

信頼のケミカルプロダクツ

耐熱上限 1,000°Cのセラミックパテ

セラコート HV・5

セラミックと無機繊維をベースにした耐熱パテです。ヘラ、コテ、固めのハケなどを用いて厚膜コーティング、肉盛、凹凸面のならし、セラミッククロス等の張付け、接着などに用います。粘着力が強く、金属、セラミックに密着して、常温で硬化します。硬化後は、耐薬品、耐腐食、電気絶縁性です。

特性

- 白色、ペースト状で練って柔らかくすれば、そのまま使えます。
- 高粘着性で、垂直面、天井にも塗布できて、ダレおちはありません。
- セラミック、金属に密着します。(熱膨張係数の大きい金属には向きません)
- 耐熱上限は継続で1,000°Cです。
- 常温硬化後、低湿度、高温酸化雰囲気中におかれるときは、キュアの必要はありません。
- 成分はすべて無機物ですので、キュア後は真空、不活性ガス中でも使用できます。

用途

- 耐火壁、耐火ドア、熱交換器、ヒートシンク、焼却炉などの耐火材、断熱材の補修。
- ラック、パット、ラドル、るつぼの腐食したり、欠けた部分の補修。
- ガラスクロス、セラミッククロス等の張付け、接着。
- ダクト、フード、煙突内部の保護コーティング。
- 凹凸のあるセラミックや多孔質セラミック表面のならし。
- 金属の耐熱保護、高温酸化の防止と絶縁。

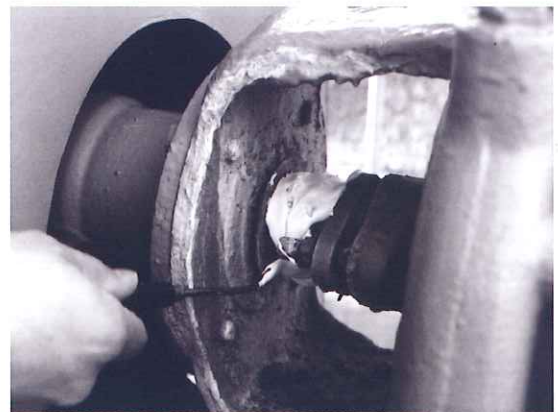
使い方

1. 処理面についている油分、ゴミ、切削屑などを完全に除去します。
2. 容器をあけて、全体的に攪拌*して均一にしてください。
3. ヘラ、コテ、固めのハケなどを用いて塗りつけます。厚く重ねるときは、気泡が入らないよう注意してください。
4. 乾燥時間は厚さ、面積、気温、湿度など諸条件によって異なりますが、2~48時間を目安にして、経験的に決めてください。(「キュアについて」参照)
5. 使用したヘラ、コテ、ハケなどは水で洗い、付着したセラコートHV・5を完全に除去してから保管してください。

*HV・5は未開封でも時間とともに流動性が無くなり硬くなります。硬いまま使用すると密着性が落ちるので、必ず柔らかくなるまで良く練ってから使用してください。練る時は細かく薄い細片にしてから行うと効率良く粘度を落とせます。目標の粘度はヘラで持ち上げた時、お餅の様に伸びて粘る状態です。万一、乾いて固まった部分は、取り除いてください。



熱交換器の耐熱補強

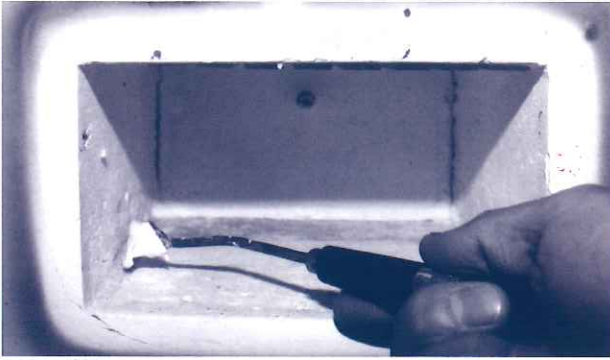


フランジの保護



セラミッククロスへの接着コーティング

AUDEC



炉内の補修



多孔質セラミックの封孔

技術資料

耐熱上限：1,000℃（継続） 1,100℃（断続）
主成分：シリカ（純度99.5%以上）、セラミック繊維、コロイダルシリカ
耐薬品性：耐油、耐溶剤、耐アルカリ性、ふっ酸以外は耐酸性があります。
色：白～白灰色 比重：1.8～1.9
pH：10～12 熱膨張係数： 11.2×10^{-6}
圧縮強度：28.9kg/cm² 体積固有抵抗： 10^9 (Ohm-cm常温)
絶縁破壊電圧：1.5kV/mm 有効保存期間：1ヵ月

キュア【焼成】について

常温乾燥後、高温、低湿度の雰囲気におきますと、その雰囲気中でひとりでにキュアされますので、とくにキュアをする必要はありません。しかし、そのまま常温雰囲気におく時は、水分の除去が不完全なため吸湿性が残り、本来の硬さになりません。そこで、常温や高湿度の雰囲気におく時、あるいは、真空、不活性ガスの雰囲気中で使用する時、すぐに硬さが必要な時はキュアをしてください。

キュア時間は乾燥時間と同様、膜厚、肉盛の量などの条件により異なりますので、次の手順を基準にして経験的に設定してください。

- ①常温乾燥（約12時間）
- ②95℃で2～4時間以上キュアして水分を完全に除去。
- ③300℃で2時間以上キュアして完全硬化。

注意：乾燥不十分のまま、100℃以上の高温下におくと、残留水分が沸騰して、ひび割れ、剥離の原因になります。



〔荷姿〕10、1ガロン（約40）
広蓋プラスチック容器入り

薄膜コーティングに セラコート22

セラコートHV・5は粘度が高いので、薄膜コーティングが必要なときは、低粘度のセラコート22をご使用ください。

セラコート22はシリカがベースで、ハケ塗り、スプレーで白色のセラミック皮膜をつくります。皮膜は硬く、耐油、耐溶剤、耐薬品性があります。厚さは標準で0.25mm、耐熱上限は継続で1,000℃、低湿度、高温下におかれるときは、キュアはいりません。

セラコート22は、専用のうすめ液セラコート22-Tでさらに粘度を下げることができます。詳細につきましてはリーフレットをご覧ください。

