

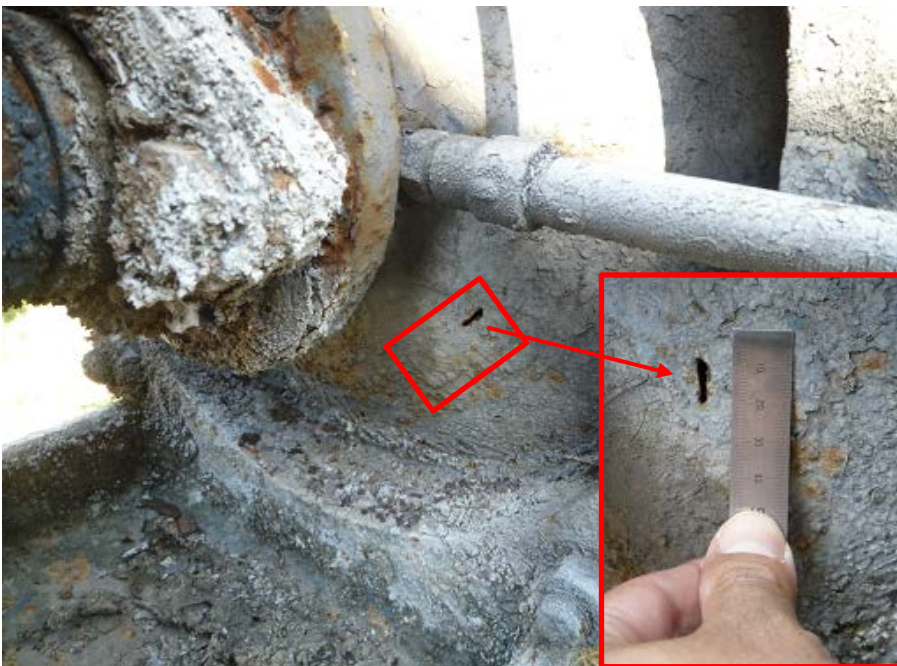


KAN/パテ補修事例 No.003

ユーザー	石油精製	使用製品	K-プライマー & HL-SPS
施工個所	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



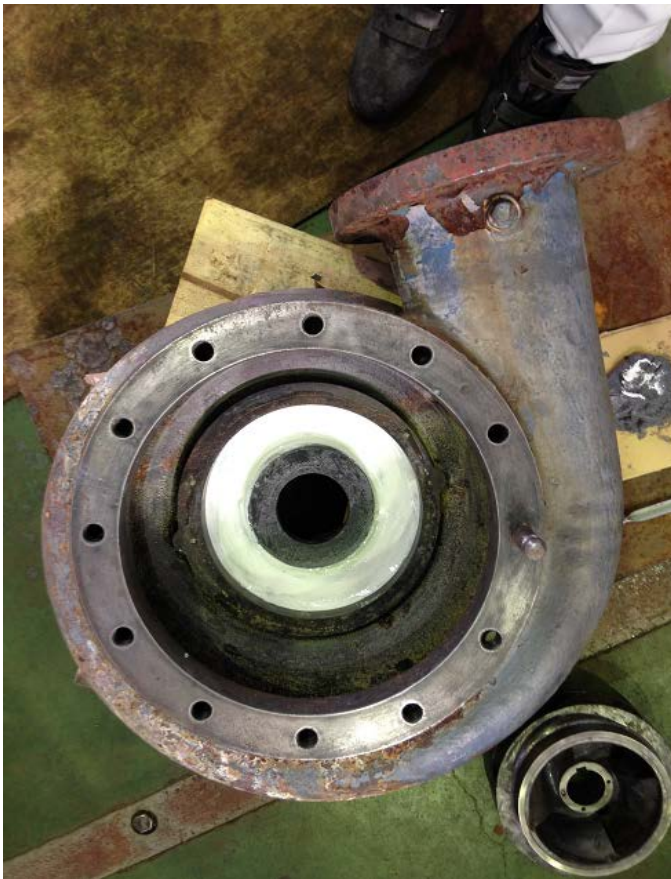
[写真-4]

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]

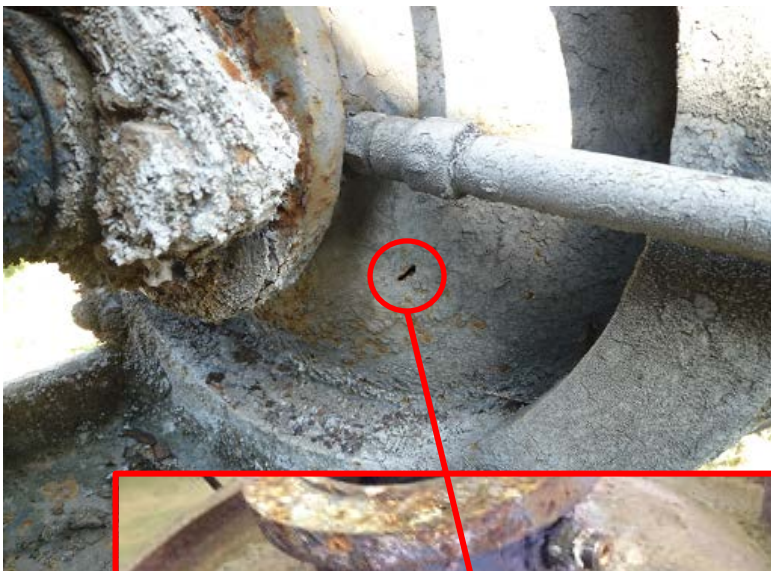
耐摩耗パテ「HL-SPS」でケーシングの開口部を肉盛り補修

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