

附属書JA(規定) めっき用素材 [抜粋]

1. 素材

[規格項目番号 JA.1]

めっきに適さない素材の表面状態及び構造

分類	現象
表面状態	2枚板, 深いロールきずなどの材料きず, なし肌状, 孔食状などの甚だしい腐食があるもの。
	素材表面にさび, 汚れ, 付着物(油, 塗料)などがあり, 前処理工程の脱脂又は酸化物の除去処理を行っても除去されないもの。
	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。レーザー切断, 高周波曲げなどによって, 平滑であるが, 酸化層の異常が激しいもの。
	鋳物の砂かみ, 巣, 溶接部のピットなどのあるもの。
構造	作業中破損又は変形のおそれのある構造のもの。
	空気を密閉した中空体のもの。
	溶融亜鉛が容易に流入及び流出しないもの。
	めっき浴中に浸せきしても空気の一部が逃げない構造のもの。

2. 予防処置を必要とする素材

[規格項目番号 JA.2]

単一素材又は組合せ素材の状態	処置
重ね合せ面, 突合せ面のある場合	密接する面を完全に連続溶接する。
管類又は丸棒の周りに鋼板を巻いたものがある場合	管類又は丸棒, 及び鋼板の油類を加工前に完全に除去する。
板厚に大きな差のある組合せ部材で溶接部がある場合	極端な板厚の差は避ける。
アーク溶接部がある場合	スラグをブラスト処理, たがねを用いた方法などで完全に除去する。
鋳物と熱間圧延鋼材との組合せがある場合	鋳鉄又は鋳鋼と熱間圧延鋼材とを組み合わせたものは, ブラスト処理などによって酸化物を除去する。
管又は部分的な袋状の箇所を含む場合	管の両端又は一端を必ずあける。袋状の構造の箇所はコーナ部をあける。
古い素材と新しい素材との組合せがある場合	さびた古い素材と新しい素材との組合せを避ける。
厚い酸化物のある素材の一部に新たに機械加工を施す場合	機械加工をする前にブラスト処理などを行う。
ナット及びめねじ付き部品を含む場合	ナット及びめねじは, 大きめにタップを立てておくか又はめっき後ねじ部をさらう(ボルトおねじ類を別にめっきしてはめ合せる場合)。
異種金属との組合せがある場合	異種金属の組合せを, できるだけ避ける。
可動部分がある場合	素材に可動部分がある場合は, 十分な隙間を設ける。
品質に大きな支障を与える残留応力がある場合	適切な熱処理によって残留応力を取り除く。