して安  
定させ、「安定化ジルコニア」として用います。

### 【荷 姿】

500ml、1ℓ、1ガロン（約4ℓ）、いずれもプラスチック容器入り。