

R10-571 C ・アルミハンドルの折損と補修

Repair of C2/Aluminium handle

C2の旧タイプ;アルミハンドルは、海水域ではカーボンシャフトとの接合部で折損するリスクがあり、1×には奨められない。折損時には、補修キットで、コンジットタイプに改造できる。

1 コンセプト2・スカルハンドルのタイプと問題

コンセプトのスカルオールハンドルは、木製、アルミニウム、コンジット製・調整タイプ(下)と進化してきた。このうち、アルミニウムタイプのシャフトは、海域で使用した場合、シャフト(カーボン部分)とアルミニウムハンドルの接合部分が腐食し、折れてしまう傾向があった。突然折れるので、特にシングルスカルでは、このアルミオールはあまり奨められない。



2 原因

直接の原因は、アルミニウム部分の腐食割れだが、特にこの部分で折損する理由は、乗艇後、この部分に水が残りやすいこと、この部分に応力が集中しやすいこと、カーボンとアルミニウムとで「電食」を起こす可能性などが考えられる。(カーボンは導電性があり、同時に溶出しないため、アルミ側で溶出)



折れた破断面を観察すると、腐食が徐々に進んだ後、最後に一気に破断した痕跡がみられた。折れていないオールも、外から接合部をよく観察し、アルミニウムの腐食生成物がどの程度発生しているかチェックしよう。

3 予防

3.1 良く洗い、乾拭きする

普段の手入れとして、海域での使用の場合特に、よく水洗した後、この部分のたまり水を拭き取ることが大切である。

3.2 コーキング処理?

また接合部の段差をシリコン系コーキング剤(透明)で埋め、水がたまらないようにするとこの問題を回避できると期待できる。しかし、そのコーキングが不完全で隙間に海水が浸透するようだと、逆効果となることも考えられる。

3.3 テーピング?

弱点部が隠れ点検の支障となるので不都合である。

4 補修

折損の場合、購入先かコンセプトに問い合わせ、「交換用のコンジットハンドル」を入手し、手順に従って交換する。(ただし、これを実施したのは、1998年であり、現在もサービスしているかどうか不明。)交換手順は、以下の通りである。

カーボンシャフト部分を金切鋸で、14cm(6インチ)ほど切断する。切断の前に、テープを全周に巻いて印とする。

送られてきたハンドルの長さを点検する。左右を同時に交換することになるが、送られてくるセットは結構いいかげんにカットされており、全長は一緒でも、テーパ部を基準として、ハンドル側、接合側のそれぞれの長さは左右で異なる。これをまず自分の必要とする長さに左右おなじに切りそろえる。

シャフトにきちんと挿入できるよう、接着面およびカーボンシャフトの内面をサンドペーパーで仕上げる。どこまで挿入するか、目印をつける。

接着剤(同梱)を、シャフト内面とハンドル側にできるだけ均一にすばやく塗り、丁寧に挿入・接着する。接合部外周には、テーパ状に盛りつけるのがよい。1日おいて完全に硬化したあと、端のキャップをし、グリップゴムをはめれば完成。



このアルミシャフトのリスクは、C2自身も認識している問題のようだった。どの程度の頻度で発生していたのかわからないが、シングルスカルではリスクが高く、安全情報としてC2かディーラーから情報提供されて然るべき問題だったと考えられる。

ただ、どんな製品でも100%完全ということはありません。最終的かつ現実的には、ユーザー自身の手で使う器具の安全点検をしていくしかない。