

スラリーポンプ プレート耐摩耗対策

ポンププレート耐摩耗

産業：製鐵・金属

目的：フロントカバーの磨耗対策
補修サイクルの延長

材料：ARCMX1（耐摩耗用）
ARCS2（トップコート）

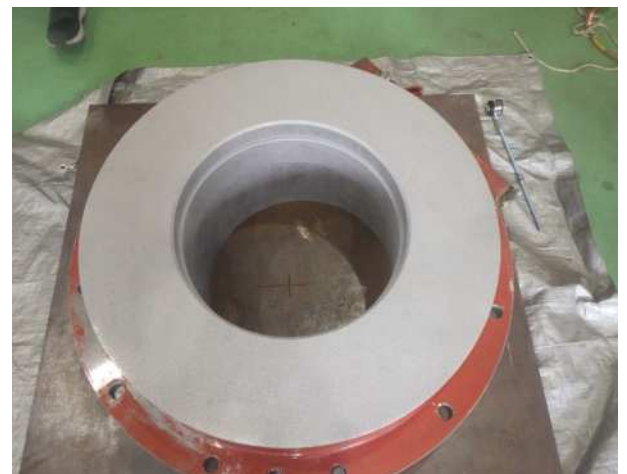
施工内容

- ①新品カバーの機械加工（切削）
（MX1塗布厚6mmを目安に加工）
- ②ブラストによる下地処理
スポンジジェットブラスト施工
研掃材Silver16を使用 120 μ m
- ③ARCMX1を6mm厚にて塗布
半硬化後、ARCS2でトップコート
を塗付

①施工前状態（加工前）



②スポンジブラスト施工



③ARCMX1施工



スラリーポンプ プレーートの再生

ポンププレート耐摩耗

産業：製鐵・化学

目的：フロントカバーの磨耗対策
廃棄予定品の再生

材料：ARCMX1（耐摩耗用）
ARCS2（トップコート）

施工内容

①使用済みカバーの機械加工
（MX1塗布厚6mmを目安に加工）

②ブラストによる下地処理
スポンジジェットブラスト施工
研掃材Silver16を使用 120 μ m

③ARCMX1を6mm厚にて塗布
半硬化後ARCS2をトップコート
として塗付

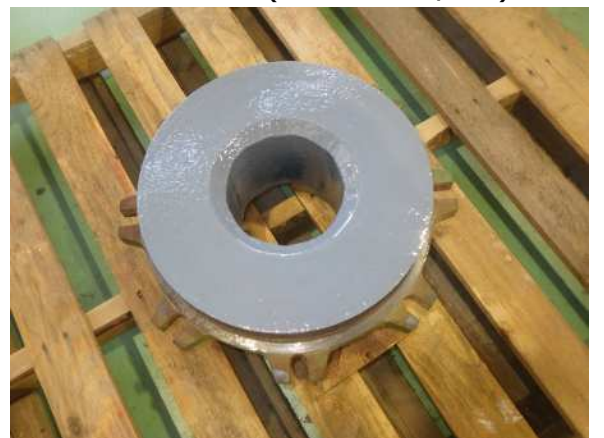
①施工前状態（加工前）



②スポンジブラスト施工



③ARC施工(ARC MX1/S2)



微粉炭移送短管の耐摩耗対策

短管内面の耐摩耗

産業：石油・化学

目的：短管内面の磨耗対策
突発補修の防止

材料：ARCMX1（耐摩耗用）

施工内容

①新品短管に施工（肉厚を変更）
（MX1塗布厚6mmを目安に製作）

②ブラストによる下地処理
スポンジジェットブラスト施工
研掃材Silver30を使用 100 μ m

③ARCMX1を6mm厚にて塗布施工
均一に成型、外面の塗装を行う

①施工前状態（加工前）



②スポンジブラスト施工



③ARCMX1施工



短管の耐摩耗対策

短管内面の耐摩耗

産業：製鐵・金属

目的：短管内面の磨耗対策
補修サイクルの延長

材料：ARCBX1（耐摩耗用）

施工内容

- ①使用短管に施工（施工前手入れ）
（BX1塗布厚6mmを目安に施工）
- ②ブラストによる下地処理
スポンジジェットブラスト施工
研掃材Silver30を使用 100 μ m
- ③ARCBX1を6mm厚にて塗布均一に
施工を行う

①施工前状態（加工前）



②スポンジブラスト施工



③ARCBX1施工



エルボー配管内面の耐摩耗対策

配管エルボーの耐摩耗

産業：製鐵・金属

目的：集じん配管の磨耗対策
補修サイクルの延長

材料：ARCBX2（耐摩耗用）

施工内容

- ①配管エルボー内下部に耐摩耗対策
（BX2塗布厚3mmを目安に施工）
- ②ブラストによる下地処理
スポンジジェットブラスト施工
研掃材Silver30を使用 100 μ m
- ③配管内半周にARCBX2を3mm厚にて
塗布 均一に施工を行う

①施工前状態（加工前）



②スポンジブラスト施工



③ARCBX2施工



ポンプ吐出側配管の耐摩耗対策

配管内面の耐摩耗

産業：製鐵・金属

目的：ポンプの吐出側配管磨耗対策
補修サイクルの延長

材料：ARCMX1（耐摩耗用）

施工内容

①使用短管に施工（施工前手入れ）
（磨耗状態を確認）

②ブラストによる下地処理
スポンジジェットブラスト施工
研掃材Silver30を使用 100 μ m

③ARCMX1を磨耗部分が滑らかに
なる様に施工を行う

①施工前状態（加工前）



②スポンジブラスト施工



③ARCMX1施工

