

1.適用範囲 この規格は、鉄及び鋼素地上に防食の目的で行った有効面の電気亜鉛めっき(以下、めっきという。)について規定する。

3.定義 この規格で用いる主な用語の定義は、JIS H 0400によるほか、次による。

- a) 有効面(significant surface) 被覆されているか又は被覆されるべきで、その被覆が主要な性能及び外観にかかわる部品の表面。
- b) 局部厚さ(local thickness) 指定面積内における指定測定回数の平均値。
- c) 最小局部厚さ(minimum local thickness) 品物の有効面上において確認された局部厚さの最低値。

表1 めっきの等級及びめっきの最小厚さ
μm

等級	めっきの 最小厚さ	参考
		ISOのサーブिस コンディションナンバー
1級	2	—
2級	5	1
3級	8	2
4級	12	3
5級	20	3
6級	25	4

4.等級、記号及び使用環境

4.1等級及び記号

- a) 等級 めっきの等級は、表1のとおりとし、めっきの最小厚さによって6等級に分ける。
- b) 記号 めっきの記号は、JIS H 0404による。

5.品質

5.1 めっきの外観 めっきの外観は、9.2によって試験を行い、めっきの有効面に、ざらつき、焦げ、割れ、ピット、素地の露出などのめっきの欠陥、膨れ、はく離などの密着不良の徴候、さらに汚れ、きずなどがあってはならない。

5.2 めっきの最小厚さ めっきの最小厚さは、9.3によって試験し、表1に適合しなければならない。

1.適用範囲 この規格は、鋼材、鋼材加工品、鋳鍛鋼品及び鋳鉄品(以下、素材という。)に防食の目的で施す溶融亜鉛めっき(以下、めっきという。)の有効面の品質について規定する。ただし、連続的にめっきした溶融亜鉛めっき鋼板、亜鉛めっき鉄線、及び亜鉛めっき鋼線並びにめっき後の後処理及び上塗装は、除く。

4.種類 めっきの種類は膜厚によって7種類に区分し、種類の記号は、表1による。

7.品質

7.1 一般 品質は有効面に適用する。ただし、めっき後の切削、溶接などの加工によって、めっき被膜が除去される部分、JA.1.4~JA.1.6によらない素材によって生じる欠陥が発生する部分、及びめっき時に素材を固定するためのジグが接触する箇所などのめっき施工上、めっきが避けられない部分は、有効面に含まない。有効面の範囲指定は、受渡当事者間の協定による。

7.2 外観 外観は、目視によって試験を行い、めっき、剥離、たれ及びかすびきは、a)~c)による。

注記1 めっきの表面に見られるめっき、剥離、たれ及びかすびき以外の次の諸現象は、防食の性能には悪影響を及ぼさないため、補修などは不要である。

- やけ[亜鉛と鉄との合金でできた層(以下、合金層という。)]がめっき表面まで発達したものの]
- 変色(めっき表面が変色したもの)
- 白さび(保管中に雨水の付着、結露などによって生じた亜鉛の酸化物)
- シーム(めっき表面に生じた線状の凸部)
- ざらつき(めっき表面に凹凸があるもの)

注記2 めっきの目的は、耐食性の付与にあり、装飾の目的で施されるものではないため、外観の規定は、美観的欲求事項を満足させるものではない。

また、めっきは、素材表面を滑らかにするものではない。

7.3 膜厚 めっきは、8.2によって試験を行い、その膜厚は、表2による。ただし、有効面の形状によって8.2による試験が困難な場合は、8.3によって試験を行う。

この場合、試験片は、注文者から提供を受ける。提供を受ける試験片は、JIS H 0401の箇条6(付着量試験)によって採取する。

表1 種類の記号

種類の記号	適用例 ^{a)} (参考)
HDZT 35	厚さ5mmを以下の素材、直径12mm以上のボルト、ナット、厚さ2.3mmを超える座金などで、遠心分離によって亜鉛のたれ切りするもの又は機能上薄い膜厚が要求されるもの
HDZT 42	厚さ5mmを超える素材で、遠心分離によって亜鉛のたれ切りするもの又は機能上薄い膜厚が要求されるもの
HDZT 49	厚さ1mm以上の素材、直径12mm以上のボルト、ナット、厚さ2.3mmを超える座金
HDZT 56	厚さ2mm以上の素材
HDZT 63	厚さ3mm以上の素材
HDZT 70	厚さ5mm以上の素材
HDZT 77	厚さ6mm以上の素材

注^{a)} 適用例の欄に示す厚さ及び直径は、公称寸法による。

表2 種類の記号及び膜厚 単位 μm

種類の記号	膜厚
HDZT 35	35以上
HDZT 42	42以上
HDZT 49	49以上
HDZT 56	56以上
HDZT 63	63以上
HDZT 70	70以上
HDZT 77	77以上