

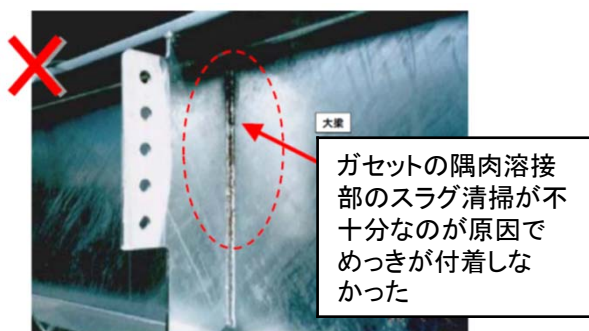
鉄骨工事 Q&A	溶融亜鉛めっき	めっき前検査	制定	2016年6月1日
			改訂	2019年4月1日

Q. 溶融亜鉛めっき前の検査の留意点は？

A.

めっき前の検査では、JASS6の記述に加えて、次の点に留意が必要です。

- ・溶接部にピットや割れがないか、溶接部のスラグやスパッタの除去が行われているか確認します。不十分な場合はめっきが付着しない不具合が生じます。フラックス入りワイヤを使用するとスラグ除去が容易です。
- ・高力ボルト孔まわりにまくれやばりがないことを確認します。不十分な場合は、めっき後にたれが孔縁に生じて摩擦面が密着しない不具合が生じますので、製品検査時には十分な注意が必要です。



スラグ処理不良でめっきとなった例



ボルト孔回りのバリ除去不良の例

- ・不めっき処理が図面通りの位置・範囲に、適切な方法で施工されていることを確認します。
- ・金絵符が短いと本体に付着するので、ねじりをつけて離しておきます。



不適切な不めっき事例



ねじりがなく、金絵符が本体に付着してしまう

- ・全周にわたり回し溶接が十分に行われているかを確認します。不十分な場合は不めっきが生じ、そこから錆が発生します。
- ・重ね合わせ部がある場合は、適正な面積範囲(200mm×200mm以下)で全周回し溶接されており、溶接前に内面の水分(スパッタ防止剤等)が残っていないことを確認します。全周回し溶接されていない場合は、隙間からさびが発生する不具合が発生し、また水分が内面に介在している場合は、製品が変形・破損してしまうおそれがあります。
- ・溶融亜鉛・空気流出入用の孔が適正な位置に適正な形状・大きさに開けられていることを確認します。孔位置や大きさが適正でないと、不めっきや亜鉛だまり、製品変形の可能性があります。