

鉄骨工事 Q&A	溶融亜鉛めっき	不めっき処理	制定	2011年7月1日
			改訂	2019年4月1日

Q. 不めっき処理が必要な部位と、その方法は？

A.

不めっき処理が必要な部位を以下に示します。

①めっき後に溶接する接合部

これは、亜鉛蒸発による溶接施工上の障害を排除し、溶接熱による亜鉛層の損傷を回避するために行います。

②高力ボルト接合部(溶融亜鉛めっき高力ボルト接合部を除く部位)

不めっき処理方法を以下に示します。

①エポキシ樹脂塗料などの耐熱耐酸塗料を塗布する方法(メーカー指定の膜厚と乾燥時間を確保することが重要)

②マスキングテープ(耐酸シールテープ)を貼付する方法

めっき浸漬時間が長い場合は、いずれの場合でも不めっきが不完全となることがあるので、事前にめっき会社との協議が必要です。

また、耐熱耐酸塗料による不めっき処理は塗布後十分な乾燥時間を必要としますので、めっき工場に搬入される前に塗料を設計者、施工者、鉄骨製作会社と協議の上、塗布しておきます。

めっき後の不めっき処理部が不完全な場合は、残存塗料や付着亜鉛を完全に除去する必要がありますので、不めっき処理範囲を少なくするほうがよいです。

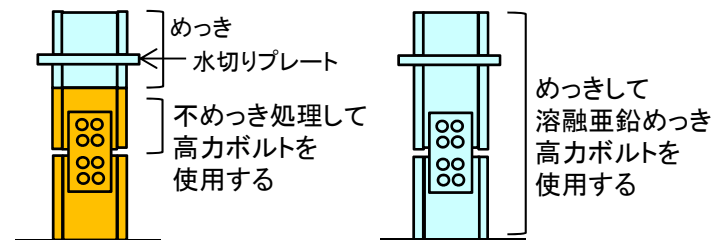


耐酸耐熱塗料の塗布例



高力ボルト接合部の不具合事例

不めっき処理は少ない方がよい。溶融亜鉛めっき高力ボルトを使用しているため、接合部付近はめっきしておく必要があった。(この場合は上図の右側とすべきであった)



高力ボルト接合部の正しい事例

出典：(一社)日本建築学会_鉄骨工事技術指針・工場製作編、2018