

# 溶融亜鉛めっきの規格

## 1. 溶融亜鉛めっきに関する日本産業規格

- J I S H 8641 溶融亜鉛めっき
- J I S H 0401 溶融亜鉛めっき試験方法

## 2. めっきの種類

めっきの種類は膜厚によって区分し、種類の記号は表1のとおりです。

表1 - 種類の記号及び膜厚並びに適用例

種類の記号	膜厚(μm)	適用例(参考)
HDZT 35	35以上	厚さ5mm以下の素材、直径12mm以上のボルト・ナット、厚さ2.3mmを超える座金などで遠心分離によって亜鉛のたれ切りをするもの又は機能上薄い膜厚が要求されるもの
HDZT 42	42以上	厚さ5mmを超える素材で、遠心分離によって亜鉛のたれ切りをするもの又は機能上薄い膜厚が要求されるもの
HDZT 49	49以上	厚さ1mm以上の素材、直径12mm以上のボルト・ナット及び厚さ2.3mmを超える座金
HDZT 56	56以上	厚さ2mm以上の素材
HDZT 63	63以上	厚さ3mm以上の素材
HDZT 70	70以上	厚さ5mm以上の素材
HDZT 77	77以上	厚さ6mm以上の素材

## 3. めっきの品質

有効面に適用されるめっきの品質は、次のとおりです。

外観……使用上支障のある表面状態で、規定を上まわる次のものはあってはならないとされています。

不めっき及び剥離・接合部及び嵌合部のたれ並びに鋭利なたれ・腐食性のあるかすびき

膜厚……膜厚は表1による。

## 4. 膜厚と付着量の関係

膜厚に対応する付着量の関係は表2のとおりです。

表2 - 膜厚と付着量の関係

種類の記号	膜厚(μm)	旧JIS規格(付着量)		
		種類	記号	付着量(g/m <sup>2</sup> )
HDZT 35	35以上	1種 A	HDZ A	250以上
HDZT 42	42以上	1種 B	HDZ B	300以上
HDZT 49	49以上	2種 35	HDZ 35	350以上
HDZT 56	56以上	2種 40	HDZ 40	400以上
HDZT 63	63以上	2種 45	HDZ 45	450以上
HDZT 70	70以上	2種 50	HDZ 50	500以上
HDZT 77	77以上	2種 55	HDZ 55	550以上