

## ヒートジンクチューブ作業工程

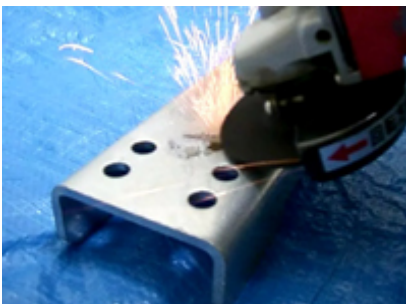
※使用箇所によって、工程が変わりますので下表を参考にして下さい。

	使用箇所	
1	亜鉛メッキ層からあがってきた時の不メッキ箇所の補修 (亜鉛めっきの余熱温度を利用)	3. 施工からご覧下さい。
2	亜鉛メッキされた部材の不メッキ箇所の補修	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



◆不メッキ箇所の補修の際には、錆を完全に落としていただく必要があります。写真は、亜鉛メッキされた部材の不メッキ箇所の補修です。

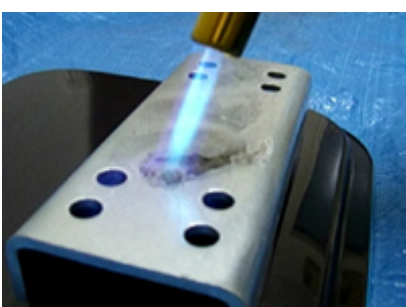


◆施工部をグラインダー、サンダー、ジェットタガネ、サンドペーパー等を使用し、スケール、スラグ、赤錆の汚れを除去して下さい。その際、少しの黒皮が残っている状態でも溶着します。



◆赤錆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

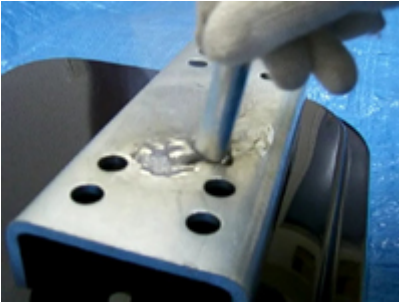


◆本製品は、320℃で溶けますので、約 350℃くらいまで、ガスバーナー、トーチランプ等で加熱します。

◇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。

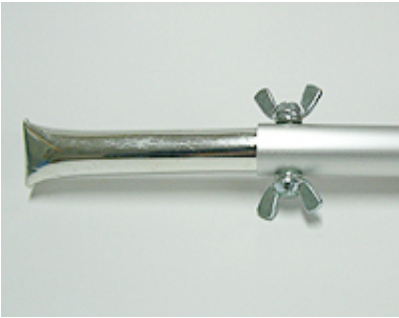
◇亜鉛めっき面は色が変わりませんので、本製品を直接あててみて、溶け出すかどうか確認して下さい。

### 3. 施工



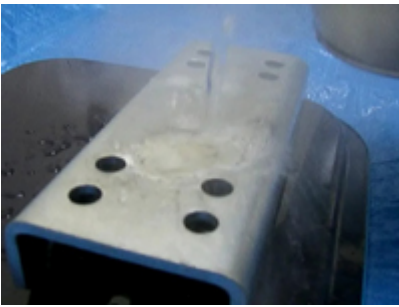
◆加熱した面の温度が下がらないうちに、本製品を施工部に押し広げて、亜鉛コーティングの皮膜を形成してください。

◆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。



◆溶融亜鉛めっきの余熱温度を利用して施工される場合は、熱された鋼材に近づくと危険な為、左記のような継ぎ手をご用意されることをお勧めいたします。

### 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。使い切らない場合は、ポリ袋等に入れて**冷蔵庫にて保管**して下さい。



施工前



施工後