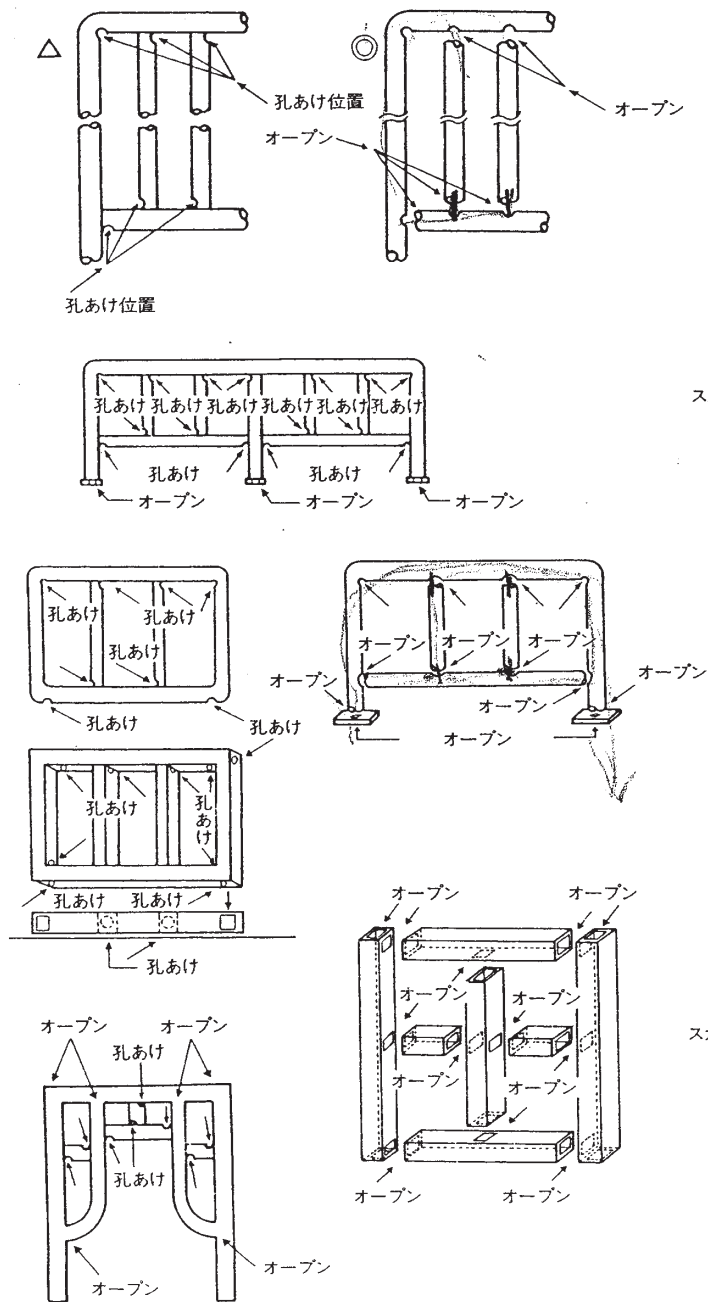


ご注意くださいいただきたいポイントがあります。

6 複雑な形状のものにも空気孔を

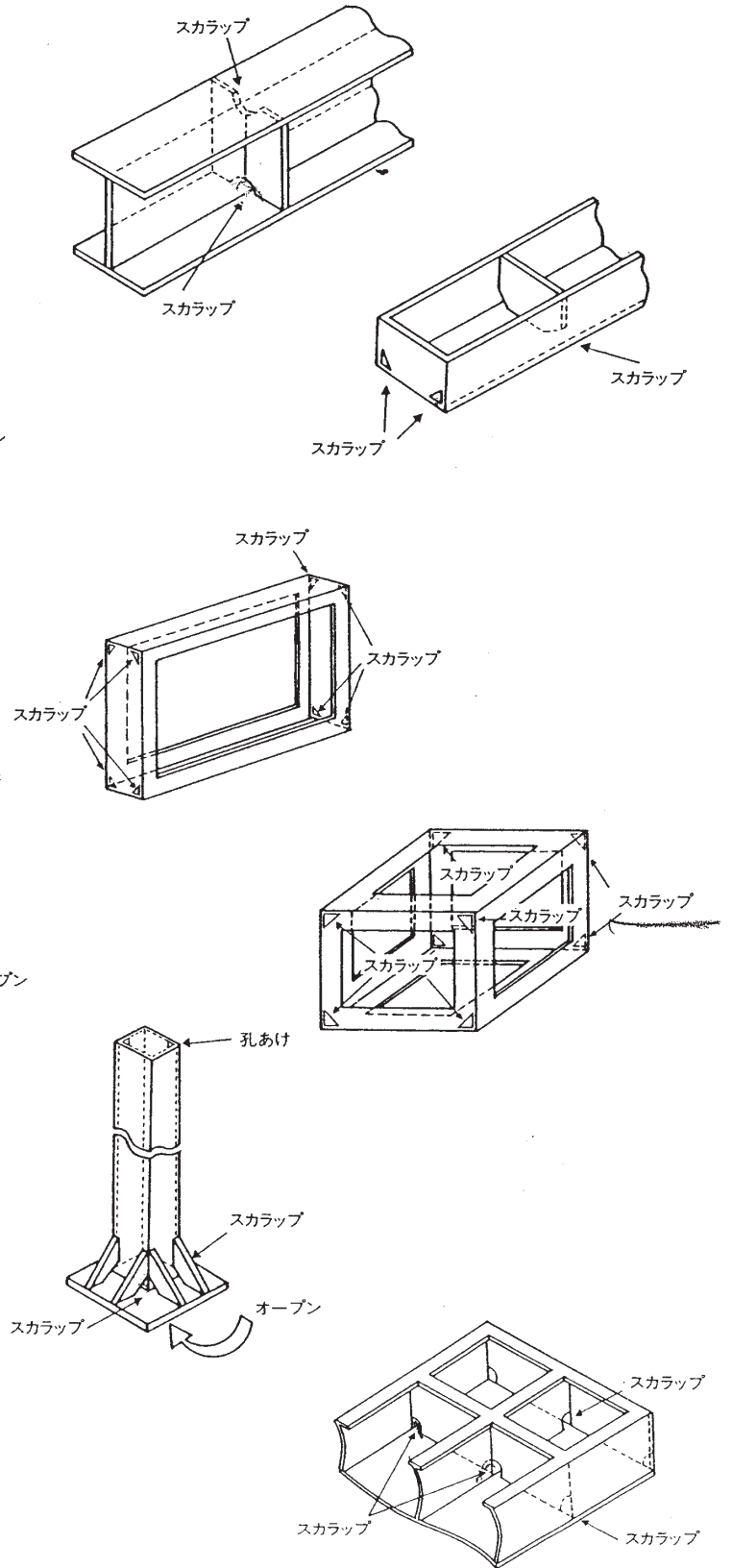
めっきする素材の形状は、めっき槽に浸漬したとき発生するフラックスの分解ガスや水蒸気が、閉じ込められることなく逃げ去る状態にあることが最良です。複雑な形状のものにも空気孔を設けることが賢明です。また、めっき槽から引あげるときに、亜鉛が溜まって流れ落ちない形状のものも不適當です。ご注意ください。

パイプによる加工品の場合



型鋼による加工品の場合

スカラップは、できるかぎり大きくお願いいたします。



穴の大きさは、溶けた亜鉛の流れる貫通孔では管内径の2/3以上、
空気孔となる外部孔は、直径10mm以上が必要である。

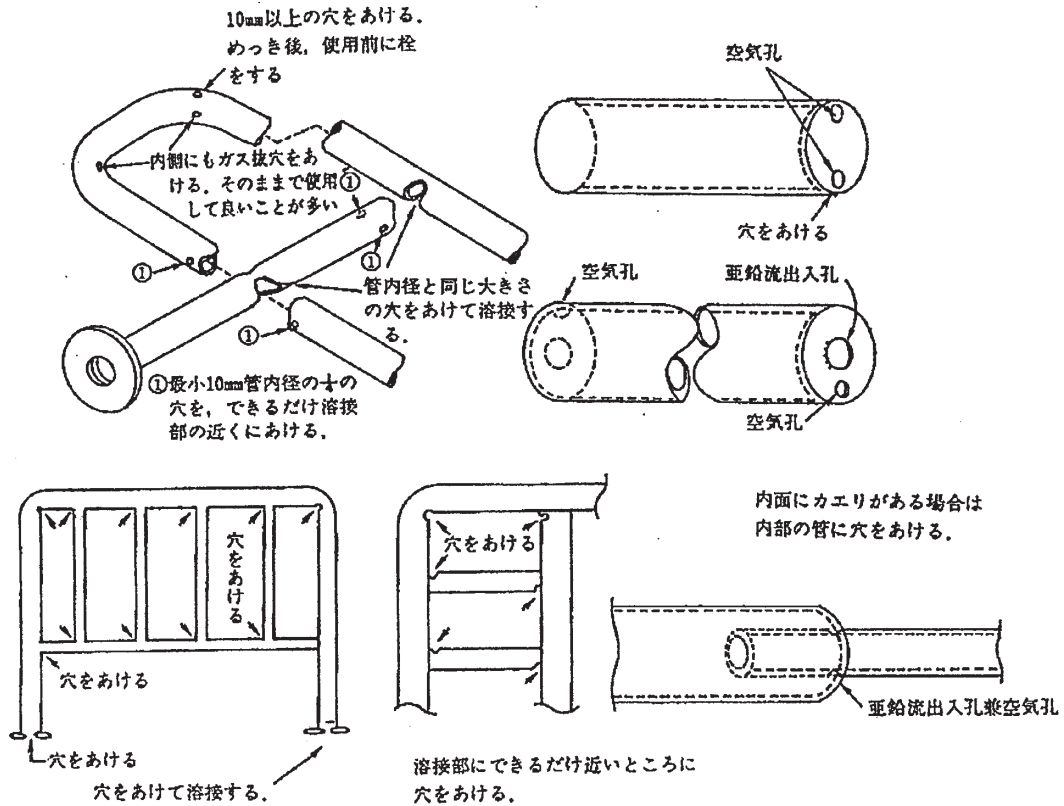


図7 鋼管組立図

(3) 鋳造品

鋳造品は、表面に鋳物砂等の珪酸質の異物が付着しているので、ブラスト(サ
ンド、ショット、グリット)による前処理が必要である。

ブラストに死角を生じないような、形状のものが、望ましい。

厚さは出来るだけ均一なものが良く、厚みの差が大きい場合は、クラックを
生じることがあるので、注意を要する。

鋳物類は亜鉛の付着が多く、また付着厚も不均一となるため、精度を必要と
する場合は、あらかじめ、表面を機械仕上げしてからめっきすると、平滑なめっ

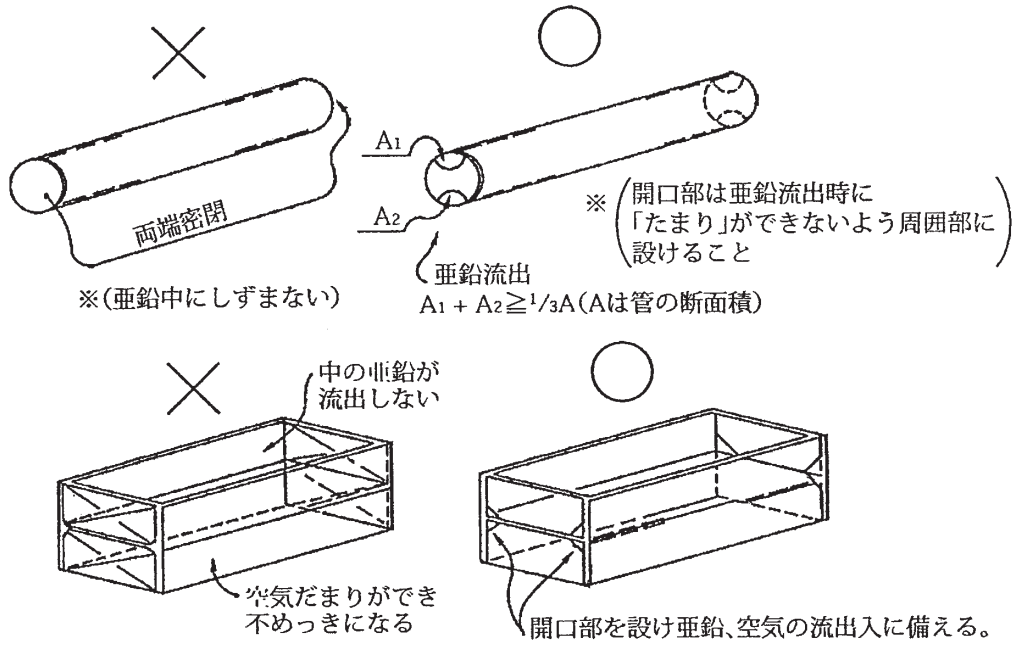


図4

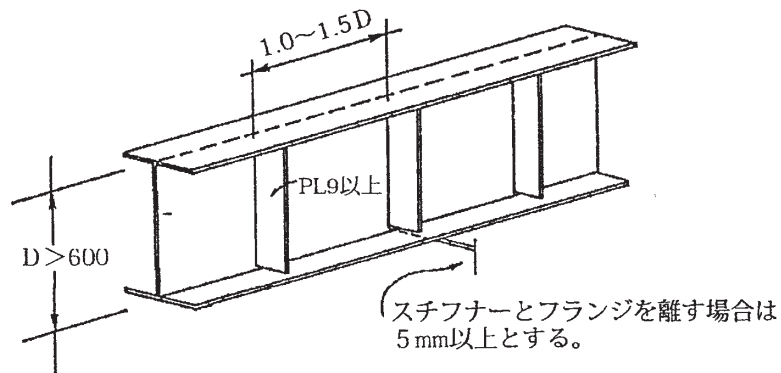


図5 スチフナーによるひずみ防止

めである。

- ③ ビルドアップH鋼の、ウェブ板厚 t と桁高 D との関係は、 $t > D / 100$ を目安とする。しかしウェブ 6mm の場合は、 $\pm D / 150$ 程度の波状のひずみが発生するので、9mm 以上とするのが望ましい。
 $D > 600\text{mm}$ の場合、ウェブのひずみ防止のために、 $1.0 \sim 1.5D$ 間隔に、図5のようなスチフナーを入れることが、望ましい。

スチフナーは厚さ9mm以上とし、スカラップは $R \geq 40\text{mm}$ とする。
これは垂鉛だまりをなくすためである。

④ スカラップ

図6に示すように、形鋼加工品は、補強材との組合せにより、部分的に袋状になる箇所ができる。そのままの状態ではめっきすると空気がたまり、不めっきを生じたり、垂鉛が残留することがある。

溜まった垂鉛を取り除くため、製品を半回転させたりするなど、めっき操作が煩雑になり、外観が悪くなる。

このような問題をなくすには、必ずスカラップを設ける必要がある。

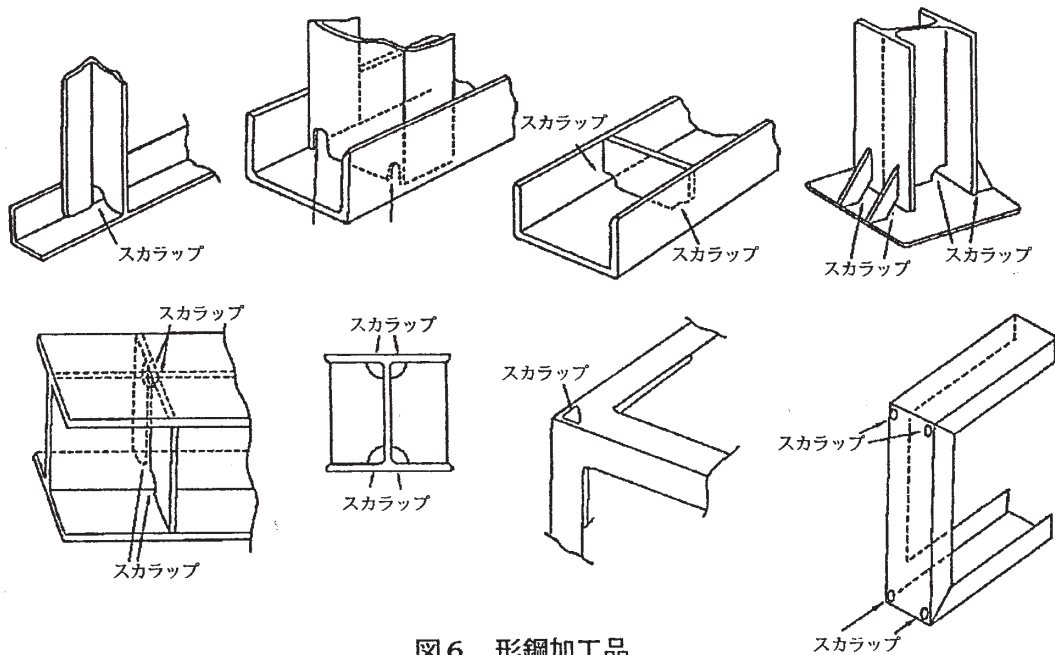


図6 形鋼加工品

⑤ 鋼管の組立品

密閉箇所は、対角方向の両端部または、隅部に空気や垂鉛が流入流出するのに十分な穴が必要になる。

鋼管の溶接は、図7のように管内部に空気だまり、垂鉛だまりができ