

溶融亜鉛めっき加工作業工程

作業方法は、JIS H 9124 溶融亜鉛めっき作業指針にしたがっています。

工程	目的	作業方法	
前処理工程	受入検査	外観上の異常の有無を確認します。	目視によりさび、油脂、塗料、変形、破損、構造等について確認します。
	脱脂	付着している油脂類の除去。	加温した約10%のアルカリ水溶液に浸漬します。
	水洗		
	中間検査		
	酸洗	溶接スラグ、錆物砂の除去。 脱脂状態のチェック。 さびの除去。	水洗した時に水を著しくハジク場合は再脱脂を行ないます。 8~15%の常温塩酸水溶液に浸漬します。
	水洗		
	中間検査	酸洗状態のチェック。	除錆不十分な場合は再び酸洗を行ないます。
	フラックス処理	被めっき面を清浄にし、めっきまでのさびの発生を防ぎます。	加温した飽和状態に近い塩化亜鉛アンモニウム水溶液に浸漬します。
	中間検査	前処理状態全般のチェック。	
	めっき工程	めっき準備	良好なめっきが行なえるよう所定の治具にセットします。
めっき		溶融亜鉛と鋼との反応による合金層と純亜鉛層よりめっき皮膜を形成します。	430~460°Cの範囲の中でその製品に適した温度の溶融亜鉛浴に浸漬し所定時間経過後引上げます。
冷却		合金反応を止め安定しためっき皮膜をつくります。	通常温水に浸漬しますが、歪の発生の恐れのある製品の場合には空冷することもあります。
検別		めっき外観のチェック。	目視又は手触りで行ないます。
仕上		余剰付着亜鉛および付着酸化物等を除去します。	
仕上工程	製品検査	外観検査およびめっき試験を行ないます。	外観検査は、目視で行ないます。 めっき付着量試験および硫酸銅試験はJIS H 0401 溶融亜鉛めっき試験方法に基づいて行ないます。
	出荷	所定の荷姿に結束し、出荷票(JIS表示)を添付し出荷します。	