

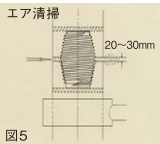
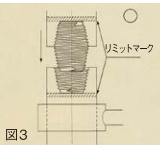
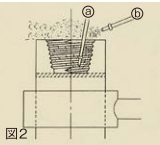
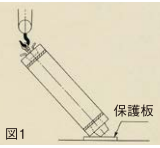
人 造 黒 鉛 電 極 使 用 上 の 注 意

1. 電極の保管および取扱い

- 電極の保管場所は、ほこりが少なく、高温にならない場所をお選びください。
- 電極の保管に際しては、積載高さに留意し、歯止めをほどきてください。
- 電極の開梱は、ご使用寸前に行い、ほこりおよび運搬中のねじ欠損から保護してください。
- 電極の取扱いは、ねじ部および端面にご留意ください。
- 電極を吊り上げるときは、必ずソケットに合致した専用吊り金具をご使用ください。

2. 電極の接続

- 接続しようとする電極は専用の吊金具を使用し、やわらかい保護板を敷き、引きずらないように吊り上げてください。(図1)
- 当社では、あらかじめボールにニッブルを付けて納入しております。別々に納入ご使用いただく場合には、接続する電極のソケット部およびニッブルのほこりを良く取り除き、ニッブルを慎重にねじ込んでください。
- 接続される電極のソケット部は、必ずエアで十分にほこりを除去してください。(a,bの順序)(図2)
- 接続しようとする電極を相手電極の端面に対し垂直になるようにし、静かに降ろし、まわしながらねじ込みます。電極上下端面が20～30mmの位置まで接近したときにさらにエア清掃を行ってください。(図3,4,5)
- 接続される電極の把持位置は、必ずリミットマーク内(接続部)を避けてください。リミットマークは、ソケット底を表示しています。
- 電極の締付けは推奨締付トルク表に基づいて行ってください。(表1)
- 接続機をご使用の場合はそのマニュアルに従ってお取り扱いください。



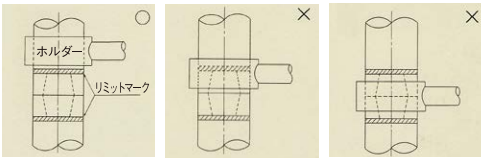
推奨締付トルク表 (表1)

呼び径 mm(inch)	締付けトルク	
	N・m	kgf・m
800(32)	8,728	890
750(30)	7,159	730
700(28)	5,982	610
600(24)	4,217	430
550(22)	3,628	370
500(20)	3,040	310
450(18)	2,452	250
400(16)	1,863	190
350(14)	1,471	150
300(12)	981	100
250(10)	588	60
200(8)	314	32
175(7)	216	22
150(6)	147	15

電極は正しくお使いいただくことで異常酸化や折損などを回避することができます。
また電極原単位の低減および生産性向上につながります。

3. 接続後の措置

接続完了後一般的には、電極長さの調整を行うためホルダーのつかみかえを行います。
この時リミットマーク内(接続部)をつかむことは避けてください。



4. 電極接続部のゆるみ防止

当社では、原則として呼び径350mm(14inch)以上のサイズでは、ニッブルセメントを装着し、ご使用いただいております。ニッブルセメントが加熱されますと溶融膨張しニッブルとソケットのすきまに入り込み約500℃で炭化固着してゆるみを防止します。

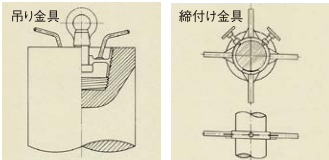
5. ニッブルの縦溝

ニッブルの縦溝は、エア清掃で除去されなかった細かいほこりを除去するためのものです。



6. 電極吊り金具および締付け金具

電極吊り金具および締付け金具は、必ず定期的にねじ山の損傷、溶接部および本体のき裂、本体の変形、ハンドルの損傷について点検してください。当社は、ご要望に応じた電極吊り金具および締付け金具を製作しています。



黒鉛電極の取り扱いについて

●ご使用になる前に、製品安全データシート(MSDS)がある場合は、併せてよく読んで正しくご使用下さい。 ●炭素協会PL対策委員会監修

警告

- 運搬荷おろし時 ●重量物であり、落下したり荷振れした場合には**人身事故や設備の破損**を引き起こす恐れがあります。
 - 吊り上げ時やフォークリフト上にあるときは、その真下および周辺には**絶対に立ち入らないで**下さい。
- 保管時 ●バレットを積み上げすぎると、崩落して**人身事故**を引き起こす恐れがあります。
 - 積み上げ高さは**極力低く**して下さい。
- 使用時 ●電極および電極コラム吊り上げ時、落下したり荷振れし**人身事故や設備の破損**を発生する恐れがあります。
 - 吊り上げ時はその真下および周辺には**絶対に立ち入らないで**下さい。
 - ねじ山または端面の破損**した電極は使用しないでください。
 - 接続に際しては**エアブロー**で接続部を清浄にし、**芯出し**を確実に行い、**適正なトルク**で締め付けて下さい。
 - 電極を把持する時は**ソケット部を避けて**下さい。**リミットマーク(ソケット表示)外**を把持して下さい。
 - 接続部の汚れを防止するため**コラムキャップ**をご使用下さい。
 - 接続部に**弛みの発生**したコラムは使用しないで下さい。
 - 電極および熱の伝導性が良いので**感電や火傷のおそれ**があります。
 - 通電中や加熱する時は、周辺に立ち入らないで下さい。
 - やむをえず立ち入る場合は、**耐熱性、絶縁性の防護用衣類、手袋等**を必ず着用して下さい。
- 折損電極取扱い時 ●折損電極取り出し時、落下したり荷振れし**人身事故や設備の破損**を発生する恐れがあります。
 - 炉内より取出すときは、**ワイヤーを使わないで**下さい。チェーンおよびチェーン付き**トンク**を使用して下さい。
 - 吊り上げ時は、その真下および周辺には**絶対に立ち入らないで**下さい。
 - 折損電極(ニッブルおよびニッブルセメントを含む)の切断等を行う時は、**粉塵が発生し吸引・付着により、肺、気管支、眼球を痛める恐れ**があります。
 - 防塵マスク、集塵機**をご使用下さい。また作業終了後はうがいをして下さい。
 - 違和感のある場合は医師の診断を受けて下さい。
 - 防塵メガネをご使用下さい。
 - 万一目に入った場合は、直ちに多量の水で15分以上洗い、眼科専門医の診断を受けて下さい。

注意

黒鉛電極吊り金具取扱いについて

●ご使用になる前に、よく読んで正しくご使用下さい。 ●炭素協会PL対策委員会監修

警告

- 電極および電極コラム吊り上げ時、落下したり荷振れし、**人身事故や設備の破損**を発生する恐れがあります。
 - 使用最大荷重以上の電極は、**絶対に吊らないで**下さい。
 - ねじサイズの違う電極は、**絶対に吊らないで**下さい。
 - 吊り金具を電極ソケットにセット時は、**確実にセット**して下さい。
 - ねじ山の破損、胴体部、吊り輪部の亀裂など吊り金具に異常が認められたものは、**絶対に使用しないで**下さい。
- 吊り金具が錆びたり、破損したりして、**電極落下の原因**となる恐れがあります。
 - 吊り金具の保管は、**乾燥した、粉塵の無い場所**を選んで下さい。
 - 吊り金具は定期的に**点検整備**して下さい。
 - (点検→亀裂、ねじ山破損の有無、腐食状況の点検等)(整備→ねじ部グリース塗布、ねじ山整備等)
 - 吊り金具に**急激な荷重**をかけないようにして下さい。
 - 適性なワイヤー、チェーン等**をご使用下さい。

注意

- 吊り金具の熱膨張により、電極ソケット部を**破損する恐れ**があります。
 - 吊り金具(金属製プラグ品)を装着したままの操作は、行わないで下さい。

SECカーボン株式会社
http://sec-carbon.com

京都工場
〒620-0853 京都府福知山市長田野町3丁目26番地
TEL:0773-27-2411 FAX:0773-27-2160

岡山工場
〒704-8147 岡山県岡山市東区正備4700番地の2
TEL:086-946-1500 FAX:086-946-9151

本社
〒661-0976 兵庫県尼崎市潮江一丁目2番6号 尼崎フロントビル6階
TEL:06-6491-8601 FAX:06-6491-8614

東京事務所
〒103-0027 東京都中央区日本橋2丁目15番3号 ヒューリック江戸橋ビル7階
TEL:03-3279-0700 FAX:03-3279-0711

名古屋営業所
〒460-0002 愛知県名古屋市中区丸の内1丁目17番19号 キリックス丸の内ビル8階
TEL:052-231-5765 FAX:052-203-8267



JQA-0379 京都工場
JQA-EM0678 京都工場

SECカーボン株式会社京都工場は、品質マネジメントシステムISO9001と環境マネジメントシステムISO14001の認証を取得しています。



SEC CARBON

GRAPHITE ELECTRODES

人造黒鉛電極

エコロジー社会に貢献し鐵を支える

世界中のアーケルを支える 人造黒鉛電極。

「電気を通しやすい」「高温に強い」
「熱衝撃(温度変化)に強い」という
黒鉛の持つ優れた性質を活かし、
独自の製造・加工技術で製鋼用アーケルに用いられる
黒鉛電極へと製品化。
今やSECカーボンの黒鉛電極は、日本国内に留まらず、
世界中に輸出され、大型化、大電力化が進むアーケルの
安定操業、コスト削減に大きく貢献し、
各国の需要家から高い評価を受けています。
これからも時代を見つめ、ユーザーニーズに適した
高品質の黒鉛電極を製造し、築き上げた信頼に応え続けます。

エコロジー社会に貢献し、 鉄を支える。

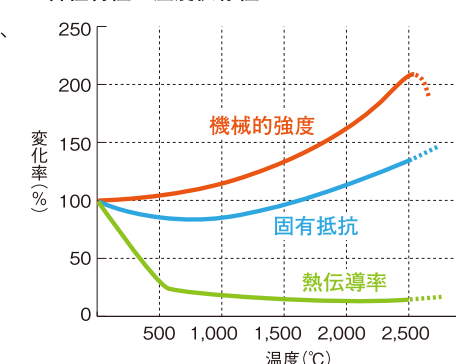
大きな許容電流

厳選された良質の原料を使用し、当社の高い技術力で製造した電極は、許容電流が大きく、接続部の接触抵抗も低く、大電流操業においても安定してご使用いただけます。

高い耐熱衝撃性

黒鉛の持つ優れた耐熱衝撃性が最大限製品に反映される様に、原料の選択、製造条件の研究を重ね熱膨張係数の低減を図り、急熱急冷に耐える電極を製造しております。

各種特性の温度依存性



優れた耐折損性

電気炉の操業中に発生する大きな衝撃と振動に耐える様に、強度が大きく、耐折損性に優れた電極を製造しております。



操業条件への適合

ご需要家の操業条件を迅速且つ正確に把握し、最適な品質の電極を製造しお届けします。

品質へのこだわり、環境への配慮

SECカーボンは早くからISO9000シリーズへの取り組みを推進し、京都工場生産できるすべての品種において、ISO9001の認証を取得しています。
また、環境マネジメントシステムのISO14001を認証取得。環境に配慮した製品開発・評価・販売と技術サービスを推進するとともに、地域、地球環境保全への積極的な貢献を目指しています。



JQA-Q379 京都工場
JQA-EM0678 京都工場

海外販売ネットワーク

SECカーボンの黒鉛電極は
世界のあらゆる国々で活躍しています。

Asia

中国
韓国
台湾
タイ
マレーシア
シンガポール
インドネシア
フィリピン
インド
トルコ
イラン
サウジアラビア

Oceania
オーストラリア

Europe

ドイツ
イタリア
ロシア
スロバキア

America

アメリカ
ベネズエラ
メキシコ
アルゼンチン

Africa
エジプト

すべての工程で厳しい管理を徹底。 一貫体制だから叶えられる信頼の品質。

SECカーボンの黒鉛電極は、福知山にある京都工場にて生産。
この京都工場は、原料であるコークスの貯蔵から粉碎、配合、そして成形、焼成、加工に至るまで製品化の全工程を一貫して行っています。また、すべての工程で厳しい品質管理を徹底。
この独自に築き上げた一貫体制こそが、揺るぎない信頼につながっています。

充実の設備を誇る生産・開発の拠点、
京都工場にて製造

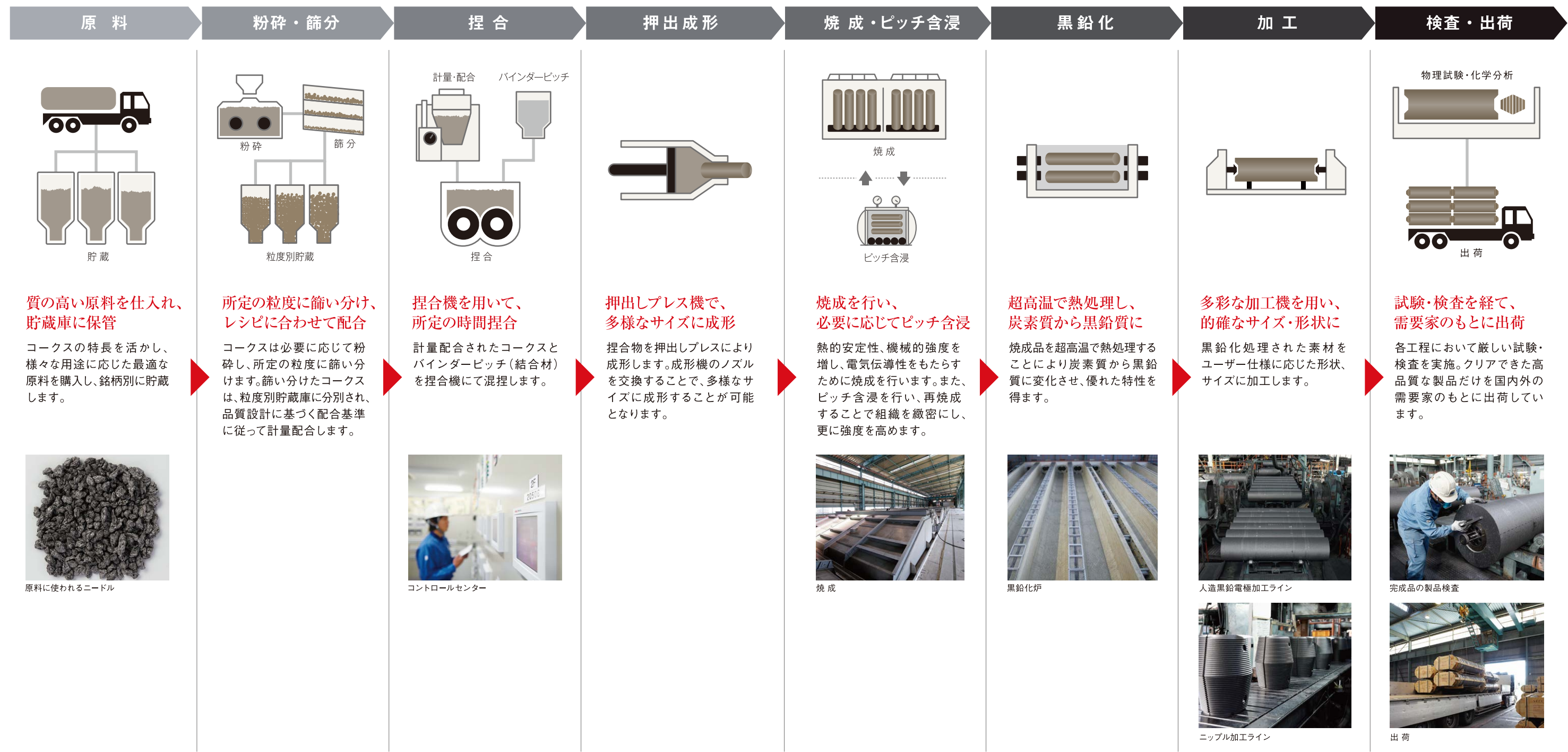
1974年に竣工して以来、SECカーボンの主力工場として稼働している京都工場。約50万㎡の敷地に、業界トップクラスの大型生産設備を整えています。



京都工場



全工程を管理するコントロールセンター

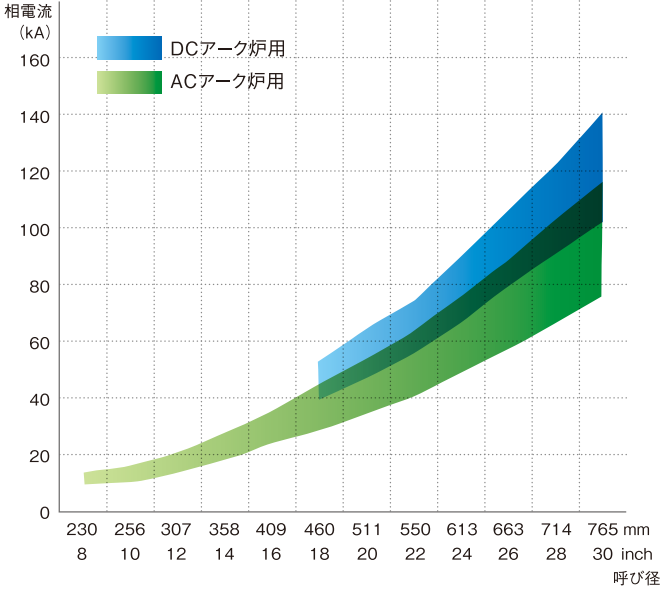


特性値

		AC炉		DC炉
呼び径	mm	200～400	450～800	450～800
	inch	8～16	18～32	18～32
かさ密度	(g/cm ³)	1.58～1.80	1.65～1.76	1.66～1.78
抵抗率	(μΩm)	4.2～7.9	4.1～6.0	4.0～5.5
ヤング率	GPa	7～15	9～13	8～13
	kgf/mm ²	700～1500	900～1300	850～1300
曲げ強さ	MPa	8～19	10～15	10～15
	kgf/cm ²	80～190	100～150	100～150
熱膨張係数	(10 ⁻⁶ /℃)	0.9～1.7	0.8～1.5	0.8～1.3
真密度	(g/cm ³)	2.22～2.25	2.22～2.25	2.22～2.25

備考：熱膨張係数200℃～400℃

許容電流



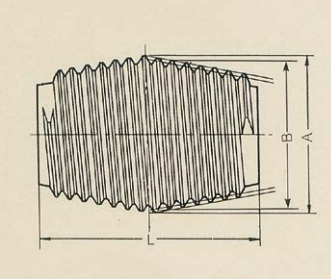
標準寸法および質量

呼び径 mm(inch)	ポール						ニップル	
	ポール直径 mm		呼び長さ mm	ポール長さ mm		標準質量 kg ハイパワー	標準質量 kg	
	最大	最小		最大	最小		3TPI	4TPI
800(32)	816	810	2,700	2,900	2,550	2,450	128※	
750(30)	765	761	2,700	2,900	2,550	2,139	108※	
700(28)	714	710	2,700	2,900	2,550	1,852	85※ 72	
			2,400	2,525	2,275	1,572		
			2,100	2,225	1,975	1,410		
600(24)	613	609	2,700	2,900	2,550	1,382	51※ 41	
			2,400	2,525	2,275	1,186		
			2,100	2,225	1,975	1,047		
550(22)	562	556	2,400	2,525	2,275	986	37	44※
			2,100	2,225	1,975	918		36
			1,800	1,900	1,700	752		
500(20)	511	505	2,400	2,525	2,275	832	35	35※
			2,100	2,225	1,975	730		29
			1,800	1,900	1,700	627		
450(18)	460	454	2,400	2,525	2,275	679	35※	22※
			2,100	2,225	1,975	597	29	20
			1,800	1,900	1,700	505		
400(16)	409	403	2,400	2,525	2,275	539	22※ 21	18※
			2,100	2,225	1,975	459		16
			1,800	1,900	1,700	400		
350(14)	358	352	2,400	2,525	2,275	417	15	12
			2,100	2,225	1,975	362		
			1,800	1,900	1,700	312		
			1,500	1,600	1,400	255		
300(12)	307	302	2,100	2,225	1,975	262	8.8	7.5
			1,800	1,900	1,700	235		
			1,500	1,600	1,400	189		
250(10)	256	251	1,800	1,900	1,700	156	5.5	4.8
			1,500	1,600	1,400	128		
200(8)	205	200	1,800	1,900	1,700	99	-	2.7
			1,500	1,600	1,400	80		

備考：1. ※印はロングニップルです。
2. 呼び径130mm (5 1/8inch) 以下のサイズについては、ご要望に応じます。
3. TPI(Thread per inch) は、25.4mm (1inch) 当たりのねじ山数です。

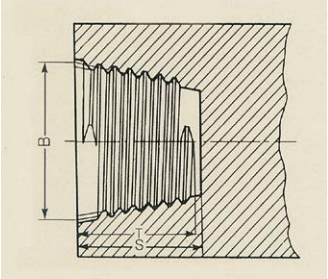
テーパーねじ基準寸法

ニップル細部



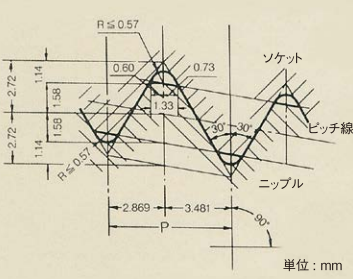
A：最大径
B：有効径
L：長さ

ソケット細部

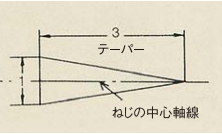
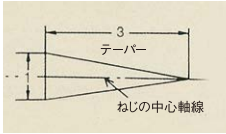
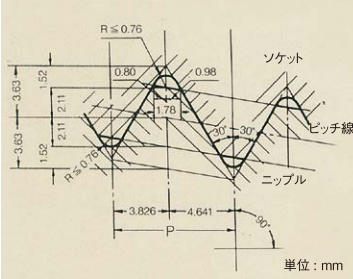


B：有効径
T：ねじ切長さ
S：深さ

4TPI:ねじ山細部(ピッチ=6.350mm)



3TPI:ねじ山細部(ピッチ=8.467mm)



4TPI(ピッチ6.350mm)

ねじ部の呼び名		ニップル		ソケット		有効径(B) mm
		最大径(A)mm	長さ(L)mm	深さ(S)mm	ねじ切長さ(T)mm	
32T4L	431T4L	431.80	635.00	323.50	319.50	428.64
30T4L	406T4L	406.40	609.60	310.80	306.80	403.24
28T4L	374T4L	374.65	558.80	285.40	281.40	371.49
28T4	374T4N	374.65	457.20	234.60	230.60	371.49
24T4L	317T4L	317.50	457.20	234.60	230.60	314.34
24T4	317T4N	317.50	355.60	183.80	179.80	314.34
22T4L	298T4L	298.45	457.20	234.60	230.60	295.29
22T4	298T4N	298.45	355.60	183.80	179.80	295.29
20T4L	269T4L	269.88	457.20	234.60	230.60	266.72
20T4L	269T4N	269.88	355.60	183.80	179.80	266.72
18T4L	241T4L	241.30	355.60	183.80	179.80	238.14
18T4	241T4N	241.30	304.80	158.40	154.40	238.14
16T4L	222T4L	222.25	355.60	183.80	179.80	219.09
16T4	222T4N	222.25	304.80	158.40	154.40	219.09
14T4	203T4N	203.20	254.00	133.00	129.00	200.04
12T4	177T4N	177.80	215.90	114.00	110.00	174.64
10T4	152T4N	152.40	190.50	101.30	97.30	149.24
9T4	139T4N	139.70	177.80	94.90	90.90	135.54
8T4	122T4N	122.24	177.80	94.90	90.90	119.08
7T4	107T4N	107.95	165.10	88.60	84.60	104.79
6T4	92T4N	92.08	139.70	75.90	71.90	88.92

3TPI(ピッチ8.467mm)

ねじ部の呼び名		ニップル		ソケット		有効径(B) mm
		最大径(A)mm	長さ(L)mm	深さ(S)mm	ねじ切長さ(T)mm	
22T3	298T3N	298.45	372.60	192.20	188.20	294.24
20T3	298T3N	298.45	372.60	192.20	188.20	294.24
18T3L	273T3L	273.05	457.20	234.60	230.60	268.84
18T3	273T3N	273.05	355.60	183.80	179.80	268.84
16T3L	241T3L	241.30	355.60	183.80	179.80	237.09
16T3	241T3N	241.30	338.70	175.30	171.30	237.09
14T3	215T3N	215.90	304.80	158.40	154.40	211.69
12T3	177T3N	177.16	270.90	141.50	137.50	172.95
10T3	155T3N	155.57	220.00	116.00	112.00	151.36
9T3	139T3N	139.70	203.20	107.80	103.60	135.49

備考：1. TPI(Thread per inch) は、25.4mm (1inch) 当たりのねじ山数です。
2. 「ねじ部の呼び名」及び、ねじ部の詳細はJIS R7201に基づいています。