

キャストブル耐火材

耐火温度 1400℃

耐火モルタル

耐火を必要とする工事に

耐火モルタルは、アルミナセメントを配合したキャストブル耐火物(不定形耐火材)です。

耐火モルタルに適量の水を加えて混練するだけで、用途に応じて「流し込み」「コテ塗り」などの施工が簡単に行え、なおかつ必要な強度と耐火性が得られます。

工業用の高温窯炉、特殊窯炉から暖炉・ピザ釜やバーベキューコンロ・焼却炉などの各種一般窯炉まで、様々な使用目的にご使用頂けます。



製品特徴

通気性が小さいため、ガス漏れや外気の侵入を防ぐ事ができます。どの様な形状のものでも簡単につくれ
また、収縮がほとんどないため、正確な寸法を得る事ができます。

補修を簡単におこなう事ができ、施工後約24時間で耐火レンガにまさる強度が得られ、そのまますぐ使用できるため、不時の要求に応ずることができます。

高熱にさらされても強度低下が少なく、また急熱急冷に対するスポーリング抵抗性に優れています。

従来の耐火レンガの使用に比べ経済的で一般的な耐火レンガより熱伝導率が低いため熱損失が少なく、炉の熱効率をあげることができます。

補強材の使用で炉壁の倒壊を防ぐことができます。
また、耐火レンガより耐久性が有り炉の寿命をのばす事ができます。

製品仕様

製品仕様	
内容量	25kg
パッケージ	紙袋
1m ² に要する袋数	約69袋
1袋の練り上がり容量	約15%
1袋に加える水の量	約3.5~4.0%

ご利用途

耐火温度 1400℃

工業用窯業炉・高温窯炉・特殊窯炉など

暖炉・ピザ釜・バーベキューコンロ・焼却炉など

施工・ご使用前に裏面の「ご注意事項」・「施工要領」を良くお読みください。

ご使用上の注意

- ①乾燥した建物内で保管してください。
- ②開封後はなるべく早めにご使用ください。
- ③混練水は必ず清水(水道水)をご使用してください。不純物の多い水を使用すると性能に大きく影響します。必ず清水を用い器具や装置の清掃にも十分注意してください。
- ④混練は規定水量で充分に行ってください。
- ⑤施工時のモルタル温度は10～30℃の範囲とし、凍結の恐れがある場合には施工を中止してください。
- ⑥混練後は30分以内に施工してください。

施工手順

混練

混練には、モルタルミキサー又はトロ舟などを用い徐々に3.5L～4Lの水を加えながら十分に練り混ぜます混練時間は約3～4分程度が適当です。なお、混練に使用する水は清浄な水(水道水)を必ず用いてください。練り上がった材料を球状にして約30cmほど上に投げて手の平で受取るとやや扁平となり指の中ほどまで出た状態を標準とします。

※施工方法や施工場所等の条件により標準水量で施工が不可能の場合には監督員と相談し水量を決定してください。

※混練後必ず30分以内でご使用してください。



■適正水量

施工

流し込み

耐火モルタルを型枠の隅々まで気泡や空隙が無い様に充填するために、棒などでよくつつく事が重要です。特に細密な構造を必要する場合水分を少なくして、よくつき固めます。さらにバイブレーターの使用で効果を上げる事が出来ます。なお、所定の厚さに対しては、流し込みを必ず均一に行ってください。

コテ塗り

メタルラス等の支持材を仕上げ厚さの約2/3ほどの厚さにはり支持材の上から手で空隙ができない無様に注意し耐火モルタルを押し込みます。所定の厚さになる様に仕上げます。表面をコテで綺麗に仕上げてください。

養生

養生は塗込み作業後、原則として24時間以上養生します。施工完了後約3～4時間で発熱します。夏季施工・高温時には必要に応じて散水養生を行ってください。冬季施工等で凍結が発生する恐れがある場合にはヒーターなどにより加温を行い凍結を防止してください。※養生中は風通しを良くしてください。

加熱乾燥

所定の昇温スケジュールに従い加熱昇温を行ってください。又、炉内の温度が均一になる様に注意してください。乾燥時の爆裂トラブルやクラックの発生などを抑える為に低温時の温度管理に注意しフレイムの安定を図り、火炎が直接施工体に当たったり、急加熱にならない様に注意してください。なお、大きな構造体の場合、自然乾燥を充分に行った方がより良い結果が得られます。

●標準乾燥昇温速度

加熱温度	品種	耐火モルタル コテ塗り・流し込み施工時
室温～200℃		50℃/時間
200℃保持		施工厚み2cmにつき 1時間保持
200℃～350℃		50℃/時間
350℃保持		施工厚み2cmにつき 1時間保持
350℃～運転温度		50℃/時間

※スケジュール温度の±30℃に収まる様に制御してください

本製品を廃棄する場合には、所定の許可を受けた産業廃棄物処理業者に委託してください。

製造元



受け継がれる自然の恵み

マツモト産業株式会社

本社 〒656-0473 兵庫県南あわじ市市小井 123
TEL0799-42-5000 FAX0799-42-6612

セメント事業部 〒656-0422 兵庫県南あわじ市榎列上幡多 853-1
TEL0799-43-2820 FAX0799-43-2821
URL: <http://www.matsumoto-group.co.jp>

販売取扱店

