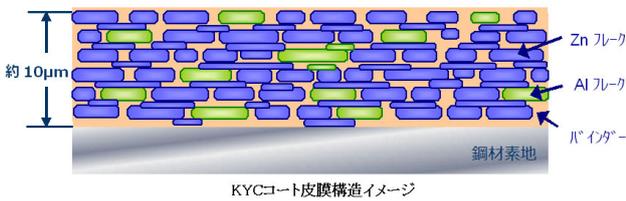




[審査証明番号/有効期限]	BCJ-審査証明-314/2030年5月28日
[技術の名称]	亜鉛・アルミニウム複合無機質コーティングによる建築金物の防食技術「KYCコート」
[依頼者(審査証明取得者)]	木田精工株式会社

[技術概要]

本技術は、亜鉛・アルミニウムフレークと無機珪酸バインダーの塗料処理液に建築金物を浸漬・振り切り又はスプレーにより塗装し、予備乾燥後、260℃～290℃に加熱することにより製造され、既存技術の溶融亜鉛めっき(JIS H 8641 HDZT 77)、電気亜鉛めっき(JIS H 8610 Ep-Fe/Zn8/CM2C)と同等以上の防錆防食性能を有する表面処理技術である。KYCコートはメタスYC処理液を使用した技術である。



KYCコート皮膜構造イメージ

複合サイクル腐食試験(JASO M609-91)による防錆防食性能

	0サイクル	100サイクル	200サイクル	300サイクル
KYCコート (鋼板) 付着量200mg/dm ²				
溶融亜鉛めっき (鋼板) <JIS H 8641> <HDZT77>				
電気亜鉛めっき (鋼板) <JIS H 8610> <Ep-Fe/Zn 8/CM2 C>				
	赤錆発生率 0%	赤錆発生率 0%	赤錆発生率 0%	赤錆発生率 0%
	赤錆発生率 0%	赤錆発生率 40%	赤錆発生率 60%	赤錆発生率 80%
	赤錆発生率 0%	赤錆発生率 100%		

複合サイクル腐食試験結果 (JASO M609-91)

KYCコート(鋼材ボルト)とアルミニウムとの異種金属接触腐食

	0サイクル	100サイクル	200サイクル	300サイクル
KYCコート (鋼材ボルト/ナット) 付着量200mg/dm ²				
溶融亜鉛めっき (鋼材ボルト/ナット) <JIS H 8641> <HDZT77>				
電気亜鉛めっき (鋼材ボルト/ナット) <JIS H 8610> <Ep-Fe/Zn 8/CM2 C> 250μm以下の厚膜				

アルミニウム部に組付けた鋼材ボルトの複合サイクル腐食試験結果 (JASO M609-91)

KYCコート(ステンレスボルト)とアルミニウムとの異種金属接触腐食

	0cy	100cy	200cy	300cy
KYCコート (SUS304) (ボルト/ナット) 付着量200mg/dm ²				
ステンレス材 (SUS304) (ボルト/ナット)				

アルミニウム部に組付けたステンレス材ボルトの複合サイクル腐食試験結果 (JASO M609-91)

[開発の趣旨]

建築金物の防錆には溶融亜鉛めっきや電気亜鉛めっきが広く用いられているが、アルミニウム部材と組み合わせた際に異種金属接触腐食が発生し、締結部品の溶融亜鉛めっきボルトや電気亜鉛めっきボルトの腐食が促進される問題を抱えている。

本技術はこれらを背景として、溶融亜鉛めっきや電気亜鉛めっきと同等以上の防錆防食性能を有し、かつ、異種金属接触腐食防止効果が高い表面処理技術として開発したものである。

[開発目標及び審査証明結果]

本技術について、前記の開発の趣旨及び開発の目標に照らして審査された結果は、以下のとおりである。

- 素地調整を行った建築金物にKYCコート(塗着量 200mg/dm²)を施すことにより、溶融亜鉛めっき(JIS H 8641 HDZT77)及び電気亜鉛めっき(JIS H 8610 Ep-Fe/Zn8/CM2C)と同等以上の防錆防食性能が確保できるものと判断される。
- 鋼製あるいはステンレス製ボルト・ナットにKYCコート(塗着量 200mg/dm²)を施すことにより、アルミニウム部材と結合した場合の異種金属接触腐食がステンレス材あるいは溶融亜鉛めっき(JIS H 8641 HDZT77)及び電気亜鉛めっき(JIS H 8610 Ep-Fe/Zn8/CM2C)より軽減できるものと判断される。

[本技術の問い合わせ先]

木田精工株式会社

ジンガー事業部

TEL 072-982-4650

FAX 072-943-4600

E-mail zinger.takaramachi@kidaseiko.co.jp

技術紹介サイト

<http://www.kidaseiko.co.jp>

<http://www.kida-zinger.com>

