

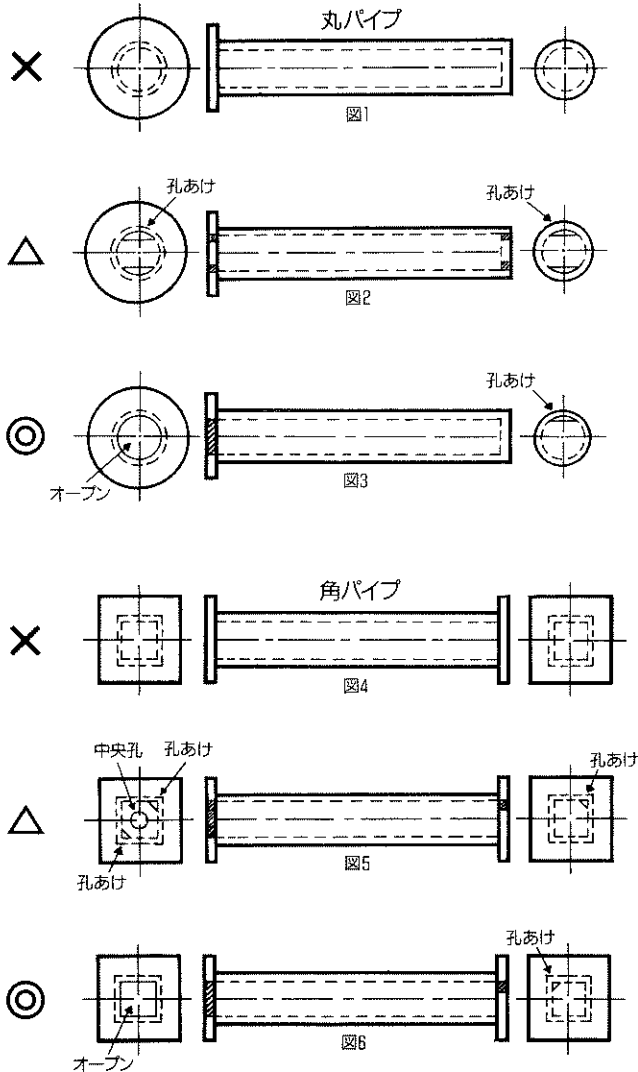
熔融亜鉛めっきに必要な孔あけスカラップの取り方

●パイプ径と
孔の径の標準

パイプ径	15A	20A	25A	32A	40A	50A	65A	80A	90A	100A
標準孔径	12mm	14mm	16mm	18mm	20mm	25mm	35mm	50mm	75mm	90mm

① 密閉構造フランジ付

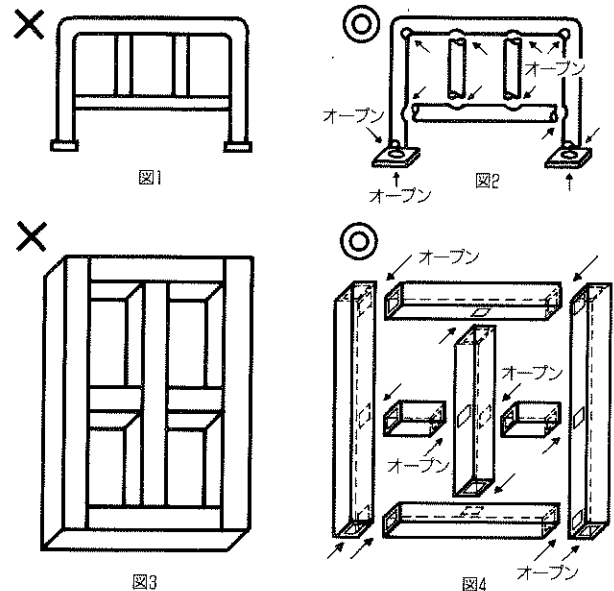
密閉構造の場合は図2、図5のような位置にパイプ径にみあうような孔が必要です。しかし、それでも空気だまりができて、残留亜鉛の流出が不十分になりますので図3、図6のように全面オープンにするのが最も良い方法です。



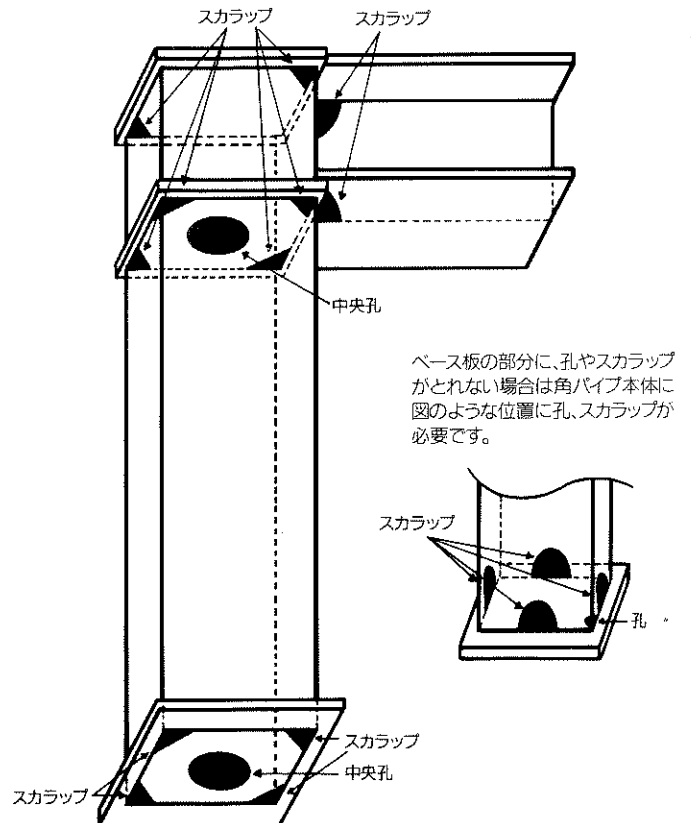
② 密閉構造加工品

図1、図3のように密閉状態のままだと亜鉛浴に浸漬できないため、図2、図4のように各接合部をオープンにして下さい。

パイプ手摺

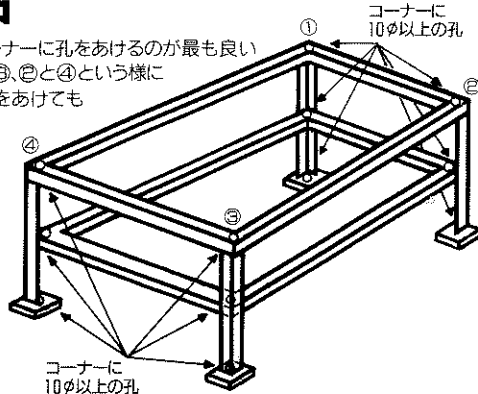


図のように角パイプにH鋼が溶接されている場合などは角パイプのベース板の部分とダイヤモンドフレームの部分に同じような(図のような)位置に中央孔とスカラップが必要です。角パイプの頭の部分には対角の位置に空気ぬきのためのスカラップが必要です。溶接されているH鋼の部分は図のような位置にスカラップが必要です。



③ 架台

図のように各コーナーに孔をあけるのが最も良い方法です。①と③、②と④という様に対角の位置に孔をあけても結構です。



JIS表示許可工場

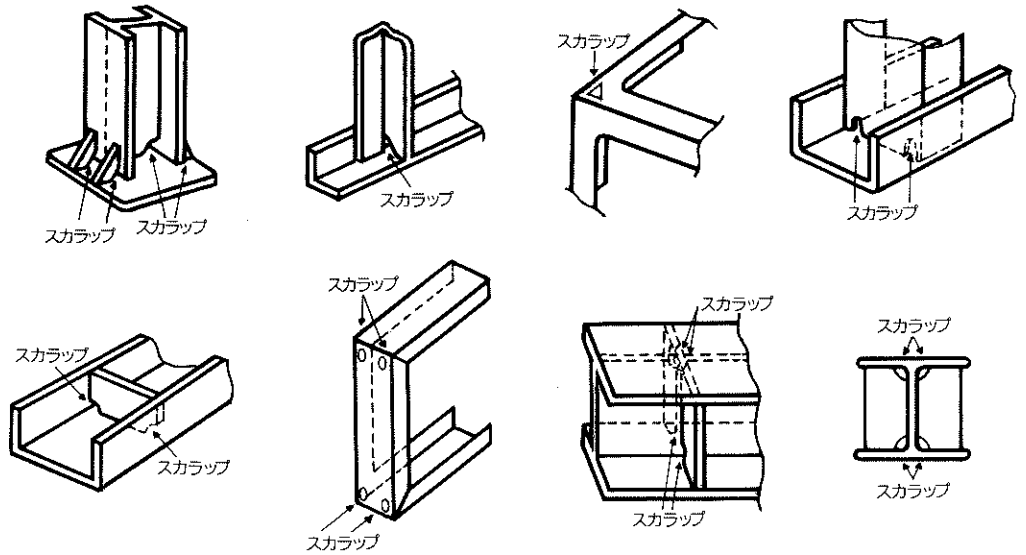
株式会社大野メッキ工業所

TEL (0762) 37-4111

FAX (0762) 37-6762

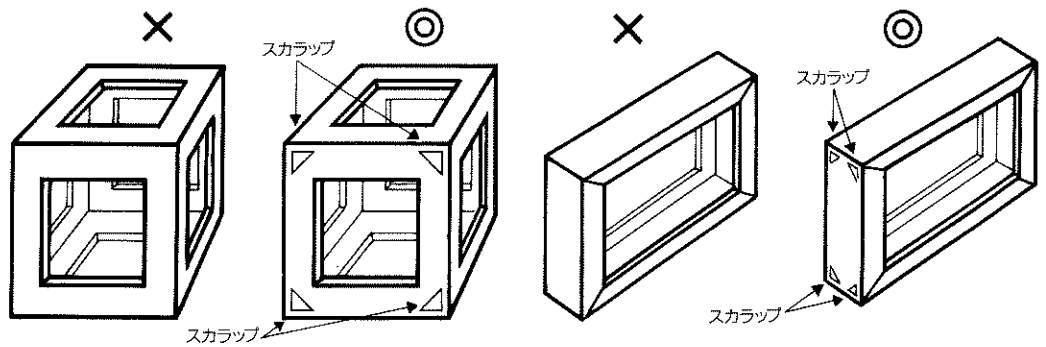
4 形鋼加工品

形鋼加工品は組合わせや補強材の位置などによって袋状になることがあります。それにより空気だまり、垂鉛の残留をひきおこす危険性があるため図のような位置にスカラップが必要です。



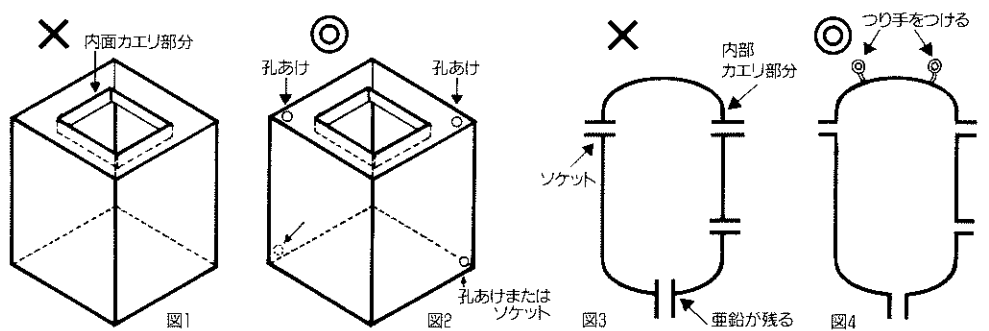
5 箱状の製品

箱状になる製品の場合、図にあるような位置と、その面の裏側にスカラップが必要です。



6 内部にカエリのあるタンク類

内部にカエリのある角タンクの場合、図のような位置に孔が必要です。丸タンクにソケットを取り付けた場合は図のようにカエリのない構造にしてください。



7 はり合わせの製品

図1のようにはり合わせの部分を全周溶接をするとめっき時の熱によって亀裂やふくれ、爆発をおこすことがあるため図2のように孔をあけるか図3のように断続溶接にしてください。

