

NTAC-SP コーティング

NTAC-SPコーティングはコークス炉ガス (Cokes Oven Gas:略称COG) 配管の内面腐食防止用として開発された防食工法です。製鉄所や火力発電所において燃焼ガスとして利用されるCOGは、そのガスとドレインの成分により、配管内面からの腐食を進行させます。この腐食を防止するには、ガス中の硫化水素やドレイン中の塗膜溶解成分に対する耐久性を持ったNTAC-SPコーティングが最適です。

新しいCOG配管内面防食コーティングを提案します。

- COG中の硫化水素による腐食を特殊エポキシコーティングで遮断!
- ドレイン中の塗膜溶解成分やアンモニウムイオンに侵されない長期耐久性!
- NTAC-SPは製鉄所のLDG (転炉ガス) 配管の内面防食にも実績があり!

従来法の1/2コストで施工できます。

- 従来防食工法であるフレークライニング比較で1/2の施工コスト! (当社見積での比較)
- 新作配管の工場塗装も、既設配管の現地施工もどちらでも可能です!

NTAC-SPコーティングの特長

1 施工条件

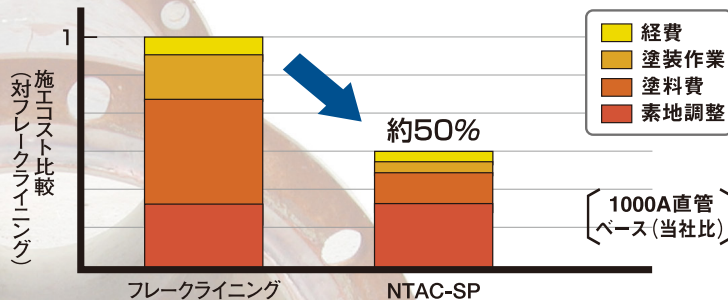
ブラスト
Sa2.5以上

(ホット)エアレス

1コート
(約300 μ m)

2 コスト比較(試算)

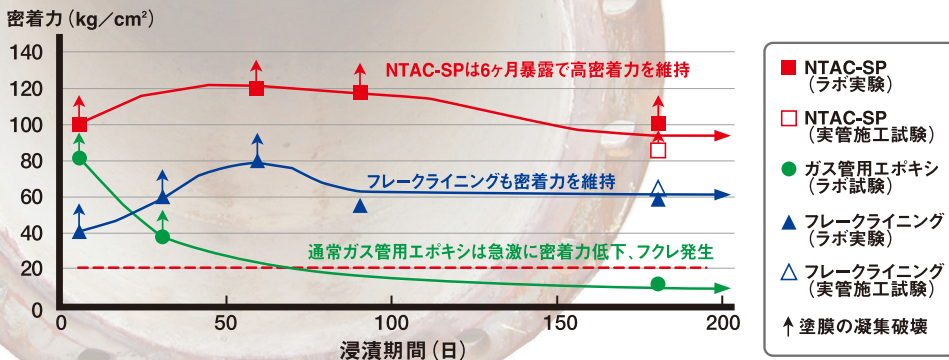
フレックライニングでは実現できなかった『1コート化』を特殊高Tg無溶剤エポキシによって可能とし、施工コストを大幅に低減。フレックライニング代替の耐薬品性コーティングを安価に提供します。



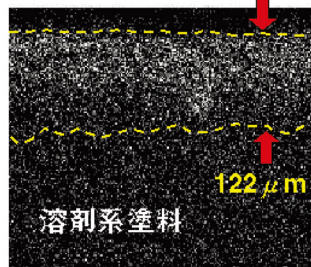
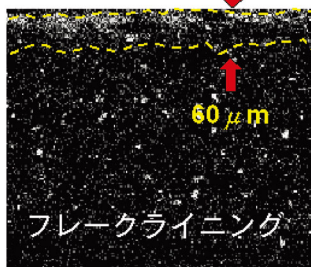
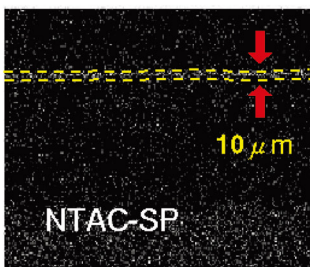
3 ドレン浸漬試験結果

COG配管のドレン水に含まれる溶剤成分<B:ベンゼン T:トルエン X:キシレン>さらに、アンモニアイオンに対しても密着力が低下しない特殊無溶剤エポキシを見い出しました。

※右グラフの実管施工試験は日本製鉄株式会社君津製鉄所で行ったものです。



4 S浸透状況と塗膜寿命



- 左の写真は、COG配管ドレン浸漬6ヶ月後のSの浸透深さ(SEMによる特性X線像)です。
- NTAC-SPは最もSイオンの遮断性の高いコーティングです。
- S浸透深さ(3ヶ月と6ヶ月浸漬)のデータより、NTAC-SP300 μ mで40年の耐久性があります。

5 主な成分

特殊無溶剤エポキシ樹脂、結晶性シリカ、酸化チタン、他

ご注意とお願い

本資料に記載された技術情報は、製品の代表的な特性や性能を説明するものであり、「規格」の規定事項として明記したものを除き、保証を意味するものではありません。本資料に記載されている情報の誤った使用または不適切な使用等によって生じた損害につきましては責任を負いかねますので、ご了承ください。また、これらの情報は、今後予告なしに変更される場合がありますので、最新の情報については、担当部署にお問い合わせください。本資料に記載された内容の無断転載や複製はご遠慮ください。本資料に記載された製品または役務の名称は、当社および当社の関連会社の商標または登録商標、或いは、当社および当社の関連会社が使用を許諾された第三者の商標または登録商標です。その他の製品または役務の名称は、それぞれ保有者の商標または登録商標です。

日鉄防食株式会社

〒136-0072 東京都江東区大島三丁目7番17号

【お問い合わせ先】
エンジニアリング事業部

技術・営業部 Tel: 03-5858-6127 Fax: 03-5628-3655
技術グループ Tel: 03-5858-6127 Fax: 03-5628-3655

防食調査部

調査・診断グループ Tel: 03-5858-6127 Fax: 03-5628-3655
評価・解析グループ Tel: 0439-57-0985 Fax: 0439-52-2948

東日本エンジニアリング部

室蘭営業所 Tel: 0143-41-7080 Fax: 0143-41-7081
東日本営業所 Tel: 03-5858-6127 Fax: 03-5628-3655
東日本営業所(君津地区) Tel: 0439-52-5101 Fax: 0439-52-5121

西日本エンジニアリング部

西日本営業所 Tel: 06-6885-8855 Fax: 06-6885-8856
西日本営業所(名古屋地区) Tel: 0562-88-3351 Fax: 0562-88-3352
九州沖縄営業所 Tel: 098-943-0422 Fax: 098-943-0433
九州沖縄営業所(北九州地区) Tel: 098-943-0422 Fax: 098-943-0433