

高温硫化腐食対策は 『CRIEPI coat』(クリーピーコート)



ボイラ水冷壁管の硫化腐食にお困りなら!

電力中央研究所が5年にわたり検証を重ねた結晶。
水冷壁管を硫化腐食から守る画期的な塗料の誕生。

新たなる挑戦

石炭および石油火力発電所ではボイラ水冷壁管の硫化腐食による減肉が問題となっています。この対策として、従来はNi-Cr溶射コーティングまたは肉盛溶接の実施、減肉が著しい部分は広範囲に管の交換が行われています。これらの対策は定期検査時の保修コスト増大、工程逼迫をもたらしています。このため安価かつ短期間で施工できる『CRIEPI coat』を開発しました。

特長

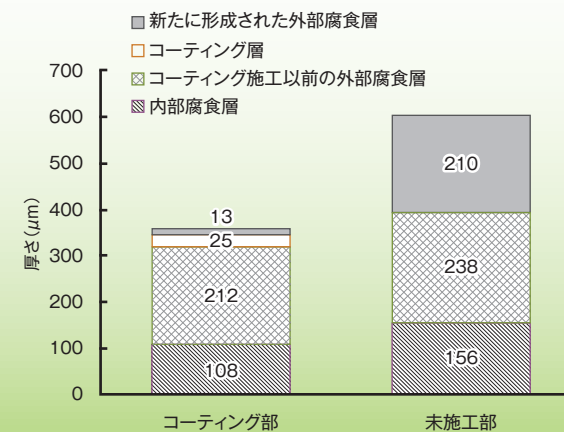
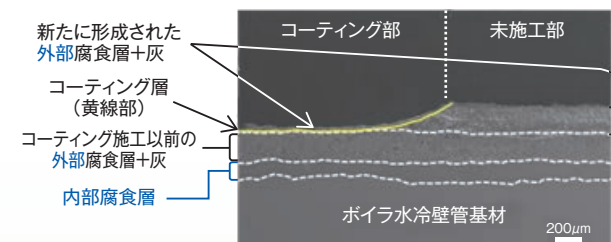
- ▶ **施工が簡単**: スプレー式ですので、施工が簡単です。
- ▶ **経済性**: 溶射・溶接と比較して、コストを削減できます。
- ▶ **工期短縮**: スプレー式ですので工期も大幅に短縮できます。

用途

- ▶ 石炭・石油火力ボイラ
- ▶ ガス化炉 (石炭・バイオマス・汚泥)
- ▶ 黒液回収ボイラ等ほか



石炭・石油火力において性能検証



* 電力中央研究所提供資料

電中研開発 耐硫化腐食塗料 CRIEPI coat

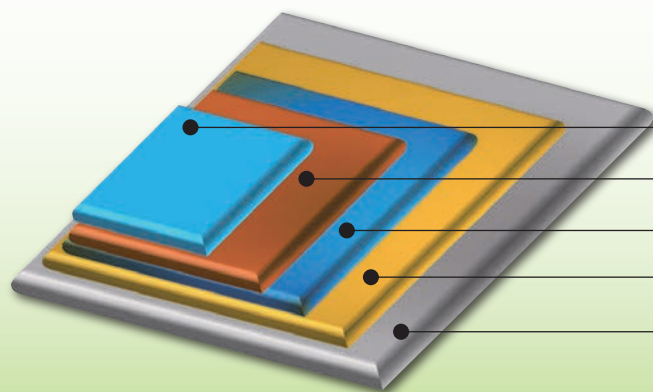
施工方法

施工方法は原則スプレーになります。

| 工程 | 仕様 | 養生期間 |
|--------|------------------------------------|-------|
| ①ケレン処理 | 1種ケレン* | |
| ②1層目 | SiO ₂ コート | 6時間以上 |
| ③2層目 | TiO ₂ コート | 2時間以上 |
| ④3層目 | Al ₂ O ₃ コート | 6時間以上 |
| ⑤4層目 | TiO ₂ コート | 2時間以上 |



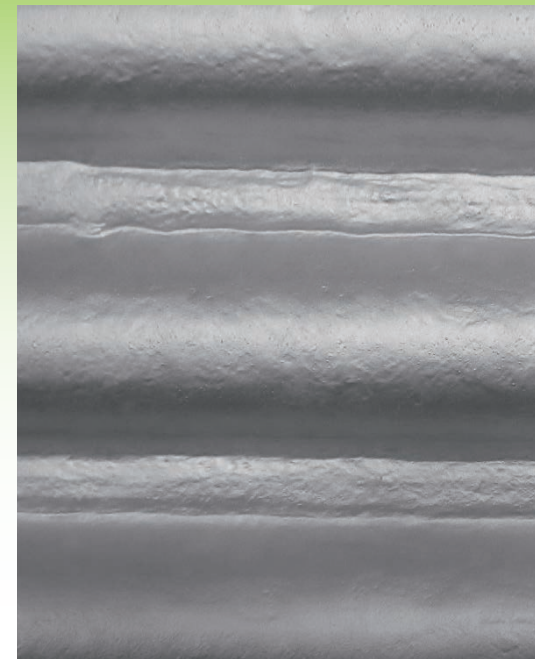
*ケレン方法は状況等により変更する場合があります。



コーティング断面図

- 4層目 TiO₂ コート(クリアー)
- 3層目 Al₂O₃ コート(シルバー)
- 2層目 TiO₂ コート(クリアー)
- 1層目 SiO₂ コート(クリアー)
- 母材

膜厚: 20-40μm
耐熱温度: 300~600℃



富士レジン工業株式会社

本社・工場

〒661-0976 尼崎市潮江3丁目1番1号
TEL.(06)6499-0301 FAX.(06)6497-0821

(クリーピーコート お問い合わせ先)

東京支店

〒103-0011 中央区日本橋大伝馬町1番8号
日本橋大伝馬町ビル4F
TEL.(03)3663-4300 FAX.(03)3663-4304

富士営業所

〒419-0202 富士市久沢字楠164-4
TEL.(0547)71-4143 FAX.(0545)71-0558

名古屋営業所

〒465-0013 名古屋市名東区社口1丁目913番
TEL.(052)771-3866 FAX.(052)776-7056

福岡営業所

〒810-0073 福岡市中央区舞鶴1丁目1番10号
TEL.(092)781-6858 FAX.(092)781-7871