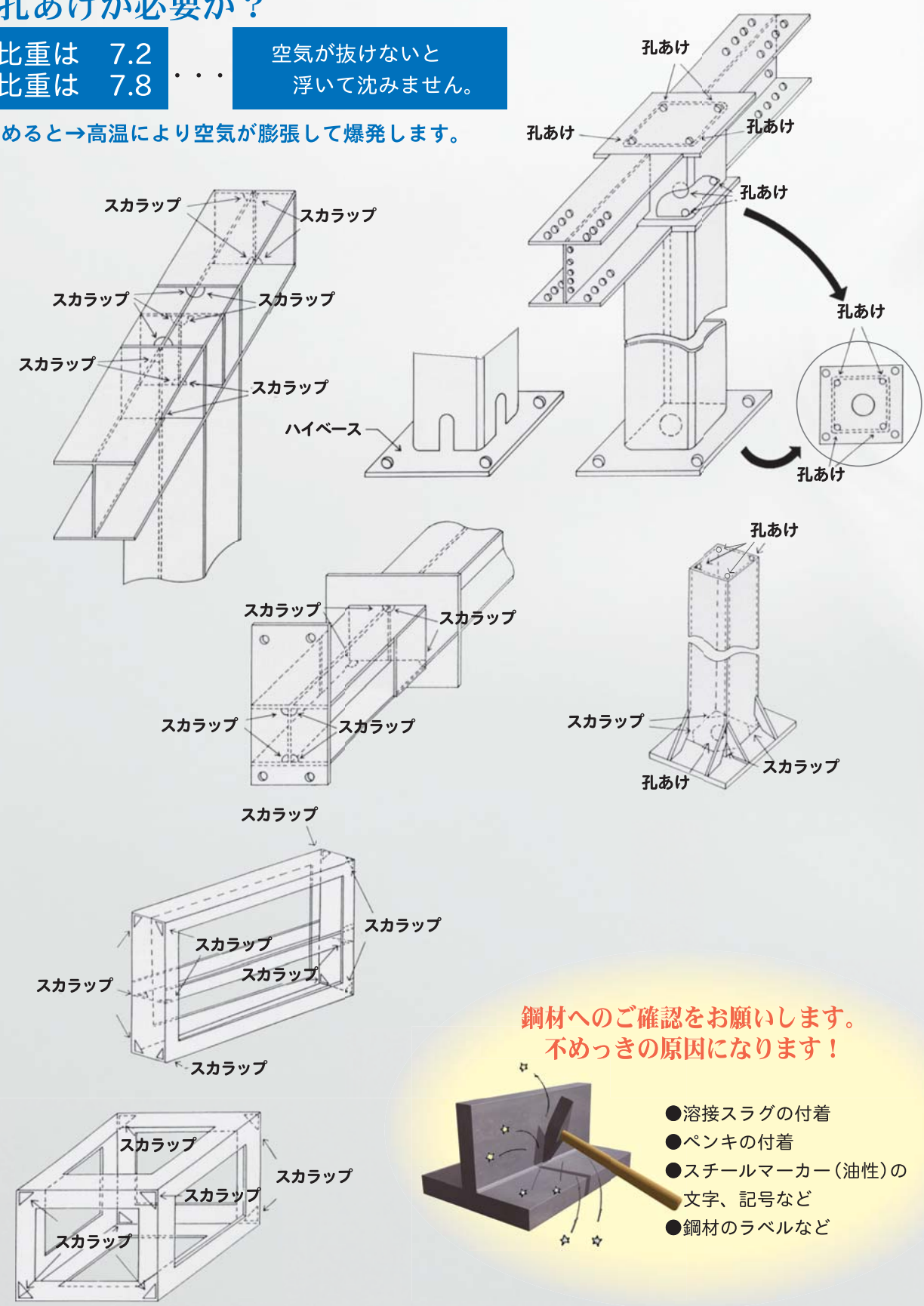


# 熔融亜鉛めっき仕様の加工上の注意点

## なぜ、孔あけが必要か？

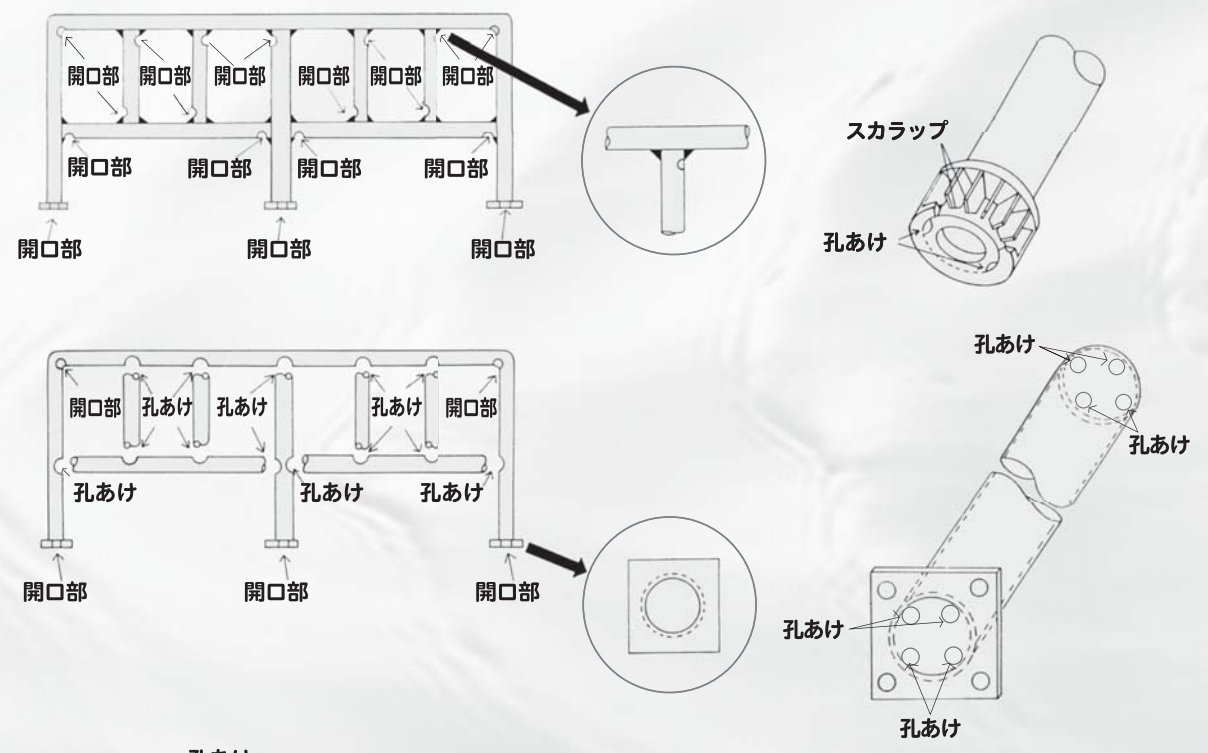
亜鉛の比重は 7.2  
鉄の比重は 7.8 . . . 空気が抜けないと  
浮いて沈みません。

★無理に沈めると→高温により空気が膨張して爆発します。



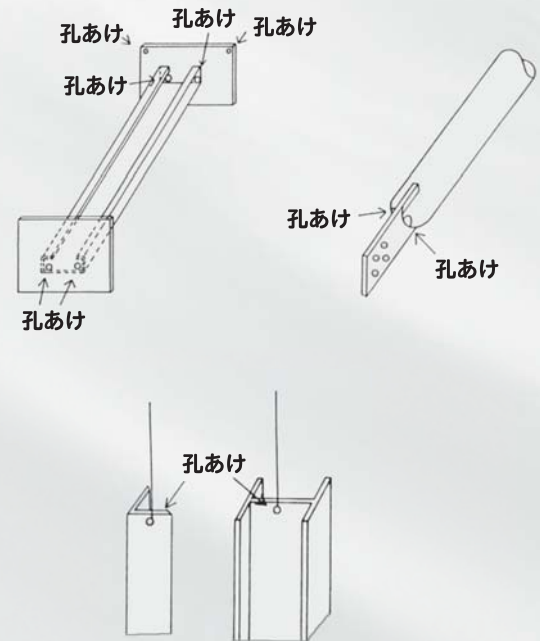
鋼材へのご確認をお願いします。  
不めっきの原因になります！

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

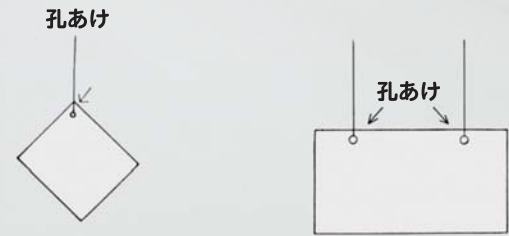


## 角パイプの孔あけ方法

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。



形鋼の2.0m以下は、吊り孔を開けてください。



プレート類は、吊り孔を開けてください。

| 角パイプ<br>サイズ | 丸孔（コーナー部）<br>4ヶ所 | 丸孔（コーナー部）4ヶ所<br>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           |
| □450×450    | 115Φ×4ヶ所         | 50Φ×4ヶ所・200Φ×1ヶ所           |