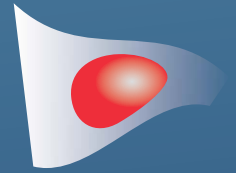


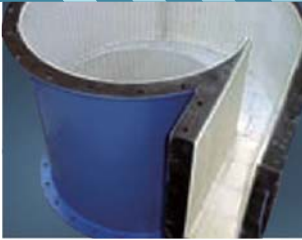
CERAMIC PUTTY

TECHNOLOGY MANUFACTURER PRODUCTS



TMP

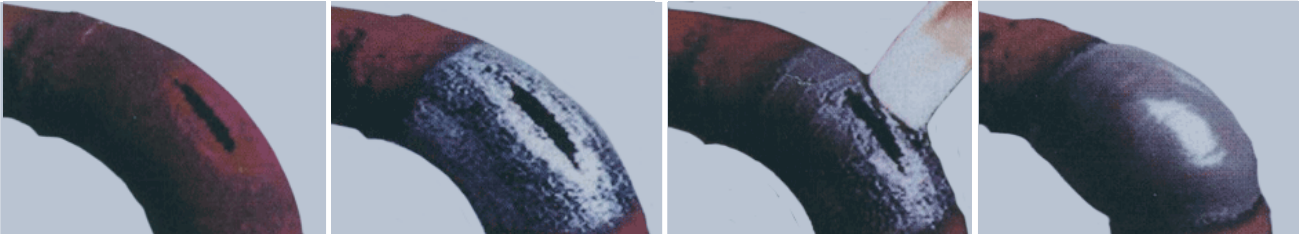
Technology Manufacturer Products



CERAMIC PUTTY



■ 超・硬度なセラミックパテ



■ セラミックパテの施工は、(破碎粒)セラミック粒を樹脂で高密度に硬化結合しセラミックとほぼ同等の硬化にライニング施工する技術です。セラミックパテ施工で耐磨耗性を実現します。 ウェット・ドライに係らず、スラリー流体の配管の大部分は磨耗から免れる事は出来ません。具体的には磨耗の激しい部分としての配管の屈曲部・集塵装置の内部、スラリーサンドポンプの内面・ホッパー・シュート・ベルトコンベヤーリターンローラー等があり、これらの殆どは、鋼材を素材とした磨耗に対応する為、より硬い素材を(特殊鋼)磨耗の激しい面に特殊鋼やセラミックやライニングする方法がとられています。しかし、これらの磨耗対策は、コスト面、施工作业面、2次メンテなどにおいて多くの問題を持っています。セラミックパテはこれらの問題点を一掃し、それに応える耐磨耗材セラミック粒を樹脂でセッティングした塗れるセラミック材です。

■ セラミックパテ 施工例



(上記写真 左より) ホッパー修繕の施工例です。外部より施工できますし、従来品のパテに比べると非常に硬度が向上しており、施工の作業性もアップしました。 工場の定期点検までの間、緊急の対策としても十分に使用できます。

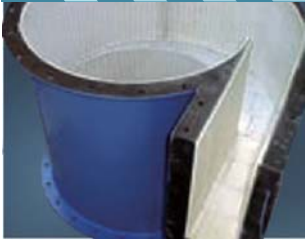


◀ 集塵機のダクト内面などは、非常に磨耗性が高く新しく製作すると莫大な経費が掛かります。修繕(パテ材)を使用する事で、安価にて修繕する事が出来ます。



<http://www.worldtmp.com>

TMP



CERAMIC PUTTY



■ セラミックパテ・施工例-2



パテ施工の手順

- 1-パテをする箇所をトルエン等で綺麗に汚れを拭取ります。
- 2-パテする箇所をサンダーなどで、ケレンします。
(ここで、綺麗にケレンが行われていないとパテ材が十分に接着しない事があります。)
- 3-パテ材(主剤)と(硬化剤)を必要な量を測定し、取出します。 主剤：硬化剤の混合比は 2：1
- 4-主剤と硬化剤を均等になるように、混ぜ合わせます。
- 5-ヘラなどで、パテを綺麗に塗り込みます。
- 6-硬化後、ハンマーなどでパテした箇所を叩いてきちんと修繕が出来ているかどうか確認します。

■ セラミックパテ・施工例-2 【エルボ管】



パテ施工の手順

- 1-パテをする箇所をトルエン等で綺麗に汚れを拭取ります。
- 2-パテする箇所をサンダーなどで、ケレンします。
(ここで、綺麗にケレンが行われていないとパテ材が十分に接着しない事があります。)
- 3-パテ材(主剤)と(硬化剤)を必要な量を測定し、取出します。 主剤：硬化剤の混合比は 2：1
- 4-主剤と硬化剤を均等になるように、混ぜ合わせます。
- 5-ヘラなどで、パテを綺麗に塗り込みます。
- 6-ヘラで塗り込んだ後は、手でパテ材を押込むようにして下さい。
- 7-気温が低い場合などの時は、パテした箇所をジェットヒーターなどで、暖めるとパテ材は早く硬化します。
- 8-完成

