

スーパーウール Z-BLOK®



スーパーウール Z-BLOK® は、スーパーウール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、取付金具が冷面近くに位置するので高温にさらされる事が少なく、酸化腐食やクリープが発生しにくくなっています。

特 徴

- 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。
- 欧州の EU 指令 97/69/EC の Note Q を満足する事により、人造非晶質繊維に対する発がん性分類に基づく規制の対象となりません。
- 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

Z-BLOK® 1600

特に高い温度環境下でのご使用に適した、アルミナファイバーブランケットを用いた Z-BLOK® です。

Superwool® Sandwich-Block

Superwool® Sandwich-Block は、スーパーウール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。

品質

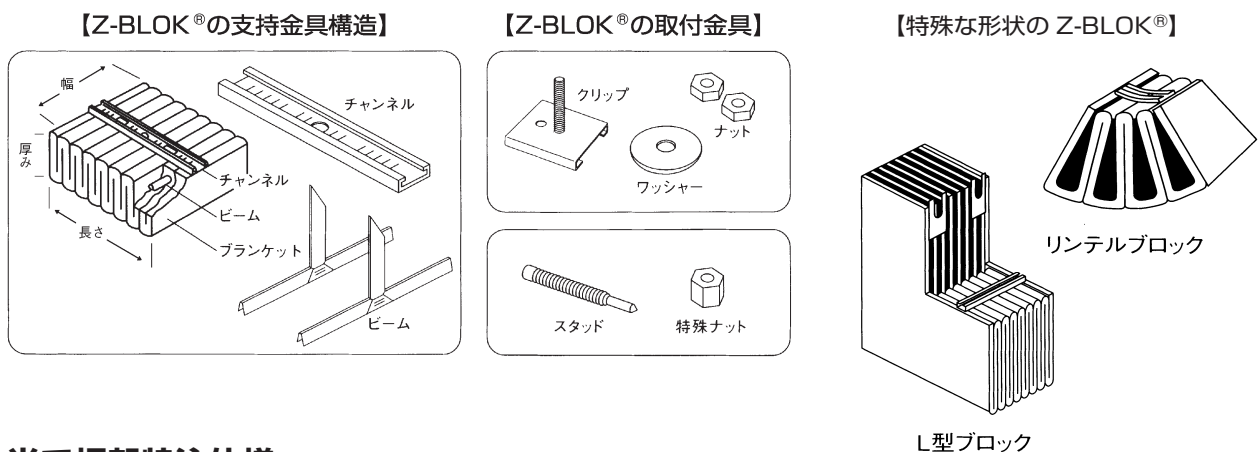
項目	単位	Superwool® Plus Z-BLOK	Superwool® HT Z-BLOK	Superwool® Sandwich-Block	Z-BLOK® 1600
分類温度	℃	1200	1300	1400	分類温度 1600
連続使用温度	℃	1000	1150	1350	
色調	-	白	白	白	白
密度	kg/m ³	130, 170	130, 170	130, 170	130
ブランケット材質	-	Superwool® Plus	Superwool® HT	Superwool® HT SCブランケット 1600	SCブランケット 1600

・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

形状



当て板部特注仕様

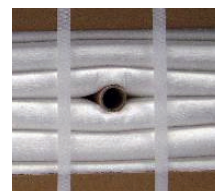


プラスチック
ダンボール仕様

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。

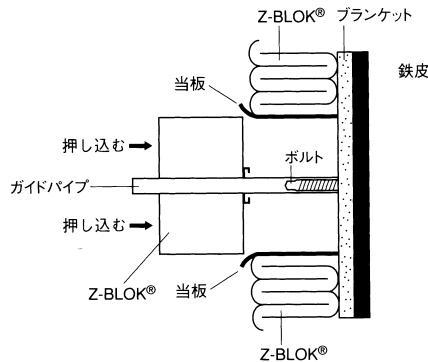
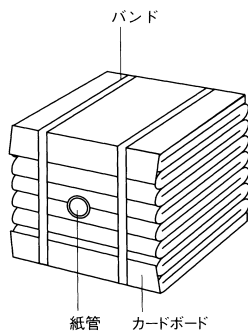
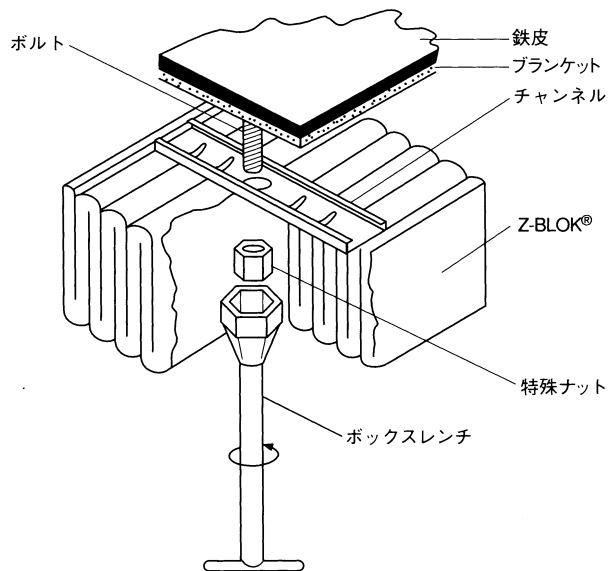
どちらの方式でも取付金具が加熱面により離れた位置にあるため、酸化腐蝕の心配がなく、他のブロック工法に比べ耐久性に富んでいます。なお、取付金具はステンレス製です。

支持具による取付要領

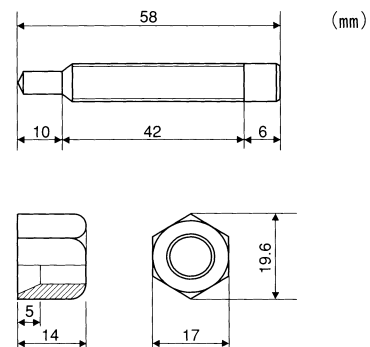
1. 内ドメ方式

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。



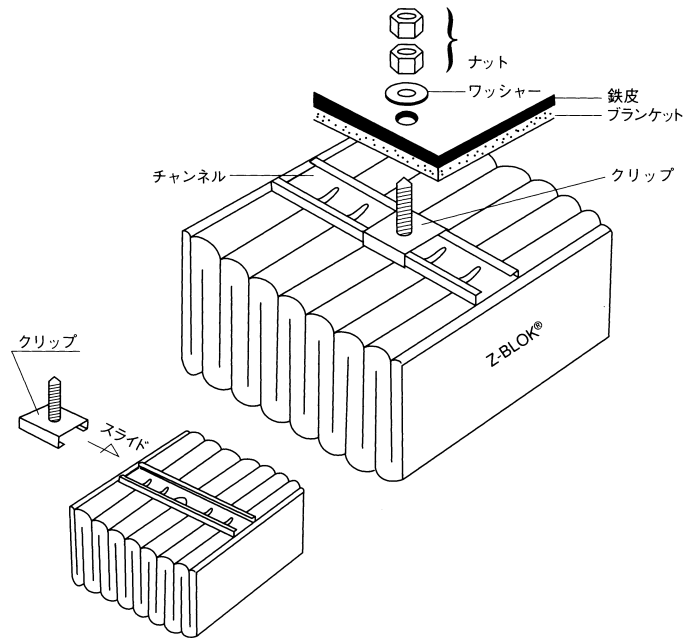
【M8ボルト及びナットの標準形状】



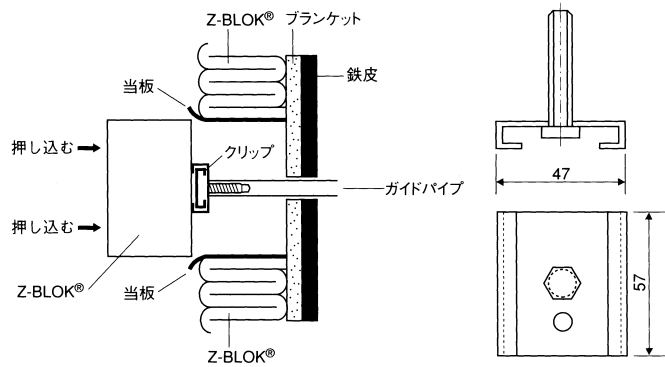
2. 外ドメ方式

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。

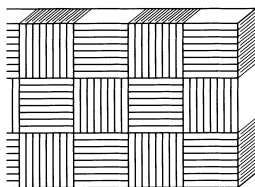
- ① M8 ボルトが取り付けられるよう、ドリルで鉄皮に 16mm の孔を開けます。
- ② Z-BLOK® のチャンネルにクリップを通します。
- ③ 鉄皮外側からガイドパイプを差し込み、Z-BLOK® に取り付けられたクリップにガイドパイプを挿入します。
- ④ Z-BLOK® を丁寧に押し込みます。
Z-BLOK® を押し込むときは、周辺の Z-BLOK® に金属製当板をして押し込むとスムーズに収まります。
- ⑤ ワッシャーを取り付け、二重ナットで締め付けます。



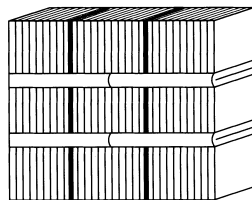
【クリップの標準形状】



【施工パターン例】



パーケットパターン



ソルジャーコース

