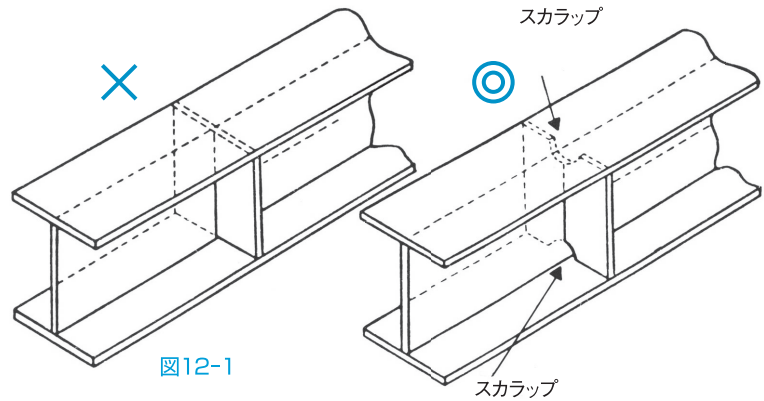


# 12 形鋼加工品のポイント

## (1) スカラップの取り方

形鋼加工品の場合、その組合せや補強材の位置等の関係で部分的に袋状になったり箱状になったりする箇所が生じます。

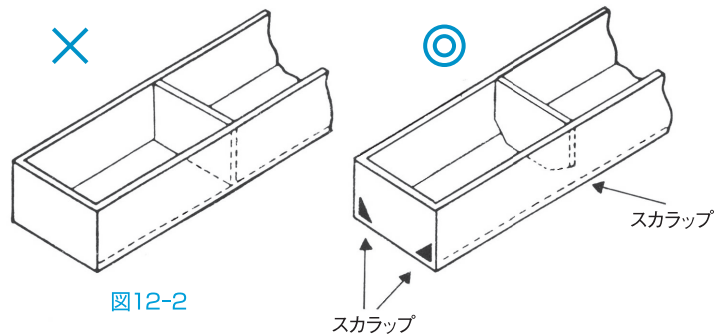
スカラップは通常35Rとしていますが、幅の大小により変更する必要がありますので事前にご相談ください。



### 〈リブプレートや

#### エンドプレートのスカラップ〉

図12-1や図12-2のように、リブまたはエンドプレートにスカラップがない場合、空気だまりが生じて不めっきになったり、また、亜鉛の流れが阻害されるため亜鉛だまりが生じます。



### 〈コーナー部のスカラップ〉

図12-3や図12-4のように、チャンネル枠やアングル枠およびH鋼枠では、コーナー部にスカラップがないと不めっきや亜鉛だまりの原因となります。必ず各コーナー部にはスカラップが必要です。

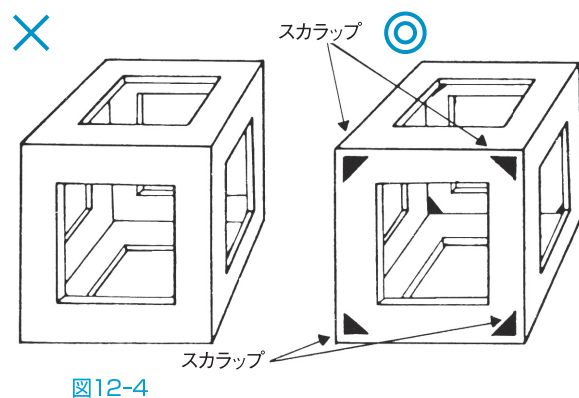
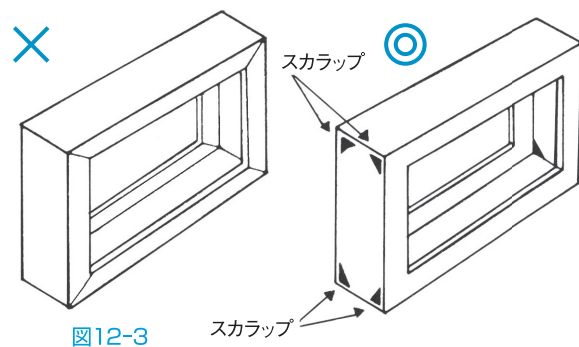


図12-5は板枠構造の例です。

このような場合は、部分的に箱状の部屋になっているため、空気だまりや亜鉛だまりを生じて良好なめっきをすることが困難になります。

もちろん、めっき工程だけでなくその前処理の各工程でも不都合が生じます。

そこで、図12-6のような位置にスカラップを取って、各部屋が共通になるような構造にすることが必要です。

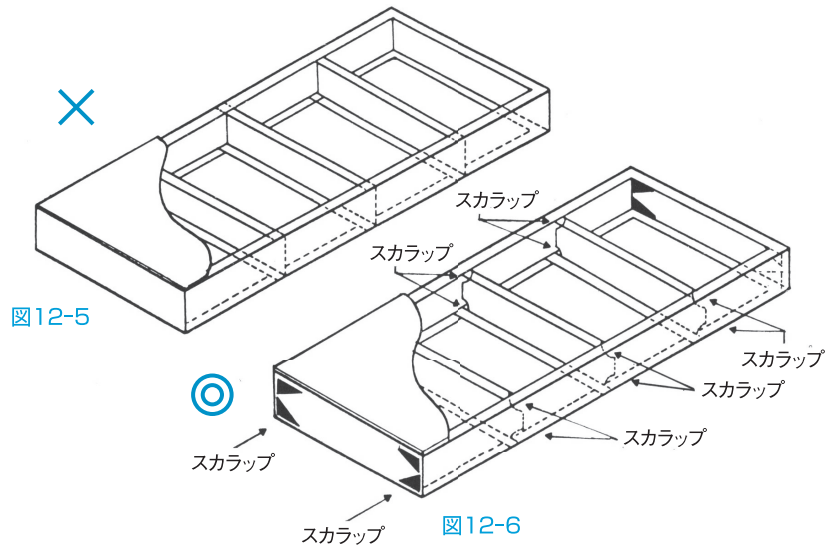


図12-7～図12-11に、それぞれ接合部や袋状部についてのスカラップの取り方の例を示します。

