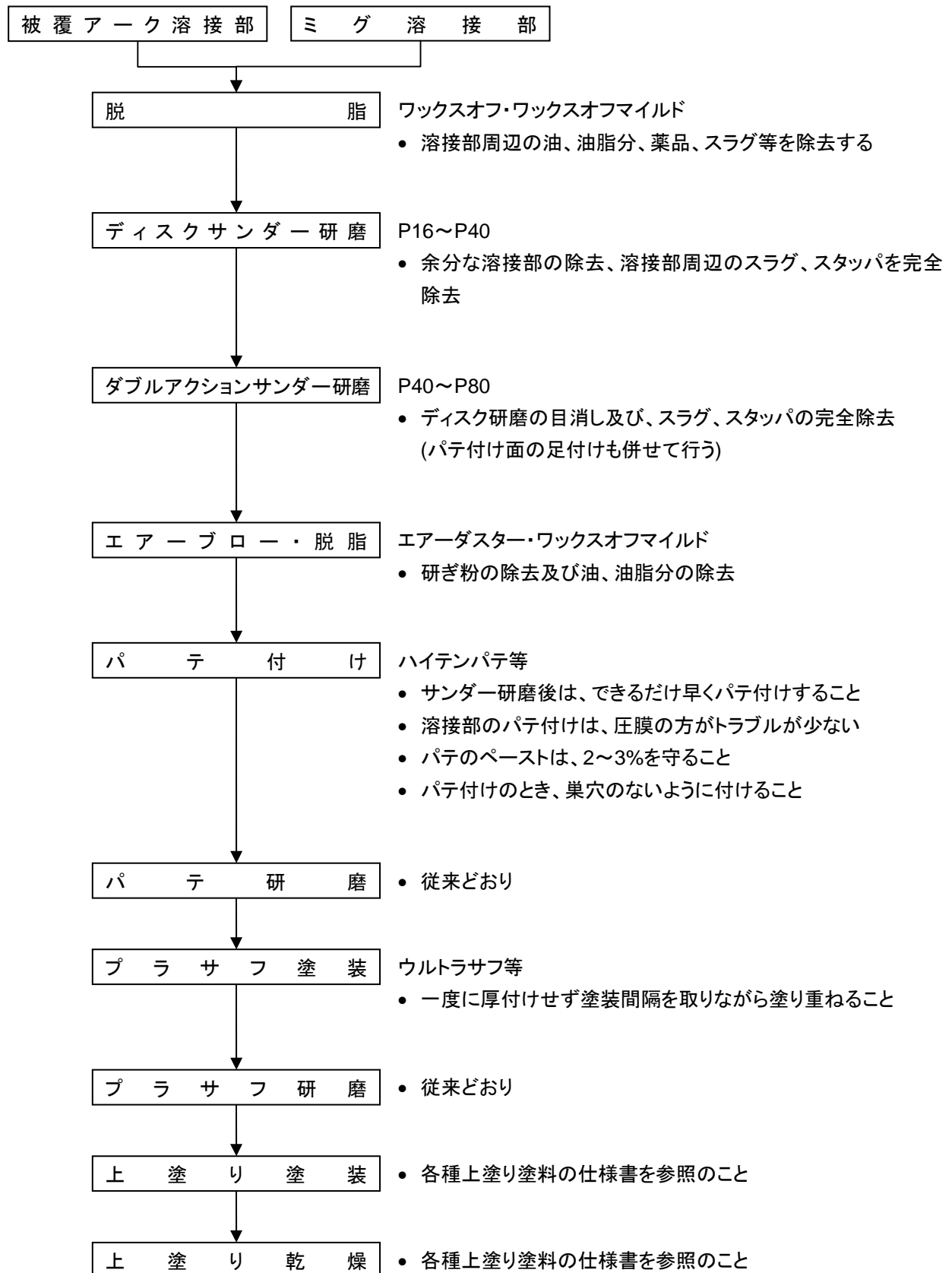


情報名: 被覆アーク溶接部・ミグ溶接部の補修塗装仕様



情報名: 被覆アーク溶接部・ミグ溶接部の補修塗装仕様

溶接部補修塗装上の注意事項

1. 溶接部の余分な部分は、ディスクサンダーで除去し、平滑な状態に処理すること。
凹凸が激しい状態でパテ付けすると、溶接部の廻りに隙間が出来てパテの密着不良の原因となります。
2. 溶接部周辺のスラグ、スタッパは、ディスクサンダーで完全に除去すること。
スラグ、スタッパは、ダブルアクションサンダーでは完全に除去できず、後でパテ密着不良の原因となります。
(溶接部周辺の変色した部分をディスクサンダーで研磨し除去すること。)
3. ディスクサンダー、ダブルアクションサンダー研磨面には、油、油脂、金属粉が付着しているので十分にエアブロー、脱脂を行う必要があります。
又、研磨面は錆が発生し易くなっています。長時間放置しないで、直ちにパテ付けして下さい。
4. パテ付け時のペースト添加量は 2~3%をお守り下さい。
ペーストの添加量が少ないと強靱な塗膜が得られず、密着不良、ブリスターの原因となります。