

ZYP BN Coating ZYP製BNコーティング

潤滑性に優れた窒化ホウ素(BN)を 主成分としたZYP製BNコーティング

BNコーティングは非鉄金属の溶湯に対してテフロンのような非濡れ性を発揮します。金属とドロスはコーティングと反応、吸着しません。使用用途に応じて、非濡れ性、強度、希釈性など様々な特性をもつコーティングを用意しています。

1.水溶性コーティング

BNルーブリコート / BNルーブリコートブルー
標準的なBNコーティングです。

BNルーブリコートZS / BNルーブリコートブルーZS
希釈性と強度に優れ、特にRFM®耐火物に対し効力を発揮し、強靱な塗膜を形成します。

BNルーブリコートZV / BNルーブリコートブルーZV
高強度、高耐久の塗膜を形成し、溶湯の流れがあるところ、侵食や摩耗する部位に最適です。金属に対して腐食性はありません。

BNリリースコート / BNリリースコートブルー
高い非濡れ性と低粘度で金型の離型剤として最適です。

BNルーブリコートBNW

高粘度のペーストは厚塗りすることも、希釈して薄く塗ることも可能です。中性なので場所を選ばず、他のコーティング剤とともにつかうこともできます。

BNハードコート

もっとも強度の高いコーティングで耐摩耗性に優れます。特に強度が必要な場所にご使用ください。

2.スプレー(有機溶媒性)

BNエアゾルルーブリコート

手軽で便利なスプレー缶タイプのBNコーティングです。

3.パッチング材(水溶性)

BNセラパッチ

高濃度のBNを含むパッチング材です。耐火物の補修にご使用ください。



特徴

- アルミ溶湯、マグネシウム溶湯やそれらにおいて発生するドロスから表面を保護します。
- 家庭用塗料のように刷毛塗りが可能です。
- セラミックや金属、黒鉛などを保護します。
- メンテナンスの手間を減らし、耐火物の寿命を延ばします。
- 鋼玉やドロスの成長を阻害します。

用途

- 樋
- ラドル
- ノズル
- ストック
- パイプ
- フィルターボックス
- 連続鋳造機のチップ
- その他 耐火物、治具など

水溶性コーティング特性

	BNハードコート	BNレプリコート ZV	BNレプリコート ZS	BNレプリコート	BNレプリコート BNW	BNリリースコート
対象	金属 セラミック等耐火物	セラミック等耐火物 金属	セラミック等耐火物 (RFM®耐火物)	セラミック等耐火物	セラミック等耐火物	金型
BN量	10-15%	25-30%	20-25%	20-25%	25-30%	5-10%
pH	8-9	8-9	2-3	2-3	7-8	7-8
粘度(cps)	135-515	3100-3900	1500-2500	900-1150	7000-9600	300-500
使用温度(°C)						
空気	900	1000		1000		
真空	900	1400		1400		
不活性	900	1400		1800		
色	灰	白または青※				

※青色は見やすく、塗り残しを防ぎます。また、再塗装の時期の目安となります。

使用方法

エアスプレーや刷毛を使用して、50-100 μmの厚さで塗ってください。スプレーを使用することで均一かつ正確に塗ることができます。コーティングは原液1に対して、水2の割合で希釈することができます。(BNハードコートは希釈しないでください。)

- 1.使用前によくかき混ぜてください。
- 2.油分や汚れ、粉末などを表面から取り去ってください。
- 3.スプレーや刷毛を使用して、目的の厚さに塗ってください。
- 4.完全に乾燥させてください。
- 5.乾燥後はきれいな布で磨いてください。磨くことで表面が滑らかになるとともに、余分なコーティングを落とすことができます。

※上記は水溶性コーティングの使用方法です。BNセラパッチ及びBNエアロゾルレプリコートの使用方法については各データシートを参照ください。

保管

- 凍結させないでください。
- 容器を移し替えないでください。
- 蒸発しないようにしっかりとふたをしてください。

梱包

水溶性コーティング：1ガロン(3.8L)缶
 BNセラパッチ：32oz.(1200g)缶
 BNエアロゾルレプリコート：13oz.(369g)缶

