



不動印 PL-170 施工要領書

1. 製品概要

PL-170 25kg/箱

高アルミナ質の骨材をベースにしたプラスチック耐火物です。
耐熱性、耐食性等に優れ、各種の工業炉に広く適用できます。

2. 前準備

施工面の異物、錆等をワイヤーブラシ、ウエス等で除去します。

3. 叩き込み

材料はブロック状となっていますので、施工箇所に合わせて各スライス片を並べ、
エアランマーを使用して各スライス片が完全に一体となるよう叩き込みをおこないます。
ラミネーション（層状空隙）を生じないように強く突き固め、充填を十分におこないます。
打ち継ぎを行う場合は、打ち継ぎ面をスクレーパー等で掻き荒らしてから打ち込みます。

水管壁に施工する場合は、スライスを50mm程度の厚さに切断して水管壁に貼り付けます。
スタッドの裏側までよく充填させる場合は、図-1及び表-1の手順で施工します。

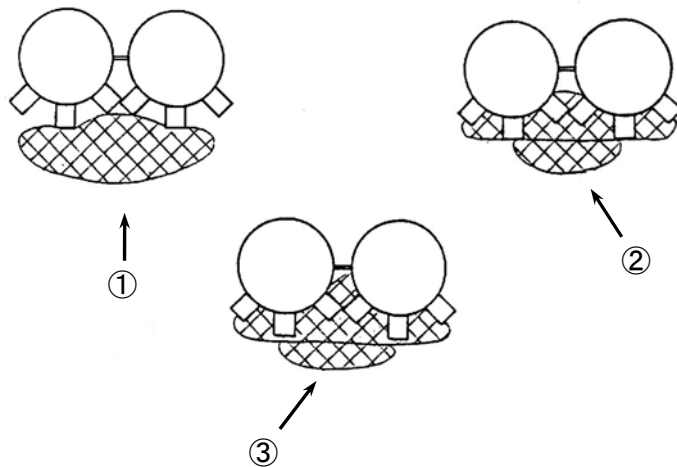


図1 叩き込み方向

表1 叩き込み順序

順序	方法
1	図の①の方向から叩き込む
2	図の②の方向から叩き込む
3	図の③の方向から叩き込む
4	図の②の方向から叩き込む
5	図の③の方向から叩き込む

施工時及び施工後は、施工体が絶対に雨水等で濡れることがないようにして下さい。

施工を中断する場合は、中断する部位を施工体表面に対して垂直になるように切り取ります。

打ち継ぎにあたっては、既に打ち込まれている面を荒らすか、トリミングをおこなって下さい。
 施工中及び施工後において凍結させることがないように注意して下さい。凍結しても解凍すれば使用できますが、過剰な加熱はしないで下さい。

開封後長時間にわたって空気に接すると硬化する性質があり、気温が高い時は特に乾燥が速く、硬化しやすいため注意して下さい。

『注意』

目に入った時	: 直ちに清浄な水で洗浄した後、眼科医の診断を受けて下さい。
皮膚に付いた時	: 水、石鹼で洗い流して下さい。 異常がある場合は、医師の診断を受けて下さい。
飲み込んだ時	: 多量の水を飲ませて、吐かせて下さい。 状況に応じ、医療措置を受けて下さい。

4. 仕上げ

①トリミング

スコップ（平先）、こて等を使用して表層部を削り取り、所定の施工厚に調整した後、さらに表面をワイヤーブラシ等で粗面に仕上げます。

②スコアライン

水平及び垂直方向とも 500～1000 mm毎に、幅 2～3 mm、深さ 20～30 mmの溝を切り込みます。

③ベンチングホール

水平及び垂直方向とも 150～200 mm毎に、φ6～9 mmの孔をあけ、施工体内部の乾燥を促します。

5. 脱枠

通常は施工後 2～3 日で脱枠が可能となりますが、冬期は硬化が遅れますので 4～5 日を要することがあります。

6. 自然乾燥

通常は施工後 2～3 日間の自然乾燥をおこないます。

工期短縮の場合は、直ちに加熱乾燥に入って差し支えありません。

7. 加熱乾燥

所定の昇温スケジュールに従って加熱昇温して下さい。

標準的な昇温スケジュールは、次の要領で行います。

管理温度は、耐火材表面温度を基準とします。

(1) 昇温速度

常温～600℃ 25～50℃/hr

600℃以上 50～100℃/hr

(2) 温度保持

100～200℃ 施工厚10mm毎に1hr以上保持

600℃ 施工厚20mm毎に1hr以上保持

8. 廃棄上の注意

『廃棄』

廃棄する際は、使用前、使用后ともに、許可を受けた産業廃棄物処理業者に処理を委託して下さい。

東興ジオテック株式会社

広島工場 〒739-0146 東広島市八本松飯田9丁目10-1 TEL 082(428)0003