

熔融亜鉛めっきの工程



脱脂

油脂類が付着していると酸洗作業をさまたげ、めっきの原因となるのでアルカリ液の加熱槽に浸漬し脱脂を行います。

濃度 8~14%

温度 50~90℃

酸洗

塩酸液中に浸漬して素材表面の錆を溶解除去します。

酸化スケールが残っていると良いめっきができません。

また、酸洗中に素材がおかされないように、塩酸液には抑制剤を添加します。

濃度 7~23%

温度 常温

フラックス処理

塩化亜鉛アンモニウムの溶液に浸漬し、フラックス処理を行います。これによって酸洗後に生成した素材表面の酸化物や酸洗で除去できなかった微量の酸化物を除去するとともに、めっき時の鉄と亜鉛との反応を促進させます。

濃度 23~33%

温度 60~80℃

亜鉛めっき

フラックス処理の終わっためっき素材を、亜鉛めっき槽に浸漬してめっきを行います。亜鉛の付着量は亜鉛の温度と浸漬時間により管理いたします。

亜鉛浴純度 97.5%以上

温度 440~460℃