

ユーザー	： 石油精製	使用製品	： K-プライマー & HL-SPS
施工箇所	： 工業用水ポンプ		ディフェンス・コート
被着体	： 金属面(鋳物)	使用量	： 1kg弱/HL-SPS
下地準備	： ショットブラスト、アセトン脱脂洗浄		
評価	： 好評		
備考	： 従来は溶接にて対応していたとのことだが、今回はケーシングの肉厚が薄いために溶接を断念。セラミックを高充填したエポキシパテの施工が簡単であったため、今後は補修剤での対応を採用してゆくことになった。		



[写真-1]
 10年以上稼働している
 工業用水ポンプ



[写真-2]
 長年の使用により、内部から摩耗
 減肉して貫通穴が開いている

溶接での対応は難しいとの判断
 により、耐摩耗補修剤での施工
 をすることになった



[写真-3]

耐摩耗補修剤で“肉盛り補修”をする
部位



[写真-4]

ショットブラストで“ホワイトメタル”の
状態にケレンし、直ちに K-プライマー
を塗布する

(ここまでは、前日仕上げ)



[写真-5]

施工方法概要(1)

①下地処理;

ショットブラストにて1種ケレン後、アセトンで脱脂洗浄を実施。

②プライマー塗布;

K-プライマー(0.3kgset)を混合し、薄く刷毛塗り。

③HL-SPS塗工;

天然ゴム系の手袋を装着して、指定の位置まで肉盛り充填をしてアセトン(溶剤可)で湿らせパテの表面を滑らかに仕上げる。



[写真-6]

施工方法概要(2)

④ディフェンス・コート(仕上げ塗り);

刷毛塗りにて、約1mm厚みで塗布する

⑤硬化養生;

塗工完了が、室温で硬化養生を実施。



[写真-7]

耐摩耗パテ「HL-SPS」でケーシングの開口部を肉盛り補修

①下地処理;

ワイヤーカップにて、ケレンを実施

②HL-SPS塗工;

天然ゴム系の手袋を装着して、アセトン(溶剤可)で湿らせパテの表面を滑らかに仕上げる。



[写真-8]

ポンプケーシング開口部・外面の肉盛り補修



以上