

## 連結材

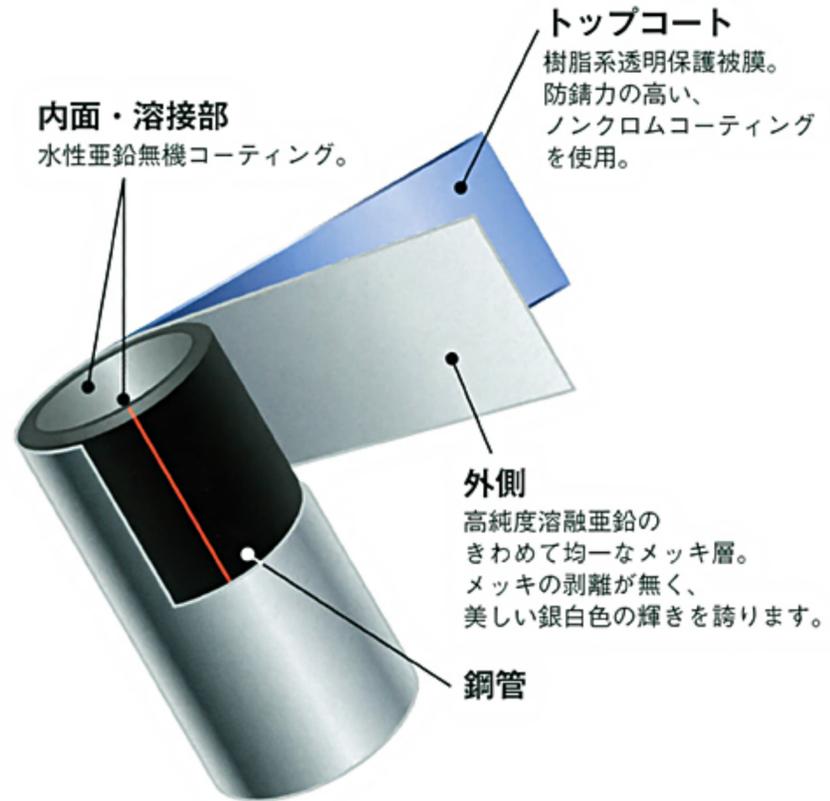
当社のFRP・ブローシートのφ34の連結材は、すべて造管と溶融亜鉛メッキを独自の連続一貫製造させた溶融亜鉛メッキ鋼管を標準規格としています。

これは、ドブメッキ(後メッキ)と比べて純亜鉛メッキ層が厚いため、少ない亜鉛付着量で高い防錆性をもっています。また先メッキ品のように溶接シーム部分が溶射でなく、パイプ外面の全周が均一な亜鉛メッキにおおわれていて、高い耐食性を誇ります。さらにメッキ上にトップコートによる二重防錆を施すことで、長期間の使用に耐えられる一層高い防錆力をもたせました。

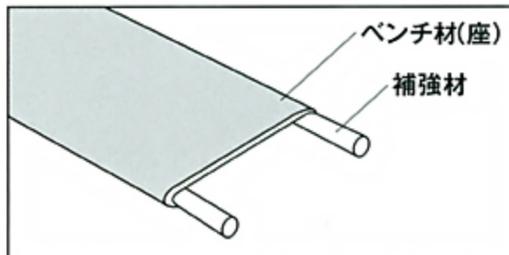
パイプ内面には独自の高温焼付け特殊水性亜鉛無機コーティングを製造ラインで連続して行う事で、パイプの管端まで均一にコーティングされ、優れた防錆性を実現しております。

### ■メッキ性能

比較点	当社	先メッキ	ドブメッキ(後メッキ)
断面図			
① 亜鉛付着量	多い	少ない	少ない
② 溶接シームの防食	メッキ	溶射	メッキ
③ 表面仕上げ	二重	メッキのみ	二重 ※無いものもある
④ 内面ビードの防食	亜鉛コーティング	無し	メッキ



## 補強材



長尺ベンチの補強材はベンチ材の形状に適した鋼管を使用し、表面処理は亜鉛メッキを標準規格としています。

## 金具

取り付けや補強に使用している金具は、標準規格として、プレス鋼板にユニクロメッキを施しています。使用場所や使用条件に応じたオーダー品として、溶融亜鉛メッキ(ドブ漬け)仕上げや、ステンレス製品も加工いたします。

## ボルト類

屋外での金具取り付け用のボルトやビス類の錆びに対する耐性を望まれる場合、ステンレス製と同等以上の防錆力を持ちながらコストパフォーマンスに優れた、セラミックコーティング処理を施したものを標準規格としています。セラミックコーティング処理は鉄素地の上に、第1層に金属亜鉛層、第2層に高耐食性化成皮膜層、第3層にセラミック系材料を使った表面焼成層からなる、高耐食性表面処理技術です。その特徴は、第3層と第2層を架橋効果で強固に結び付けた上、さらに第1層とも化学反応で強固に結びつけています。これにより強靱で緻密な複合皮膜を構成しています。これら3層の相乗性作用により、耐塩水性はもちろん、耐薬品性・耐光性など、卓越した総合的耐食性能を発揮します。

オーダー品としてステンレス製品も承ります。

### ■セラミックコーティング処理の防錆機構

皮膜層		防錆機構
第3層	表面焼成層	セラミック系材料による強靱な被膜で腐食因子の侵入を抑制する。
第2層	化成皮膜層	金属亜鉛層を不活性にすると共に表面焼成層との密着を強化することで防錆に寄与する。
第1層	金属亜鉛層	亜鉛の犠牲防食作用により鉄素地の腐食を防止する。

### ■セラミックコーティング処理の性能

試験内容	試験条件	試験結果
亜硫酸ガス腐食試験(DIN50018)	20サイクル	変化無し
塩水噴無試験(JIS Z2371)	1000時間	変化無し
促進耐候試験	500時間	変化無し
耐熱試験	250℃-7時間	変化無し
耐酸、耐アルカリ試験	5%塩酸溶液-24時間	変化無し
	3%水酸化ナトリウム溶液-72時間	変化無し
皮膜の硬さ	鉛筆引っかき試験	硬度4H以上

■上記は試験値であり、保証値ではありません。