

溶融亜鉛めっき製品の亜鉛付着量

鉄をさびから守る方法としての溶融亜鉛めっきは、防食性能に優れかつ最も経済的であるとして、広い分野で採用されています。

製品の腐食に対する耐用年数は、亜鉛の付着量に比例しますが、めっきする製品の板厚によって標準の付着量がJISで定められています。

JIS H 8641		
記号	付着量g / m ²	適用板厚 mm
HDZ-35	350	1以上 2以下
HDZ-40	400	2超 3以下
HDZ-45	450	3超 5以下
HDZ-50	500	5超
HDZ-55	550	過酷な環境の場合3,2以上

ある板厚の製品に対して、標準以上に多い亜鉛付着量を要求されますと、最新の技術によって十分な管理のもとにめっきしても、製品が変形したりやけ(めっきの合金層が表面に出て変色する状態で、鋼材の材質による原因が主ではあるが)を起しやすくなります。

亜鉛付着量の計算は、製品と同一条件でメッキされたテストピースによって、亜鉛付着重量と表面積から算出されますが、参考のため便宜的に現物の亜鉛付着量を測るには、製品各部分の亜鉛付着厚さを膜厚計で測って次の算式で出します。

$$\text{膜厚 (ミクロン} = \frac{1}{1,000} \text{ ミリ)} \times 7.1 = \text{亜鉛付着量 (g / m}^2\text{)}$$

ネグロス製品の溶融亜鉛めっきは、品質管理の行き届いためっき工場で、厳重な管理のもとに細心の注意を払って、お客様のご満足のいく製品をお届けすることをモットーに努力しておりますがお気付のことがあれば何でも担当者にご速報下さい。(M.N)

あなたのご不便、ご不満などをお聞かせ下さい。

電気工事の各段階で、あなたがお気付のご不便ご不満がございましたらお聞かせ下さい。あなたと共に解決方法を見つけたいと思います。表記の広報室宛メモでお送り下さい。お待ちしております。