

日本産業規格

JIS
H 8641 : 2021

溶融亜鉛めっき [抜粋]

Hot dip galvanized coatings

1. 種類の記号

[規格項目番号 4]

種類の記号	適用例 (参考)
HDZT 35	厚さ5 mm以下の素材, 直径12 mm以上のボルト・ナット, 厚さ2.3 mmを超える座金などで, 遠心分離によって亜鉛のたれ切りをするもの又は機能上薄い膜厚が要求されるもの
HDZT 42	厚さ5 mmを超える素材で, 遠心分離によって亜鉛のたれ切りをするもの又は機能上薄い膜厚が要求されるもの
HDZT 49	厚さ1 mm以上の素材, 直径12 mm以上のボルト・ナット及び厚さ2.3 mmを超える座金
HDZT 56	厚さ2 mm以上の素材
HDZT 63	厚さ3 mm以上の素材
HDZT 70	厚さ5 mm以上の素材
HDZT 77	厚さ6 mm以上の素材

備考1. 適用例の欄に示す厚さ及び直径は, 公称寸法による。

2. 膜厚

[規格項目番号 7.3]

種類の記号	膜厚 (単位: μm)
HDZT 35	35 以上
HDZT 42	42 以上
HDZT 49	49 以上
HDZT 56	56 以上
HDZT 63	63 以上
HDZT 70	70 以上
HDZT 77	77 以上

めっきは, 電磁式膜厚計による膜厚試験を行う。有効面の形状によって電磁式膜厚計による膜厚試験が困難な場合は, 付着量試験を行い, 次式によって膜厚値に換算する。

$$t = \frac{A}{7.2} \quad \text{ここに,} \quad t: \text{膜厚} (\mu\text{m})$$

$$A: \text{付着量} (\text{g}/\text{m}^2)$$