

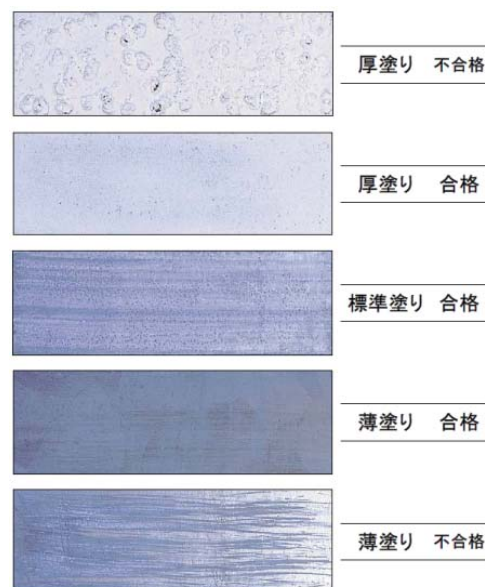
鉄骨工事 Q&A	溶融亜鉛めっき	りん酸塩処理	制定	2016年7月1日
			改訂	2019年4月1日

Q. 溶融亜鉛めっき鉄骨の摩擦面にりん酸塩処理を行う場合の留意点は？

A.

摩擦面にりん酸塩処理※をする場合、留意すべき点は以下のようになります。

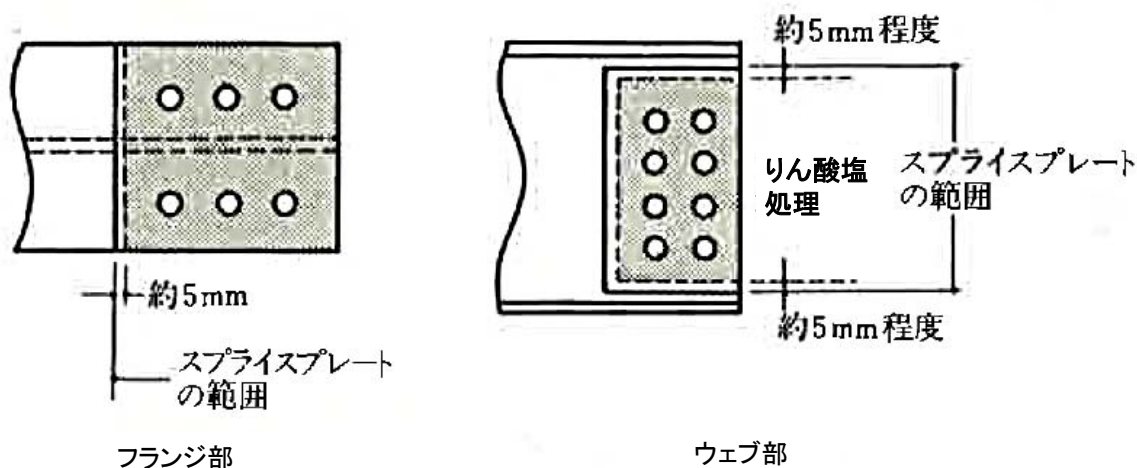
- ・摩擦接合面のたれなど突起物を除く。
- ・処理液と摩擦面との反応を阻害する油や汚れを除く。
- ・外気温が氷点下の場合、処理面を加熱し、氷結水などを乾燥させると同時に、処理液も10℃以上に加熱する。
- ・塗布法の場合、刷毛で均一に塗布し、必要以上に厚く塗らない。
(各りん酸塩処理液メーカーのホームページ参照のこと。)
- ・降雨時や降雪時に野外でのりん酸塩処理は行わない。
- ・刷毛などで塗布したものと浸せきで処理したものの組合せを認めるが、異なる処理剤での摩擦面の組合せとなってはならない。
- ・めっき面のアクリル樹脂系クリヤー(白さび防止処理剤)などは、りん酸塩処理する前までに溶剤などを用いて除去しておく。
- ・りん酸塩処理の範囲はブラスト処理の場合と同様、下図に示す通りとする。



限度見本の例(メーカーのHPより)

※りん酸塩というのは、りん酸と金属との反応生成物を表し、その金属が亜鉛の場合に反応生成物はりん酸亜鉛となります。

厳密には「りん酸亜鉛処理法」といいますが、通称として「りん酸塩処理法」と呼ばれています。



部材(母材)側 りん酸塩処理の範囲例
(スプライスプレートの接合する面は
全面りん酸塩処理とする)

出典：(一社)日本建築学会_高力ボルト接合設計施工ガイドブック、2016

(一社)日本建築学会_建築工事標準仕様書 JASS6 鉄骨工事、2018

溶融亜鉛めっき高力ボルト技術協会_溶融亜鉛めっき高力ボルト接合設計施工指針、2010