

# 再焼成修理（リガラスライニング）

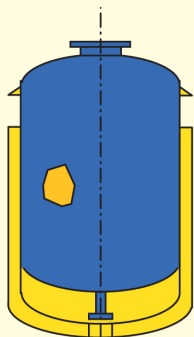
ガラス厚みが減少した、ガラスが大きく破損した、そんな時は、再焼成修理をお薦めします！

ガラスライニング機器は、使用環境・使用年数により、ガラスライニング面のガラス厚みが減少したり、光沢が無くなる場合があります。また、衝撃や酸ショック等外部要因でガラスが破損した場合には、再焼成修理（リガラスライニング）により、新品同様にすることができます。

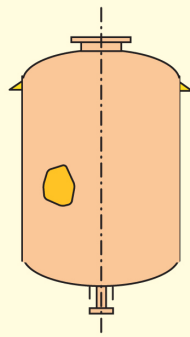
## 【再焼成修理のフロー】

### 缶体の場合

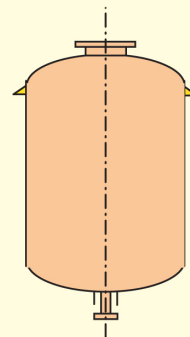
- ① 缶体受入
- ② 外套切断



- ③ ショットブラスト
- ④ 母材厚み・缶体変形測定
- ⑤ 強度計算（再焼成可否判断）



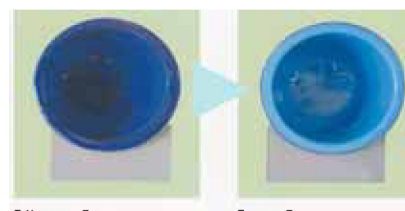
- ⑥ 腐食部復旧（鋼板の復旧）



ガラスの種類も変更可能です。

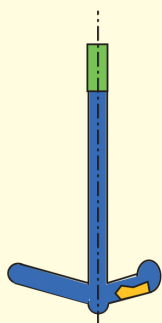
例：医薬用ガラス「PPG」に変更した場合

- 特 視認性向上→明るく、見やすいライトブルーで運転時の視認性 UP!  
汚れ・製品の洗い残しの確認が容易。
- 長 耐アルカリ性 20% 向上→アルカリ洗浄に有効。

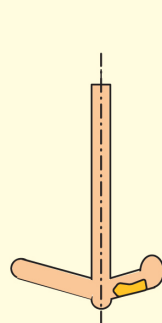


### 攪拌翼の場合

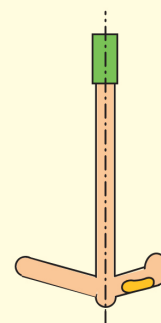
- ① 攪拌翼受入



- ② 軸頭切断（軸頭部は再使用できません）
- ③ ショットブラスト



- ④ 軸頭素材溶接
- ⑤ 腐食部肉盛



注：母材損傷の程度により、また、一部の部品で再焼成できないものがありますので、詳細については営業担当者までお問い合わせください。

## 【再焼成のメリット】

母材があるので新製するよりも低コスト!

新製するよりも短納期!

違う種類のガラスをライニングし、機能 UP できます!

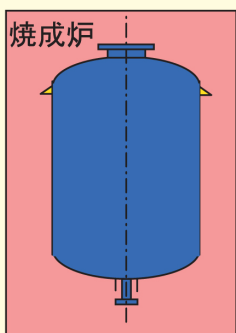
## 【再焼成できるもの】

- ・ 缶体・蓋 → 弊社製・他社製 OK
- ・ 攪拌翼・パッフル → 弊社製・他社製 OK (他社製は詳細図必要です)

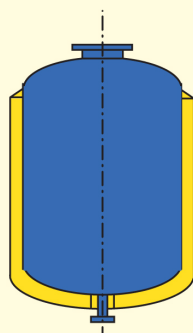
### 注意事項

- ・ 他社製につきましては、図面・材質確認が必要となります。
- ・ 再焼成修理できる回数の目安は2回です。
- ・ 受け入れ後の検査により、再焼成できない場合があります。
- ・ フラッシュバルブの弁棒等一部の部品で再焼成修理できないものがあります。個別にお問い合わせください。
- ・ 法規該当品は旧証明書を返却いただく場合があります。別途ご相談ください。

- ⑦ 施釉
- ⑧ 焼成 (必要な回数繰り返します)



- ⑨ グラスライニング面検査
- ⑩ 外套取り付け (耐圧検査)
- ⑪ 塗装



- ⑫ 出荷

お客様  
工場

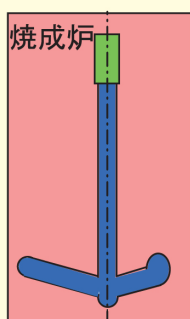
## 【機器返却に際してのお願い】

- 1 缶内、外套内の洗浄をしてください。
- 2 断熱材を取り除いてください。
- 3 法規該当品は証明書が必要です。

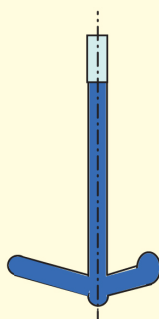
その他、耐付着・耐熱衝撃・耐衝撃・耐アルカリガラス等もございます。

注：ガラスの種類を変更する場合は、機器容量・形状により施工可否を確認する必要があります。ご検討の際は、個別にご相談ください。

- ⑥ 施釉
- ⑦ 焼成 (必要な回数繰り返します)



- ⑧ グラスライニング面検査
- ⑨ 軸頭機械加工



- ⑩ 出荷

お客様  
工場