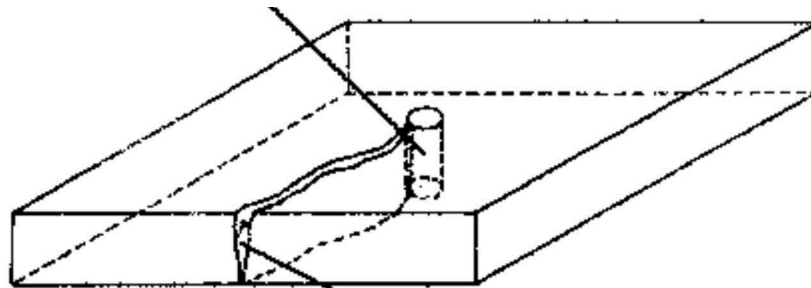
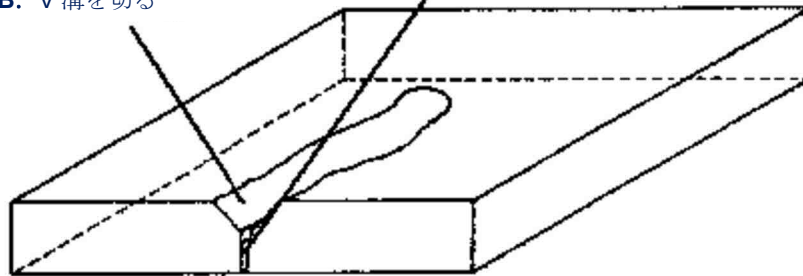


7. 薄割れの補修法

A. クラック末端にドリルで穴を開ける



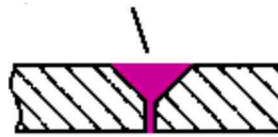
B. V溝を切る



C. マルチメタル



D. 硬化後、補修面を加工する



- A** 図 薄割れの場合、確実な補修を行うには、割れ端にストップホールを開ける事が重要です。
B 図 その後V溝を切ります。MM-メタルとの接着面が大幅に増えます。(D図で特に明らかになります)
C 図 MM-メタルを肉盛りする様に塗布します。
D 図 硬化した後、補修面を平らにします。



* 割れの進行を防ぎ、接着面積を多く採る(状態と力のかかり方を考えた工夫が補修を成功させます)

- “MM-メタル SS-スチールセラミック” は、機械的の再形成用です。(他の製品も使用できます)