

# 19 高力ボルト添接面の処理方法

通常、溶融亜鉛めっき処理した鋼材をそのままの状態では接合した場合、建築基準法に定められたすべり係数は得られません。そこで、一般的には溶融亜鉛めっき面に下記のような表面処理をすることですべり係数を増大させ規定値を満足させています。

## ① ブラスト処理

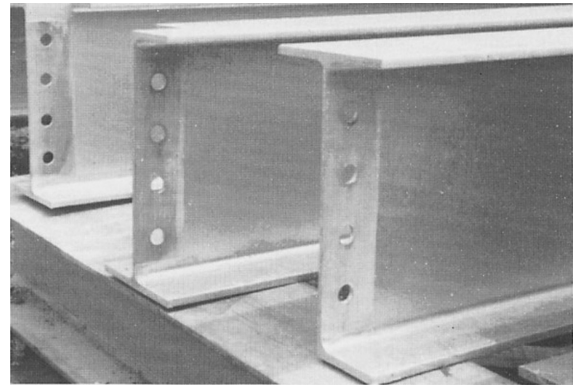
ショットブラスト、グリッドブラスト、サンドブラスト等によって表面粗度を50s以上にすれば、0.45～0.50程度のすべり係数が得られる。

## ② タナカ-FC処理(りん酸亜鉛処理)

摩擦接合面を目荒らした後に所定のりん酸亜鉛処理液を塗布し、その後自然乾燥させるのみで規定のすべり耐力が得られる。

FC処理液と塗布業者、高力ボルト接合施工技術者を登録することで、すべり試験なしで使用できます。

高力ボルト添接面の処理方法の詳細については、技術資料がありますので別途ご請求ください。



タナカ-FC処理

# 20 マーキング方法

## (1) めっき前の塗料によるマーキング

亜鉛めっき前処理工程(脱脂・酸洗)で除去可能な塗料、水溶性マーカー等をお使いください。なお、推奨銘柄としてサクラ水溶性マーカーWSC、ピグマックスペイントマーカー、三菱ユニボスカ等が使用可能です。

## (2) めっき後の識別のためのマーキング

### ① 刻印による方法

本体または金エフに刻印(10mm以上)をできるだけ深く打刻してください。

### ② 金エフによる方法

金エフに文字・数字を写真のように打ち抜く、または、刻印を強く打つ。(金エフの取り付けには、10番線より太い番線を使用してください。)

### ③ 溶接による方法

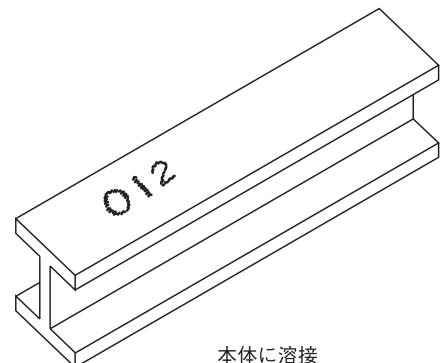
本体に溶接で文字・数字を図のように描く方法は、使用範囲が限定されますが、有効な方法の一つです。



本体に刻印



金エフに打ち抜き



本体に溶接