

(4) プラズマ溶射をするコーティング装置

品 目	プラズマ溶射をするコーティング装置 (Plasma spraying production equipment)
WA List	2. B. 5. d
項 番 等	6の項(5) 省令第5条第七号ニ
規制理由	プラズマ溶射法は耐摩耗性、耐熱性、熱遮蔽性(断熱性)を得る点で優れており、特にジェットエンジンや発電に使用するガスタービンの燃焼機器部品、翼等の高温酸化・高温腐食防止、熱遮蔽被膜に応用されている。プラズマ溶射をした部材等は、軍用航空機、軍用機の高性能ジェットエンジン、軍用車両には不可欠なもので、軍艦や他の船舶にも使用される。民生分野でも民間機の耐熱性部品の製造等に使用される。



Ambient pressure plasma spray cell

**雰囲気気圧プラズマ  
溶射装置**



Atmospheric plasma spray (APS) system

**【補足解説：雰囲気気圧】**  
 雰囲気気圧とは、装置や反応をとりまく気体、液体などの物質の圧力。

**大気プラズマ溶射法(APS)システム**

**【補足解説：プラズマ溶射法】**  
 プラズマジェットによって熔融状態にある金属又はセラミクスなどの粒子群を連続的に被処理基板表面に高速で「吹き付け」(spraying)、積層させて被膜を形成する方法。

**【補足解説：大気プラズマ溶射法】**  
 大気プラズマ溶射法(ASP)は、普通の大気中で行うプラズマ溶射法を特に減圧プラズマ溶射法と区別する意味で用いられる。



**Plasma spray procedure**

プラズマ溶射



**Atmospheric plasma spray (APS) system**

大気プラズマ溶射法 (APS) システム