

溶融亜鉛めっきの規格

1. 溶融亜鉛めっきに関する日本工業規格

- 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. 種類及び記号

めっきの種類及び記号は表-1の通りとします。

表-1 種類及び記号

種類	記号	適用例（参考）
1種A	HDZ A	厚さ5mm以下の鋼材・鋼製品、鋼管類、直径12mm以上のボルト・ナット及び厚さ2.3mmを超える座金類。
1種B	HDZ B	厚さ5mmを超える鋼材・鋼製品、鋼管類及び鋳鍛造品類。
2種35	HDZ 35	厚さ1mm以上2mm以下の鋼材・鋼製品、直径12mm以上のボルト・ナット及び厚さ2.3mmを超える座金類。
2種40	HDZ 40	厚さ2mmを超え3mm以下の鋼材・鋼製品及び鋳鍛造品類。
2種45	HDZ 45	厚さ3mmを超え5mm以下の鋼材・鋼製品及び鋳鍛造品類。
2種50	HDZ 50	厚さ5mmを超える鋼材・鋼製品及び鋳鍛造品類。
2種55	HDZ 55	過酷な腐食環境下で使用される鋼材・鋼製品及び鋳鍛造品類。

備考1. HDZ 55のめっきを要求するものは、素材の厚さ6mm以上であることが望ましい。

素材の厚さ6mm未満のものに適用する場合は、事前に受渡当事者間の協定による。

2. 表中、適用例の欄で示す厚さ及び直径は、呼称寸法による。
3. 過酷な腐食環境とは、海塩粒子濃度の高い海岸、凍結防止剤の散布される地域などをいう。

3. めっきの品質

めっきの品質は、次による。

- ①. 外観……めっきの外観は、受渡当事者間の協定による用途に対して使用上支障のある不めっきなどがあってはならない。
- ②. 付着量及び硫酸銅試験回数……めっきの付着量及び硫酸銅試験回数は、表-2の通りとします。
- ③. 密着性……めっき皮膜は、素材表面とよく密着し、通常の手扱いは、はく離又はき裂を生じないものでなければならない。

表-2 付着量及び硫酸銅試験回数

種類	記号	硫酸銅試験回数	付着量 g/m ²	平均めっき膜厚 μm（参考）
1種A	HDZ A	4回	—	28~42
1種B	HDZ B	5回	—	35~49
2種35	HDZ 35	—	350以上	49以上
2種40	HDZ 40	—	400以上	56以上
2種45	HDZ 45	—	450以上	63以上
2種50	HDZ 50	—	500以上	69以上
2種55	HDZ 55	—	550以上	76以上

備考1. めっき膜厚とは、めっき表面から素材表面までの距離をいう。

2. 1種A及び1種Bの平均めっき膜厚欄の数値は、硫酸銅試験回数から推定した最小めっき皮膜厚さの範囲を示す。
3. 平均めっき膜厚 = 付着量 ÷ 7.2g/cm³（めっき被膜の密度）