

漏油緊急対策修復材キット『油止めタル』
型枠工法集

2012 年 9 月 11 日



1. 修理箇所 送油ポンプインジケータ

送油ポンプインジケータNo.1

	ネオモルタルH混和液の容器の底部分を切り、型枠を作成した。型枠上部を切り開き、そこからネオモルタルH混合液を注入した。
	型枠をガムテープで固定してその周囲をウエスなどで漏れ止め対策した。
	型枠をはずす際に、ネオモルタルHが破損する恐れがある為、型枠を剥がさずにビュートップシリコンをそのまま塗装した。

送油ポンプインジケータNo.2



書類ファイル（リングファイル）を切り、型枠を作成した。



養生のガムテープと側面の型枠を剥がした状態。
型枠の素材が固い為、ネオモルタルH混和液を流し込んでも変形が見られなかった。



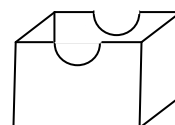
型枠を取り外し、ビュートップシリコンを塗装した。

2. 修理箇所 ラジエーターバタフライ弁

ラジエーターバタフライ弁



型枠には漏油カバー（油が垂れないように取付けるカップ）を利用し、型枠を作成した。
管の部分の隙間は非常に狭い為、ウエスをヒモ状にして巻き付けた。



漏油カバー



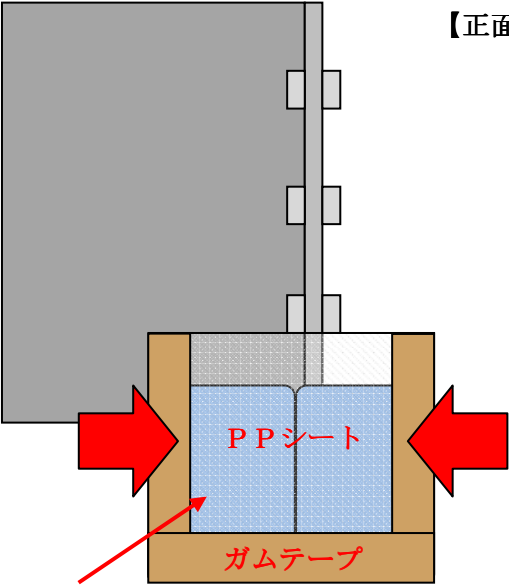
ネオモルタルHが漏れた為、ウエスを養生テープで押さえつけている。



養生を外した状態。
漏油カバーは外れなかった為、ビュートップシリコンをそのまま塗装した。

3. 修理箇所 油劣化防止装置

油劣化防止装置

【正面図】  市販のプラスチックケース(青) ※半分に切断したものを左右から挟む	市販のプラスチックケースを利用して型枠を作成した。その壁面をカバーするようにPPシートとゴムテープで補強した。
	型枠を取り外し、ビュートップシリコンを塗装した。

4. 修理箇所 変圧器一次ブッシングポケット

変圧器一次ブッシングポケット



漏油箇所（ボルト）を増締し、シリコンでコーキングした。



バックアップテープを巻きつけた上に、PPシートを巻き、ガムテープで補強した。



型枠を取り外し、ビュートップシリコンを塗装した。

5. 修理箇所 変圧器ハンドホール

変圧器ハンドホールNo.1



漏油箇所（ボルト）を増締し、シリコンでコーキングした。



外側にバックアップテープで壁を作り、内側にPPシートを巻き、ガムテープで補強した。



型枠を取り外し、ビュートップシリコンを塗装した。

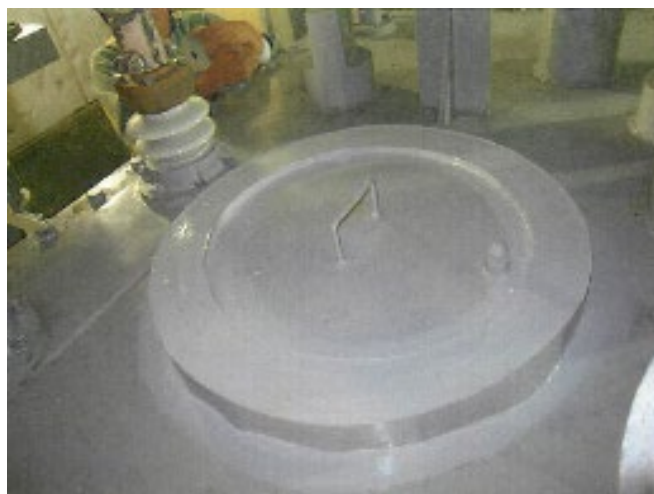
変圧器ハンドホールNo.2



施工箇所。



外側にPPシートを巻きつけ、ネオモルタルHの使用量を減らす為、内側にもPPシートを設置した。



型枠を取り外し、ビュートップシリコンを塗装した。

6. 修理箇所 変圧器ラジエーターフィン溶接部

変圧器ラジエーターフィン溶接部

	【上部から撮影】 作業前。
	発泡ポリエチレンを利用して型枠を作成し、ガムテープで補強した。
	型枠を取り外し、ビュートップシリコンを塗装した。

7. 修理箇所 変圧器バタフライ弁

変圧器バタフライ弁



施工箇所。



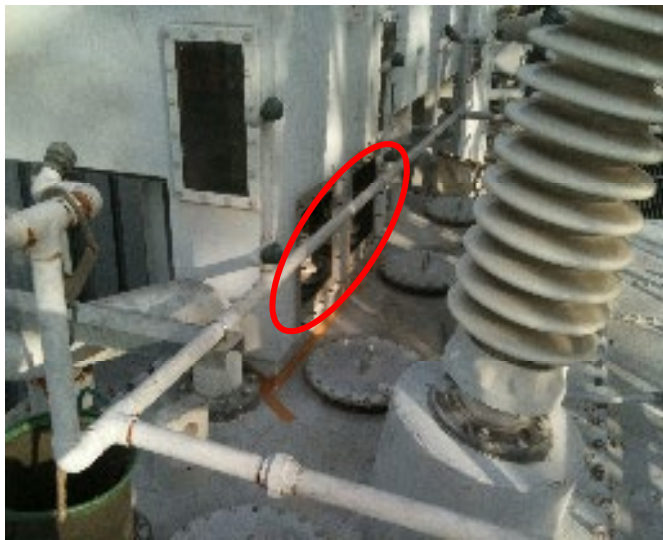
バックアップテープを巻きつけた上に、PPシートを巻き、ガムテープとネオシールで補強した。



型枠を取り外し、ビュートップシリコンを塗装した。

8. 修理箇所 変圧器二次ブッシングポケット

変圧器二次ブッシングポケット



施工箇所。



金属枠の隙間をガムテープでふさぎ、ネオモルタルHを注入した。



上部から撮影。

9. 修理箇所 ラジエーター用クーラーバタフライ弁

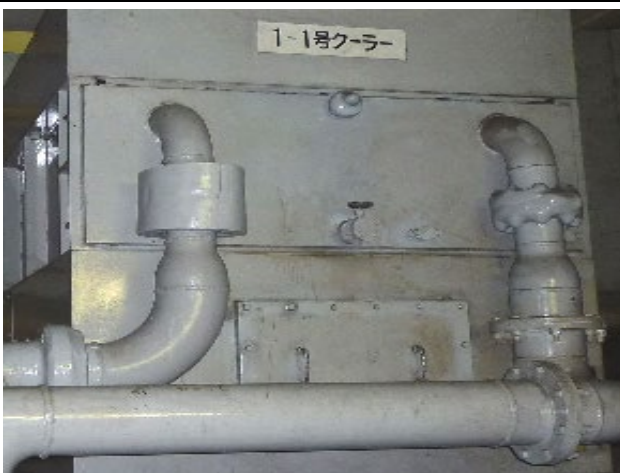
ラジエーター用クーラーバタフライ弁



施工箇所。



ネオモルタルHの重みで型枠が変形しないように、下部分をベニア板で固定した。
バックアップテープを巻きつけた上に、PPシートを巻きガムテープで補強し、ビニールシートで養生した。



型枠を取り外し、ビュートップシリコンを塗装した。

10. 修理箇所 3B変圧器内バタフライ弁

3B変圧器内バタフライ弁



施工箇所。



防水気密テープを用いた工法で、型枠を作製した。
詳細は、別紙 防水気密テープを用いた型枠の作り
方をご参照ください。

※この工法について詳しく知りたい場合は、弊社ま
でご連絡下さい。



型枠を取り外し、ビュートップシリコンを塗装した。

1 1. 修理箇所 変圧器外フランジ

変圧器外フランジ



施工箇所。



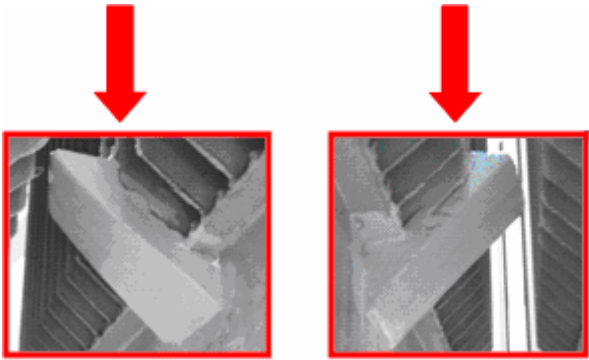
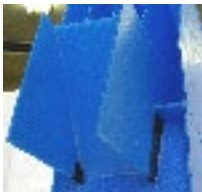
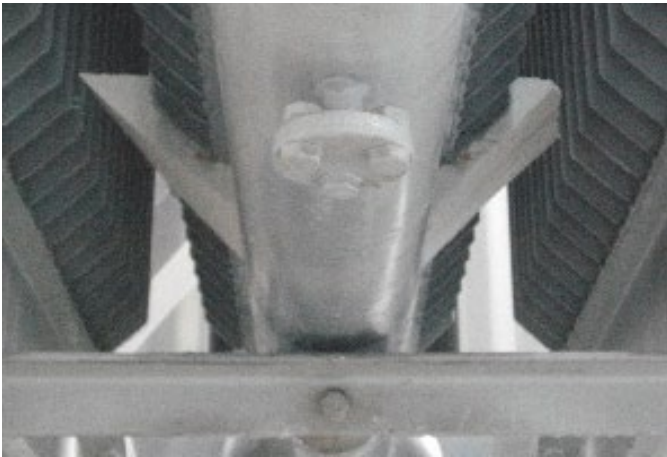
外側にプラパールとPETフィルムで型枠を作り、ネオモルタルHの使用量を減らす為、内側にもPETフィルムを設置した。
ホットポントを用いた工法で型枠を作製しています。



型枠を取り外し、ビュートップシリコンを塗装した。

1 2. 修理箇所 変圧器ラジエーターフィン溶接部

変圧器ラジエーターフィン溶接部

	施工箇所。 NO. 11の箇所で漏油発生 
	キットの梱包用プラダンボールを使用して、型枠を作った。 フィンの両サイドにフィンに沿った型枠を作る事によって使用量を減らすことができた。  型枠の貼り付けにはホットボントを用いた工法で狭小な部分も作業性がよく、補強用のガムテープと両用した。
	型枠を取り外し、ビュートップシリコンを塗装した。

1 3. 修理箇所 変圧器安定巻線

変圧器安定巻線



施工箇所。



プラスチックダンボールで周囲を囲い、バックアップテープで土手を作成。
プラスチックダンボールとバックアップテープの間に、漏れ防止用のシリコンを塗布し、ガムテープで補強した。



型枠を取り外し、ビュートップシリコンを塗装した。

1 4. 修理箇所 変圧器下部フランジ

変圧器下部フランジ



施工箇所。



プラスチックダンボールで周囲を囲い、外側にバックアップテープを巻いてガムテープで補強した。
ネオモルタルH混合液を流し込む際、プラスチックダンボールが膨張しないようベニア板で挟みこみ固定した。



型枠を取り外し、ビュートップシリコンを塗装した。