

7. 貼り合わせ構造のめっき外観不良について

貼り合わせ面の内部は十分に亜鉛が行き渡らず、めっきされていない状態が残ります。

しみ出しの発生

- ・めっき後の製品に、雨水などの水分が貼り合わせ面に入り込むことで、錆汁が表面に流れ出ます。この現象を「しみ出し」と呼んでいます。

事例①

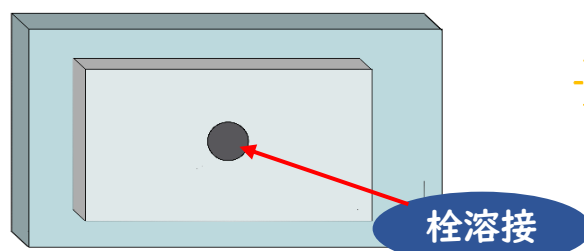


事例②



しみ出しの抑制方法

- ・ 貼り合わせを避け、パーツごとに分割した構造としてください。
設計上困難な場合、溶融亜鉛が浸透する隙間を確保するため、嵩上げ材を間に挟んだ構造を考慮ください。
- ・ 貼り合わせ部に対し、全周溶接を行うことでしみ出しの抑制が可能です。
ただし、ピンホールの無い適切な溶接を行ってください。



全周溶接を行う場合、貼り合わせ部の面積
400cm²ごとに栓溶接を1ヵ所施してください。

- ・ 全周溶接の不可能な部材の場合、めっき製品をお引取り後に、隙間にコーキング剤を充填し、水分の侵入を防ぎ、しみ出しを抑制する手段も考えられます。