

# 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）

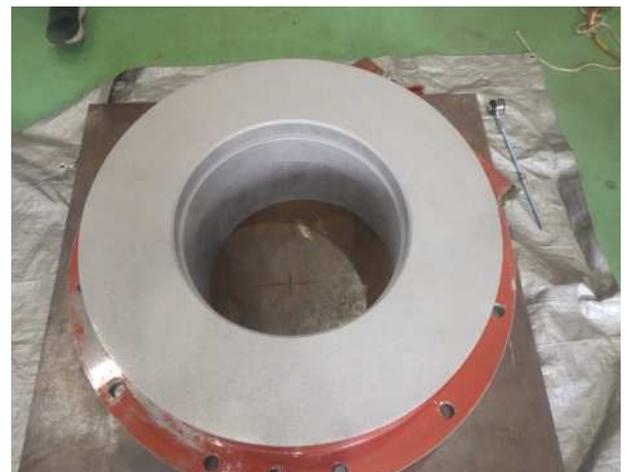
施工内容

- 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 $\mu$ 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 プレーットの再生

## 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 $\mu$ 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

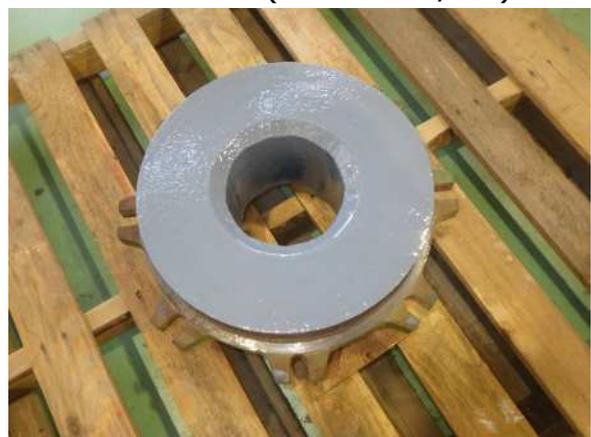
①施工前状態（加工前）



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 $\mu$ 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 $\mu$ 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 $\mu$ 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 $\mu$ m

③ARCMX1を磨耗部分が滑らかな  
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

