

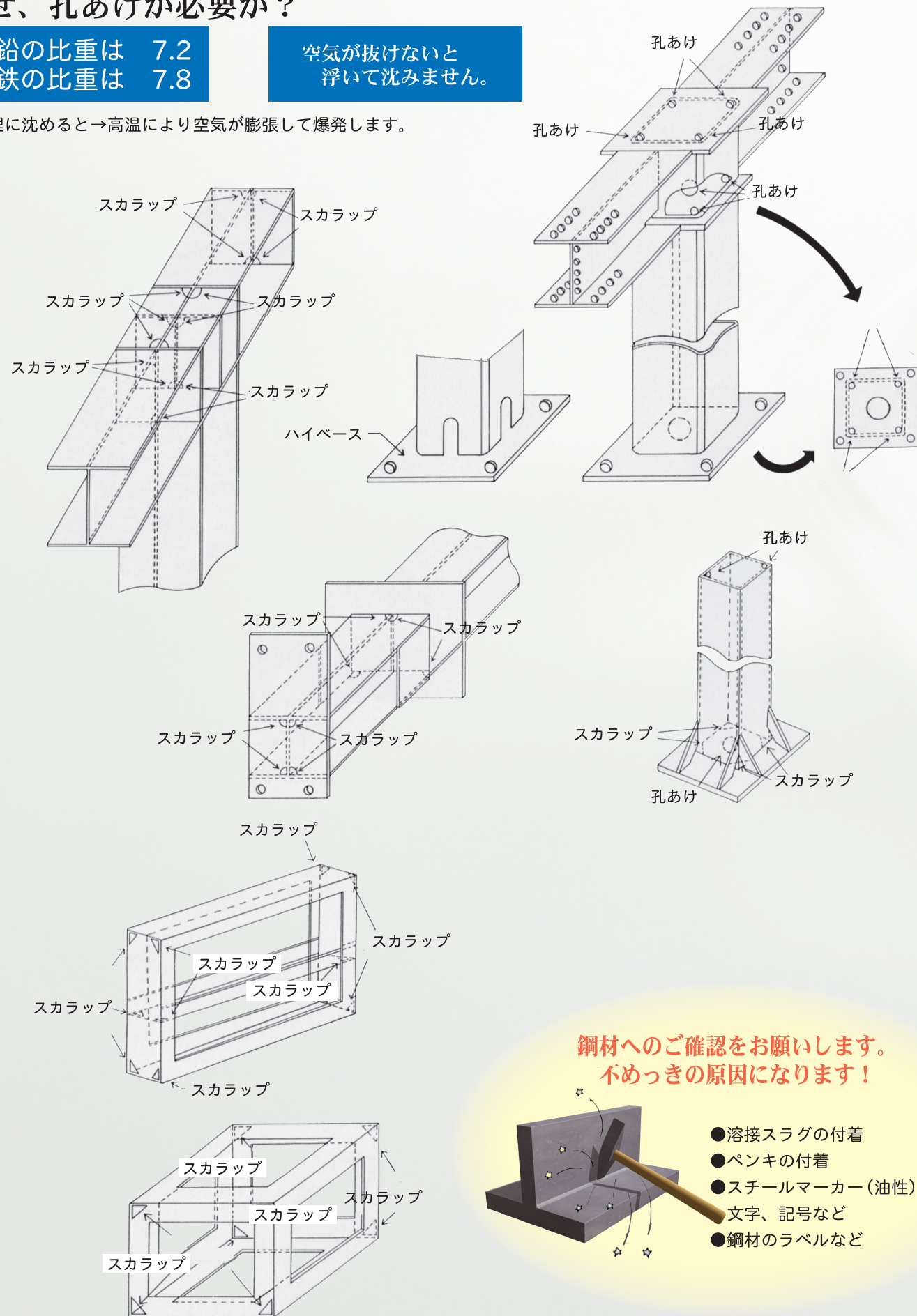
溶融亜鉛めっき加工上の注意点

なぜ、孔あけが必要か？

亜鉛の比重は 7.2
鉄の比重は 7.8

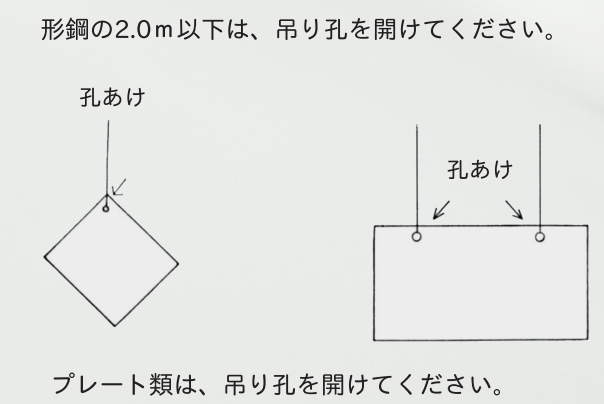
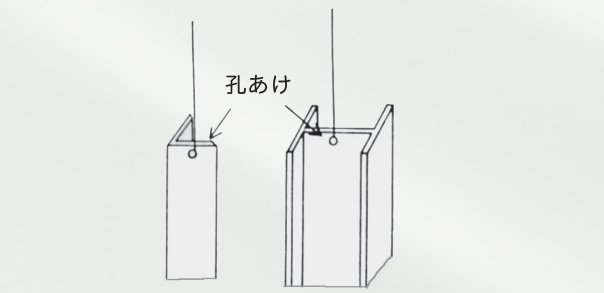
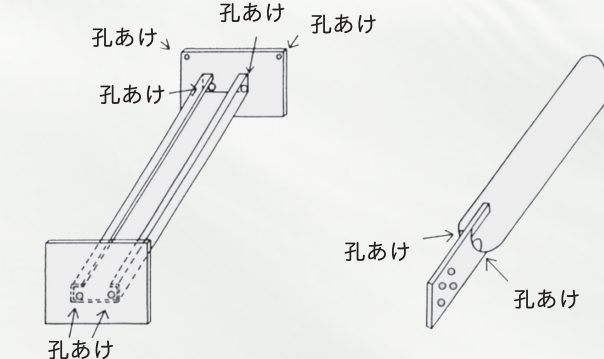
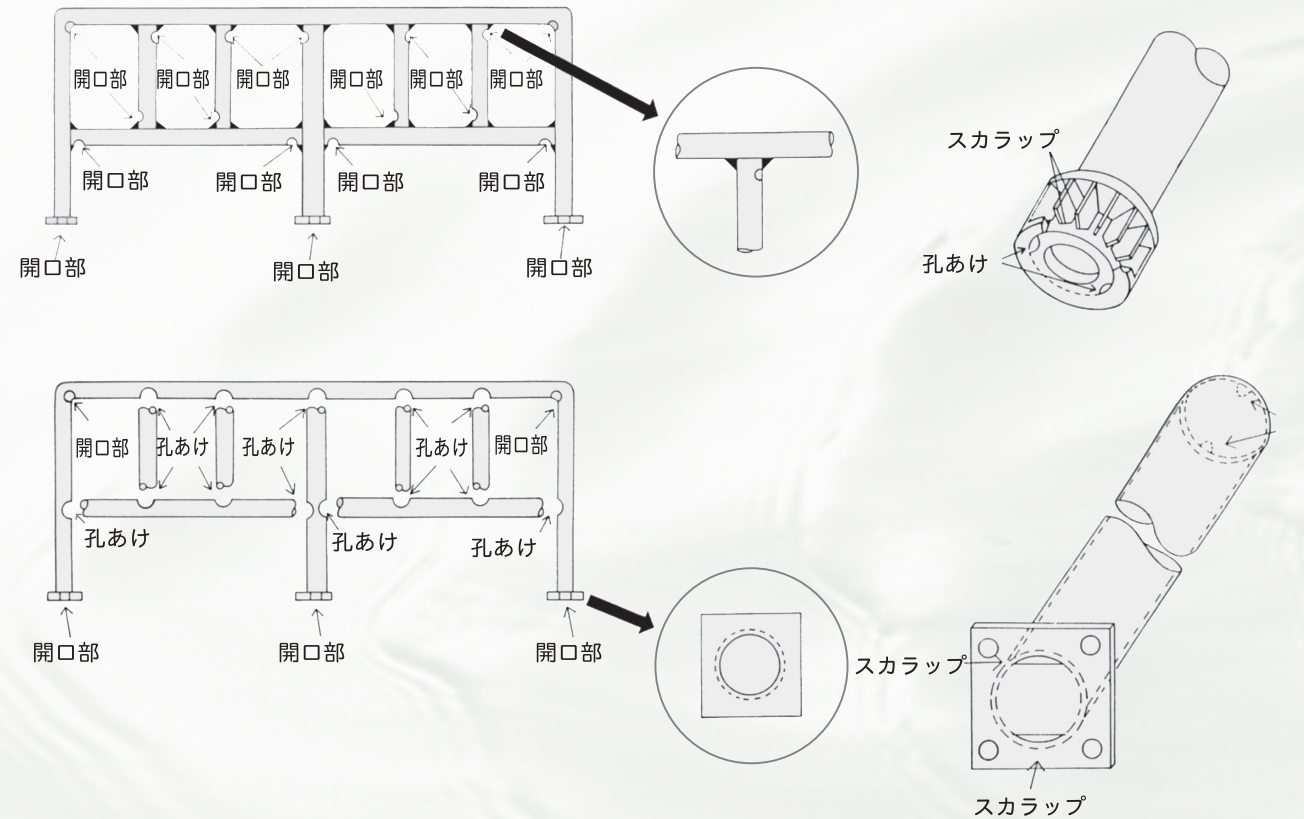
空気が抜けないと
浮いて沈みません。

★無理に沈めると→高温により空気が膨張して爆発します。



**鋼材へのご確認をお願いします。
不めっきの原因になります！**

- 溶接スラグの付着
- ペンキの付着
- スチールマーカー(油性)の文字、記号など
- 鋼材のラベルなど



角パイプの孔あけ方法

角パイプ加工品や鉄骨のコラム柱はプレートで蓋をされた密閉構造になっています。その場合、角パイプ断面に対して約20%の開口が必要となります。孔あけが不十分だと、亜鉛の溜まり・不めっき・水蒸気爆発等の原因になります。

角パイプサイズ	丸孔(コーナー部) 4ヶ所	丸孔(コーナー部) 4ヶ所 丸孔(中央部) 1ヶ所
□100×100	25Φ×4ヶ所	15Φ×4ヶ所・45Φ×1ヶ所
□125×125	30Φ×4ヶ所	20Φ×4ヶ所・50Φ×1ヶ所
□150×150	40Φ×4ヶ所	20Φ×4ヶ所・65Φ×1ヶ所
□175×175	45Φ×4ヶ所	25Φ×4ヶ所・70Φ×1ヶ所
□200×200	50Φ×4ヶ所	35Φ×4ヶ所・80Φ×1ヶ所
□250×250	65Φ×4ヶ所	40Φ×4ヶ所・90Φ×1ヶ所
□300×300	75Φ×4ヶ所	50Φ×4ヶ所・110Φ×1ヶ所
□350×350	90Φ×4ヶ所	50Φ×4ヶ所・150Φ×1ヶ所
□400×400	110Φ×4ヶ所	50Φ×4ヶ所・170Φ×1ヶ所
□150×450	115Φ×4ヶ所	50Φ×4ヶ所・200Φ×1ヶ所