

製造可能範囲

[丸管] ■ 製造可能範囲

外径 (mm)	呼称厚さ(mm)															
	0.8	1.0	1.2	1.6	1.8	2.0	2.3	2.6	2.8	3.2	3.5	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0
15.9																
19.1																
21.7																
22.2																
25.4																
27.2																
28.6																
30.0																
31.8																
34.0																
35.0																
38.1																
42.7																
45.0																
48.6																
50.8																
54.0																
57.2																
60.5																
63.5																
65.0																
70.0																
76.3			(1.4~													
89.1																
101.6																
114.3																
139.8																

注1) 上記以外の寸法も製造可能です。ご相談ください。
 注2) 長さについてはご相談ください。
 注3) 強度レベルや材種によっては製造可能範囲が異なりますのでご相談ください。

[角管] ■ 製造可能範囲

辺の長さ AxB(mm)	呼称厚さ(mm)										
	1.0	1.2	1.6	2.0	2.3	3.0	3.2	4.0	4.5	5.0	6.0
40x40											
50x50											
60x30											
60x60											
75x45											
75x75											
100x50											
120x40											
100x100											
125x75											
120x120											
125x125											
150x75											
150x100											

注1) 上記以外の寸法も製造可能です。ご相談ください。
 注2) 長さについてはご相談ください。
 注3) 強度レベルや材種によっては製造可能範囲が異なりますのでご相談ください。

高耐食 | 表面処理鋼管

当社独自の高耐食性 **ハイブリッドType** 溶射技術により、
 厳しい腐食環境で機能を発揮！



日鉄めっき鋼管株式会社

- 本社** 〒101-0021 東京都千代田区外神田4-14-1 (秋葉原UDX13F)
TEL.03-6625-6760 FAX.03-6625-6751
- 東京営業所** 〒101-0021 東京都千代田区外神田4-14-1 (秋葉原UDX13F)
TEL.03-6625-6770 FAX.03-6625-6751
- 大阪営業所** 〒541-0042 大阪府大阪市中央区今橋4-1-1 (淀屋橋三井ビルディング5F)
TEL.06-6252-1920 FAX.06-6252-1923
- 名古屋営業所** 〒460-0003 愛知県名古屋市中区錦2-13-19 (瀧定ビル6F)
TEL.052-588-2370 FAX.052-588-2371

販売店

ハイブリッドType溶射を用いた、高耐食プレめっき鋼管 [製品技術] をご紹介します。

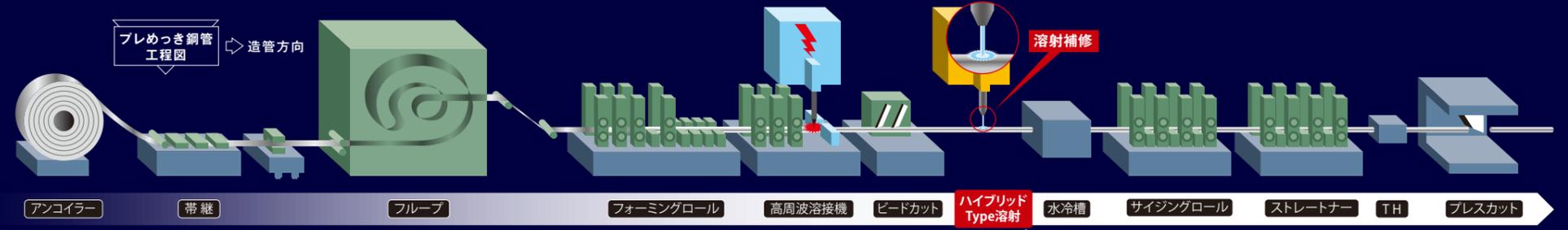
ハイブリッドType溶射とは

溶接で消滅した部分をインラインで連続的に溶射処理(Zn, Al等)によって補修します。

高耐食プレめっき鋼管とは

各種めっき鋼板を弊社造管ラインでパイプ形状に成型し、高周波誘導加熱法で溶接します。

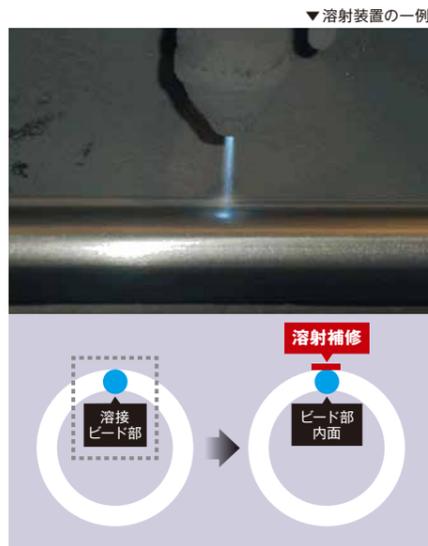
当社プレめっき鋼管は、使用用途に合わせた溶射金属で補修するため、溶接部を含め、安心してお使いいただけるめっき鋼管です。



*ハイブリッドType溶射 特許取得(特許第7341919号)

溶射補修とは

溶接後、余分な外面側溶接金属をカットし、その部分に用途に合わせた組成の金属を溶射法により被覆し、耐食性を付与する補修方法です。



▼溶射装置の一例

▼溶射層の一例

一般用途	
高耐食用途	<ul style="list-style-type: none"> ◎弊社独自の溶射方法の組み合わせにより、より安定した溶射層を形成します。 ◎ZAM[®]、スーパーダイマ[®]高付着量めっき素材(K35等)にも対応可能です。

溶接ビード部の防食機構

[外面] ◎溶射補修による防食
 [内面] ◎溶接時に形成される鉄系酸化皮膜
 ◎ビード部近傍のめっき層による犠牲防食

主な対象用途と対応する溶射の考え方

- ### 1 溶融亜鉛めっき(HDZ)代替の長期耐久性を付与。

AlリッチZn合金系成分で長期耐久性と犠牲防食性を発揮。
- ### 2 過酷な塩害環境での長期耐久性を付与。

Al+Mg系成分で海塩粒子の極端に多い環境で特性を発揮。

開発中

新たな高耐食性めっきへの対応。様々な特性の溶射補修を開発中。
- ### 3 農業ビニールハウス用パイプに長期耐久性と耐白錆性を付与。

各種農業やハウス内使用環境に適した組成で耐久性を付与。

ドライコート▶耐性に優れたフッ素系有機皮膜「パワープラスF[®]」を付与。

【曝露試験結果】(大阪府堺市) (日本製鉄資料より)

曝露期間(年)	パワープラスF [®] (μm)	汎用処理(ウレタン) (μm)
0	2.5	2.5
0.5	2.2	1.5
1	2.0	1.0
1.5	1.8	0.8
2	1.6	0.6

(注) 丸管の仕様
- ### 4 耐食性に塗装性、意匠性を付与。

Zn-Al合金系溶射に特殊パフ処理を付加し、耐食性と塗装性を兼備。

溶射補修部の耐食性(一例)

▼溶射部耐食性の一例(高耐食用途の素材はZAM[®]鋼板K27)(CCT: JASO 609-91)

後めっき(HDZT77)	高耐食用途
100 CYC	
200 CYC	
250 CYC	

▼溶射部耐食性の一例(高耐食用途の素材はZAM[®]鋼板K27)(沖縄曝露14年)

後めっき(HDZT56)	高耐食用途										
地際部											
表面処理仕様	<table border="1"> <tr> <td>寸法: φ42.7×2.3mm</td> <td>寸法: φ54.0×2.0mm</td> </tr> <tr> <td>めっき種: JIS H 8641</td> <td>めっき種: JIS G 3323(ZAM[®])</td> </tr> <tr> <td>めっき付着量: HDZT56(HDZ40)</td> <td>めっき付着量: K27</td> </tr> <tr> <td>塗装: なし</td> <td>塗装: なし</td> </tr> <tr> <td></td> <td>溶射補修: Zn-Al系</td> </tr> </table>	寸法: φ42.7×2.3mm	寸法: φ54.0×2.0mm	めっき種: JIS H 8641	めっき種: JIS G 3323(ZAM [®])	めっき付着量: HDZT56(HDZ40)	めっき付着量: K27	塗装: なし	塗装: なし		溶射補修: Zn-Al系
寸法: φ42.7×2.3mm	寸法: φ54.0×2.0mm										
めっき種: JIS H 8641	めっき種: JIS G 3323(ZAM [®])										
めっき付着量: HDZT56(HDZ40)	めっき付着量: K27										
塗装: なし	塗装: なし										
	溶射補修: Zn-Al系										

※「ZAM[®]」は日本製鉄株式会社の登録商標です。※「スーパーダイマ[®]」は日本製鉄株式会社の登録商標です。※「パワープラスF[®]」は日本製鉄株式会社の登録商標です。