

溶融亜鉛めっき試験方法 [抜粋]

Test methods for hot dip galvanized coatings

1. 膜厚試験

[規格項目番号 5]

1.1 試験片及び測定箇所

製品をそのまま試験片とする。膜厚の測定箇所は切断面及び端部を除く有効面とする。測定箇所の数は下表による。

試験片の長さ	測定箇所の数	
	試験片の有効面の面積	
	2m ² 以下	2m ² 超
2m以下	1以上	3以上
2m超	3以上	3以上

1.2 測定回数及び1か所当たりの膜厚

1か所当たりの測定回数は5回とする。1か所当たりの膜厚は、5回測定した値の平均値とする。
数値はマイクロメートル(μm)で表す。

2. 付着量試験

[規格項目番号 6]

2.1 間接法

めっきを施した試験片をひょう量した後、試験液でめっき皮膜を溶解除去し、再びひょう量して、その減量によって付着量を求める。

2.1.1 試験液

試験液は、JIS K 8847に規定するヘキサメチレンテトラミン3.5 gを、密度1.18 g/cm³(35 % HCl)以上の塩酸500 mLに溶かす。その溶液を水で1 Lに希釈する。

2.1.2 付着量の計算

$$A = \frac{W_1 - W_2}{S} \times 10^6$$

A: 付着量(g/m²)W₁: めっき皮膜をもつ試験片の質量(g)W₂: めっき皮膜をもたない試験片の質量(g)S: 試験片のめっき部分の表面積(mm²)

2.2 直接法

試験片をめっき前にひょう量し、めっき後に再びひょう量して、その増量から付着量を求める。