



フラックス処理

亜鉛めっき

冷却

白錆防止処理

仕上げ

検査

出荷

フラックス処理

塩化アンモニウムの溶液に浸漬し、フラックス処理を行います。これによって酸洗後に生成した素材表面の酸化物や酸洗で除去できなかった微量の酸化物を除去すると共に、めっき時の鉄と亜鉛の反応を促進させます。

濃度：10~30%
温度：60~90℃



亜鉛めっき

フラックス処理が終わっためっき素材を、亜鉛めっき槽に浸漬してめっきを行います。亜鉛の付着量は、亜鉛の温度と浸漬時間・素材肉厚により管理します。

亜鉛浴純度：97.5%以上
温度：440~455℃



白錆防止処理

亜鉛めっき処理後の製品を、処理槽に浸漬し、めっき表面に皮膜をつくり、製品を白錆から守ります。

※処理後の状況(台風などの悪天候等)により、白錆の発生を抑えることが出来ない場合があります。

