

2021年6月改訂版



ヒートジंक使用説明書

日新インダストリー株式会社

使用箇所によって、工程が変わりますので下表を参考にしてください。

	使用箇所	
1	亜鉛めっき層からあがってきた時の不めっき箇所の補修 (亜鉛めっきの余熱温度を利用)	3. 施工からご覧下さい。
2	亜鉛めっきされた部材の不めっき箇所の補修	1. 前処理からご覧下さい。
3	鉄の部材に直接補修	1. 前処理からご覧下さい。

1. 前処理



◆不めっき箇所の補修の際には、さびを完全に落としていただく必要があります。写真は、熔融亜鉛めっきされた部材の不めっき箇所の補修です。



◆施工部をグラインダー、サンダー、ジェットタガネ、サンドペーパー等を使用し、スケール、スラグ、赤さびの汚れを除去して下さい。その際、少しの黒皮が残っている状態でも溶着します。



◆赤さびなどの汚れを完全に除去した状態で、前処理は終了です。

2. 加熱



◆本製品は、320℃で溶けますので、約 350℃くらいまで、ガスバーナー、トーチランプ等で鋼材を加熱します。

◇鉄表面に直接加熱する場合は、鉄表面が青みがかってきたときが 350℃くらいの目安です。

◇亜鉛めっき面は色が変わりませんので、本製品を直接あててみて、溶け出すかどうか確認して下さい。

3. 施工



◆加熱した面の温度が下がらないうちに、本製品を施工部に押し広げて、亜鉛コーティングの皮膜を形成してください。

◆この際、煙が出ますので、吸いこまないように換気に注意して下さい。

4. 水洗



◆施工が終わりましたら、温度が下がらないうちに、表面のフラックスの残渣を水洗いして下さい。

5. 完成



◆本製品は、吸湿性がありますので、一度に全部使い切ってください。