



8.エポキシ樹脂粉体塗装管の切管時および穿孔時の留意点について教えてください。



切管時および穿孔時の留意点を以下に示します。

<切管時の留意点>

内面粉体塗装管の一般的な切管方法として推奨できるものは、(1)ダイヤモンドブレードによる切断、(2)バイト方式のカッターによる切断、(3)電動のメタルソーによる切断です。

なお、ガス切断では、粉体塗膜はモルタルライニングに比べ熱に弱いため、塗膜が軟化して熱変形を生じ、管と塗膜の密着が損なわれるため、行わないようにして下さい。

従来から使用されている切断砥石(レジノイド)で切断した場合、使用する切断砥石が新しいものであれば、切断速度が速く、きれいに切断できるものの、砥石が摩耗すると切断速度が遅くなるため、切断には時間を要し切断面はきれいにならないことが多くあります。

また、手動式のパイプカッターによる切断も可能です。

切断後は、内面に飛散した粉塵等を清掃して切断面の補修塗装を行って下さい。

<穿孔時の留意点>

- (1) 穿孔機は電動方式が望ましいです。
- (2) 穿孔用ドリルは、下図に示すような先端角とねじれ角を有することが望ましいです。
- (3) $\phi 30$ 以上の穿孔を行う場合は、センタードリル付ホールソーを用いることが望ましいです。
- (4) 不排水穿孔時においては、穿孔作業開始と同時に十分な排水を実施し、切断片を管外へ排出させるよう留意することが必要となります。

