

Superwool® Z-BLOK® Z-BLOK® 1600



Superwool® Z-BLOK® は、Superwool® ブランケットをアコーディオン状に折り曲げ加工し、支持金具を一体化したモジュール製品です。30%以上の圧縮を加えて製造されるので、復元力があり、加熱収縮に対してモジュール間で隙間を生じさせにくい構造です。

炉に施工された場合、取付具が冷面近くに位置するので高温にさらされることが少なく、酸化腐食やクリープが発生しにくくなっています。Z-BLOK® 1600は、特に高い温度環境下での使用に適した、アルミナファイバーブランケットを用いたZ-BLOK® です。

特 長

- 軽量で耐火断熱性に優れています。
- 熱容量が小さいため急激な炉の昇降温が可能です。
- 施工が簡単で迅速に行えます。
- Superwool® は、EU指令97/69/ECで、発がん性分類の適用から除外されています。
- RCF 規制の適用対象外です。

用 途

- 鉄鋼用加熱炉
- 各種金属熱処理炉
- セラミック製品焼成炉
- 熱風発生炉、ダクト

Superwool® Sandwich-Block

Superwool® Sandwich-Blockは、Superwool® とアルミナファイバーを組合わせたブロックです。アルミナファイバーを炉内側に部分配置することにより、コストを抑えつつ高温部への施工を可能とする、新しいタイプのブロックです。

・ 設計サイズ等は、担当者にご相談ください。

品質

項目	単位	Superwool® Plus Z-BLOK	Superwool® HT Z-BLOK	Superwool® Sandwich-Block	Z-BLOK® 1600
分類温度	℃	1200	1300	最高使用温度 1400	1600
連続使用温度	℃	1000	1150		-
色調	-	白	白	白	白
密度	kg/m ³	130, 170	130, 170	-	130
ブランケット材質	-	Superwool® Plus	Superwool® HT	Superwool® HT SCブランケット 1600	SCブランケット 1600

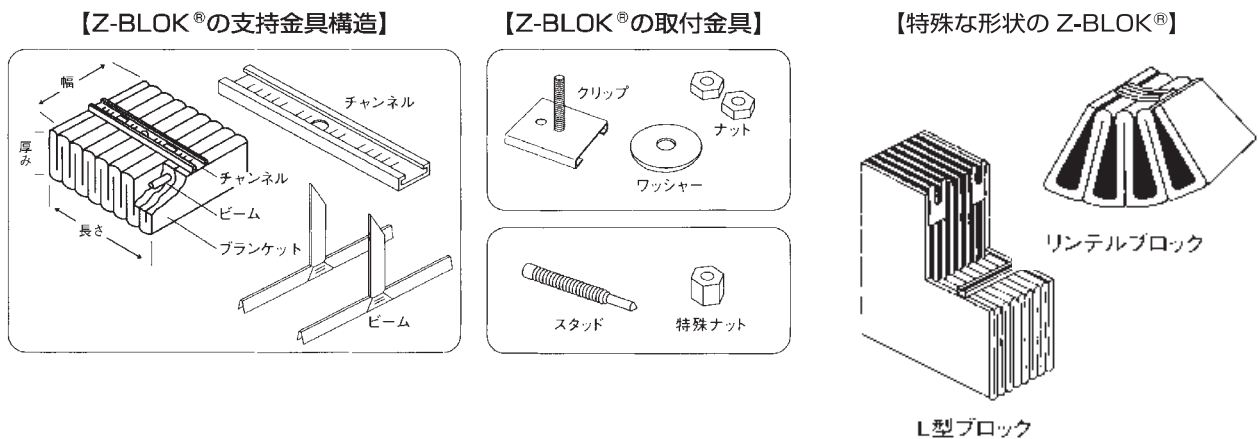
・ 数値は決められた試験方法で得られた代表値であり、規格値ではありません。

製品種類

項目	単位	Superwool® Plus Z-BLOK	Superwool® HT Z-BLOK	Superwool® Sandwich-Block	Z-BLOK® 1600
厚み	mm	100 ~ 300		250 ~ 300	100 ~ 300
幅 × 長さ	mm	300 × 300			300 × 300

・ 別注サイズは担当者にご相談ください。

支持形状



当て板部特注仕様



プラスチック
ダンボール仕様

Z-BLOK®の施工性を飛躍的に改善したプラスチックダンボール仕様も用意しております。再利用も可能なエコ仕様です。

当て板

通常仕様



(紙ダンボール仕様)

Z-BLOK[®] の支持方法／取付要領

Z-BLOK[®] の鉄皮への取付方法には、内ドメ方式、外ドメ方式の2方式があります。

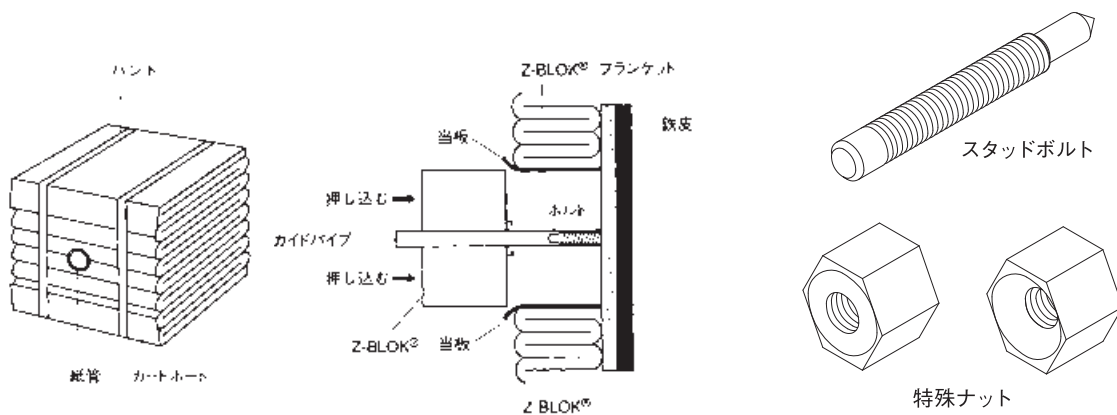
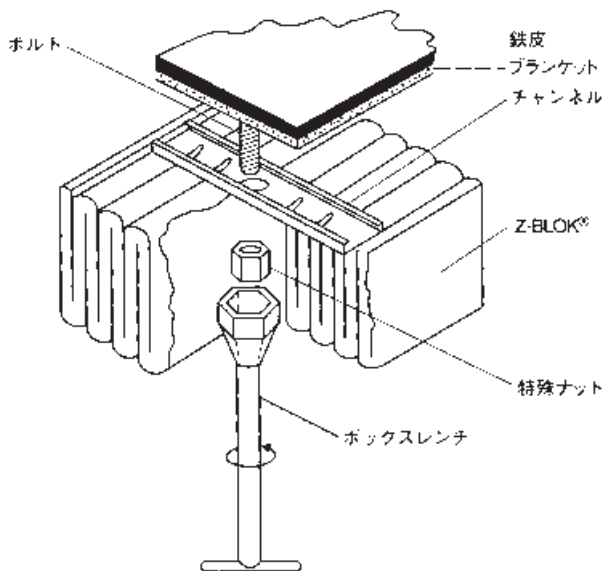
どちらの方式でも取付金具が加熱面より離れた位置にあるため、酸化腐蝕の心配がなく、他のブロック工法に比べ耐久性に富んでいます。なお、取付金具はステンレス製です。取り付け金具のサイズは、特殊形状も対応可能ですので、担当者にご相談ください。

支持具による取付要領

1. 内ドメ方式

炉殻鉄皮の内側から Z-BLOK[®] をボルト、ナットで固定する方式です。

- ① Z-BLOK[®] 取付箇所、ボルトを溶接します。
- ② Z-BLOK[®] 中央部に埋め込まれた紙管の開孔部から Z-BLOK[®] チャンネル中央円形開孔部を貫通するように、ガイドパイプを挿入します。
- ③ 溶接したボルトの先端に、Z-BLOK[®] を貫通させたガイドパイプを挿入します。
- ④ Z-BLOK[®] を押し込みます。その時、周辺の Z-BLOK[®] に金属製当板をして丁寧に押し込んでください。
- ⑤ ガイドパイプを抜き取ります。
- ⑥ 特殊ナットをボックスレンチに取り付け、先に取り出したガイドパイプ位置に挿入し、特殊ナットをボルトに締め付けます。
- ⑦ ボックスレンチを抜き取ります。
- ⑧ 紙管をペンチで抜き取り、開孔部に Z-BLOK[®] と同品質のバルクを必要に応じて充填します。

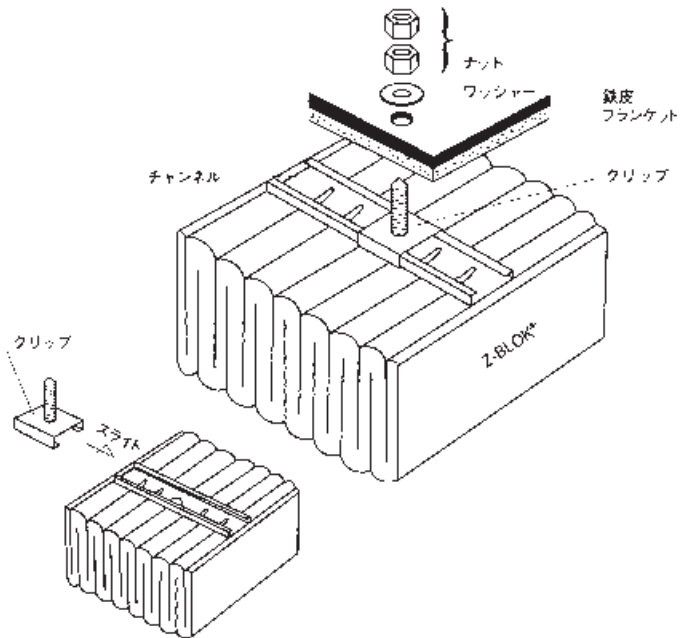


・施工方法に関しては、担当者にご相談ください。

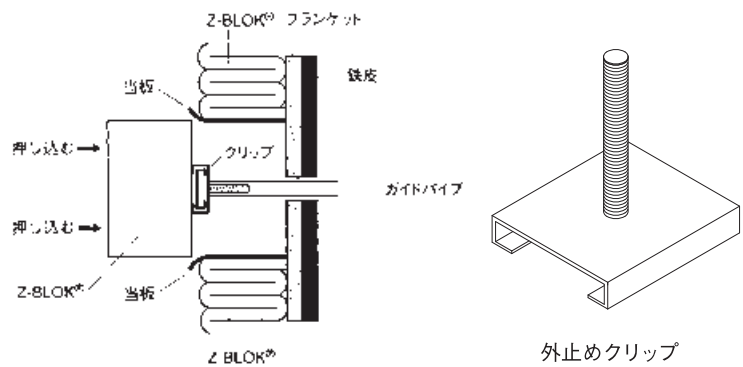
2. 外ドメ方式

炉殻鉄皮にボルト貫通孔を開け、
炉外側より固定する方式です。

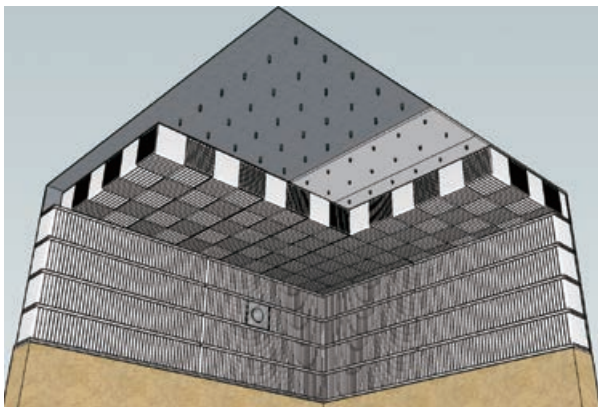
- ① M8 ボルトが取り付けられるよう、ドリルで鉄皮に 16mm の孔を開けます。
- ② Z-BLOK® のチャンネルにクリップを通します。
- ③ 鉄皮外側からガイドパイプを差し込み、Z-BLOK® に取り付けられたクリップにガイドパイプを挿入します。
- ④ Z-BLOK® を丁寧に押し込みます。
Z-BLOK® を押し込むときは、周辺の Z-BLOK® に金属製当板をして押し込むとスムーズに収まります。
- ⑤ ワッシャーを取り付け、二重ナットで締め付けます。



【クリップの標準形状】



【施工パターン例】



・施工方法に関しては、担当者にご相談ください。