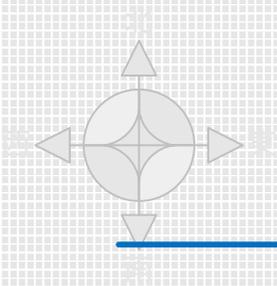




MORITA
INDUSTRIES

低セメント緻密質耐火物吹付
(Low Porosity Gunning Mixes LPGM)

ペイントガンニング



株式会社 盛田工業所

ペイントガンニング工法とは

❗ 特殊ノズル・特殊ローターによって、耐火材の吐出量・圧送エア一量を少なくすることにより『低セメント緻密質耐火物』をボイラ水管壁に薄く均一に、ペンキ塗りのように目視しながら簡単に吹付けることができることから『ペイントガンニング』と呼びます。
『ペイントガンニング』はボイラ水管壁の耐火ライニングを行うための専用工法として開発されました。

特長

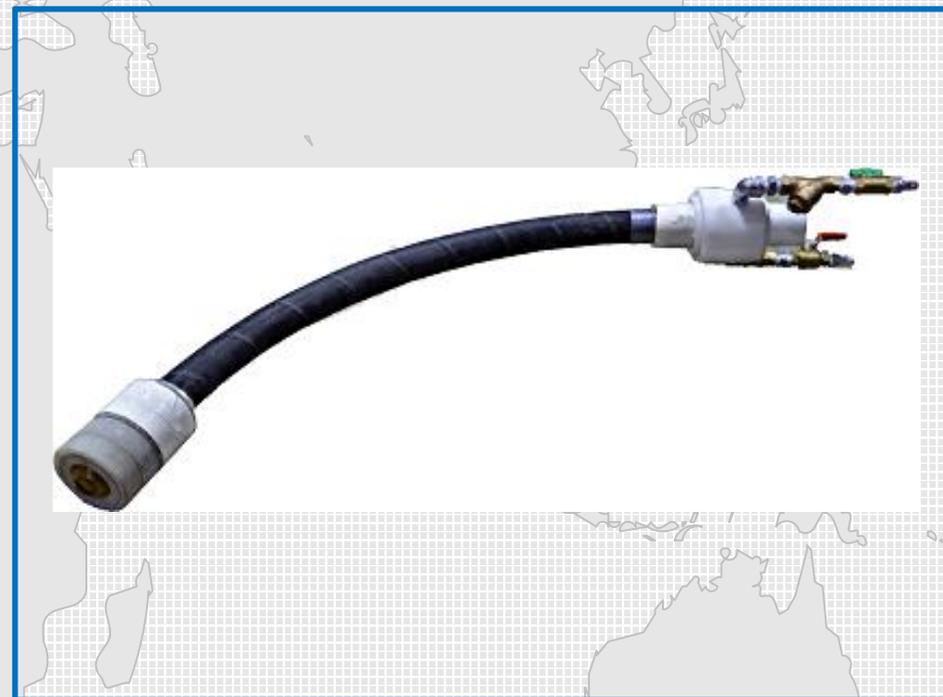
- ❗ 低圧・低吐出により材料の施工ロスが少ない
- ❗ 低セメント緻密質により耐久性の向上

ペイントガンニング機器

吹付け機本体



特殊ノズル



*コンパクト設計で設置が容易です

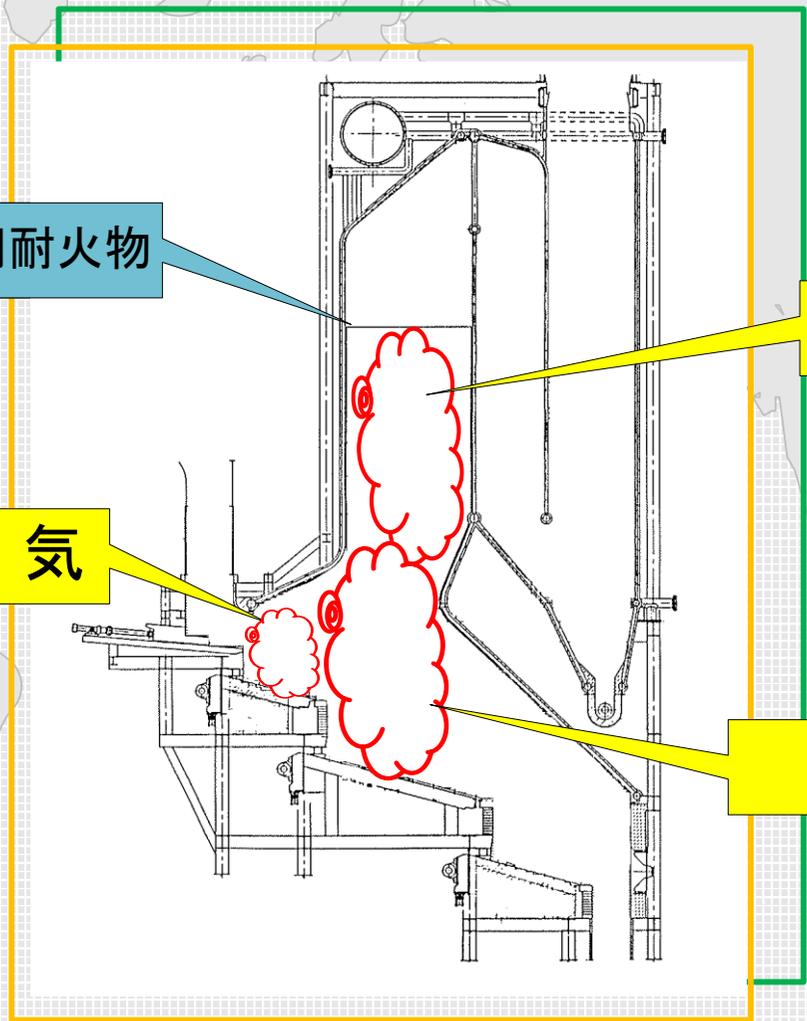
ごみ焼却炉廃熱ボイラ耐火物環境

ボイラ水管壁用耐火物

腐食性ガス

水蒸気

火炎・熔融飛灰



ボイラ水管壁耐火物損傷要因

と 解決策

❗ アルカリによる浸食については

耐火物中の気孔率を減少させる

❗ 硫酸塩による浸食については

耐火物中のセメント分を減少させる

耐久性の向上

低セメント緻密質耐火物

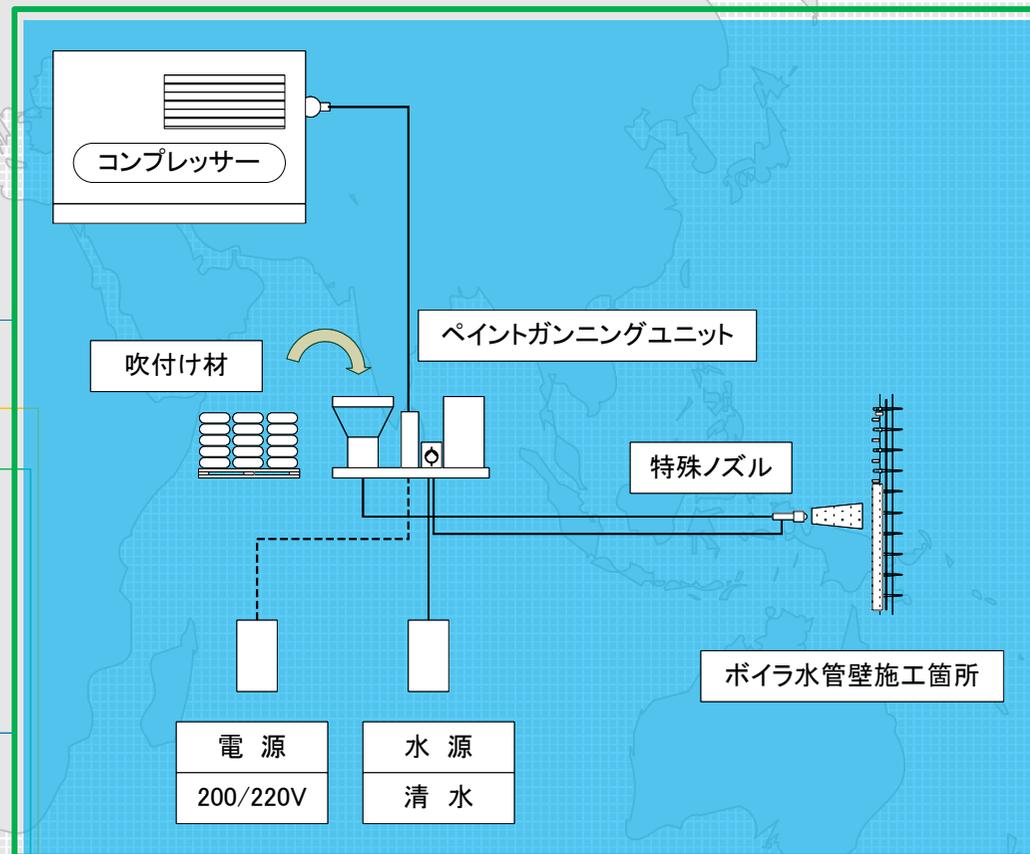
最適工法

ペイントガンニング



ペイントガンニング工法概要

システム概要図



吹付け作業中
視界良好＝粉じん発生少



吹付け作業中
狭所でも施工可＝吹付け反力小

施工後



最適な耐火材を選定 (アルカリ浸食比較試験)

— 非SiC系耐火物 —

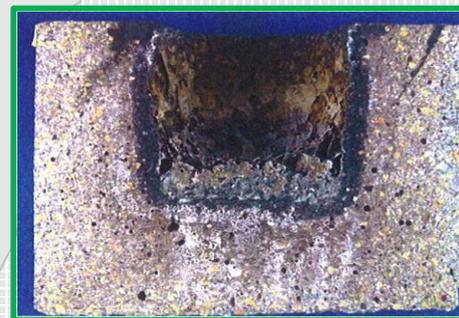
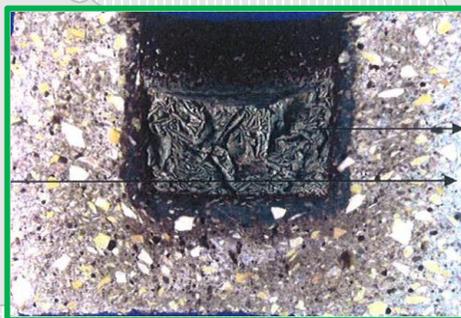
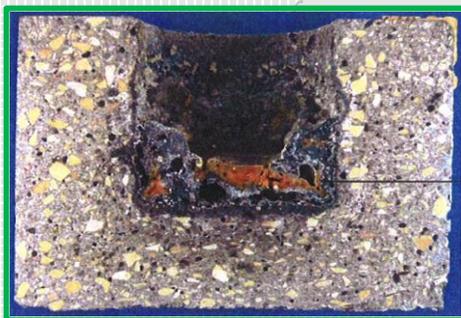
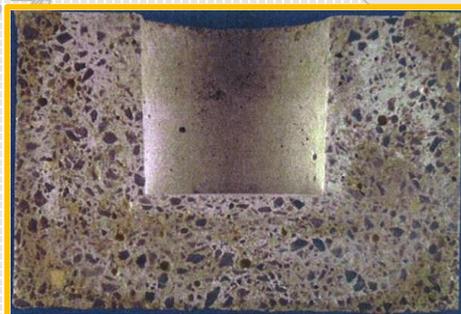
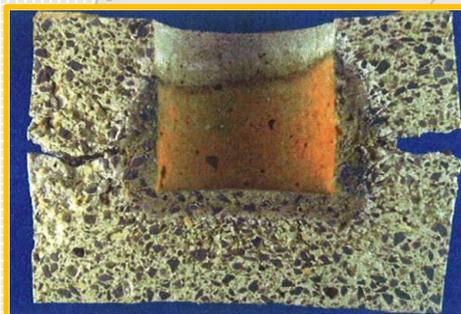
— SiC系耐火物 —

アルカリ炭酸塩

アルカリ硫酸塩

アルカリ炭酸塩

アルカリ硫酸塩



テスト時間 = 1000°C / 10h