

Metallics D-13XL 熔融亜鉛搬送ポンプ

亜鉛槽内熔融亜鉛を排出する場合、信頼性が高く、高効率のMetallics D-13XL 熔融亜鉛搬送ポンプを提供しています。このポンプは、シャフトに対するベアリング装着が無く、更に消耗部品数を最小限にしたことにより、保守管理の必要性を最小限にし、耐久性を高めています。信頼性を有し、装着が容易なD13XLは、予熱が不要で、最大流量約910kg/minの大流量/高揚程の処理能力を有しています。また、熔融亜鉛搬送時の熱損失を最小限にするためにセラミック繊維ライニングパイプを使用することができます。



加熱樋

前工程の亜鉛溶解槽から亜鉛メッキ槽に熔融亜鉛を搬送する際、熔融亜鉛を高温に保ち、安定した亜鉛メッキ槽内の温度を維持します。亜鉛メッキ時の温度変動を小さくするほどメッキ層が均一になり、ドロス生成も少なくなります。炉の温度、ガスの消費、耐火物寿命の延長、総合的なエネルギー消費の低減によって、コストを節減します。これらのシステムは、耐火物表面を高温に保つことによって、サーマルショックによる損傷を避けることも可能です。



インゴット鑄型

カスタムメイドの鑄鋼インゴット鑄型は、炉を空にする際の炉内亜鉛溶湯や高温ドロスをそのまま回収して冷却するのに用いられます。代理店統合とPyrotekのリーズナブルな価格設定とにより、コストを削減します。このインゴット鑄型は、その使用条件によって数年間を達成できます。



支社

オランダ
(31) (0)180-590890
barendrecht@pyrotek-inc.com

日本
(81) (0)78-265-5590
kobe@pyrotek-inc.com

ブラジル
(55) 11-4786-5233
saopaulo@pyrotek-inc.com

イタリア
(39) 02-96458222
caronnopertusella@pyrotek-inc.com

韓国
(82) (0)53-523-5202
daegu@pyrotek-inc.com

カナダ
(1) 519-787-1421
fergus@pyrotek-inc.com

スウェーデン
(46) (0)534-62000
ed@pyrotek-inc.com

インド
(91) 22-2809-2561
mumbai@pyrotek-inc.com

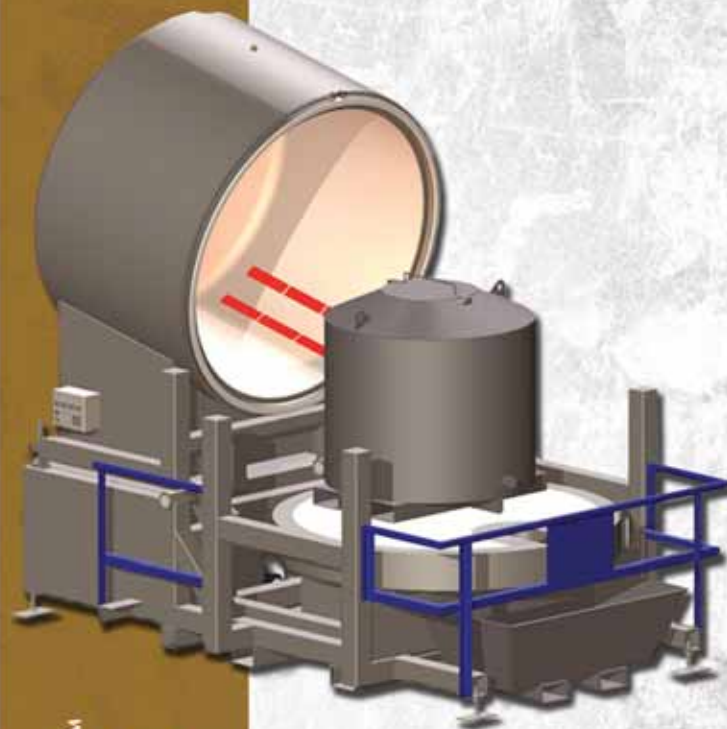
メキシコ
(52) 81-8336-9117
santacatarina@pyrotek-inc.com

オーストラリア
(61) (0)2 9631-1333
unanderra@pyrotek-inc.com

台湾
(886) 7-224-8222
taiwan@pyrotek-inc.com

米国
(1) 724-318-8290
ambridge@pyrotek-inc.com

PYROTEK INC. ・ 本社 ・ 9503 E. MONTGOMERY AVENUE, SPOKANE VALLEY, WA 99206, USA P: 509-926-6212 ・ F: 509-927-2408 www.pyrotek.info ・ email: info@pyrotek.info MAR-09-J4-939



Pyrotek™
Improving Performance

自社亜鉛回収
温度監視
熔融亜鉛槽のハードウェア
ドロス管理
亜鉛溶湯搬送

自社で亜鉛回収

製造作業時に生成される浮遊灰及び浮遊ドロスの真の価値を理解する亜鉛メッキ業者は少数です。従来の回収再生を実施するには、専門の亜鉛回収業者に販売しなければなりません。Pyrotekは、自社で実施でき、経済的に優れた亜鉛回収を提供します。

MZR□Metallurgics Zinc Recovery : メーリックス亜鉛回収システム)は、特許取得の低コスト熱処理装置です。溶融亜鉛メッキ及び連続亜鉛メッキラインで生成される浮遊灰及び浮遊ドロスから遊離亜鉛を分離回収することができ、この亜鉛を再び利用することが可能です。長年にわたり収集されたデータは、亜鉛メッキの浮遊灰及び浮遊ドロスから回収される亜鉛が平均約70%(重量比)であるという回収率を示し、90%にもおよび場合があることを示しています。MZRに対する資本投資の回収は、その運用や亜鉛市場の状況次第で約6か月以下となる可能性があります。MZRシステムには、以下の2つのサイズがあります。



MZR-1500

MZR-1500は、連続亜鉛メッキや大型溶融亜鉛メッキ等、大量に生成される浮遊灰や浮遊ドロスの処理に必要な仕様で設計され、構築されています。MZR-1500は、約1500kg/サイクルの浮遊灰及び浮遊ドロスの処理能力を有し、先に開発され実績が証明されたMZR-750の多くの技術が組み込まれています。MZR-1500の加熱室の特性は、より優れた断熱性を有し、正確な温度監視を可能とし、更に高効率の赤外線バーナーが装着されています。



MZR-750

MZR-750は、約750kg/サイクルの浮遊灰及び浮遊ドロス処理能力を有しています。操作が極めて容易で、特別な作業者を要しません。

温度監視

溶融亜鉛の正確な温度を計測するため、Pyrotek製オースイアロン(O'Sialon)保護管を用いた熱電対アセンブリを装着しています。非濡れ性を有し、高度な非酸化性、耐腐食性及び摩耗耐性、並びに高い熱応答特性を有しています。オースイアロン(O'Sialon) TCPTを備えるアセンブリは、信頼性ある温度監視を可能としています。



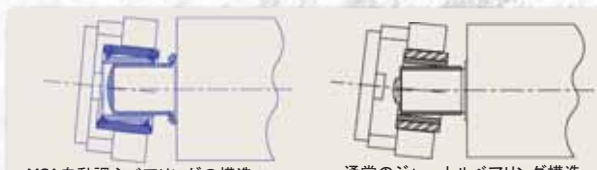
溶融亜鉛槽のハードウェア

連続亜鉛メッキは、亜鉛槽のハードウェア、特に溶融亜鉛槽内のロール用ベアリング性能に依存します。ベアリングによる障害は、ストリップ荷重、ロール回転摩耗、及び金属間反応の複合的組合せが原因となって発生します。Pyrotekは、特許取得の特殊合金で製造され、特にこれらの問題を解決するために考案された高品質のMSAベアリングを提供しています。



Metallurgics自動調心ベアリング

MSA(Metallurgics Super Alloy : メーリックス超合金)ベアリングは、コバルトベース合金やセラミックブッシング等、現在のベアリング材料を新しい超合金材料で置き換えるために設計された新素材ベアリングです。これらの合金は、溶融亜鉛合金環境下において極めて高度な耐腐食性を有し、優れた耐摩耗性を有しています。更に、このベアリングは、濃縮炭化物組成による高温での高硬度維持が可能とされており、生産能力を大幅に改善し、総合的な長期寿命を達成しています。MSAベアリングは、特許で認められた自動調心テクノロジーにより、リグの反りによるロールとアームの傾斜不均衡を補います。以下をご参照ください。



MSA自動調心ベアリングの構造

通常のジャーナルベアリング構造

ドロス管理

スナウト内の亜鉛浴表面に浮遊するドロスを取り除いてメッキすべき鋼板から遠ざけ、亜鉛メッキ鋼板の品質を高めます。また、連続亜鉛メッキラインの保守コストを低減します。Pyrotekは、スナウト内に存する無用な浮遊ドロスを効果的に取り除くように設計された各種システムを提供しています。

除去を要する不純物に応じて、以下のポンプの組合せが採用されます。

- ・ MetJet™スナウト除去ポンプ
- ・ D-13SD-MSA「ブッシュ/プル」ポンプ
- ・ D-13XD-MSA大流量「プル」ポンプ

Metallurgicsブッシュプル式システムの取り付け

- ・ 亜鉛メッキ鋼板の品質を向上させます。
- ・ 大きな塊の薄板亜鉛メッキ鋼板表面への付着、及びスナウト内の浮遊ドロスの蓄積を防止します。また、亜鉛浴中のロールが薄板亜鉛メッキ鋼板表面の汚れと欠陥の要因となることを回避します。
- ・ 高速の薄板亜鉛メッキ製造中に生成された亜鉛ダストや微細な不純物を取り除きます。
- ・ 通常ライン停止に伴ってスナウトに入り込む酸化物、フレーク状不純物、難溶性物質、及び残り滓を取り除きます。

