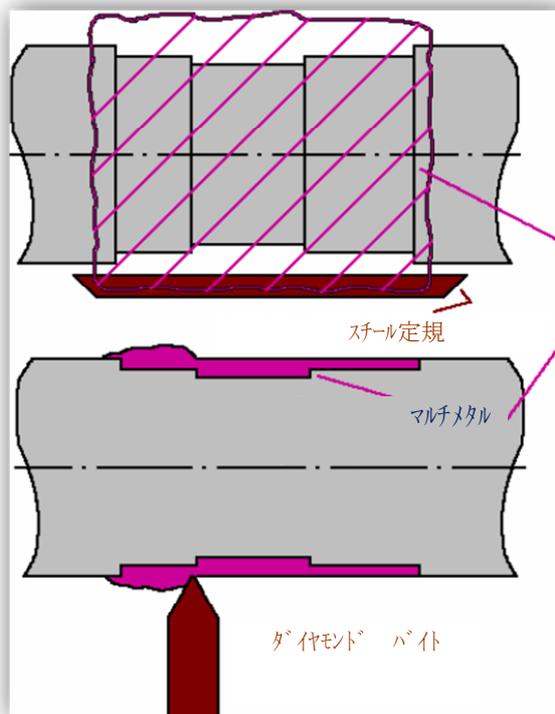
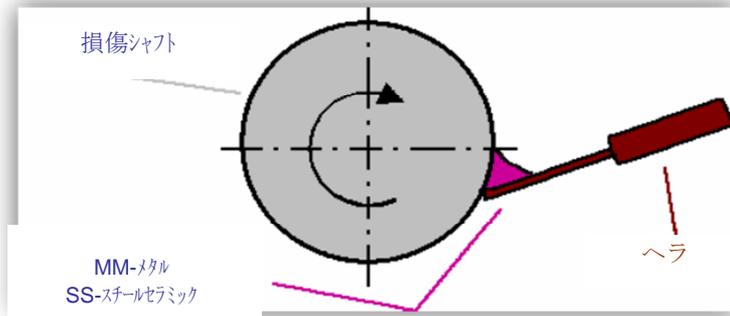


## 22. 損傷シャフトの補修 ~MM-メタル SS-スチールセラミック等~



出来る限りシャフト損傷部を円周方向に垂直に削り、MM-メタル SS-スチールセラミックの均一な層厚が得られる様にします。

MM-メタル SS-スチールセラミックは、シャフトをゆっくり回しながらヘラで塗布します。

塗布状況に合わせてシャフトを回して塗布します。損傷部の母材に隙間なく接合する様に初回塗りは、薄く塗り、擦り付け、押付けて下さい。(最適な接合を確認して下さい) 最終の塗布は、定規で押付けながらまた材料を添加(続けて行う事により気泡が減少し、均一な表面が得られます。一回の処置で、補修が行われそうにない場合、次の事に気をつけて下さい。

- ・直前に塗布された MM-メタルが完全硬化していない事。
- ・二層目はその表面にべとつきがあり、やや表面硬化した MM-メタルの状態の時に行います。

もしこの要領で塗布できない場合や最後に塗布された MM-メタルが完全に硬化してしまった場合、次の塗布を行う前に、その MM-メタルをはがす、再度表面処理をする等の後、アセトン等で完全に洗浄して塗布して下さい。

\* MM-メタル SS-スチールセラミック, スチール 382, アルミ, 銅, ブロンズ, セラウム, モリメタル がシャフトに適用できます。

- 技術レポート
- “リペアルレポート”
- 技術データシート
- “シャフト補修の試行”(レポート)