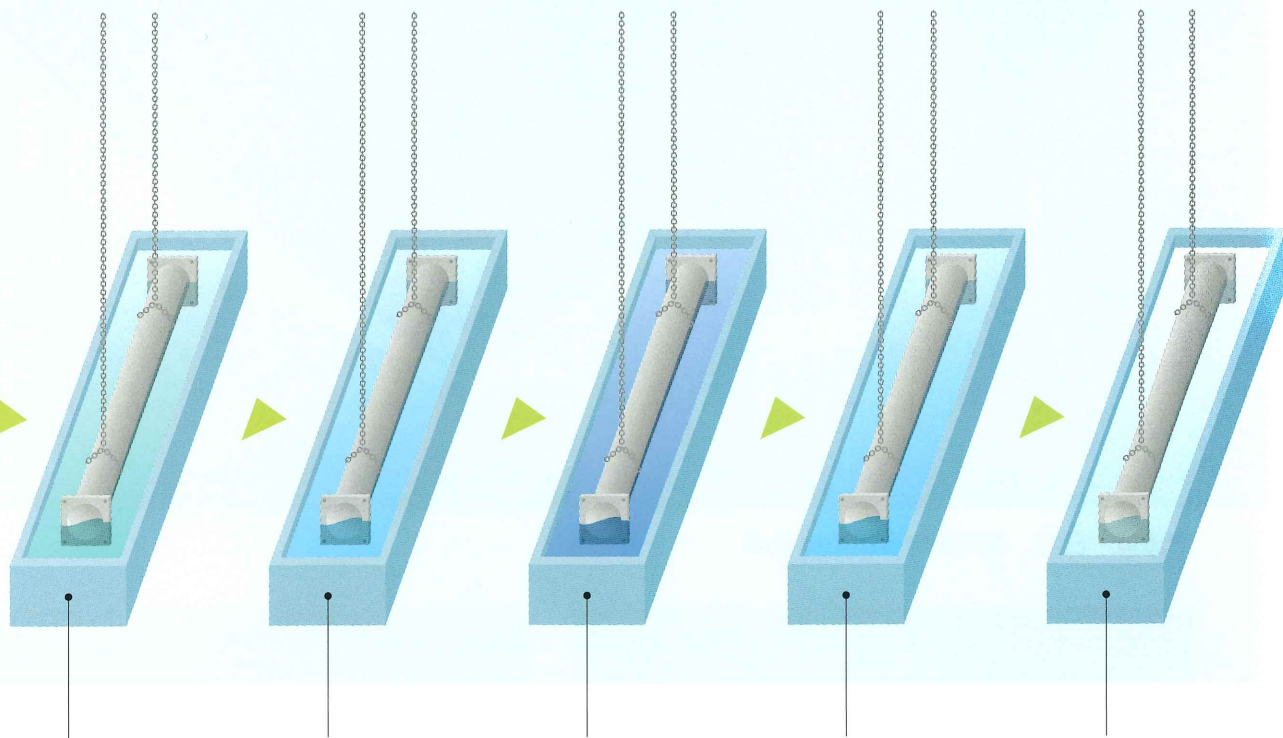


大型構造物のめっき加工工程

高品質な製品を作り出すためには、入念な加工工程を必要とします。溶融亜鉛めっきの優れた特性をフルに引き出すために、大型構造物から小物部品にいたるまで、それぞれの製品の大きさ、形状などに応じた方法でめっきを行い、多様化する社会のニーズにお応えしています。



素材



1

脱脂

めっき素材を、加温したアルカリ脱脂液に浸けて、表面に付いている油脂類などの汚れを完全に除去します。

2

水洗

素材表面に付着している脱脂液を洗い流します。

3

酸洗

めっき素材を塩酸または硫酸水溶液に浸けて、表面のさび、スケールなどの酸化物を除去し、鉄素地を露出させます。

4

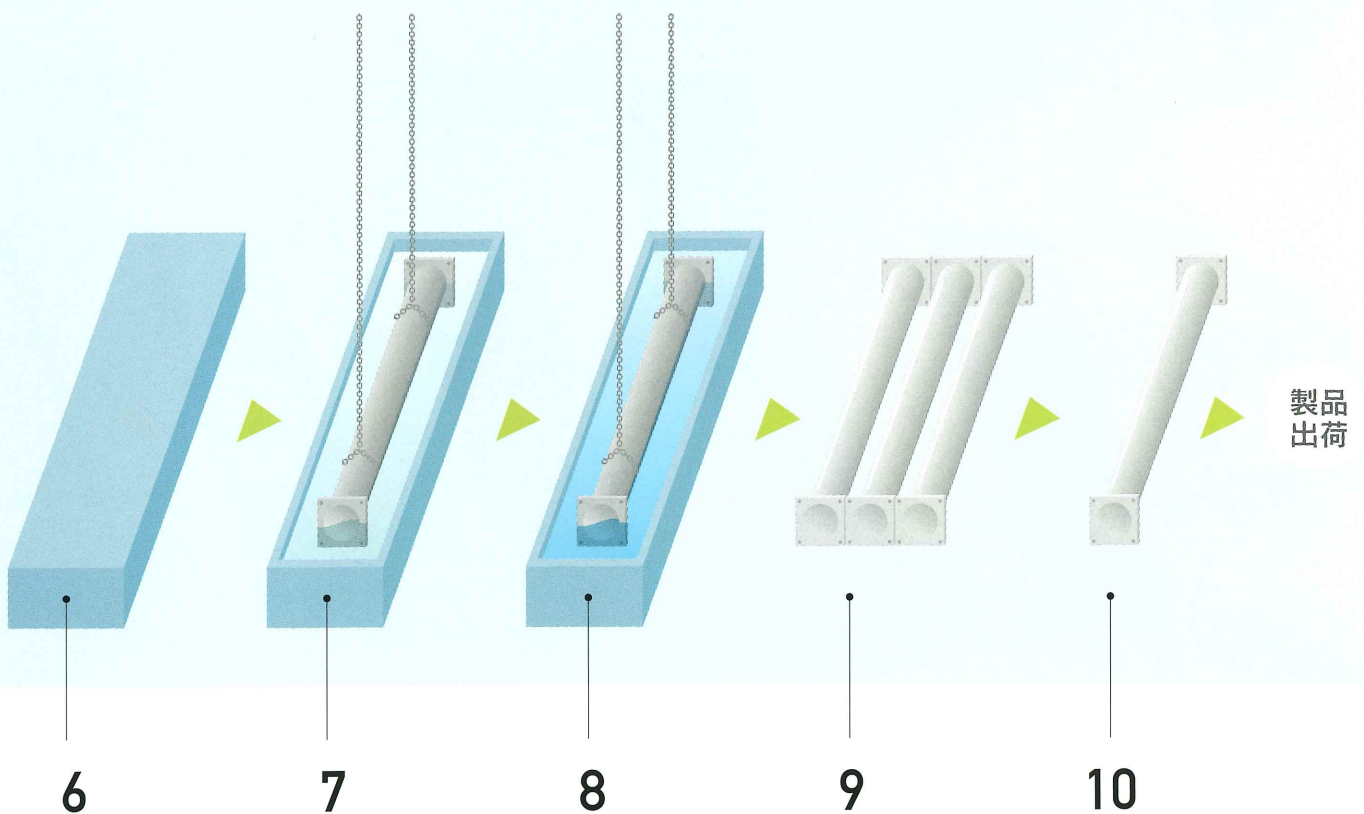
水洗

素材表面に付着している酸洗液を洗い流します。

5

フラックス処理

酸洗後のさびの発生を抑え、鉄と亜鉛の合金化反応を促進させるため、加熱した塩化亜鉛アンモニウム（フラックス）水溶液に浸けて、素材表面にフラックス皮膜を形成させます。



6

乾燥

亜鉛の飛散（スプラッシュ）を抑えるために乾燥させます。

7

めっき

素材を、溶融した亜鉛浴の中に浸けてめっき皮膜を形成させます。素材の材質や形状寸法などに応じて最適のめっき条件を選択します。

8

冷却

めっきされた製品を温水で冷却します。この冷却によって、鉄と亜鉛の合金層の成長を抑えます。

9

仕上げ

めっき表面を平滑処理します。

10

検査

外観、付着量、密着性などについて厳重な検査を行います。

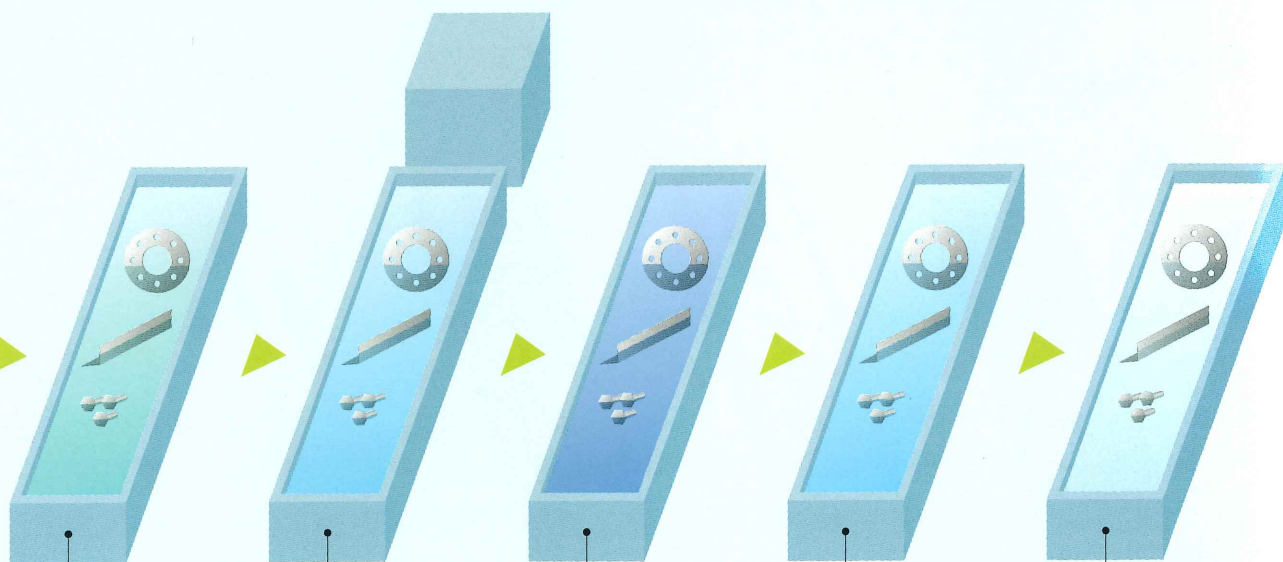
製品
出荷

小物めっきの加工工程

徹底した工程管理のもとに、高品質な製品が生まれています。



素材



1

脱脂

素材を、加温したアルカリ脱脂液に浸けて、表面に付いている油脂類などの汚れを完全に除去します。

2

水洗

素材表面に付着している脱脂液を洗い流します。

ショットブラスト

素材表面の酸化物、スラグおよび塗料を除去して、水素脆化の防止、めっき付着促進をはかり密着性を向上させます。

3

酸洗

素材を塩酸または硫酸水溶液に浸けて、表面のさび、スケールなどの酸化物を除去し、鉄素地を露出させます。

4

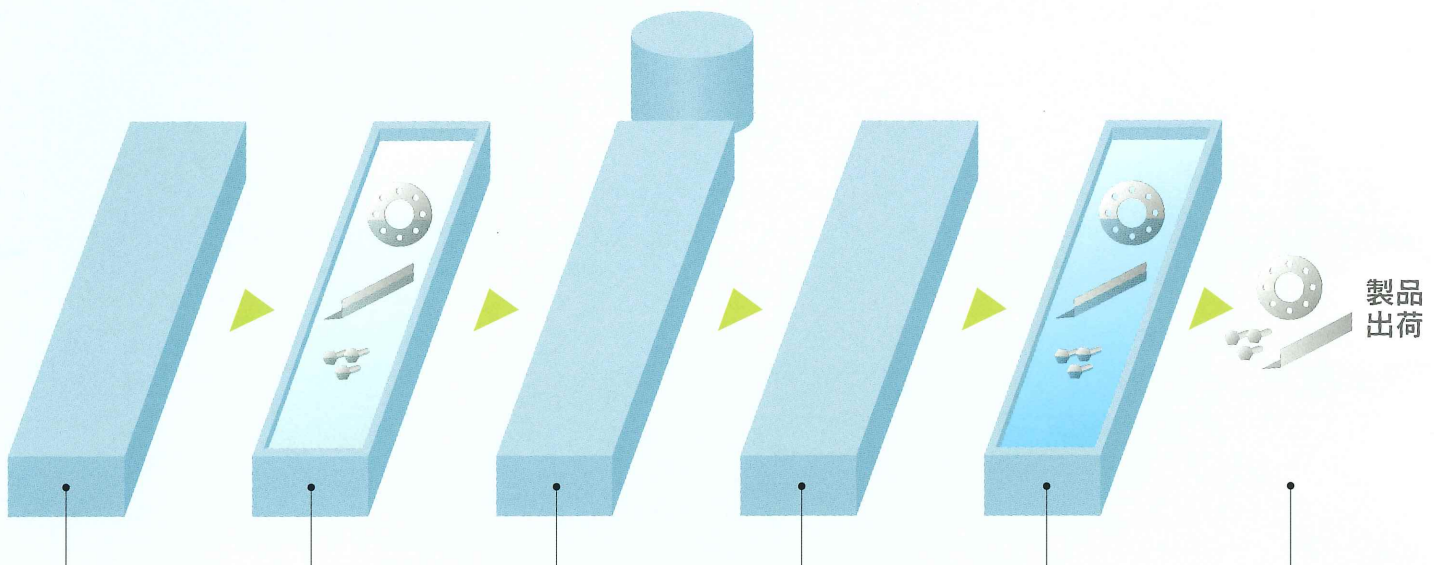
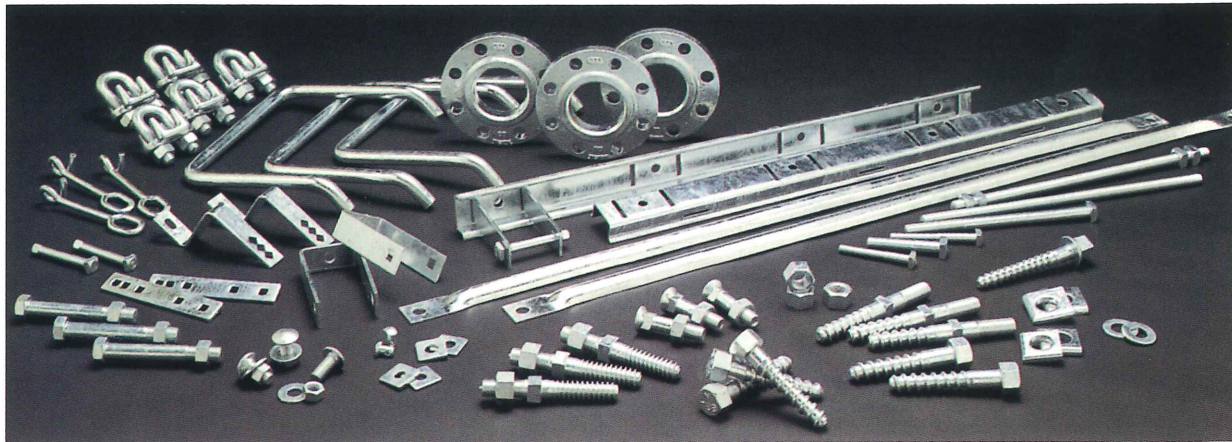
水洗

素材表面に付着している酸洗液を洗い流します。

5

フラックス処理

酸洗後のさびの発生を抑え、鉄と亜鉛の合金化反応を促進させるため、加熱した塩化アンモニウム水溶液（フラックス）に浸けて、素材表面にフラックス皮膜を形成させます。



6

乾燥

亜鉛の飛散（スプラッシュ）を抑えるために乾燥させます。

7

めっき

素材を、溶融した亜鉛浴の中に浸けてめっき皮膜を形成させます。素材の材質や形状寸法などに応じて最適なめっき条件を選択します。

8

手仕上げ・遠心分離機

余剰亜鉛を除去し、平滑処理します。

9

フラックス処理

めっき表面の清浄を行います。

10

冷却

めっきされた製品を温水で冷却します。この冷却によって、鉄と亜鉛の合金層の成長を抑えます。

11

検査

外観、付着量、密着性などについて厳重な検査を行います。

製品
出荷

一般社団法人 日本溶融亜鉛鍍金協会

〒107-0052 東京都港区赤坂2丁目21番3号 レドンドビル3F

TEL. 03-5545-1875 FAX. 03-5545-1876

日本鋳業協会 鉛亜鉛需要開発センター

〒101-0054 東京都千代田区神田錦町3丁目17番11号 榮葉ビル8F

TEL. 03-5280-7151 FAX. 03-5280-7170