

會員会社工場紹介 (6)

유니온白洋灰工業株式會社 素砂工場概況

白洋灰工業株式會社

業務課 文 鍾 金

一. 沿革

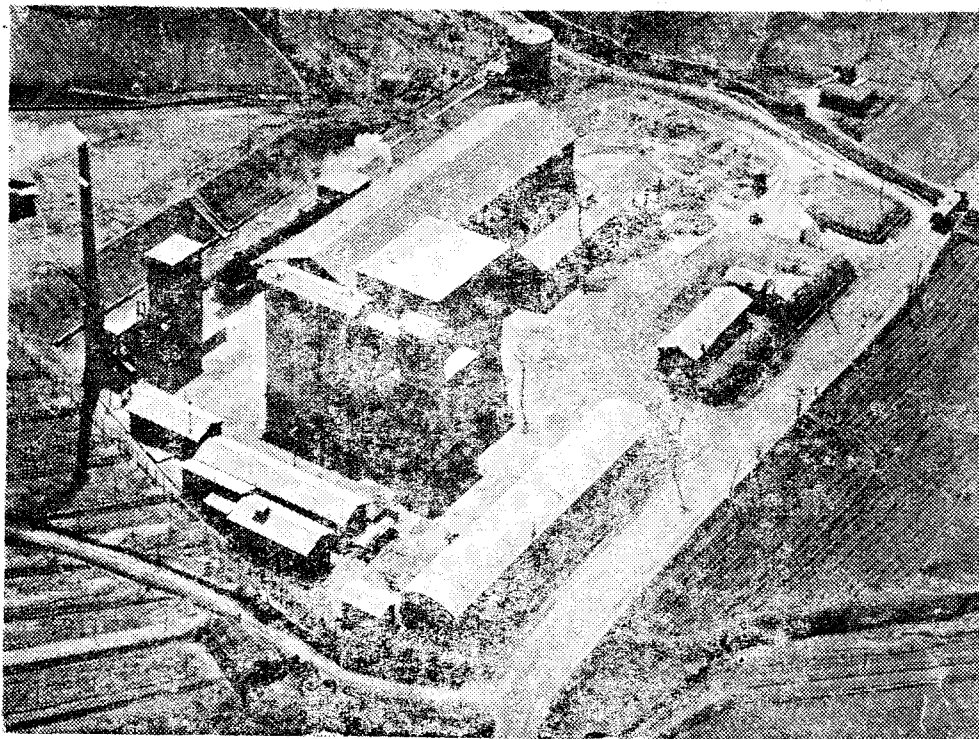
1963年11月 美国 William Hunt & Co.(International) Inc.

社의 直接投資에 依한 合作会社設立 契約締結。

1964年 4月 外資導入 促進委員會 通過及經濟企劃院 認可。

1964年 4月 京仁工業地帶인 素砂에다 유니온白洋灰工業株式會社

素砂工場着工



유니온白洋灰工業株式會社 素砂工場 全景

1964年 9月 国内 最初の 年産 18,000 吨의 白시멘트工場
竣工

1964年10月 稼動開始 및 市販開始

二. 製造上의 特徵

白시멘트의 製造工程은 普通시멘트와 大體的으로 同一하나 普通시멘트의 品質外에 純白色을 얻기 爲하여 原料, 製造機械 及 製造方法에 다음과 같은 特異點이 있음.

1. 原料인 石灰石은 極히 純度가 높은 것으로 嚴選하여야 하며 高價의 石膏, 高嶺土, 蠟石, 硅石等を 併用하여야 함.
2. 製造機械는 普通시멘트工場에 比하여 規模는 작으나 全部 具備되어 있으며 純白色을 얻기 爲하여 機械各部를 特殊鋼으로 製作하였으며 燒成用 燃料도 重油 (Bunker C oil)를 使用하여야 함.
3. 製造工程中 白色度を 높이기 爲하여 窯 (Kiln)에서 燒成을 特殊急速 冷却시켜야 하며 製品의 粉末度도 普通시멘트 보다 높게 만드려야함.

三. 製品의 特性

白色시멘트는 어떤 白色塗料라도 가질수 없는 좋은 特性을 가지고 있음.

1. 普通시멘트와 모든 品質이 同一하면서 純白色을 保有함.
2. 顏料를 混合使用하면 願하는 어떤 色彩라도 容易하게 얻을 수 있음.
3. 普通시멘트와 同一한 또한 그 以上の 水硬性 強度 耐久性이 있음.

四. 시멘트 性能 對照表

物理性能

		포트랜드 시멘트 AS TM C-150-60	포트랜드 시멘트 KS L 5201	유니온포 트랜드 멕시멘트	
粉末度	比表面積 (Blaine 方法 Cm^2/g)	2,800 以上	2,600 以上	3,730	
安定度	오오로 클레이브 膨脹度 (%)	0.80 以下	0.80 以下	0.14	
凝結時間 (길모試驗) (페이카試驗)	初結 (分)	60 以後	60 以後	150	
	終結 (時間)	10 以內	10 以內	4:05	
	(分)	45 以後	60 以後	3:30	
強 度	壓縮強度 (Kg/Cm^2)	3 日	84.5 以上	85.0 以上	188
		7 日	147.9 以上	150.0 以上	272
		28 日	246.5 以上	245.0 以上	-
	引張強度 (Kg/Cm^2)	3 日	10.6 以上	10.0 以上	20.4
		7 日	19.4 以上	20.0 以上	28.1
		28 日	24.7 以上	25.0 以上	-
備 考					

化學成分

		-		
실 리 커 (SiO_2)	%	-	-	23.44
酸化알루미늄 (Al_2O_3)	%	-	-	5.86
酸化第2鐵 (Fe_2O_3)	%	-	-	0.23
酸化마구네슘 (MgO)	%	5.0 以下	5.0 以下	0.32
無水黃酸 (SO_3)	%	3.0 以下	3.0 以下	2.17
強熱減量	%	3.0 以下	3.0 以下	1.25
不溶殘分	%	0.75 以下	0.75 以下	0.35
備 考				

五. 製品의 用途

近代建築의 內外塗裝에 있어 各種裝飾用等에 白色시멘트는 없어서는 아니 될 籠兒로 白시멘트는 使用量의 半以上이 顯하는 色으로 着色하여 色彩調和用 素材로서 大體四角기 使用되고 있습니다.

1. 建築物의 塗裝 - 內外部의 表面
2. 裝飾用 - 記念碑, 調刻像, 花壇, 池, 水泳窟, 橋梁, 各種建造物等
3. 各種加工品 - 各種人造大理石, 테라조敷石, 色부복 수레트
4. 標識用 - 燈台, 安全地帶, 區劃整理線
5. 其他 - 타이루 및 大理石目地 衛生設備 浴湯