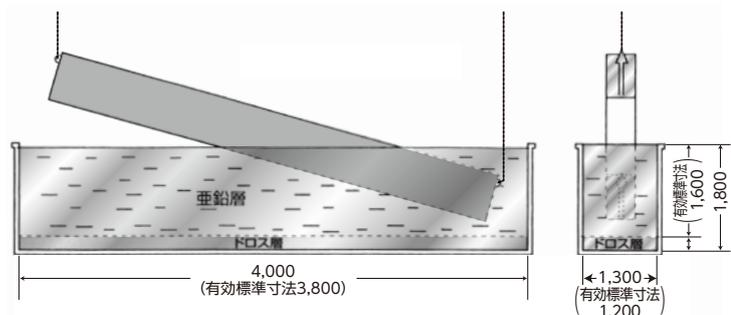


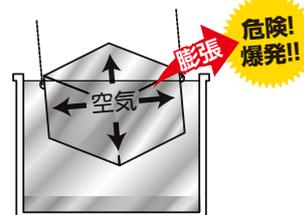
抜き孔は必ず要ります!

●めっき槽寸法



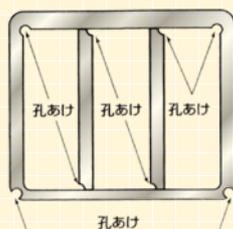
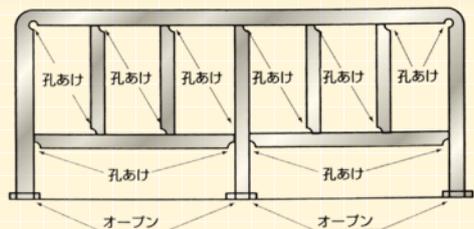
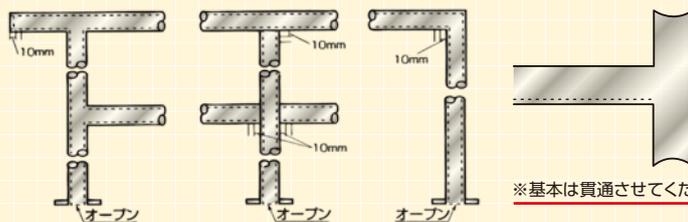
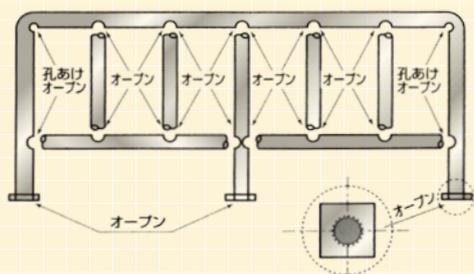
密閉構造の物や内部に空気のためる部分があると、浮力が働いて亜鉛浴への浸漬が困難になります。

一部でも密閉構造のある物を、無理に亜鉛浴へ浸漬すると、密閉箇所内の空気が急激に膨張して水蒸気爆発が起こり、重大な災害を引き起こしますので、絶対に避けなければなりません。



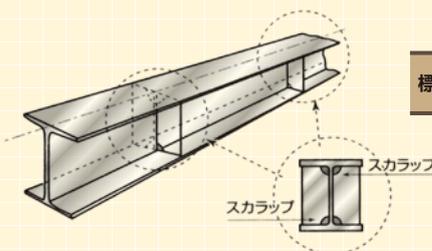
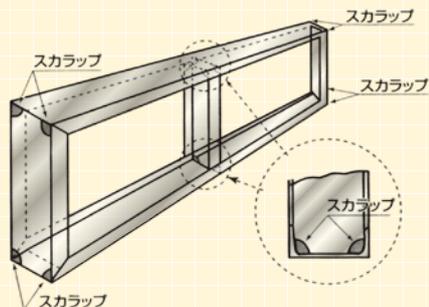
亜鉛の比重7.2 / 鉄の比重7.8

密閉構造品(手すり)の孔あけ

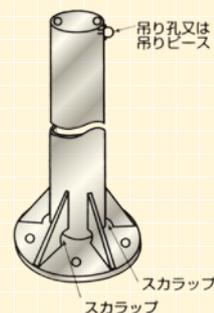
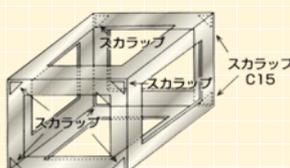
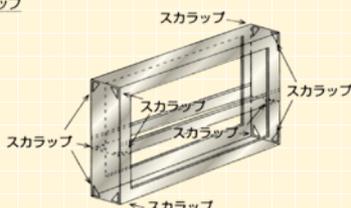


空気抜き用孔径(標準)		(単位mm)
パイプ径	孔径	
15A(21.7φ)	10φ	
20A(27.2φ)	12φ	
25A(34.0φ)	16φ	
32A(42.7φ)	18φ	
40A(48.6φ)	20φ	
50A(60.5φ)	24φ	

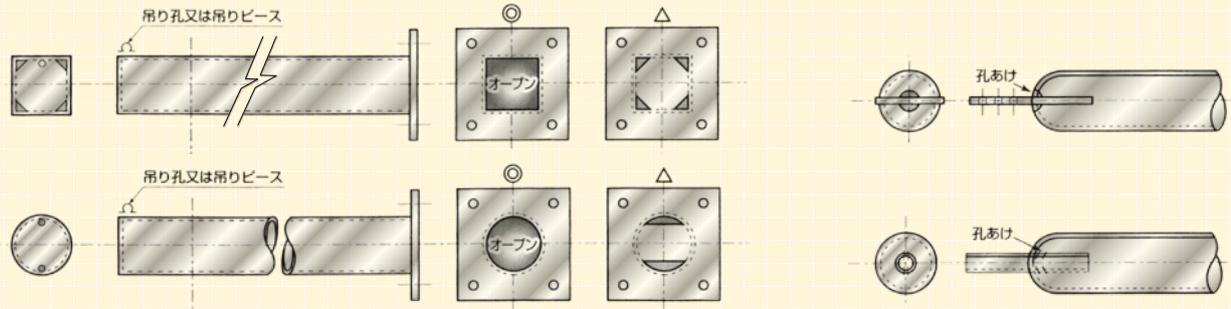
形鋼加工品のスカラップ



標準(単位mm)	スカラップ	カット
	30~35R	35×35



鋼管柱・鋼管・ブレースの孔あけ

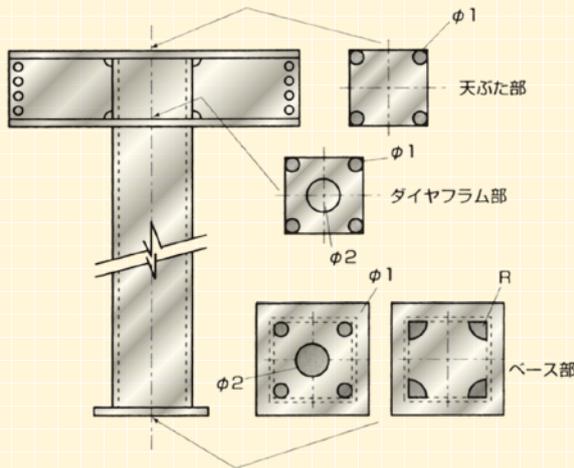


※黒皮製品(無加工品)には両側吊り孔または、吊りピースが必要です。

管サイズ $\square 250^{\circ}$	開孔率30%以上
管サイズ $> \square 300^{\circ}$	開孔率25%以上

管径 <math>< 65A</math>	開孔率30%以上
管径 <math>65A \leq < 100A</math>	開孔率25%以上
管径 $\geq 100A$	開孔率20%以上

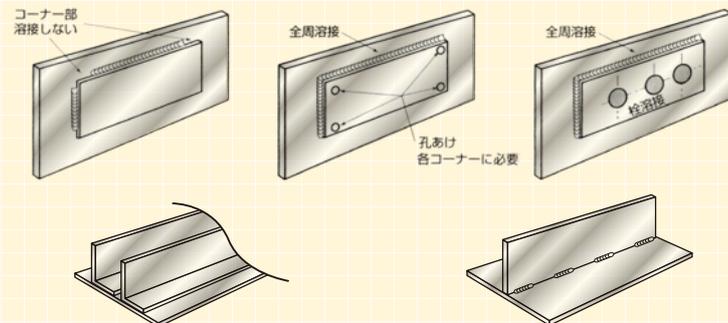
角形鋼管柱の孔あけ



寸法	孔あけ寸法 (単位mm)		
	四隅$\phi 1$	中央$\phi 2$	ベース部中央孔なしR
$\square -100 \times 100$	20	40	25
$\square -125 \times 125$	25	50	35
$\square -150 \times 150$	30	60	40
$\square -175 \times 175$	35	70	50
$\square -200 \times 200$	40	70	55
$\square -250 \times 250$	50	80	65

その他の注意点

●はり合わせ部材ふくれ防止対策(面積400平方cm以上)



肉厚の異なる材料をはり合わせると、めっき加工時の熱による、歪みや曲がりが発生する危険度が増します。

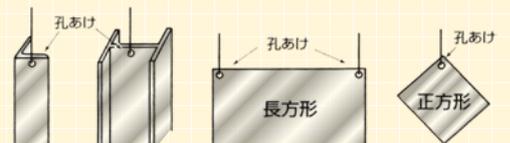
断続溶接をすることで、亀裂や膨れの発生は抑えられますが、前処理工程の処理液による酸シミが生じる場合があります。(溶接ピッチは150mm間隔が理想)

●溶接スラグ残り・塗装された鋼材 スチールマーカの文字・ペンキの付着 鋼材のラベル・溶接スラグの付着

前処理では除去できません。その部分はめっきとなりません。



●吊り孔(10φ以上)



形鋼類は吊り孔をあけてください。

プレート類は吊り孔をあけてください。

プレート