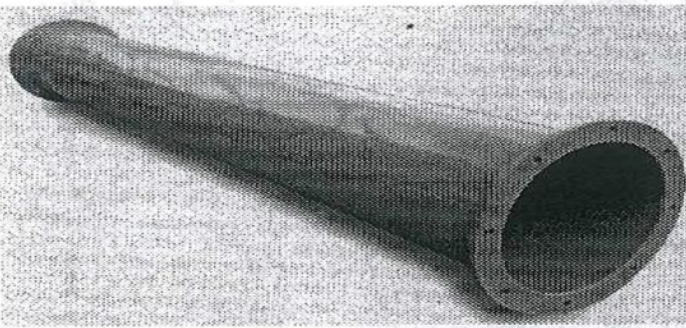


流動浸漬法によるコーティング鋼管のパイオニア、流浸工業(社長 大久保幸廣氏、本社・大阪府堺市美原区大保22

5)が自社ブランドで展開する「リユースコート」が存在感を著実に高め、需要の裾野拡大に向けて歩みを強めている。コーティング鋼管、コーティングス、パイフル鋼管など一連の製品は昨年、東



リユースコートLight

流浸工業

# 存在感高まる「リユースコート」 独自の樹脂コーティング鋼管

京、大阪で開かれた管工均一に浮かす。この流動溶剤性に優れるEVOコーティングLight)及び1.6tのダクトに塩ビコーティングを施す「リユースコートダクト」などがある。塩ビ樹脂、EVOH樹脂はパウダーの製造から自社で行うなど安定した高品質のものづくりに取り組む。

ロジエクトや大規模商業施設、オフィスビル、総合病院の新築物件などにも相次いで採用され、引合いは増勢基調。同社としても今後さらに市場開拓を進めたい考えだ。

流動浸漬法とは、流動浸漬用パウダーを入れた槽の下部に多孔質の隔壁を設け、ここに圧力をかけた空気を注入、圧力で隔壁上部の粉体を均一に浮かす。この流動層に加熱した基材を浸漬することでピンホールのない均一な塗膜(膜厚2μm以上)を形成する。1954年、親会社の大久保産業が事業として樹脂コーティングに取り組んだのが最初。63年に西独(当時)から流動浸漬法をいち早く技術導入し、大久保産業から分離・独立する形で流浸工業が設立された。これ以降、同技術による様々な製品開発を展開していった。

樹脂コーティングの素材は、特性が平均的に優れ、耐海水性、消音特性にも優れるナイロン、耐レンなどがあり、客先の依頼内容に応じて各樹脂の特性を考慮し、適用する。生産拠点は本社工場(大阪府堺市)、関東工場(埼玉県熊谷市)、奈良工場(奈良県)の3カ所。

流浸工業が手がけるのは、ナイロンII、塩ビ、EVOH、ポリエチレンなどの樹脂を流動浸漬法による鋼管の内外面にコーティングする自社ブランド「リユースコート」と同工法による1.6tスパイラル鋼管に塩ビコーティングを施す「リユースコートLight」及び500Aまで加工可能なリユースコートダクトは臭突管、排気管での使用が多い。150φ〜500φまでの口径に対応する。