

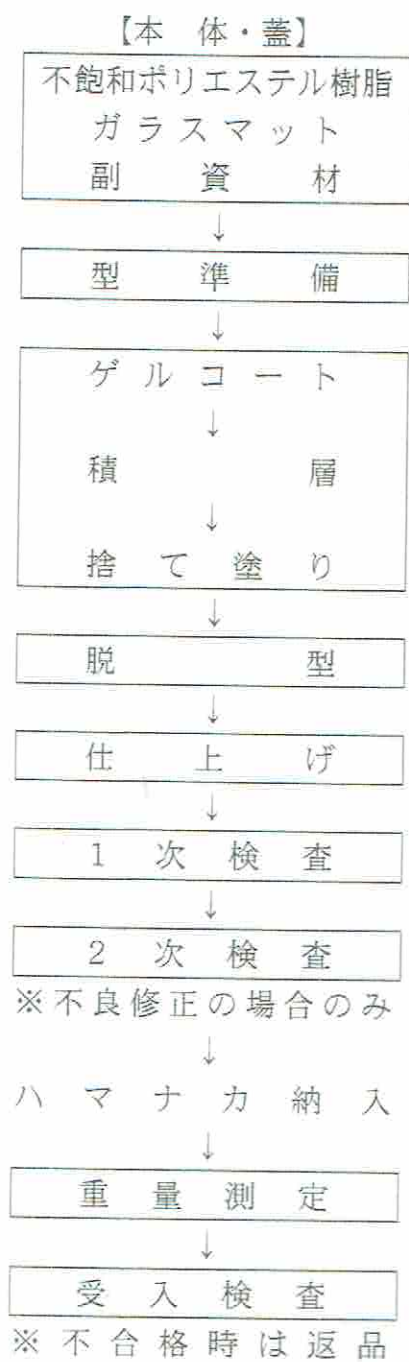
遮熱飼料タンク 製造仕様書

3TH (北海道 6.0 m³・白)

B	H31.02.14	増沢		遠江
A	H29.11.30			増沢
	H28.08.08	増沢		清水
改訂番号	制改訂日	承認	確認	作成

株式会社ハマナカ

1・製造フロー（3TH北海道、遮熱仕様）



2・原材料準備作業（3TH北海道，遮熱仕様）

不飽和ポリエステル樹脂・ガラスマット等は、指定銘柄を使用する。

着色ゲルコート樹脂：1C-0A23P（遮熱用・白）；TOMATEC
 透明ゲルコート樹脂：YG-2X；昭和電工
 積層樹脂：リゴラックBS-158BQT；昭和電工
 捨て塗り樹脂：リゴラックBS-158BQT；昭和電工
 ガラスマット：MC-450N(A)；日東紡
 促進剤：オクチル酸コバルト（金属6%）；日本化学産業
 空気硬化剤：（パラフィン）；昭和電工
 硬化剤：55%MEKPO（パーメックN）；日本油脂

2-1 ガラスマット裁断基準

ガラスマットの裁断はナイフ（NTカッター等）で切断する。

裁断型板については変形を生じない板を使用する。

（注）ガラスマット裁断寸法は後記する。

2-2 ゲルコート樹脂配合基準

2-2-1 配合割合

品 名	規 格	配合割合
樹脂	着色ゲルコート用樹脂 1C-0A23P（遮熱用・白）	100 部
硬化剤	55%MEKPO（パーメックN）	0.5～2.5 部

品 名	規 格	配合割合
樹脂	透明ゲルコート用樹脂 YG-2X	100 部
促進剤	オクチル酸コバルト（金属6%）	0.6～0.7 部
硬化剤	55%MEKPO（パーメックN）	0.5～2.5 部

（注）ポットライフ調整用の硬化剤は、2.5 部以上配合しない。

（注）材料使用基準（各樹脂使用量）は後記する。

2-3 積層樹脂の配合基準

2-3-1 配合割合

品 名	規 格	配合割合
樹脂	積層用樹脂 リゴラックBS-158BQT	100 部
硬化剤	55%MEKPO (パーメックN)	0.5~2.5 部

(注) ポットライフ調整用の硬化剤は、2.5 部以上配合しない。

(注) 材料使用基準（各樹脂使用量）は後記する。

2-3-2 粘度の調整

樹脂メーカーが季節に応じて用意した、積層可能製品を使用する。

外気温度の低下等で粘度上昇した場合、加温により調整のこと。

尚、スチレンモノマーを添加し粘度調整する場合、5 部以上の添加はタンクの強度低下を起こすため、禁止する。

2-4 捨て塗り樹脂の配合基準

2-4-1 配合割合

品 名	規 格	配合割合
樹脂	積層用樹脂 リゴラックBS-158BQT	100 部
空気硬化剤	(パラフィン)	6 部
硬化剤	55%MEKPO (パーメックN)	0.5~2.5 部

(注) ポットライフ調整用の硬化剤は、2.5 部以上配合しない。

(注) 空気硬化剤はパラフィンの析出が起こり易いので、30~40℃に加温して攪拌を十分に行うこと

(注) 材料使用基準（各樹脂使用量）は後記する。

3・製造手順（3TH北海道、遮熱仕様）

3-1 型準備作業

3-1-1 積層作業台、型受台準備作業

3-1-2 割型の組立作業

割型をボルトで締め付け終了後、接合面に目止めとしてセロテープを貼り付ける。

凹部は、ゲルコート塗布後の収縮で引っ張られるため、型を傷付けぬ様にセロテープをカットする。

但し、ポリエステルテープを使用した場合、カットは禁止する。

（メーカー：ニチバン、品番：No5515、サイズ：24mm×50m）

3-1-3 ワックス（ケムリース）掛け作業

平面を平滑にすると同時に離型を良くするため、ワックス掛けを行う。

- ①ワックス（ケムリース）をウェスに取り型面に塗り込み、乾拭きする。
- ②覗き窓用マスキングテープ貼り作業を行う。（本体のみ）

（注）覗き窓製作手順の明細を図解にて後記

3-2 成形作業

3-2-1 ゲルコート作業（遮熱用・白）

ゲルコートは、製品表面の外観確保と、積層用樹脂の変色や耐候性劣化を防止する為に行う。

二種類の作業方法があるので、適宜選択する。

- 1) ゲルコート樹脂をウールローラーで塗布後、刷毛で仕上げて平滑にする。
- 2) ゲルコート樹脂をスプレーで均一に塗布。

各塗布量=400g/m²

3-2-2 覗き窓用マスキングテープの剥がし作業（本体のみ）

ゲルコート樹脂塗布完了後、速やかに（ゲル化前）覗き窓用マスキングテープを剥がす。

テープを剥がした直後、窓面にゲルコートが流れない様、窓部が上下の位置に来るまで、型を回転する。

（注）覗き窓製作手順の明細は後記する。

3-2-3 積層

ゲルコート樹脂が最適硬化した後、準備されたガラスマットと樹脂を型面に積層する。

積層は、ウールローラー（含浸用）と豚毛ロール（脱泡用）を併用し行う。脱泡操作は、1層ごとに豚毛ロールにて脱泡する。

（注）積層ガラス構成は後記する。

尚、ダンパー部については積層後、治具を使用して圧着する。

- ①ダンパー部フランジ面の凹凸が無くなるまで、小片マットで調整する
- ②樹脂リッチになる様に積層樹脂を塗り、専用治具で圧着する
- ③積層樹脂の量と圧着力は、フランジ面に巣が出来ない程度とする

3-2-4 捨て塗り作業

積層樹脂が最適硬化した後、#40 程度の研磨紙等で突起等を除去する。

樹脂は、ウールローラーで塗布する。

塗布量=200g/m²

3-3 脱型作業

成形後樹脂が硬化（爪が立たない程度の硬さが成型物全体に現れる迄）した状態で脱型作業に入る。

3-4 仕上げ作業

脱型後胴体端部及びダンパー部端部又は蓋部の各端部をサンダー等でバリ取り、仕上げを行う。

ダンパー取り付け孔は、所定の孔明け治具を用い電気ドリルであける。

孔径=φ15

3-5 1次検査

別紙「FRP タンク製品検査基準・成績表」に基づき検査・記入する。

不良発見項目には、×印を付けて修正作業を実施する。

3-6 2次検査

修正作業を実施した項目のみ、再検査する。

3-7 重量測定

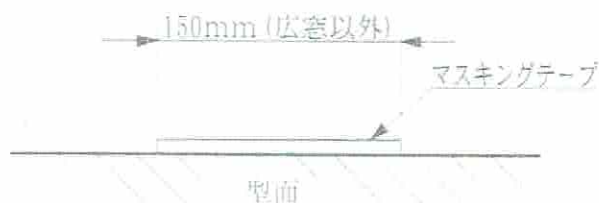
本体・蓋それぞれを重量測定し、別紙「FRP タンク製品検査基準・成績表」およびタンク内部の製造番号付近に記入する。

（注）上限重量・標準重量・下限重量については後記する。

3-8 覗き窓製作手順の明細（本体のみ）

3-8-1 覗き窓製作手順

①型面に指定の幅のマスキングテープを貼る



②ゲルコート塗布作業



- ③ゲルコート塗布後、速やかにマスキングテープを剥がす



- ④覗き窓部 150mm 以上に透明ゲルコート塗布

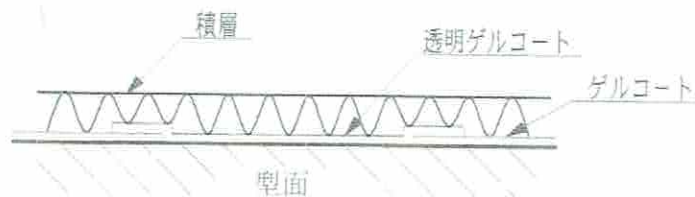
※透明ゲルコート刷毛塗りの場合、先のゲルコートがゲル化・硬化後に塗布

※透明ゲルコートスプレー塗布の場合、先のゲルコートがゲル化前に塗布

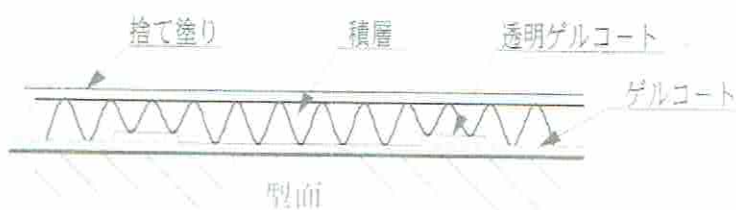
(注) 刷毛塗りの場合、硬化前に塗布するとゲルコートとラップした部分が不具合を起こすため、十分に注意する事。



- ⑤透明ゲルコート最速硬化後、積層作業に入る



- ⑥積層樹脂最速硬化後、捨て塗り作業に入る



4・製品仕様（3TH北海道，遮熱仕様）

4-1 表面積及び内容積

	表面積	内容積
本体	15.11	5.50
蓋	3.65	0.60
合計	18.76 m ²	6.10 m ³

※表面積及び内容積の各部明細は別紙による。

内容積数値は板厚分を差し引いてある。

4-2 材料使用量基準（ロスに含まれない）

品 名	規 格	本体 (kg)	蓋 (kg)	合計 (kg)
着色ゲルコート樹脂	1C-〇A23P (遮熱用・白)	6.04	1.46	7.50
透明ゲルコート樹脂	YG-2X	0.40		0.40
積層樹脂	リコラックBS-158BQT	39.04	8.81	47.85
積層樹脂（捨て塗り）	リコラックBS-158BQT	3.02	0.73	3.75
ガラスマット	MC-450N(A)	19.23	4.34	23.57
促進剤	オクチル酸コパルト (金属6%)	0.003		0.003
空気硬化剤	(パラフィン5%)	0.18	0.04	0.22
硬化剤	55%MEKPO (パーメックN)	0.72	0.16	0.89
合 計		68.64	15.54	84.19

※ガラスコンテンツ33%仕様（ガラス1kgにつき樹脂2.03kg使用）

4-3 製品重量

材料使用量基準から標準重量を算出する。

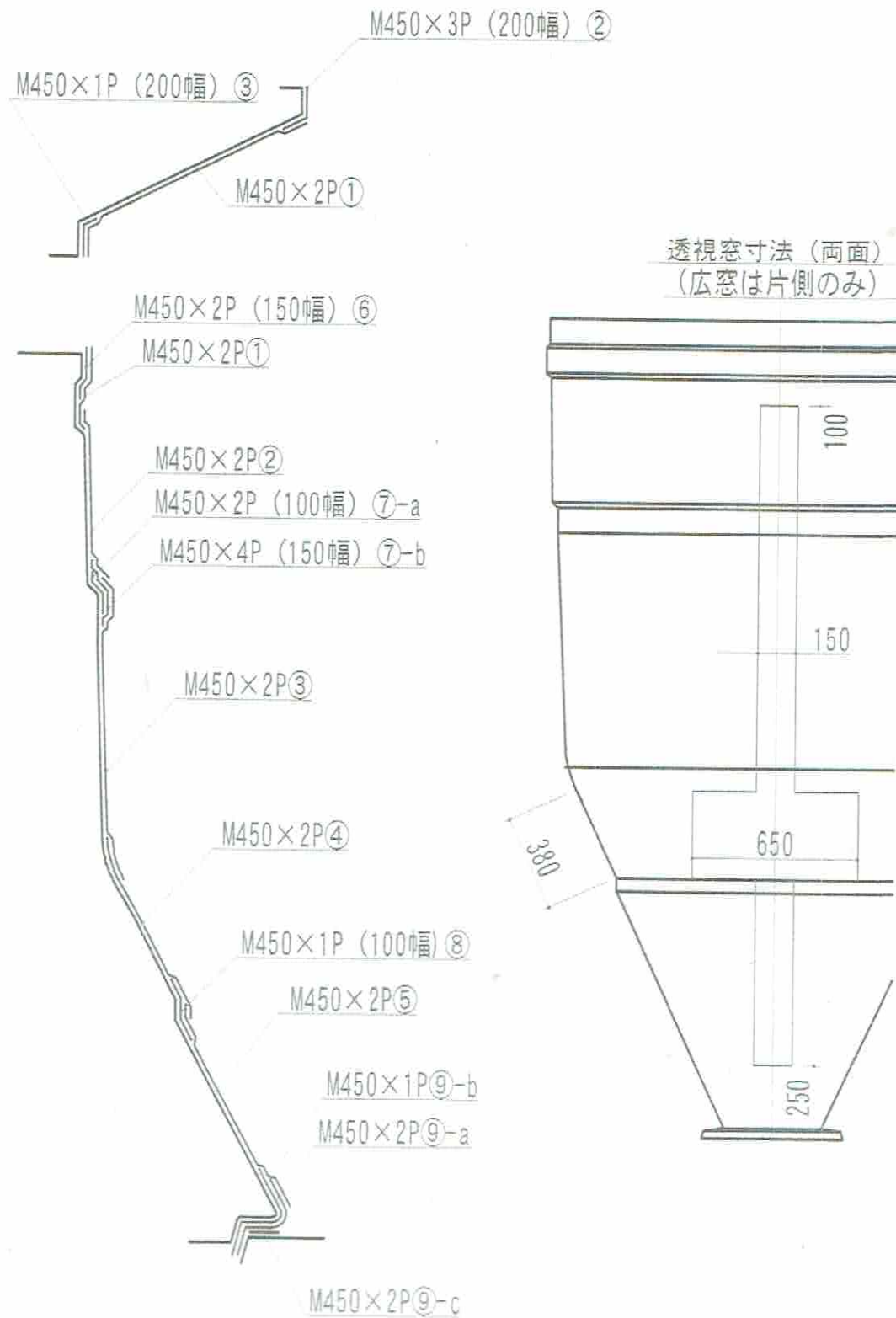
本体：68.6kg×0.90(定数)＝61.7kg

蓋：15.5kg×0.80(定数)＝12.4kg

合計：＝74.1kg

	上限重量(+10%)	標準重量	下限重量(-5%)
本体	67.9 kg	61.7kg	58.6kg
蓋	13.6kg	12.4kg	11.8kg

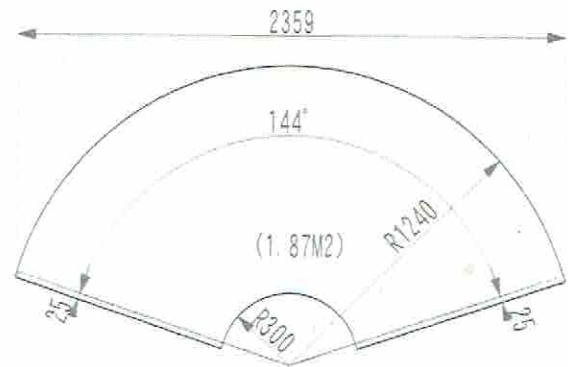
4-4 積層ガラス構成 (3TH北海道, 遮熱仕様)



4-5 ガラスマット裁断寸法 (3TH北海道, 遮熱仕様)

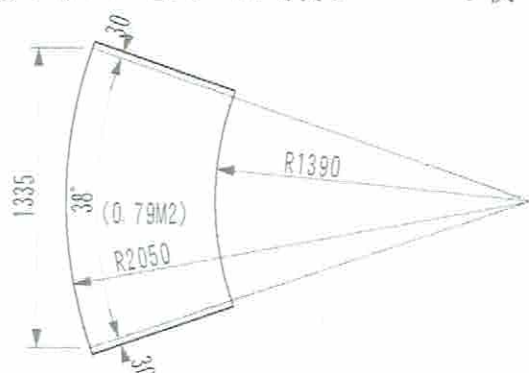
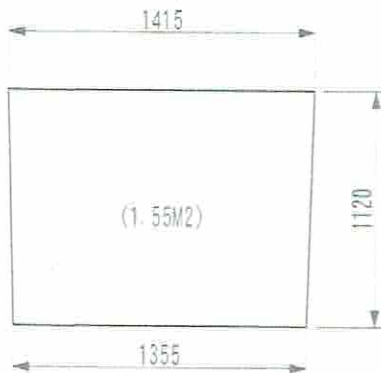
4-5-1 蓋部

- ①蓋面部 (2等分) M450.....4枚
 ②投入口部 (2等分)
 800×200 (0.16 m²) M450.....6枚
 ③下部補強部 (8等分)
 720×200 (0.15 m²) M450.....8枚

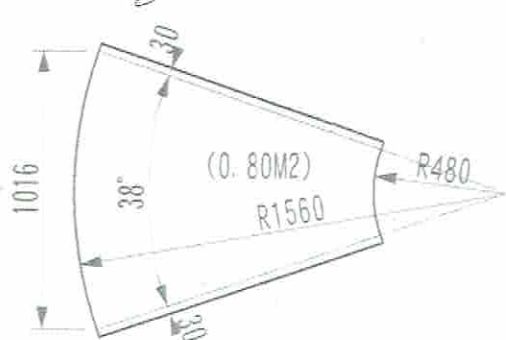


4-5-2 本体

- ①上胴部Ⅰ (8等分)
 750×250 (0.19 m²) M450.....16枚
 ②上胴部Ⅱ (4等分)
 1460×550 (0.80 m²) M450.....8枚
 ③中胴部 (4等分) M450.....8枚
 ④ホッパー部Ⅰ (4等分)8枚



- ⑤ホッパー部Ⅱ (8等分) M450.....8枚
 ⑥上部補強 (8等分)
 740×150 (0.11 m²) M450.....16枚
 ⑦上バンド支持部補強 (8等分)
 a) 730×100 (0.07 m²) M450.....16枚
 b) 730×150 (0.11 m²) M450.....32枚
 ⑧下バンド支持部補強 (4等分)
 540×100 (0.05 m²) M450.....8枚



- ⑨ダンパー部 (2等分)

a) 4枚

b) 2枚

c) 4枚

