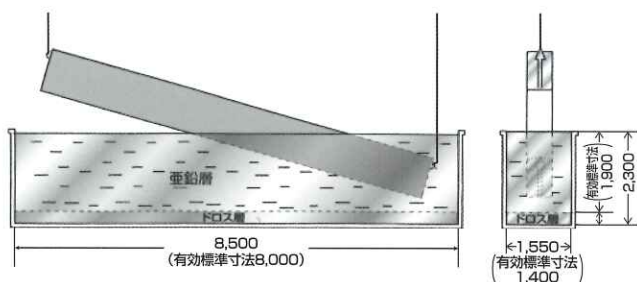


# 熔融亜鉛めっき加工上の注意点

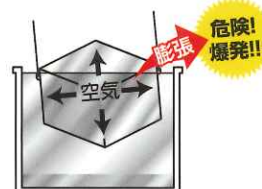
## 抜き孔は必ず要ります!

### めっき槽寸法



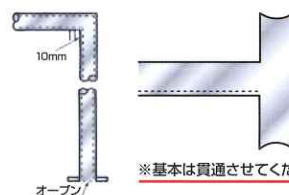
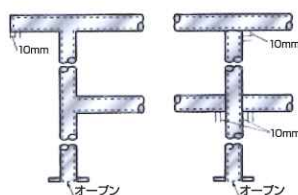
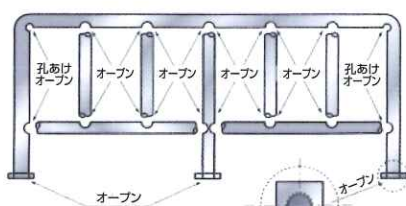
密閉構造の物や内部に空気のとまる部分があると、浮力が働いて亜鉛浴への浸漬が困難になります。

一部でも密閉構造のある物を、無理に亜鉛浴へ浸漬すると、密閉箇所内の空気が急激に膨張して水蒸気爆発が起こり、重大な災害を引き起こしますので、絶対に避けなければなりません。

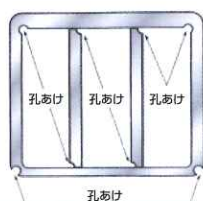
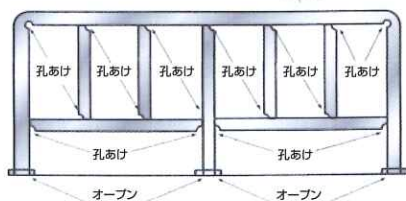


亜鉛の比重7.2 / 鉄の比重7.8

### 密閉構造品(手すり)の孔あけ

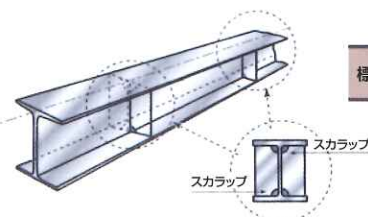
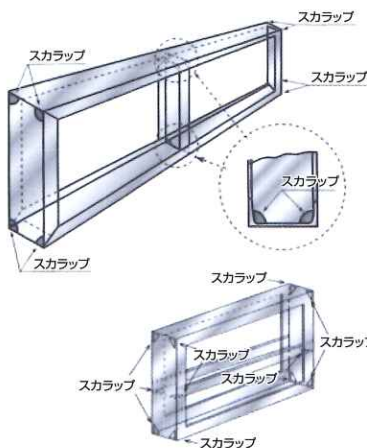


※基本は貫通させてください。



空気抜き用孔径(標準)		(単位mm)
パイプ径	孔径	
15A(21.7φ)	10φ	
20A(27.2φ)	12φ	
25A(34.0φ)	16φ	
32A(42.7φ)	18φ	
40A(48.6φ)	20φ	
50A(60.5φ)	24φ	

### 形鋼加工品のスカラップ



標準(単位mm)	スカラップ	カット
	30~35R	35×35

