

鉄骨工事 Q&A	溶融亜鉛めっき	溶融亜鉛めっき 高力ボルト	制定	2016年7月1日
			改訂	2019年4月1日

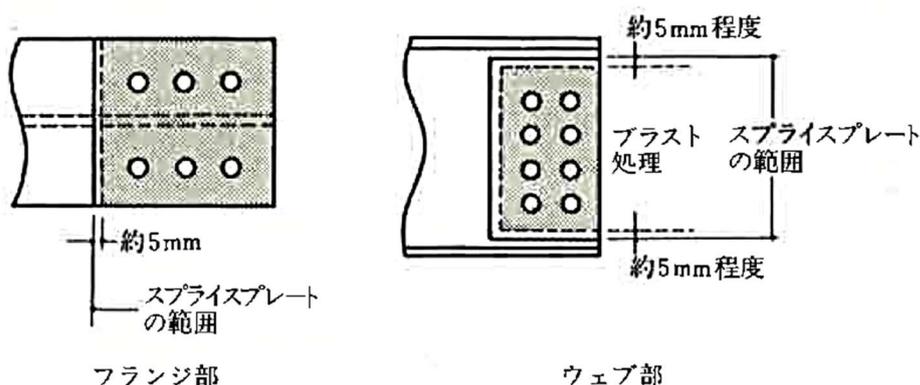
Q. 溶融亜鉛めっき高力ボルトの摩擦面の処理は？

A.

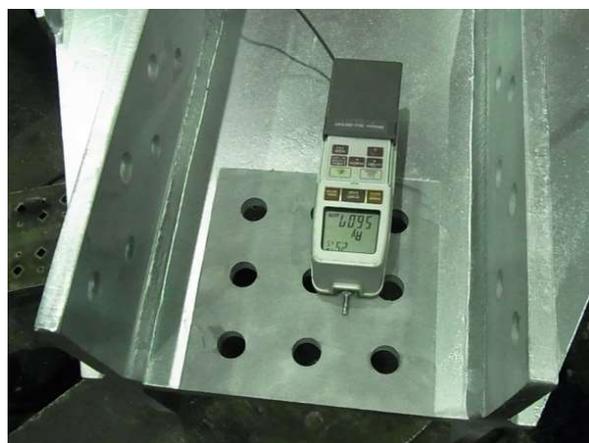
溶融亜鉛めっきの摩擦面の処理としては、以下の方法があります。

(1)ブラスト処理

鉄素地の露出や溶融亜鉛めっきが剥離しないように軽くブラスト処理を施し、表面粗度を $50\mu\text{mRz}$ 以上とする。めっき面の金属亜鉛の光沢が一様にくもったような状態になる程度を目標とします。表面粗度の確認は、一般認定取得メーカーにより確認された摩擦面表面粗度標準試験片にて検査をしますが、簡易粗さ計を使用して確認することも可能です。



部材（母材）側ブラスト処理の範囲例  
(添接板が接合する面は、全面ブラストとする)



ブラスト処理した摩擦面を  
簡易粗さ計で粗さを測定

(2)りん酸塩処理(A-7-23 りん酸塩処理 参照)

りん酸塩処理液を摩擦面に塗布し、表面粗度標準試験片と照合します。

(3)その他特別な処理

その他の特別な処理を施す場合は、その方法を特記する。この場合、すべり係数試験(1),(2)以外を実施します。

出典：(一社)日本建築学会\_建築工事標準仕様書 JASS6 鉄骨工事、2018  
(一社)日本建築学会\_鉄骨工事技術指針・工場製作編、2018