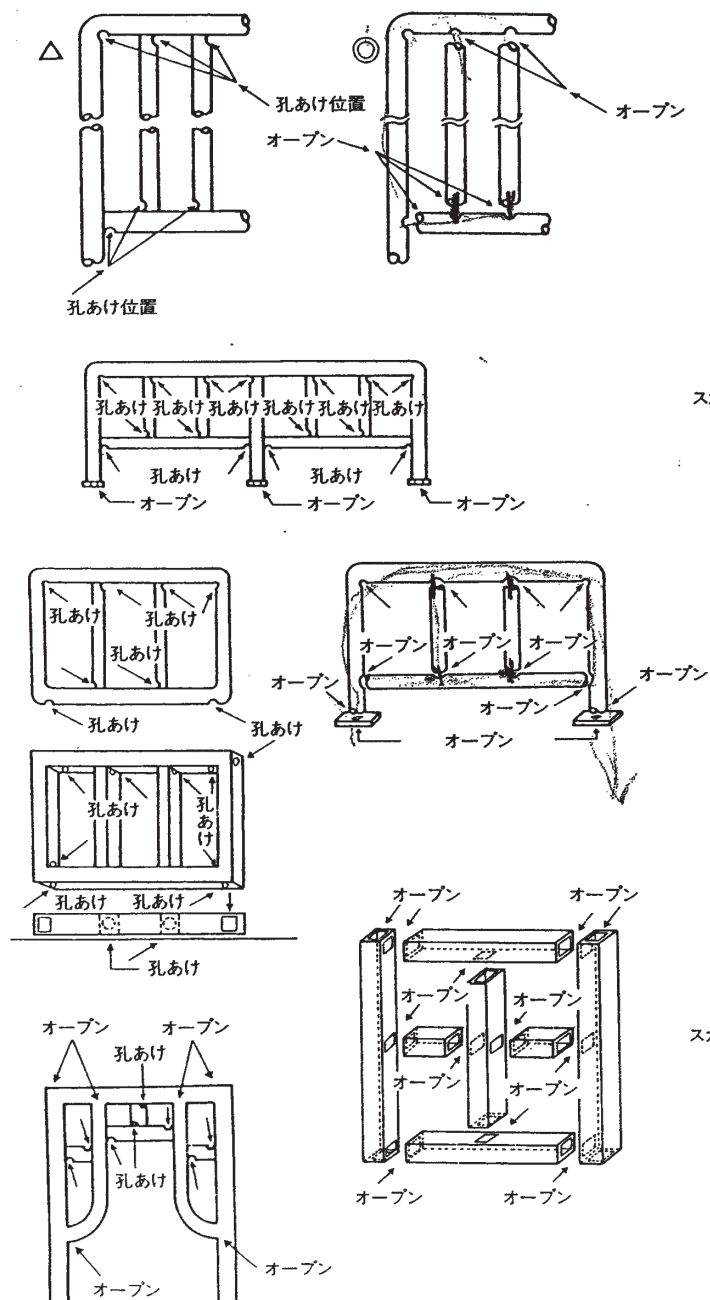


ご注意くださいいただきたいポイントがあります。

複雑な形状のものにも空気孔を

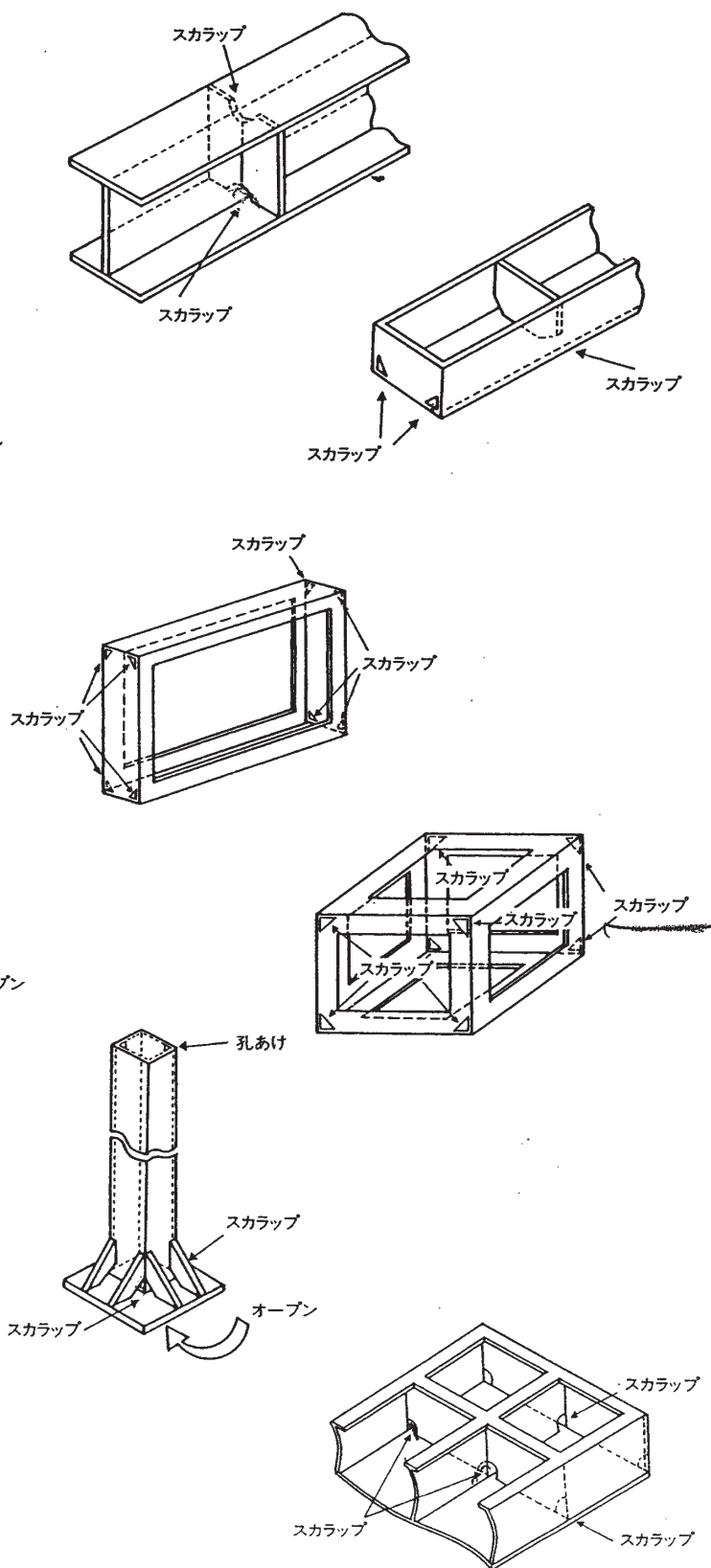
めっきする素材の形状は、めっき槽に浸漬したとき発生するフラックスの分解ガスや水蒸気が、閉じ込められることなく逃げ去る状態にあることが最良です。複雑な形状のものにも空気孔を設けることが賢明です。また、めっき槽から引あげるときに、亜鉛が溜まって流れ落ちない形状のものも不適当です。ご注意ください。

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。

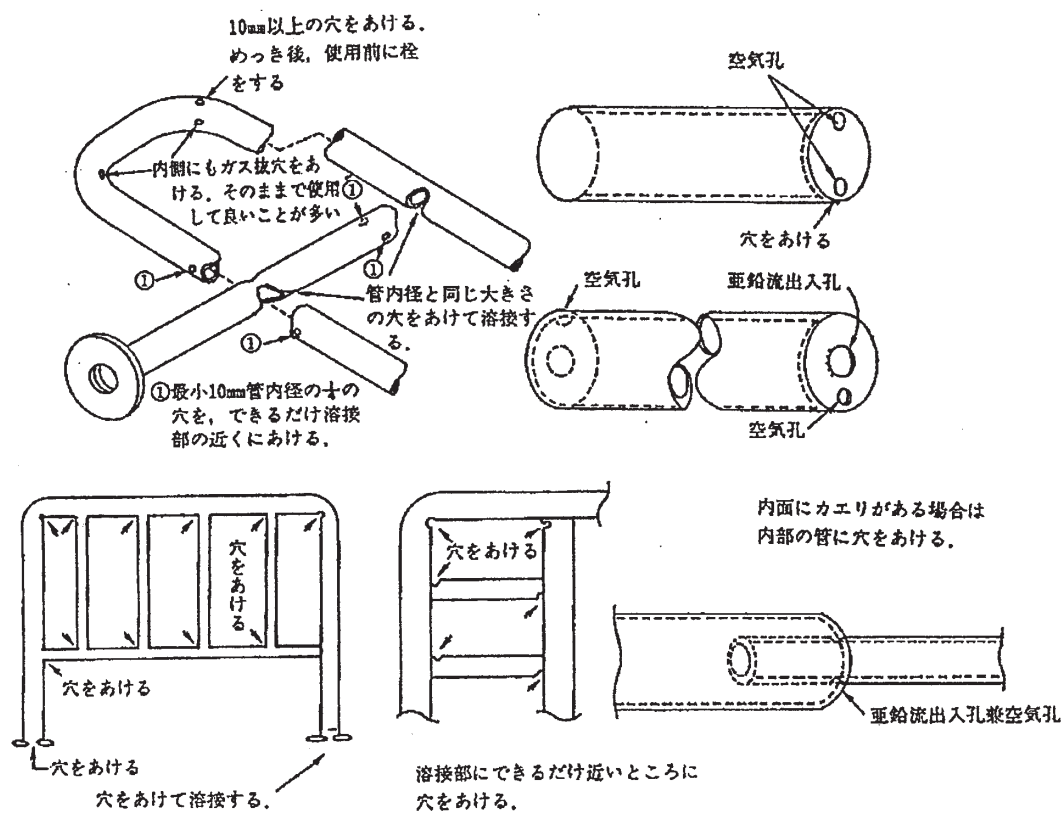


図1 鋼管組立図

● スカラップ

図4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、亜鉛が残留することがある。

溜まった亜鉛を取り除くため、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。

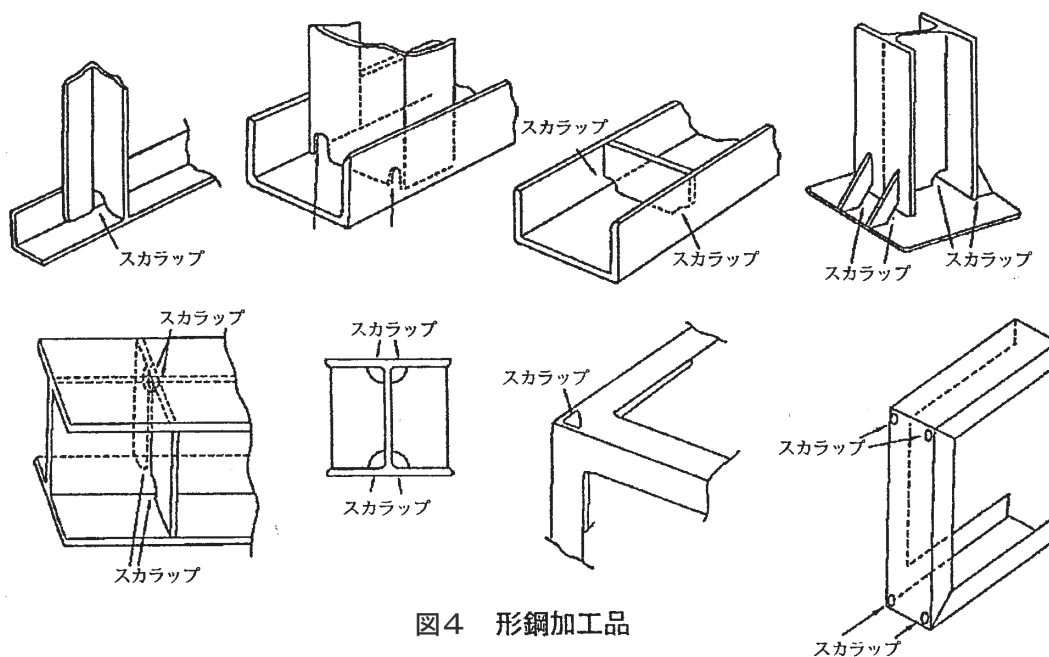
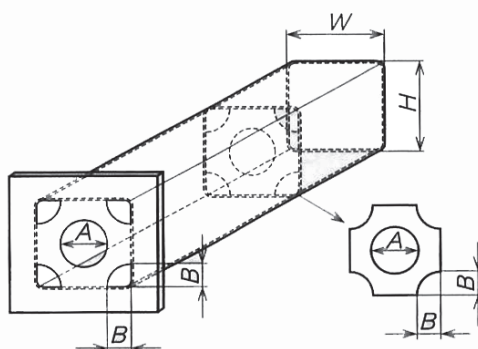


図4 形鋼加工品

補強板の中央あなとコーナ部切欠きの大きさ

ボックスサイズ ($H+W$) mm	補強板の中央あなと切欠きの大きさ %
610 以上	25 以上
400～610 未満	30 以上
200～400 未満	40 以上



中間の補強板（ダイヤフラム）がある場合の例