

# 溶融亜鉛めっきのための構造のポイント

## 密閉構造ではめっきができません。

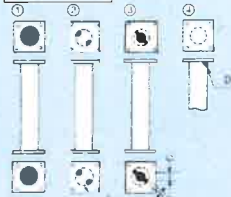
製品が完全に密閉されていたり、空気溜りを生ずる構造の場合は、亜鉛浴中で大きな浮力が働き、製品を浸漬することが不可能になります。

## 密閉構造では、爆発する恐れがあります。

溶接欠陥時により、密閉個所に水分が侵入しますと、めっき時には水蒸気となり膨張し、内圧は瞬時に上昇し、いわゆる「水蒸気爆発」を生じ、製品の破損、飛散亜鉛による人身事故の恐れがあります。

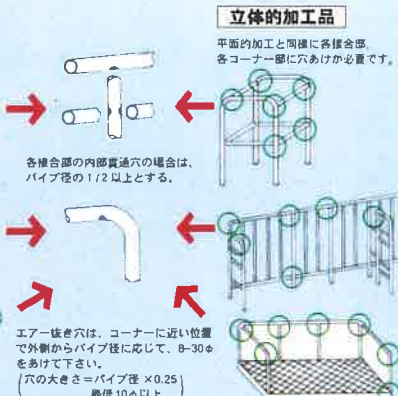
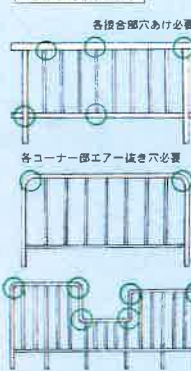
## パイプ加工品

### 単材加工品



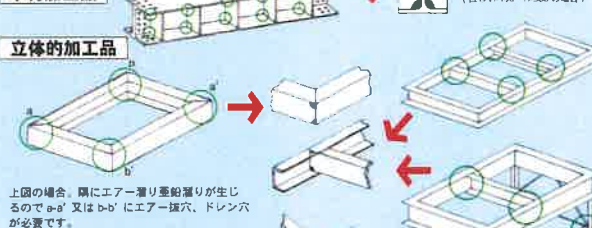
- ①：両端とも開放で最も望ましい。
- ②：切欠きの大きさは面積の30%以上開放し、直径が76mm未満は45%以上とする。
- ③：②及び④の場合は本体に2か所160°の位置で切欠きをつける。
- 例：直径152mmのパイプの切欠き。  
A=半径44mm B=幅19mm  
C=直径76mm D=半径41mm

### 平面的加工品

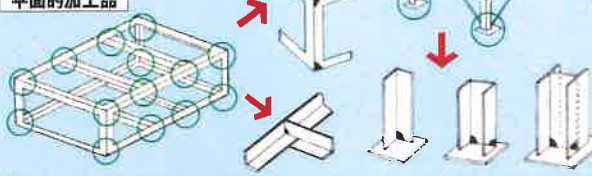


## 形鋼加工品

### 単材加工品

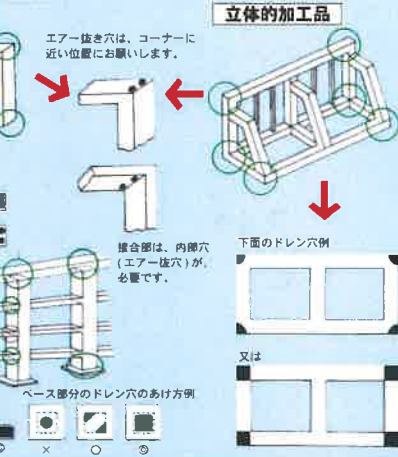
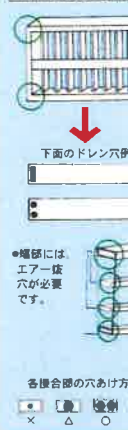


### 立体的加工品



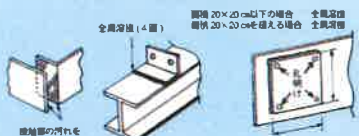
## 角パイプ加工品

### 平面的加工品

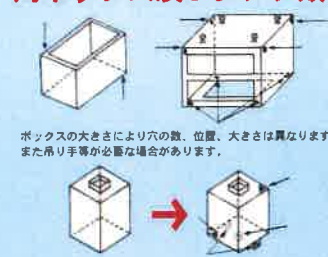


## 重ね合わせの製品

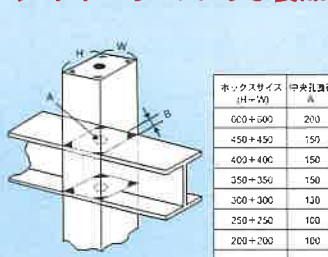
溶接が断絶溶接の場合、溶接部のクラックやピンホールから水分が重ね合せたすき所に入りこむため、めっきや腐蝕のしみ出しが発生したり、又膨張により面にくれや溶接部ヒードにき裂けを生じることがあります。そのため重ね合せの場合は溶接面はよく密着させ、内部に水分が残らないようにして、全周溶接して下さい。また、板厚の差が大きい部材を重ね合せるときは、ひずみや溶接部ヒードのき裂けが発生する可能性があります。



## 角ボックス及びタンク類

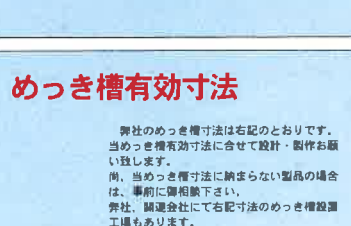


## タイヤフラムのある製品



## チェッカープレート加工品

めっき溶浸槽時に、溶接部腐蝕が解放され、上層りすることがあります。こういったことが予想される製品には、あらかじめキャンバーをとっておく必要があります。また、補強材との接合部に空気まきや亜鉛だまりができ、めっき不良を起すので切り欠きを必要とします。

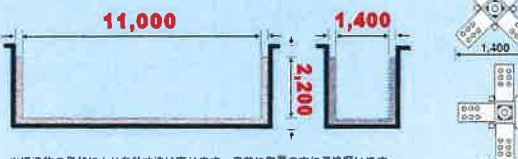


## めっき槽有効寸法

弊社のめっき槽寸法は右記のとおりです。当めっき槽有効寸法に合せて設計・製作をお願い致します。尚、当めっき槽寸法に納まらない製品の場合は、事前に御相談下さい。弊社、関連会社にて右記寸法のめっき槽設置工場もあります。

ダイクレ興産(株)  
めっき事業所  
吊重量  
2,000 Kg

(注) 寸法は有効寸法です。(単位:mm) 蓋寸法とは異なります。



※構造物の形状により有効寸法は異なります。事前に営業の方に連絡願います。



JIS表示認証工場 認証番号TC0607071 溶融亜鉛めっき加工

**ダイクレ興産株式会社**

呉市昭和町7-10  
TEL 0823(28)1500 FAX 0823(28)2125  
http://daikure-kousan.co.jp