

AUDEC

使用方法

厚さ 50~70 ミクロンで均一にコーティングしてください。厚く塗りますと乾燥中にヒビ割れをおこしたり、熱衝撃、機械的衝撃に弱くなります。薄膜コーティングに失敗したときは、水で皮膜を洗い落として再コーティングしてください。

コーティングの手順

1. 表面の油脂分、ゴミを完全に除き、完全にクリーンにします。できればショットブラストするか、サンドペーパーをかけてください。前処理は他のセラミックコーティング剤のときよりも厳重にしてください。
2. 粉体が固く沈降しているので、底の方から全体を滑らかにするまで十分攪拌して、塊の無い均一な状態にしてください。
3. スプレーまたはハケ塗りで均一にコーティングします。スプレーの場合は詰まりを防ぐため 50~100 メッシュ網でろ過してから使用してください。
4. 通常は空气中で完全に乾かしてから、そのまま使用しますが、硬さと耐水性が必要なときや大気以外の雰囲気中で用いる時は、常温乾燥後 500℃で 1 時間キュアしてください。

※使用方法は 36L も同じです。



【荷姿】 500 ml、1 l、1 ガロン (約 4 l) 広口プラスチック容器入り

セラコート36L

セラコート36の姉妹品で、耐熱保護効果、外観、成分、コーティング厚さ、使用方法も類似しています。コーティングの対象は、膨張係数の小さい ($8 \times 10^{-6} / ^\circ\text{C}$ 未満) セラミックス、セラミック繊維、レンガなどの耐火物で、炉の内面にコーティングしますと、加熱、冷却のスピードが早くなり、熱効率もアップします。また、クロム合金、モリブデン、タンタル、チタンなど膨張係数の小さい金属の高温酸化防止にも用います。

特性

- 表面がシールされますので、融剤や溶融金属が透過しにくくなります。
- 表面の粒子を強く接着させますので破碎、割れに強くなります。

- 生成した皮膜の耐熱上限は 1,500℃です。
- 全雰囲気で使用できます。
- 耐熱衝撃性があります。
- 遠赤外線放射率は 1,000℃で 0.9 です。

技術資料

色 : 黒色

主な成分 : ジルコニア、シリカ、鉄とクロムの複合酸化物、リン酸アルミニウム

粒径 : 約 10 μ

熱膨張係数 : $4 \times 10^{-6} / ^\circ\text{C}$

溶媒 : 水、エタノール

加温にもなって発生するガスの種類となくなる温度 :

炭酸ガス、水蒸気、アルコール蒸気が発生しますが、400℃で発生はほとんどなくなり、500℃で完全になくなります。

1 l あたりの処理面積 3~6 m²

◎有効保存期間は 1 年です。



グラファイト炉ツボの酸化防止に 36L を刷毛塗りする

【荷姿】 500 ml、1 l、1 ガロン (約 4 l) 広口プラスチック容器入り