

TEC-# 028 油圧ラム補修時の表面処理

使用製品

ポリメタル

導入

ポリメタルは、非常に低い摩擦係数と自己潤滑性の特徴があるポリマーメタルです。スライトする表面とスティックスリップの様な賢固な乾燥摩擦に対する緊急継続特性に優れています。完全に硬化した後のポリメタルは μ -単位まで処置する事が可能です。適用可能な物は、例えば、油圧ピストン、ピラガイト、スライトベアリング、スライトウェイ、ハットガイト等です。

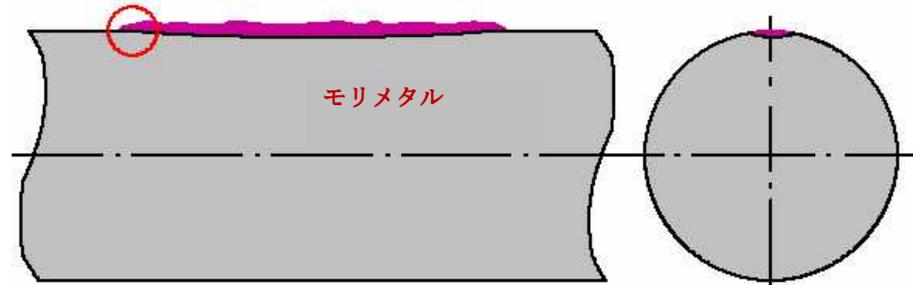
解説

特にポリメタルが油圧ラムの修理の為に使われる時、補修製品の表面がコーティング前に完全に準備される事が重要です。

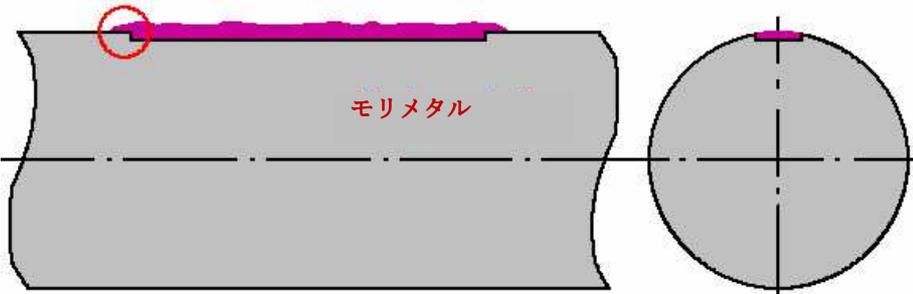
従って、金属表面を脱脂等によって洗浄した後

サンドブラスト・カッティング・グラインディング等の機械的表面処理をして準備します。

×誤



○正



金属製品の清潔で取り扱い易い表面を作成しようとする間、機械加工しても表面処理が原因で、補修しようとする物の表面にどのような物でもくぼみや亀裂が浮上する事は大変重大な事となってきます。つまり、全体をポリメタルを塗布して覆う前にも約1mmは、直角に削られていなければなりません。

この様な方法がポリメタルの表面への接合としては安全です。また、例えば、MM-ディグリーザー-Z、MM-ディグリーザー-C、アセトン、または、エチルアセテートを使用した適切な脱脂をする事も重要です。ベンゼン、アルコール、ニスと塗料用シンナーまたは他の未知の物質は、適当ではありません。補修する物に付着した油分は、ベンゼンパーナまたはガス炎を用いて付着したエアを加熱する事によって取り除く事ができます。これによって、ポリメタルの接着力は、表面に残った油分の影響を受けません。

MM-リリースエージェント

ポリマーメタルが接着して欲しくない場所には、MM-リリースエージェントを表面に薄く塗り、素早く乾かした後ポリマーメタルを適用します、ポリマーメタルと混ざらない様になります。

“ポリメタル” 適用のヒント

ポリマーメタルの適用の間、我々は補修しようとする製品に塗り始める前にきれいな金属プレート又は同様の適切な板の上に混合したポリマーメタルを薄い層に広げる事をお勧めします。それにより、補修に使用しているポリマーメタルが混合後まだ柔らかい内は、小さな空気の混入が生じるリスクを避ける事ができます。

初めに、損傷を受けている部分が完全に硬化した後、機械加工後、非常に滑らかで規則的表面を達成する為、ポリメタルは、通常必要となる名目上の層の厚みより最低約0.5mm以上厚く塗らなければなりません。あらゆる場合において、まずは若干ポリメタルが名目上の直径以上に塗られている事が重要になってきます。直径に満たらない場合は、表面処理を再びしなければなりません。ポリメタルは簡単に加工する事ができるので目的とする径以上の塗布をお勧めします。加工は、最初は目の粗い物、その後目の細かい耐水ペーパーで行います。

ポリメタルで修復されたラムの例：

