

溶融亜鉛めっき高力ボルト接合 りん酸塩処理

# AG-FUP ジェルタイプ処理 要領書

平成 30年 10月

安治川鉄工株式会社

## 目 次

	ページ
§ 1 . 総 則	1
1.1 適用範囲	1
1.2 適用図書	1
1.3 溶融亜鉛めっき加工工場の概要と組織	1
§ 2 . A G - F U P ジェルタイプ処理の工程	2
2.1 A G - F U P ジェルタイプ処理剤の性状	2
2.2 処理工程	3
2.3 処理要領	4
§ 3 . 注意事項	5
A G - F U P ジェルタイプ処理の標準及び限度見本	6

## § 1. 総 則

### 1.1 適用範囲

本処理要領書は、御社御発注の溶融亜鉛めっき製品における摩擦接合部添接面について、所定のすべり耐力を確保するためAG-FUPジェルタイプ処理システムを用いたりん酸塩処理について適用する。

### 1.2 適用図書

○ 日本建築学会

建築工事標準仕様書 J A S S 6 鉄骨工事

○ 溶融亜鉛めっき高力ボルト技術協会

溶融亜鉛めっき高力ボルト接合 設計施工指針

溶融亜鉛めっき高力ボルト接合 施工管理要領

### 1.3 溶融亜鉛めっき加工工場の概要と組織

#### (1) 会社名と所在地

安治川鉄工株式会社

本社 大阪市西淀川区竹島4丁目11番88号

電話 (06) 6478-2050 (代)

工場

・ 鍍金事業部 大阪工場

#### (2) 溶融亜鉛めっき加工工場

鍍金事業部 大阪工場 (日本工業規格認証事業場)

(認証番号 QA0507020)

所在地・電話番号 本社に同じ

工場敷地 23,550 m<sup>2</sup>

(内めっき工場 12,500 m<sup>2</sup>)

## § 2. AG-FUP ジェルタイプ処理の工程

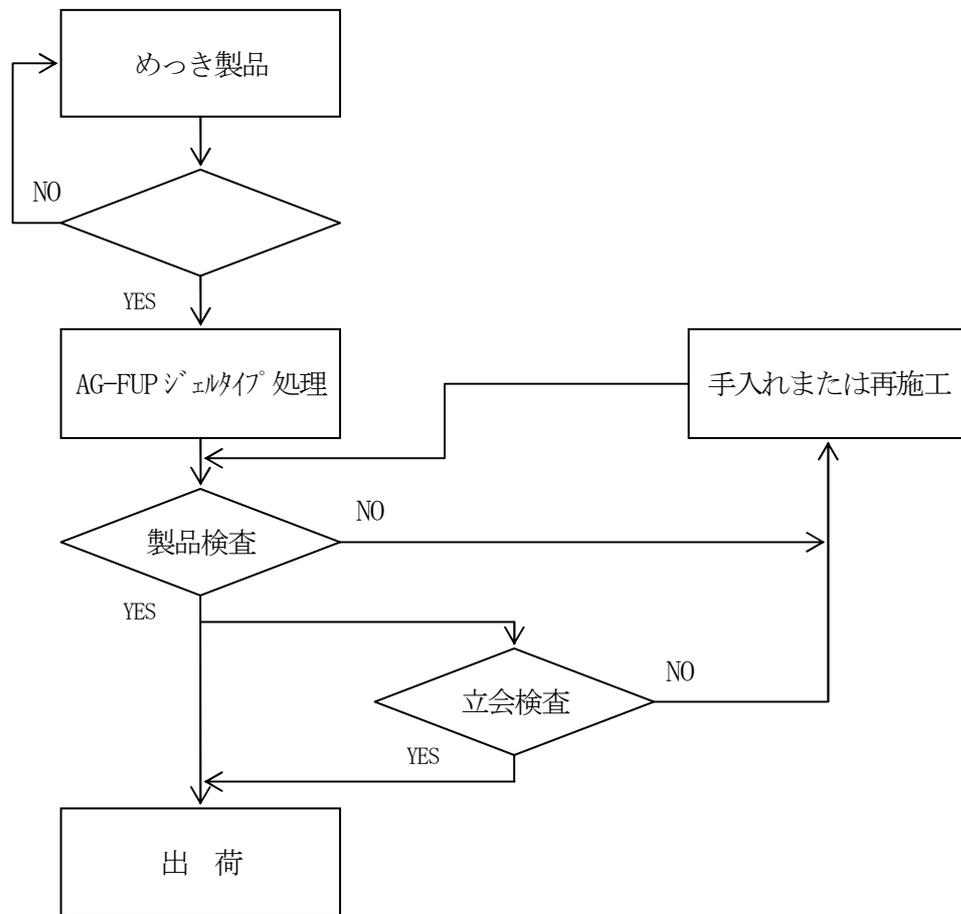
### 2.1 AG-FUP ジェルタイプ処理剤の性状

外 観	: 乳白色ゼラチン状
主な成分	: りん酸亜鉛・硝酸亜鉛・無機固形化剤
反応時間	: 5～60分
処理剤使用温度	: 5～30℃
標準塗布量	: 20～80g/m <sup>2</sup>
標準塗布面積	: 約4.5m <sup>2</sup> /1パック
使用期限	: 製造後 室内密閉保管で6か月 開封後 室内密閉保管で3か月



## 2.2 処理工程

AG-FUP ジェルタイプ処理システムの工程は次のフローチャートのとおりとする。



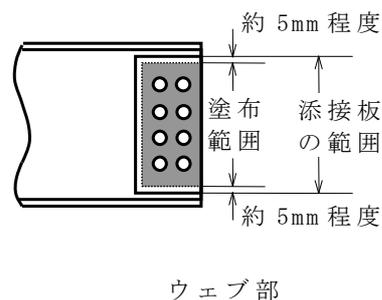
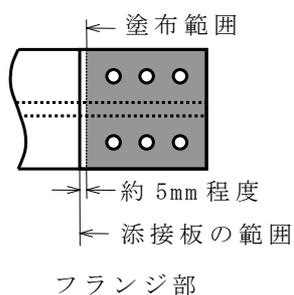
## 2.3 処理要領

### (1) 作業前

- a. 処理部にたれ、ざらつき、かすびきがある場合、ヤスリ・ペーパーサンダー等で平滑に仕上げる。ボルト孔のタレは丸ヤスリ等で平滑に仕上げる。
- b. 処理部に油脂および樹脂皮膜等が付着している場合は、シンナー等を用いて拭き取るか、ディスクサンダーもしくはペーパーサンダー等で除去する。クロメート皮膜は除去不要。
- c. 必要に応じて処理部にマスキングおよび罫書きを行う。
- d. 雨天の場合、屋外施工は行わないこと。

### (2) AG-FUP ジェルタイプ処理

- a. 処理面は5℃以上とし、めっき直後の場合等では製品が素手でさわられる程度の温度としてから処理を行うものとする。
- b. AG-FUP ジェルタイプ処理剤はスポンジ等でこすると少量が液状となる。これをスポンジ等でこすり取り、添接面に塗り付け均一に引き延ばす。原則として一回塗りとする。  
約3分後に亜鉛の光沢が残っている部分があれば、その個所に再度塗布を行う。  
なお、本処理剤はゼラチン状の固形物であるので、処理前に容器を振る等して攪拌する必要はない。
- c. 塗布範囲は部材側については摩擦面の外縁から約5mm程度内側とし、添接板で覆われる範囲とする。添接板の接合する面は全面塗布を行い、外側面はめっきのままとする。



- d. 乾燥後、白色の粉末状ものが付着している場合は、ウエス等で軽く拭き取る。
- e. 反応しているにも関わらず塗り重ねることは過剰塗布となるので行わない。

(3) 処理部の検査および不合格の処置

a. 処理部の検査

処理を行った個所が誤っていないが、処理漏れがないか検査を行う。  
処理部において、光沢残存部が約10%以下であり、かつ、過剰塗布でないことを目視により検査を行う。

b. 不合格の処置

光沢残存部が約10%以上の不合格の場合、再度AG-FUPジェルタイプ処理剤を塗布する。

過剰塗布の場合、水で洗い流すか水を含ませたウエス等で嵩高い白色生成物を除去する。

処理個所を誤った場合、ウエスで白色生成物を拭き取り、高濃度亜鉛末塗料を塗布する。

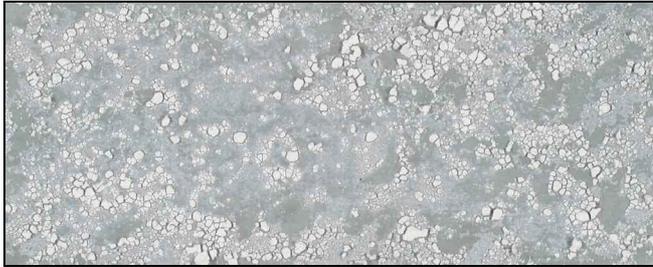
処理漏れが発見された場合は、その個所にAG-FUPジェルタイプ処理剤を塗布する。

AG-FUPジェルタイプ処理の標準及び限度見本をNo.6に示す。

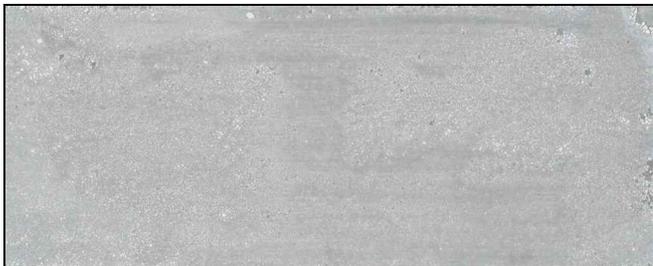
§ 3. 注意事項

- (1) 未使用時は容器にふたを密閉して、幼児の手の届かない直射日光の当たらない常温の室内に保管する。
- (2) ふたを開けたままで長時間放置すると、水分が蒸発して乾燥し、使用不能となる。
- (3) 素材およびAG-FUPジェルタイプ処理剤が5℃以下の場合は使用が困難となる。処理時、素材およびAG-FUPジェルタイプ処理剤の温度は5～40℃、好ましくは10～30℃の範囲で行うこと。  
5～10℃程度の範囲では、処理後の乾燥が著しく遅くなることがある。

**AG-FUP ジェルタイプ処理の標準及び限度見本**



厚塗り 不合格



厚塗り 合格



標準塗り 合格



薄塗り 合格



薄塗り 不合格