

# 溶融亜鉛めっきに適さない素材

表6の項目にあてはまる素材および構造物の場合は、完全な溶融亜鉛めっきを施すことは困難であります。従ってこのような場合は、事前にその処置方法についてご相談させて頂く必要があります。

表6. めっきに適さない素材

分類	現象
表面状態	<ol style="list-style-type: none"><li>1. 材料きず、はなはだしい腐食があるもの。</li><li>2. 素材表面にさび、汚れ、付着物(油、塗料)などがあり、前処理工程で脱脂、酸化物の除去処理を行っても除去できないもの。</li><li>3. 極端な赤さび、異常酸化層などによって地肌が平滑でないもの。</li><li>4. 鋳物の砂かみ、巣、溶接部のブローホールなどのあるもの。</li></ol>
構造	<ol style="list-style-type: none"><li>1. 作業中破損又は変形のおそれのある構造のもの。</li><li>2. 空気を密閉した中空体の構造のもの。</li><li>3. 亜鉛が容易に流入、流出できない構造のもの。</li><li>4. 亜鉛浴中に浸漬しても空気の一部が逃げない構造のもの。</li></ol>
材料	<ol style="list-style-type: none"><li>1. 素材の厚みに極端な差のある組み合わせ。</li><li>2. 異種金属の組み合わせ(アルミ、銅、真鍮、ステンレス、ろう付等)。</li><li>3. 軟鋼(SS材)、高張力鋼、鋳鋼等の組み合わせは望ましくない。</li></ol>

JIS H 9124 (溶融亜鉛めっき作業指針) による。