

極厚目付溶融亜鉛めっき鋼板「ハイパージンク」・「ダイマジンク」

1. 技術（工法）の概要

極厚目付溶融亜鉛めっき鋼板「ハイパージンク」・「ダイマジンク」は、連続溶融亜鉛めっき設備において製造される高耐食めっき鋼板である。「ハイパージンク」は、通常のめっき層成分の亜鉛めっき鋼板で、片面あたり450～550 g/m²のめっき付着量を有するものである。一方「ダイマジンク」は片面あたり450～550 g/m²のめっき付着量のもの、及び、片面あたり225～270 g/m²のめっき付着量を有するもので、めっき層中に0.5%のマグネシウムを添加したものである。

2. 技術（工法）の特徴

極厚目付溶融亜鉛めっき鋼板「ハイパージンク」・「ダイマジンク」は、連続溶融亜鉛めっき設備において製造される高耐食めっき鋼板である。

特長としては、めっき層が厚く、同時に後めっきに比較してめっき層中の鉄-亜鉛合金層が薄いため、耐食性と優れた曲げ加工性を有している。また連続溶融亜鉛めっき設備は、めっきによる熱歪みのない製品を製造することができるため、板厚の薄手化が可能である。更に、材料を加工して使用する際、後めっきを省略できるため、製品加工における納期短縮が可能となる。

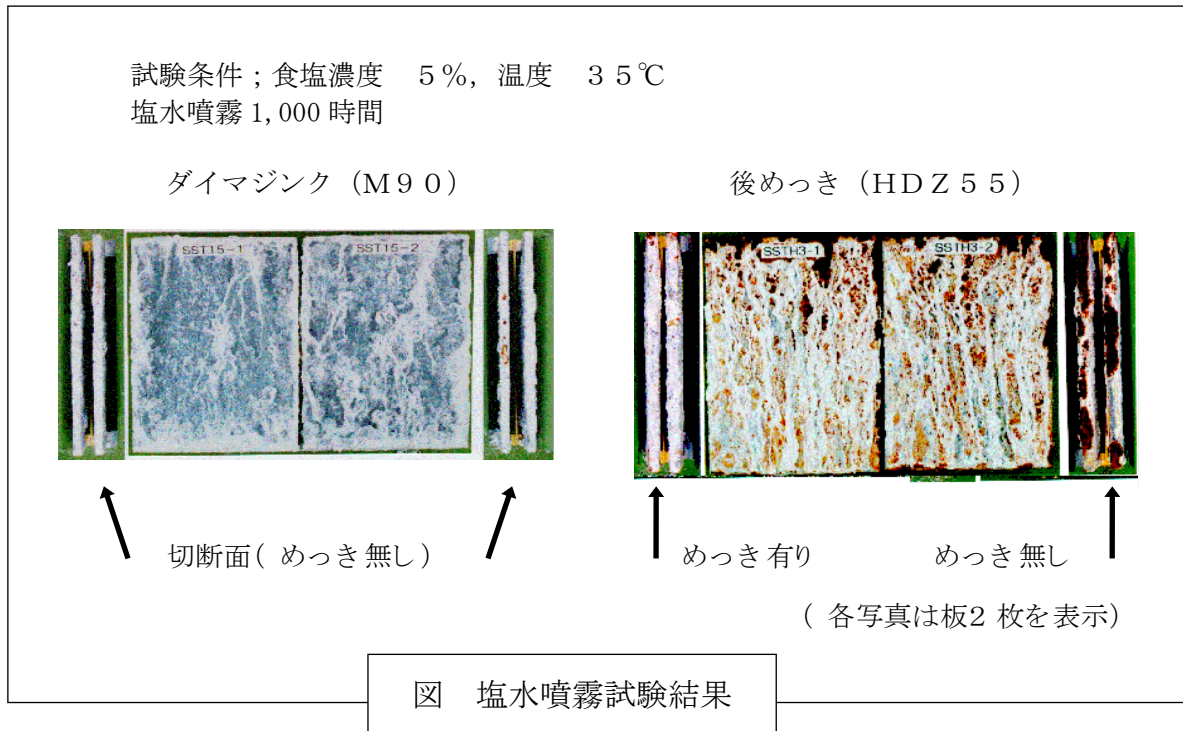
3. 技術（工法）のポイント

- 1) 平面部における耐食性が後めっき (JIS H 8641) HDZ55 より優れる。
- 2) 曲げ加工に際して、鋼材の曲げ変形が1 t 曲げの場合に、めっき層が剥離せず、また曲げ加工部における耐食性が後めっき (JIS H 8641) HDZ55 より優れる。
- 3) 焼付け塗装した塗膜に膨れが発生しない。
- 4) 板厚 1.2mm から 6.0mm までの鋼板を使用して、めっきによる熱歪みの無い製品を製造することが可能である。
- 5) 後めっき工程が省略されることによって、加工製品の発注から納入までの納期が短縮される。
(注) 1 t 曲げとは、試験片 1 枚の厚さの内側間隔での 180 度曲げを意味する。

4. 技術（工法）の適用、用途

- 1) 鉄道・道路用部材 (ガードレール・防風雪柵等)
- 2) グレーチング
- 3) 仮設資材 (足場板・アングル等)
- 4) 電力通信用部材 (ケーブルラック等)
- 5) 防音壁部材 (パンチングメタル等)

5. 写真、図、表



6. 主な実績

平成25年度の使用実績

防風雪柵 (ダイマジンク) : 690 トン

道路溝蓋 (ハイパージンク) : 80 トン

道路防音壁 (ダイマジンク) : 200 トン

のり面補強用止圧板のコンクリート型枠 (ダイマジンク) : 310 トン

電柱用変圧器 (ダイマジンク) : 120 トン

7. 技術保有会社および連絡先

新日鐵住金(株)

問合わせ先：薄板営業部薄板商品技術室 TEL 03-6867-6844

8. 審査証明機関

一般財団法人 土木研究センター

9. 審査証明年月日

平成17年3月25日

平成22年3月25日 更新

平成27年3月25日 更新