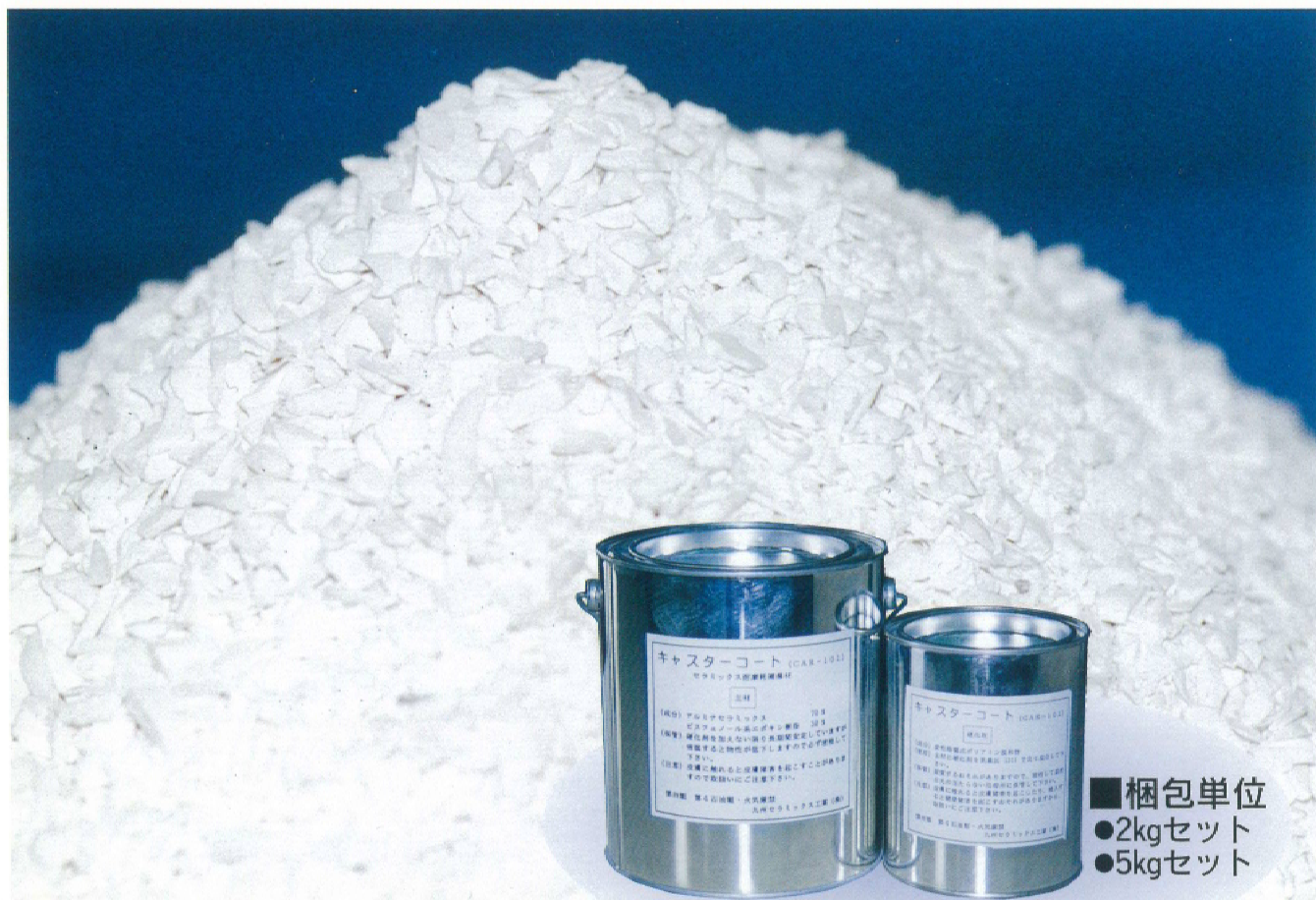


耐摩耗不定形補修材 キャスターコート

CASTER-COAT



キャスターコートの3大特徴

簡 単

高硬度のアルミナ粒を含んだ2液性のエポキシ樹脂で主剤と硬化剤を混合後、施工箇所にコテ塗りします。

短期間

複雑な形状への施工も簡単に出来、補修のための作業停止が短縮出来ます。

安 価

当社独自の原料配合で製造されたアルミナ粒は、優れた耐摩耗性を示すため補修費を大幅に節約出来ます。

KC 九州セラミックス工業株式会社

キャストコート®の施工例



シュート内部

フライアッシュ輸送コンベアー

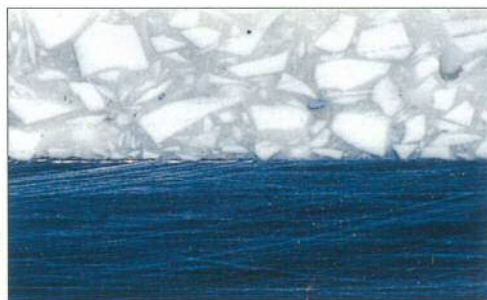
表面



断面 (4倍)

キャストコート

金属支持体



その他・ポンプのケーシング

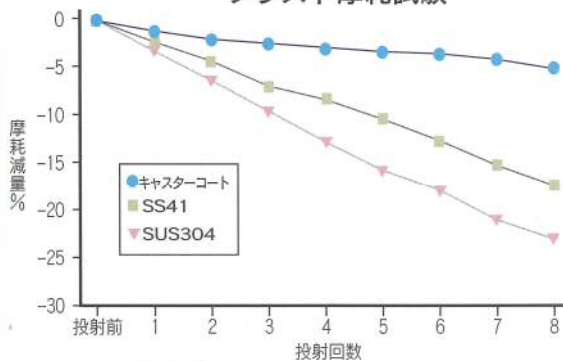
- ・サイクロンの入り口及び傾斜部
 - ・ボールミルの入口及び出口
 - ・スクリーコンベアーのケーシング及び羽根
 - ・各種設備機械装置の摩耗箇所
 - ・セラミックライナーの目地材
- 等に使用出来ます。

K 九州セラミックス工業株式会社

四山工場 / 〒836 大牟田市四山町80番地

TEL.(0944) 51-2424(代) FAX.(0944) 51-8527

ブラスト摩耗試験



テスト条件

投射圧 1kgf/cm²
 時間 15min
 距離 50m/m
 角度 45°
 投射材 珪砂8号 (74 μm)

◆性状及び特性

- | | | |
|---------|------------|----------|
| ① 成分 | アルミナセラミックス | 70% |
| | エポキシ樹脂 | 30% |
| ② 物理的性質 | 比重 | 2.90 |
| | 耐熱温度 | 120~140℃ |

◆使用方法

- ① 施工箇所の錆、ほこりを除いて下さい。サンドブラスト、グラインダー等を使えば錆を落とすばかりでなく、表面が粗くなりますので接着力が向上します。
 - ② 主剤と硬化剤は重量比13:1でよく混合して下さい。
 - ③ 混合物のポットライフは常温で約2時間です。
 - ④ 硬化時間は常温の状態で2日ですが、加熱すれば短縮されます。(80℃で2時間)
 - ⑤ 標準施工厚みは5~6mmです。
- ※ 使用量の目安は、5mm厚として㎡あたり13~15kgで計算して下さい。

◆注意事項

- ① 作業は必ず換気のよいところで保護具を装着して行って下さい。
- ② キャスターコートが皮膚に付着しないようにゴム手袋、保護メガネを装着して行って下さい。
- ③ 直接手を触れるとかぶれることがあります。
- ④ 皮膚に付着した場合はぬるま湯と石鹸でよく洗い落として下さい。
- ⑤ 万一、目に入った場合はすぐに流水で洗い落として下さい。
- ⑥ 硬化剤は変質のおそれがあります。フタは常に密閉し、冷暗所に保管して下さい。