

造船工場内 φ350 排水ポンプ補修

(φ350鋼管 内圧約0,3MPa 傷口：約10cm四方と約15cm四方の穴)

施工日： 2010年4月30日

施工者： (株)折原製作所



①現場の状況を確認する。約10cm四方と15cm四方の穴を2箇所確認する。



②まず、施工箇所を可能な限りケレン作業を行い、錆の凹凸や汚れを落とす。ケレン後、これ以上、穴を大きくさせない為、ふちの部分にオリスチール（金属粉入り固形エポキシパテ）を挟み込む様に貼り付け補強する。



③もう一つの穴も、②と同様にケレン後、作業を行う。



④次に、今回は穴が大きい事から、ステンメッシュ（大きい傷穴用補助部品）を穴を塞げる大きさに切り、まず半面にオリスチールを貼り付ける。



⑤続けて、傷口に当てがいながら、もう半面にもオリスチールで挟み込むように貼り付け、傷口を完全に覆う。（もう1箇所も同様に施工する。）



⑥ステンメッシュを貼り付け後、錆の凹凸が激しい為、隙間を埋める目的でオリシール（液体エポキシレジン）を塗る。（もう1箇所も同様に施工する。）



⑦下地処理後、防食・補強を兼ね備えたマホータイを巻き、巻いた方向と同じ方向に良く絞る。



⑧最後に問題が無いことを確認し現場を終了する。