

WINDSTARS

電気炉酸化スラグブラスト処理用研削材

ウインドスターズ

製鋼メーカーで酸化精錬する際に生成されたスラグは破碎・乾燥・分級等の工程を経て塗膜研削用のブラスト材や各種骨材になります。

◆ 一般的特徴

01. 黒色で、球形に近い形状をしています。
02. 高温急冷処理の為、粘土、有機不純物、塩分は含まれません。
03. 主要な化学組成はFeO, CaO, SiO₂, Al₂O₃から構成されており、これら酸化物は高温下で生成され環境安全品質基準値をクリアしています。
04. モース硬度は8.5あり、耐磨耗性にも優れています。
05. 耐酸・耐アルカリ性などの特性があります。
06. ブラスト材以外にもプレミックスモルタル、グラウト材等で実績があります。

化学組成分析例（代表値）

単位 (%)

CaO (滴定法)	SiO ₂ (重量法)	MnO (滴定法)	MgO (ICP発光法)	FeO (滴定法)	Fe ₂ O ₃ (計算法)	Al ₂ O ₃ (ICP発光法)	Cr ₂ O ₃ (滴定法)	TiO ₂ (ICP発光法)	P ₂ O ₅ (ICP発光法)
22.72	15.45	7.25	4.36	8.30	19.10	16.12	4.38	0.95	0.208

品質（代表値 ウインドスターズ5号）

遊離けい酸	見掛け密度	モース硬度	遊離湿分	抽出水の電気伝導率	水可溶性塩分
0.0%	3.70kg/dm ³	8.5	0.00%	7.9mS/m	0.0000%

粒度規格

単位 (mm)

3号	4号	5号	6号	特S
5.0~2.5	2.5~1.2	1.2~0.6	0.6~0.3	2.5~0.6

※荷姿「20kgPE袋」または「1tフレコン」

◆ ブラスト材として

01. 硬く、靱性があり、ショット形状の為粉塵発生量を抑えられます。
02. 高密度・高硬度の為、珪砂と比較して割れや粉塵が少なくなります。
03. 橋梁の塗膜剥離、石油・化学タンクのクリーニング、発電所等での多数の実績を有しております。
04. JIS Z0312 ブラスト処理用非金属系研削材相当品です。（種類：製鋼スラグ）

◆ 取り扱いについて

SDS（Safety Data Sheet）をご参照下さい。

ウインドスターズ
施工動画



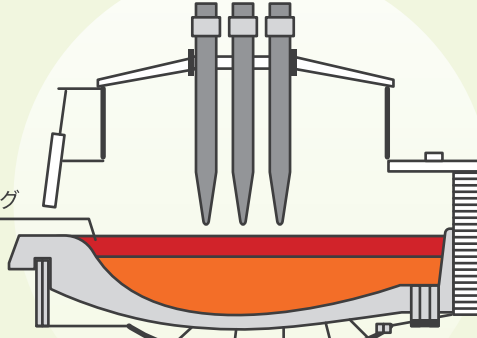
電気炉酸化スラグ骨材 製造工程図

◆ 酸化精錬工程

酸化
スラグ



スラグ



電気炉

還元精錬
工程へ



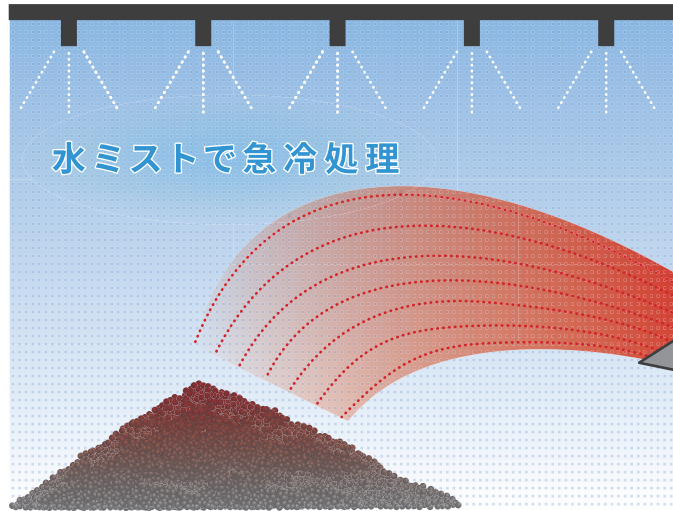
溶鋼

鉄スクラップを電気炉で溶解し、
鋼と鋼以外の物（スラグ）に分離
させます。

風 碎 施 設

酸化スラグを高圧の空気によ
って破碎し、水ミスト雰囲気
の中で急冷処理を行います。
風碎処理が完了したスラグは
屋外ふるい機で5～0.3mm
の粒度にふるい後、愛知県弥
富市の本社工場にて乾燥・分
級します。

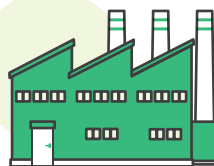
水ミストで急冷処理



送風機

スラグ
運搬

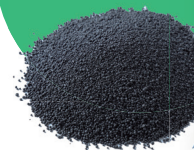
本社工場



乾燥

分級

ウインドスターズ
WINDSTARS



酸化スラグの風碎工程

