

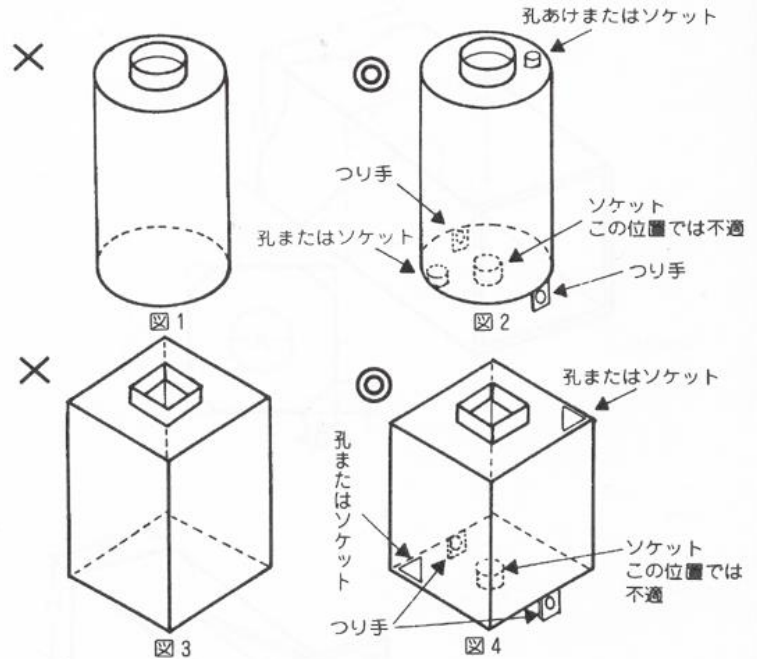
タンク構造の場合

丸タンクや角タンクの例を表わしていますが、図1、図3のように底部に全く開口部がない場合はめっきは困難となります。

またあっても、その位置が不適当なときには空気や垂鉛の流出が阻害されて、めっき不良や垂鉛の残留ができることとなります。

図2、図4で表わしているように対角線方向のコーナー部に開口部をもうけるようにしてください。

また、斜めにしたり、反転したりしますのでつり手が必要です。

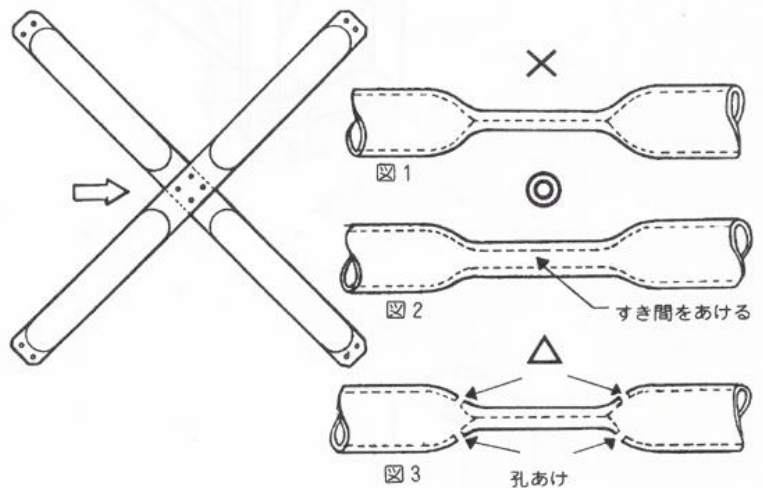


パイプ加工のブレースなどにみられるように、管材を圧着して接合部としている構造のものがありますが、このような場合右の図1のように内面が密着した状態のままでは、めっきが困難です。

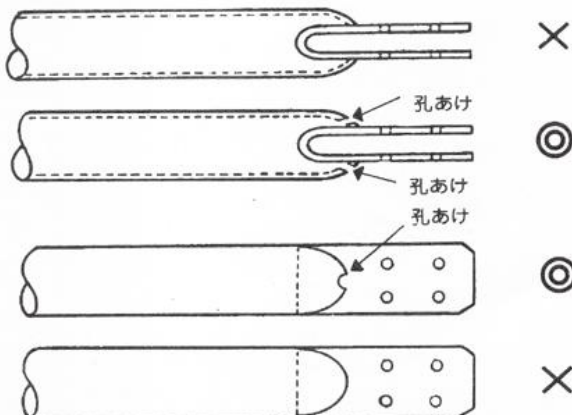
図2のようにすき間をあけるようにしてください。すき間は素材の管の径によりますが、10mm程度以上の間隔は必要です。

やむを得ない場合は、図3のように孔あけをしてください。

ブレースの例



管末端の処理



左図は、同じブレースについての末端の部分を示します。丸印の位置に孔をあけることが必要です。