

18 マスキング(不めっき)処理方法

(1) ネジ部の処理

ボルトやナット単体ではめっき後に遠心分離機等によりネジ部のたれ切りが可能ですが、鉄骨構造物についている場合は次のような処置を施しています。

- ① めっき後、小径の場合タッピングによるネジさらえ、径が大きい場合は加熱しブラッシングにて除去する。
- ② めっき前にネジ部分に特殊な耐熱塗料を塗布したり、特殊なマスキングテープを貼付する。
- ③ 捨てボルト、ナットを使用し、めっき後取り外す。

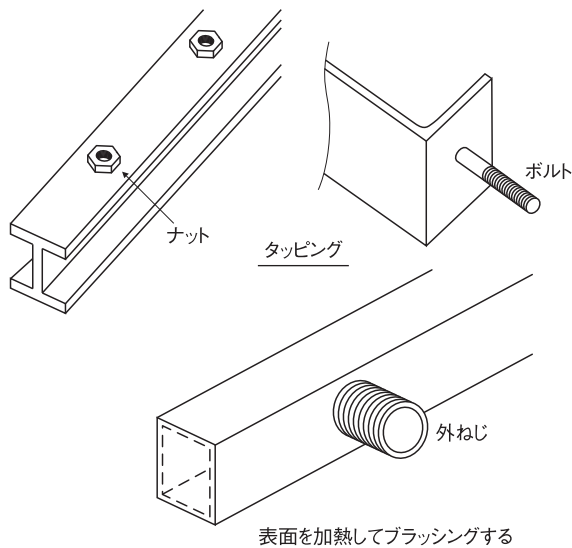


図18-1

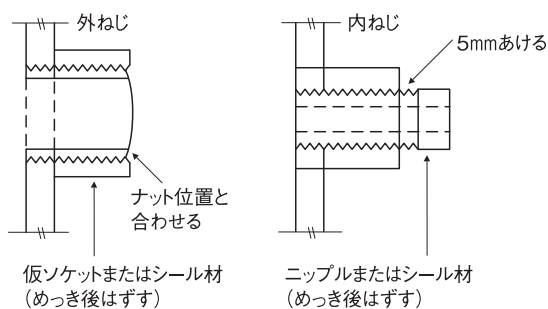


図18-2

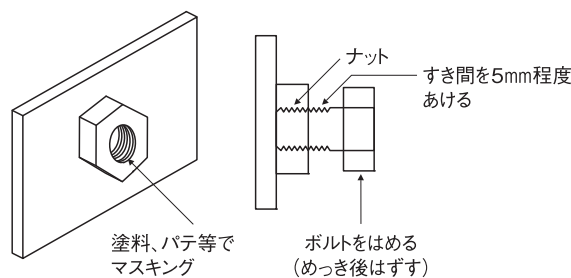
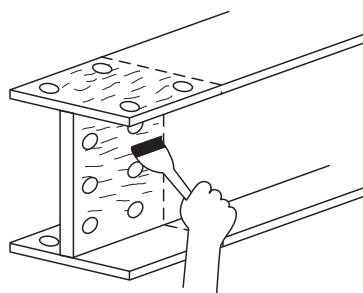


図18-3

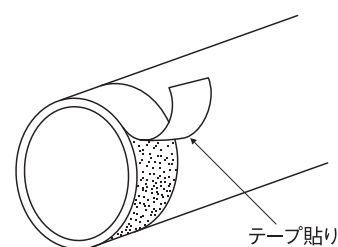
(2) 部分不めっき処理

通常の摩擦接合による高力ボルト接合面、また、めっき後に溶接加工される場合にめっき表面の一部分を「不めっき」にする必要があります。その方法は、サンダー等の電動工具で亜鉛を除去する方法と、上述のネジ部と同様にめっき前にマスキングする方法があります。



特殊耐熱塗料をめっき前に塗布

図18-4



特殊マスキングテープをめっき前に貼付

図18-5



- 特殊マスキングテープは空気が残らないよう均一に貼り付けてください。また、耐熱塗料は重ね塗りをを行い、完全に乾燥させてください。