

不動印耐火製品

CASTABLES PLASTICS MORTARS



東興ジオテック株式会社

本社 法面事業本部	〒108-0014	東京都港区芝四丁目8番2号(TCGビル)	TEL 03-3456-8761 FAX 03-3456-8760
東京支店	〒108-0014	東京都港区芝四丁目8番2号(TCGビル)	TEL 03-3456-8771 FAX 03-3456-8763
東北支店	〒981-3133	宮城県仙台市泉区泉中央2-25-6	TEL 022-772-6066 FAX 022-772-6077
中部支店	〒454-0804	愛知県名古屋市中川区月島町6-1	TEL 052-369-1500 FAX 052-369-1503
北陸支店	〒930-0996	富山県富山市新庄本町2-1-96	TEL 076-451-8655 FAX 076-451-0537
大阪支店	〒531-0075	大阪府大阪市北区大淀南1-4-15	TEL 06-6456-5877 FAX 06-6453-6516
広島支店	〒733-0036	広島県広島市西区観音新町1-18-9 第二菱興ビル5階	TEL 082-292-8110 FAX 082-292-8335
九州支店	〒812-0011	福岡県福岡市博多区博多駅前1-19-3	TEL 092-441-7325 FAX 092-451-6319
地中事業本部			
東京地中支店	〒108-0014	東京都港区芝四丁目8番2号(TCGビル)	TEL 03-6436-4290 FAX 03-6436-4299
ロック事業本部			
九州ロック支店	〒812-0011	福岡県福岡市博多区博多駅前1-19-3	TEL 092-441-7361 FAX 092-451-6319

CE事業本部			
東京CE支店	〒299-0265	千葉県袖ヶ浦市長浦580-124	TEL 0438-62-5961 FAX 0438-62-5964
北陸CE支店	〒930-0996	富山県富山市新庄本町2-1-96	TEL 076-451-8655 FAX 076-451-0537
千葉営業所	〒299-0265	千葉県袖ヶ浦市長浦580-124	TEL 0438-62-5961
大阪CE支店	〒531-0075	大阪府大阪市北区大淀南1-4-15	TEL 06-6456-5877 FAX 06-6453-6516
名古屋出張所	〒454-0804	愛知県名古屋市中川区月島町6-1	TEL 052-369-1551 FAX 052-369-1556
若狭出張所	〒919-2202	福井県大飯郡高浜町安土4-2榎平川社屋2F	TEL 0770-72-0206
広島CE支店	〒733-0036	広島県広島市西区観音新町1-18-9 第二菱興ビル5階	TEL 082-292-8110 FAX 082-292-8335
島根営業所	〒695-0011	島根県江津市江津町667-1	TEL 0855-54-1766
岡山営業所	〒710-0803	岡山県倉敷市中島895-4	TEL 086-465-7152
九州CE支店	〒812-0011	福岡県福岡市博多区博多駅前1-19-3	TEL 092-441-7326 FAX 092-451-6319
北九州営業所	〒800-0205	福岡県北九州市小倉南区沼南町3-7-19	TEL 093-471-4555 FAX 093-471-4624
大分営業所	〒870-0142	大分県大分市政所1-12-32(第6ポンドA)	TEL 097-547-8551 FAX 097-547-8561
川内営業所	〒895-0065	鹿児島県薩摩川内市内宮内町1260-1	TEL 0996-23-7522 FAX 0996-23-5920
松浦営業所	〒859-4507	長崎県松浦市志佐町庄野免967-1	TEL 0956-72-5060 FAX 0956-72-2938
広島工場	〒739-0146	広島県東広島市八本松飯田9-10-1	TEL 082-428-0003 FAX 082-428-0005

東興ジオテック株式会社



FUDO BRAND CASTABLES PLASTICS MORTARS

不動印耐火製品

各種工業炉の多様化に伴い、それに使用される耐火物の不定形化が急速に進んでいます。当社は、アメリカ Johns・Manville(現Manville)社からの技術を導入して、不定形耐火物の製造を開始しました。広島工場では原石からの一貫した生産体制と、厳密な品質管理のもとで製造を行っています。私たちは、常に不定形耐火物のパイオニアとしての自覚と、”Service to Industry” を使命に優れた不定形耐火物の開発を通してお客様各位のご要望に応え、産業界の発展に寄与しています。

■キャストブル耐火物 ■軽量キャストブル耐火物

不動印キャストブル耐火物 および 軽量キャストブル耐火物は、各使用温度で安定した各種骨材とアルミナセメントを主成分とし、各種の混和材を配合した製品です。施工時に所定の配合水を加え混練し、流し込み、こて塗り、吹付け等により施工できます。

■プラスチック耐火物

不動印プラスチック耐火物は、安定した各種骨材類と結合材である各種粘土類を主成分とし、副成分に各種混和材を配合した製品です。混練成形した製品(ブロック状プラスチック)と、成形しない練土状の製品(練土状プラスチック)があります。

■耐酸キャストブル ■耐酸モルタル

不動印耐酸キャストブルは、珪酸質骨材を主成分とし、結合材に特殊セメントあるいは珪酸ソーダを使用した製品です。不動印耐酸モルタルは、ブロック材の目地材及び裏込め充填材として使用されます。硫酸、塩酸、塩素などのガスに対して優れた耐食性を示します。

■耐火モルタル

不動印耐火モルタルは珪酸ソーダ等を結合材とした気硬性(ペースト状)の耐火モルタルです。施工性と接着性に優れています。

■低セメントキャストブル耐火物

不動印低セメントキャストブル耐火物は、アルミナセメント系キャストブル耐火物とは異なり、分散剤と超微粉を使用した、緻密質・高強度のキャストブル耐火物です。アルミナセメント系キャストブル耐火物の弱点である、1000℃前後の中間温度域での物性低下がなく、各温度で優れた強度、耐摩耗性、耐スポーリング性、耐食性の特徴があります。施工方法は、特殊な製品を除いて流し込み施工専用です。

■乾式吹付用 低セメントキャストブル耐火物

低セメントキャストブル耐火物を乾式搬送法により吹付け施工するための材料です。専用ノズル、急結剤が必要となります。湿式吹付工法に比較して機材取りが大幅に省略できるため、汎用性に優れます。

■りん酸塩耐火物

不動印りん酸塩耐火物は主成分の高アルミナ質骨材等に、副成分として各種の混和剤、硬化剤等を配合した粉末製品です。化学結合材として規定のりん酸塩溶液を加えて混練して、流し込み、叩き込みによる施工ができます。水で混練する材料も用意しています。

■湿式吹付用キャストブル耐火物

不動印湿式吹付用キャストブル耐火物は、型枠不要で湿式吹付施工ができるキャストブル耐火物です。作業環境の改善、リバウンドロスの低減及び施工体品質の安定化が得られます。製品には、低セメントキャストブル耐火物と軽量キャストブル耐火物があります。



キャストブル耐火物 軽量キャストブル耐火物

キャストブル耐火物

項目 製品名	最高使用温度 (°C)	所要量 (kg/m ³)	配合水量 (%)	線変化率 (%)				曲げ強さ (MPa)				圧縮強さ (MPa)				熱伝導率 W/(m·k)			化学成分 (%)		施工方法	包装単位 (kg)
				110°C	1000°C	1300°C	1500°C	110°C	1000°C	1300°C	1500°C	110°C	1000°C	1300°C	1500°C	500°C	750°C	1000°C	Al ₂ O ₃	SiO ₂		
S-180	1800	2900	7~8	-0.1	-0.1	-0.4	+0.3	8.5	7.0	8.0	12.0	55	40	55	60	1.40	1.43	1.47	95	<1	流し込み	25
S-175	1750	2350	9~11	-0.1	-0.1	-0.3	-0.1	6.5	4.5	7.5	15.0	35	30	45	75	1.02	1.05	1.09	70	25	流し込み	25
AS-80	1700	2450	11~13	-0.1	-0.2	-0.4		9.0	5.0	6.0		55	32	35		1.15	1.18	1.22	80	10	流し込み	25
S-170SP	1700	2150	12~13	-0.1	-0.1	-0.2	-0.4	5.0	2.5	5.0	8.0	30	22	23	27	0.95	0.99	1.02	62	31	流し込み	25
S-170	1700	2200	9~11	-0.1	-0.2	-0.2	-0.5	7.0	4.0	4.0	10.0	52	28	28	40	0.91	0.94	0.98	56	36	流し込み	25
S-170S	1700	2300	8~10	-0.1	-0.1	-0.5	-0.6	6.0	4.0	8.0	13.0	45	35	35	60	0.95	0.99	1.02	58	36	流し込み	25
S-170H	1700	2250	8~11	-0.1	-0.2	-0.4	-0.6	5.0	4.0	4.5	10.0	36	28	28	50	0.95	0.99	1.02	58	37	流し込み	25
S-170M	1700	2050	12~14	-0.1	-0.3	-0.7	-1.2	3.5	3.0	6.0	10.0	21	17	18	38	0.84	0.87	0.91	58	36	流し込み	25
S-160	1600	2100	10~12	-0.1	-0.2	-0.1	+0.5	5.0	2.0	3.5	10.0	28	15	17	40	0.86	0.90	0.93	46	46	流し込み	25
S-150M	1500	1950	13~16	-0.1	-0.2	-0.2	+1.0	5.0	2.0	5.0	10.0	25	15	20	50	0.69	0.72	0.75	47	44	流し込み	25
S-145	1450	2050	11~13	-0.1	-0.2	-0.3		6.0	3.5	4.5		45	25	22		0.86	0.90	0.93	45	43	流し込み	25
S-140	1400	2000	11~13	-0.1	-0.1	+0.2		6.0	3.0	3.5		40	25	23		0.78	0.81	0.85	43	47	流し込み	25
S-135	1350	1950	13~15	-0.1	-0.1	-0.3		6.0	2.5	3.0		35	20	21		0.78	0.81	0.85	43	46	流し込み	25
NS-150	1500	2050	11~13	-0.1	-0.2	-0.3		6.0	3.5	4.5		45	25	22		0.86	0.90	0.93	45	43	流し込み	25
C-160	1600	2050	10~12	-0.1	-0.1	-0.2	-0.6	3.0	1.5	3.0	9.0	17	10	12	30	0.84	0.87	0.91	45	48	流し込み	25
C-140	1400	1950	13~15	-0.1	-0.2	-0.3		4.5	2.5	4.5		20	12	20		0.78	0.81	0.85	44	45	流し込み	25
PC-130T	1300	1650	21~23	-0.1	-0.4	-1.0		3.0	1.0	2.5		12	8	17		0.58	0.62	0.65	43	46	こて塗り	25
RS-160SG	1600	1900	14~16	-0.2	-0.6	-0.9	-0.6	3.5	1.5	3.0	4.0	15	8	13	16	0.81	0.85	0.88	52	42	こて塗り	25
MUC-170	1700	2350	9~11	-0.1	-0.3	-0.4	-0.5	9.0	7.0	9.0	12.0	50	45	45	50	0.99	1.02	1.06	65	27	吹き付け こて塗り	25
MUC-150	1500	2100	10~12	-0.1	-0.3	-0.3	-0.8	8.0	7.0	8.0	10.0	50	45	40	70	0.91	0.94	0.97	51	41	吹き付け こて塗り	25
MUC-130	1300	2000	12~13	-0.1	-0.3	-0.4		7.0	6.0	9.0		45	30	40		0.84	0.87	0.91	48	43	吹き付け こて塗り	25
MUC-SC80	1300	2400	9~10	-0.1	-0.2	-0.1		11.0	13.0	12.0		55	55	55		5.23	4.77	4.30	12	SiC 79	吹き付け こて塗り	25
MUC-SC30	1400	2100	10~11	-0.1	-0.3	-0.3		10.0	9.0	15.0		60	40	55		3.05	2.80	2.55	30	SiC 31	吹き付け こて塗り	25

- 数値は、鑄込み成形試料によるものです。
- 代表値で表示しているものであり、保証値ではありません。
- 所要量には施工ロスが含まれていません。
- MUCシリーズ各製品は、専用流動化剤(別売)を添加使用することにより、流し込み施工にも対応できます。
(流し込み施工の場合は標準水量が少なくなります)

軽量キャストブル耐火物

製品名	項目	最高使用温度 (°C)	所要量 (kg/m ³)	配合水量 (%)	線変化率 (%)				曲げ強さ (MPa)				圧縮強さ (MPa)				熱伝導率 W/(m·k)			化学成分 (%)		施工方法	包装単位 (kg)
					110°C	1000°C	1300°C	1500°C	110°C	1000°C	1300°C	1500°C	110°C	1000°C	1300°C	1500°C	500°C	750°C	1000°C	Al ₂ O ₃	SiO ₂		
CB-180		1800	1450	18~22	-0.1	-0.2	-0.3	+0.4	5.0	6.0	6.0	7.0	20	20	20	25	0.54	0.57	0.59	90	<1	流し込み	25
CB-160		1600	1600	21~23	-0.1	-0.3	+0.7	+0.8	3.5	1.5	1.5	4.0	12.0	7.0	5.0	13.0	0.52	0.55	0.57	62	32	流し込み	25
CB-140		1400	1400	30~34	-0.1	-0.3	-0.6		1.5	1.0	1.0		5.5	3.5	4.0		0.41	0.43	0.45	40	48	流し込み	25
CB-135		1350	1350	31~35	-0.1	-0.3	-0.9		2.0	1.0	3.0		8.0	4.5	7.0		0.35	0.37	0.40	37	51	流し込み・こて塗り	25
CB-125		1250	1250	35~39	-0.1	-0.3			1.5	1.0			4.5	3.5			0.31	0.34	0.36	35	51	流し込み・こて塗り	25
CB-110		1100	1150	36~40	-0.1	-0.5			1.2	0.8			4.5	3.0			0.27	0.29	0.31	26	55	流し込み・こて塗り	25
CA-140		1400	1200	28~32	-0.1	-0.4	-0.9		1.0	0.6	0.5		3.0	1.5	1.5		0.27	0.29	0.31	40	46	流し込み・こて塗り	25
CA-130		1300	1100	29~33	-0.1	-0.4	-1.0		1.0	0.5	1.0		3.0	2.0	3.0		0.27	0.29	0.31	36	51	流し込み・こて塗り	25
CA-120		1200	950	50~56	-0.1	-0.7			1.0	0.5			2.0	1.5			0.24	0.27	0.29			流し込み・こて塗り	25
CA-110		1100	950	44~48	-0.1	-0.9			1.0	0.5			2.5	1.5			0.23	0.26	0.28			流し込み・こて塗り	25
CA-110F		1100	950	36~40	-0.1	-0.9			1.0	0.5			2.5	1.5			0.23	0.26	0.28			圧送・流し込み	25
CA-90		900	600	85~95	-0.2	800°C -1.1			0.6	800°C 0.5			1.3	800°C 1.2			0.19	0.21				流し込み・こて塗り	25
L-1000		1000	350	150~170	-0.2	800°C -1.1			0.2	800°C 0.1			0.3	800°C 0.2			0.12	0.14				こて塗り	15
L-1000SS		1000	550	95~105	-0.3	800°C -1.1			0.7	800°C 0.3			1.0	800°C 0.7			0.15	0.17				流し込み・こて塗り	20

- 数値は、鑄込み成形試料によるものです。 ● 代表値で表示しているものであり、保証値ではありません。
- 所要量には施工ロスが含まれていません。

吹付用キャストブル耐火物

製品名	項目	最高使用温度 (°C)	所要量 (kg/m ³)	配合水量 (%)	線変化率 (%)				曲げ強さ (MPa)				圧縮強さ (MPa)				熱伝導率 W/(m·k)			化学成分 (%)		施工方法	包装単位 (kg)
					110°C	1000°C	1300°C	1500°C	110°C	1000°C	1300°C	1500°C	110°C	1000°C	1300°C	1500°C	500°C	750°C	1000°C	Al ₂ O ₃	SiO ₂		
S-170G		1700	2200	ノスル混合	-0.1	-0.2	-0.4	-0.4	7.0	3.5	4.0	8.0	45	25	28	40	0.91	0.94	0.98	56	36	吹き付け	25
S-145G		1450	2100	ノスル混合	-0.1	-0.2	+0.2		6.5	3.5	4.5		40	25	15		0.86	0.90	0.93	45	43	吹き付け	25
S-135G		1350	1950	ノスル混合	-0.1	-0.1	+0.2		6.0	3.0	6.0		35	20	28		0.78	0.81	0.85	39	47	吹き付け	25
CB-135G		1350	1400	ノスル混合	-0.1	-0.4	-1.0		2.5	1.5	4.0		9.0	6.0	10.0		0.41	0.43	0.45	37	51	吹き付け	25
CB-110G		1100	1250	ノスル混合	-0.1	-0.5			1.5	1.0			5.0	4.0			0.34	0.36	0.38	23	56	吹き付け	25
CB-90G		900	900	ノスル混合	-0.1	800°C -0.5			1.2	800°C 0.8			4.5	800°C 3.5			0.26	0.28				吹き付け	20
CB-40G		400	950	ノスル混合	-0.3	300°C -0.6			2.5	300°C 1.5			8.0	300°C 6.0			110°C 0.22	300°C 0.24				吹き付け	20
L-1000G		1000	450	ノスル混合	-0.3	800°C -1.5			0.3	800°C 0.2			0.4	800°C 0.3			0.14	0.16				吹き付け	15
L-1000SS		1000	700	ノスル混合	-0.3	800°C -1.1			1.5	800°C 0.7			2.0	800°C 1.0			0.20	0.22				吹き付け	20
L-1000S		500	700	ノスル混合	-0.3	500°C -1.0			1.5	500°C 1.0			2.0	500°C 1.5			0.20					吹き付け	20

- 数値は、鑄込み成形試料によるものです。 ● 代表値で表示しているものであり、保証値ではありません。
- 所要量には施工ロスが含まれていません。



不動耐火製品 **低セメントキャストブル耐火物**

項目 製品名	最高使用温度 (°C)	所要量 (kg/m ³)	配合水量 (%)	線変化率 (%)				曲げ強さ (MPa)				圧縮強さ (MPa)				熱伝導率 W/(m·k)			化学成分 (%)		施工方法	包装単位 (kg)
				110°C	1000°C	1300°C	1500°C	110°C	1000°C	1300°C	1500°C	110°C	1000°C	1300°C	1500°C	500°C	750°C	1000°C	Al ₂ O ₃	SiO ₂		
RS-180H	1800	3050	5~6	-0.1	-0.2	-0.3	-0.6	12.0	18.0	18.0	25.0	70	80	80	90	2.70	2.47	2.45	95	3	流し込み	25
RS-170H	1700	2400	6.5~7.5	-0.1	-0.3	-0.2	+0.3	10.0	11.0	13.0	15.0	65	80	80	100	1.74	1.78	1.89	59	37	流し込み	25
RS-170HS	1700	2650	6~7	-0.1	-0.3	-0.3	-0.3	13.0	13.0	13.0	14.0	80	80	80	80	1.92	1.95	1.96	79	14	流し込み	25
RS-170HF	1700	2700	6~7	-0.1	-0.3	-0.3	-0.1	13.0	13.0	14.0	14.0	80	90	90	80	1.94	1.97	1.98	80	14	流し込み	25
RS-160HS	1600	2400	6.5~7.5	-0.1	-0.3	-0.2	-0.1	12.0	12.0	14.0	19.0	65	70	80	100	1.75	1.80	1.91	60	35	流し込み	25
RS-150H	1500	2300	7~8	-0.1	-0.3	-0.3	-0.3	10.0	10.0	10.0	12.0	60	75	75	80	1.57	1.63	1.73	51	44	流し込み	25
RS-150HF	1500	2250	8~9	-0.1	-0.3	-0.3	-0.1	7.0	8.0	11.0	13.0	50	60	70	80	1.52	1.58	1.67	54	41	流し込み	25
RS-130C	1300	2200	8~9	-0.1	-0.3	-0.6		8.0	9.0	10.0		50	60	70		1.55	1.61	1.70	50	46	流し込み	25
RC-170E9	1700	2500	6.5~7.5	-0.1	-0.2	-0.2	+0.3	8.0	15.0	20.0	20.0	40	65	80	90	1.56	1.54	1.52	60	34	流し込み	25
RC-160M	1600	2300	7~9	-0.1	-0.3	-0.5	-0.3	4.5	7.0	10.0	10.0	30	40	55	55	1.62	1.55	1.44	50	42	流し込み	25
RSC-80	1300	2550	6~7	-0.1	-0.25	-0.25		13.0	15.0	20.0		65	65	95		13.70	13.00	12.50	14	SiC 80	流し込み	25
RSC-75	1300	2500	7~8	-0.1	-0.4			15.0	19.0			95	100			11.74	10.70	10.35	14	SiC 75	流し込み	25
RSC-60	1300	2400	8~9	-0.1	-0.5	-0.5		10.0	18.0	20.0		60	80	100		6.16	5.88	5.77	21	SiC 59	流し込み	25
RSC-45	1350	2350	8~9	-0.1	-0.5	-0.5		10.0	15.0	17.0		60	75	90		4.05	4.01	4.00	27	SiC 44	流し込み	25
RSC-170HS	1600	2650	7~8	-0.1	-0.3	-0.2	+0.5	10.0	10.0	14.0	10.0	65	75	85	60	3.12	3.08	3.05	71	SiC 15	流し込み	25
RSC-160HS	1500	2650	7~8	-0.1	-0.3	-0.02	+0.8	10.0	10.0	12.0	8.0	60	65	75	50	3.35	3.30	3.25	56	SiC 29	流し込み	25
TAC-A85	1600	2850	5.5~6.0	-0.1	-0.1	-0.1		15.0	15.0	20.0		100	100	100		1.97	2.00	2.01	85	7	流し込み	25
TAC-A85C	1600	2850	6~7	-0.1	-0.1	-0.4		15.0	18.0	25.0		100	100	150		1.98	2.01	2.02	86	9	流し込み	25
TAC-A85R	1600	2800	6.5~7.5	-0.1	-0.2	-0.4		14.0	13.0	17.0		70	70	100		1.99	2.02	2.03	85	10	流し込み	25

●数値は鑄込み成形試料によるものです。●代表値で表示しているものであり、保証値ではありません。●所要量には施工ロスが含まれていません。

不動耐火製品 **乾式吹付用
低セメントキャストブル耐火物**

項目 製品名	最高使用温度 (°C)	所要量 (kg/m ³)	配合水量 (%)	線変化率 (%)				曲げ強さ (MPa)				圧縮強さ (MPa)				熱伝導率 W/(m·k)			化学成分 (%)		施工方法	包装単位 (kg)
				110°C	1000°C	1300°C	1500°C	110°C	1000°C	1300°C	1500°C	110°C	1000°C	1300°C	1500°C	500°C	750°C	1000°C	Al ₂ O ₃	SiO ₂		
RS-170DG	1700	2700	6~7 ノズル混合※	-0.1	-0.3	-0.3	-0.1	12.0	11.0	12.0	12.0	70	60	60	70	1.94	1.96	1.97	78	16	乾式吹付 要専用ノズル	25 (又はフレコン)
RS-150DG	1500	2350	8~9 ノズル混合※	-0.1	-0.4	-0.5	+0.3	11.0	10.0	10.0	15.0	60	60	60	50	1.50	1.56	1.65	54	41	乾式吹付 要専用ノズル	25 (又はフレコン)

※ 専用二段ノズルの上流側で水、吐出側ノズルで専用急結剤の添加が必要です。

●数値は、標準的な湿式吹付施工体からの切り出し試料によるものです。
●代表値で表示しているものであり、保証値ではありません。
●所要量には施工ロスが含まれていません。

不動耐火製品 **プラスチック耐火物**

製品名	項目	最高使用温度 (°C)	耐火度 (SK)	所要量 (kg/m ³)	線変化率 (%)				曲げ強さ (MPa)				圧縮強さ (MPa)				熱伝導率 W/(m·k)			化学成分 (%)		施工方法	包装単位 (kg)
					110°C	1000°C	1300°C	1500°C	110°C	1000°C	1300°C	1500°C	110°C	1000°C	1300°C	1500°C	500°C	750°C	1000°C	Al ₂ O ₃	SiO ₂		
PL-185		1850	> 38	2900	-1.5	-2.0	-2.0	-1.8	5.0	6.0	9.0	10.0	15	28	40	45	1.34	1.37	1.41	86	12	叩き込み	30
PL-170		1700	37~38	2400	-1.5	-1.5	-1.5	-1.8	3.0	4.0	6.0	7.5	12	20	30	40	0.95	0.99	1.02	56	40	叩き込み	25
PL-170E9		1700	37~38	2500	-2.0	-2.0	-2.0	-1.0	2.0	7.0	10.0	10.0	10	35	50	50	0.95	0.99	1.02	55	38	叩き込み	25
PL-160		1600	35~36	2400	-1.5	-1.5	-1.5	-1.8	3.0	3.5	5.0	7.0	10	20	30	37	0.93	0.96	1.00	47	49	叩き込み	25
SPL-90A		1700	-	3000	-0.2	-0.3	-0.3	-0.2	7.0	7.0	8.0	10.0	25	35	35	35	1.42	1.47	1.52	81	7	ハッチング	20
SPA-90		1800	-	3100	-0.2	-0.5	-0.8	-1.2	16.0	18.0	20.0	30.0	50	60	70	80	1.45	1.50	1.55	89	5	ハッチング	20

- 代表値で表示しているものであり、保証値ではありません。
- 所要量には施工ロスが含まれていません。

不動耐火製品 **りん酸塩耐火物**

製品名	項目	最高使用温度 (°C)	所要量 (粉末) (kg/m ³)	配合水量 配合液 (%)	線変化率 (%)				曲げ強さ (MPa)				圧縮強さ (MPa)				熱伝導率 W/(m·k)			化学成分 (%)		施工方法	包装単位 (kg)
					110°C	1000°C	1300°C	1500°C	110°C	1000°C	1300°C	1500°C	110°C	1000°C	1300°C	1500°C	500°C	750°C	1000°C	Al ₂ O ₃	SiO ₂		
PHC-180		1750	2650	PLB 14~15	-0.2	-0.4	+0.6	+0.2	5.5	3.5	7.0	10.0	40	15	40	80	1.36	1.40	1.43	84	9	流し込み	25
PHC-160		1600	2050	PLB 20~21	-0.2	-0.5	+0.2	-1.0	4.0	2.0	6.0	11.0	35	15	30	50	0.91	0.94	0.98	52	36	流し込み	25
PHP-170		1650	2300	PLA 11~12	-0.2	-0.4	+0.8	+1.0	5.5	3.5	9.0	8.0	27	25	45	40	0.98	1.01	1.05	59	32	叩き込み	25
PSP-80		1300	2450	PLA 11~12	-0.3	-0.4			4.5	4.5			40	45			5.87	5.82	5.76	6	SiC 77	叩き込み	25
PSP-60		1300	2500	PLA 11~12	-0.3	-0.4			4.5	5.0			40	50			4.77	4.71	4.65	25	SiC 60	叩き込み	25
PSP-30		1400	2350	PLA 12~13	-0.3	-0.4	+0.3		5.0	5.0	6.0		30	30	30		2.91	2.84	2.76	36	SiC 32	叩き込み	25
PAT-50A		1500	2200	11~12	-0.4	-0.4	+0.1		3.0	4.0	10.0		14	21	60		0.91	0.94	0.98	51	40	ハッチング	25
PAT-90A		1700	2700	7.5~8.5	-0.5	-0.6	-0.9		7.5	13.0	17.5		30	45	65		1.03	1.05	1.10	87	8	ハッチング	25

- 代表値で表示しているものであり、保証値ではありません。
- 所要量には施工ロスが含まれていません。
- PAT-50A、PAT-90A以外は専用配合液(PLA、PLB)が必要です。
- 専用配合液(PLA、PLB)は、20kg/缶入りです。別途ご購入下さい。

耐酸キャストブル

製品名	項目	最高使用温度 (°C)	所要量 (kg/m ³)	配合水量 (%)	線変化率 (%)			曲げ強さ (MPa)			圧縮強さ (MPa)			熱伝導率 W/(m·k)			化学成分 (%)		施工方法	包装単位 (kg)
					110°C	300°C	1300°C	110°C	300°C	1300°C	110°C	300°C	1300°C	110°C	250°C	1000°C	Al ₂ O ₃	SiO ₂		
STR-100XL		800	2200	専用配合液 ノズル混合	-0.3	-0.3		6.0	4.0		30	22		0.66	0.69		14	70	吹き付け	25
FC-SS		400	2000	ノズル混合	-0.1	-0.2		10.0	7.0		70	55		0.76	0.78		13	56	吹き付け	25
FC-SL		400	1500	ノズル混合	-0.1	-0.2		7.0	5.0		35	25		0.49	0.51		13	53	吹き付け	25
FC-ST		400	1900	14~16	-0.1	-0.2		8.0	6.0		40	30		0.72	0.74		12	61	こて塗り	25
CB-40G		400	950	ノズル混合	-0.3	-0.6		2.5	1.5		8.0	6.0		0.22	0.24				吹き付け	20
CB-90G		900	950	ノズル混合	-0.1	800°C -0.5		1.2	800°C 0.8		4.5	800°C 3.5		0.26	500°C 0.28				吹き付け	20
ST-130		1300	2100	ノズル混合	-0.1	1000°C -0.2		5.0	1000°C 2.0		30	1000°C 15		500°C 0.86	750°C 0.90		49	39	吹き付け	25
MUC-130		1300	2000	ノズル混合 12~13	-0.1	1000°C -0.3	-0.4	7.0	1000°C 6.0	9.0	45	1000°C 30	40	500°C 0.84	750°C 0.87	0.91	48	43	吹き付け こて塗り	25

- 吹付製品は、標準的な吹付施工体からの切り出し試料によるものです。● 代表値で表示しているものであり、保証値ではありません。
- 所要量には施工ロスが含まれていません。
- STR-100XLの所要量には、配合液が含まれています。(専用配合液の包装単位は、260kgです。)

耐酸モルタル

製品名	項目	最高使用温度 (°C)	所要量		接着強さ (MPa)		曲げ強さ (MPa)		備考
			目地材(kg)	裏込材(kg/m ³)	110°C	300°C	110°C	300°C	
AM-100S		1000	150~200	—	3.0	3.0	—	—	添加水量:19~23%
			—	1700	—	—	4.0	3.0	添加水量:20~24%
STM-65K		1000	200~250	—	2.0	1.5	—	—	粉末3袋(75kg)+液1缶(23kg)
STM-60		1000	—	1850	—	—	2.0	3.5	粉末3袋(75kg)+液2缶(50kg)+水(4~6ℓ)

- 代表値で表示しているものであり、保証値ではありません。
- 所要量には施工ロスが含まれていません。

不動耐火製品 **耐火モルタル**

製品名	項目	最高使用温度 (°C)	耐火度 (SK)	所要量 (kg/m ³)	配合水量 (%)	接着強度 (MPa)				接着時間 (分)	粒度 (%)		化学成分 (%)		性状	包装単位 (kg)
						110°C	1000°C	1300°C	1400°C		0.5mm以上	0.075mm以下	Al ₂ O ₃	SiO ₂		
P-180		1700	33~34	200~250	2~4	3.5	4.0	6.0		3<	2>	60<	39	55	ウェットタイプ	30
P-150		1400	17~18	150~200	4~8	6.0	2.0	4.0		4<	2>	65<	4	90	ウェットタイプ	30
PS-160		1600	32~33	200~250	4~8	4.0	5.0	7.0		4<	2>	55<	50	45	ウェットタイプ	30

- 所要量は、並型れんが1000個、2mm目地の場合のものです。
- 代表値で表示しているものであり、保証値ではありません。
- 所要量には施工ロスが含まれていません。

不動耐火製品 **湿式吹付用キャストブル耐火物**

製品名	項目	最高使用温度 (°C)	所要量 (kg/m ³)	配合水量 (%)	線変化率 (%)				曲げ強さ (MPa)				圧縮強さ (MPa)				熱伝導率 W/(m·k)			化学成分 (%)		施工方法	包装単位 (kg)
					110°C	1000°C	1300°C	1500°C	110°C	1000°C	1300°C	1500°C	110°C	1000°C	1300°C	1500°C	500°C	750°C	1000°C	Al ₂ O ₃	SiO ₂		
RS-170WG		1700	2700	6~8	-0.1	-0.3	-0.6	-0.1	12.0	10.0	12.0	14.0	70	60	50	80	1.94	1.96	1.97	78	16	湿式吹付	25 (又はフレコン)
RS-160WG		1600	2450	7~8	-0.1	-0.3	-0.5	-0.1	12.0	10.0	12.0	15.0	60	60	60	70	1.73	1.78	1.85	62	34	湿式吹付	25 (又はフレコン)
RS-150WG		1500	2300	8.5~9.5	-0.1	-0.4	-0.5	+0.3	11.0	10.0	10.0	15.0	60	60	60	50	1.50	1.56	1.65	54	41	湿式吹付	25 (又はフレコン)
RSC-60WG		1300	2300	8.5~9.5	-0.1	-0.5	-0.7		13.0	12.0	20.0		70	60	65		6.04	5.77	5.66	20	SiC 59	湿式吹付	25 (又はフレコン)
RSC-45WG		1350	2350	8.5~9.5	-0.1	-0.4	-0.6		13.0	10.0	15.0		70	60	60		4.00	3.96	3.95	27	SiC 44	湿式吹付	25 (又はフレコン)
CB-140WG		1400	1400	28~32	-0.1	-0.4	-0.8		1.5	1.0	1.0		5.0	3.0	4.0		0.41	0.43	0.45	40	48	湿式吹付	25 (又はフレコン)
CB-135WG		1350	1400	28~30	-0.1	-0.4	-1.0		1.5	1.0	2.0		5.0	3.0	5.0		0.41	0.43	0.45	37	51	湿式吹付	25 (又はフレコン)
CA-140WG		1400	1250	30~34	-0.1	-0.4	-0.9		1.0	0.6	0.5		3.0	1.5	1.5		0.27	0.29	0.31	40	46	湿式吹付	25 (又はフレコン)
CA-120WG		1200	950	50~54	-0.2	-0.8			0.8	0.5			2.0	1.5			0.24	0.27	0.29			湿式吹付	25 (又はフレコン)
CA-110WG		1100	950	46~50	-0.1	-0.9			1.5	0.7			3.5	2.0			0.24	0.27	0.29			湿式吹付	25 (又はフレコン)

- 数値は、標準的な湿式吹付施工体からの切り出し試料によるものです。
- 代表値で表示しているものであり、保証値ではありません。
- 所要量には施工ロスが含まれていません。