

Aめっきとは

A-Mekki

環境にやさしい『Aめっき』とは

溶融亜鉛めっきは、主に蒸留亜鉛を原料としています。

これは国内の亜鉛製錬が、当初は蒸留亜鉛が主流であった事と、溶融亜鉛めっきにとって低融点の鉛を多く含んでいるほうが、流動性がよくタレが切りやすい、ネジめっきのネジを出しやすい等の利点があるためです。

また、生産設備である鉄釜の保護の面からも別途鉛を投入する事もあり、その結果現在も多くの企業で、蒸留亜鉛や一部では再生亜鉛が使用されてきました。

蒸留亜鉛には、鉛：10,000～13,000ppmとカドミウム：3,000ppm余りを含んでおります。この鉛とカドミウムは、めっき皮膜にそのまま含まれてきます。

ご承知のように溶融亜鉛めっきは耐食性にたいへん優れています。経済性や性能面など総合的に見て、もっとも優れた防錆技術であります。

100年以上も前から、世界のあらゆる分野において数多く使われてきました。そのほとんどが当然の事ながら、屋外で風雨にさらされ使用されています。

世界的に環境問題への関心が高まるなかで、EU(ヨーロッパ連合)では2006年7月にRoHS※(ローズ指令)が施行され、規制値以上の鉛・カドミウム等を含む電気・電子機器製品の販売が禁止されました。これはEUのみならず世界に波及しつつあります。

鉛の含有量が少ない電気亜鉛による溶融亜鉛めっきは、技術的にも設備面でも既存の方法では不可能とされてきました。特に溶融亜鉛に流動性が要求されるネジめっきは技術的にたいへん難しいため、その開発がほとんど行われておりませんでした。

今日まで、溶融亜鉛めっきのこれらの実情が一般的に良く知られておりませんでした。環境問題への関心が高まる中で今後国内においても低鉛・低カドミウムのめっきが主流になると考えられます。私どもは環境に適した技術を早急にお客様にご提供するのが、私どもの責務であると考えておりました。

弊社はこのような経緯から長期にわたる研究を重ねた結果、この度高純度の電気亜鉛を使用した『Aめっき』の開発に成功しました。もちろん鉛・カドミウムの含有量はRoHS(ローズ指令)の規制範囲内に抑えることができました。

Aめっき

大阪生まれのええめっきです。

Aen 亜鉛

Atsui 熱い
溶融亜鉛に浸漬し、密着性が良い

Anshin / Anzen 安心・安全
低鉛・低カドミでローズ指令をクリア

1. 弊社では、すべてを『Aめっき』加工致します。

2. 価格は、従来品と同じです。

3. めっき性能も従来品と同等です。



ミルシート

100年以上も前から、世界のあらゆる分野において数多く使われてきました。そのほとんどが当然の事ながら、屋外で風雨にさらされ使用されています。

世界的に環境問題への関心が高まるなかで、EU(ヨーロッパ連合)では2006年7月にRoHS※(ローズ指令)が施行され、規制値以上の鉛・カドミウム等を含む電気・電子機器製品の販売が禁止されました。これはEUのみならず世界に波及しつつあります。

鉛の含有量が少ない電気亜鉛による溶融亜鉛めっきは、技術的にも設備面でも既存の方法では不可能とされてきました。特に溶融亜鉛に流動性が要求されるネジメッキは技術的にたいへん難しいため、その開発がほとんど行われておりませんでした。

今日まで、溶融亜鉛めっきのこれらの実情が一般的に良く知られておりませんでした。環境問題への関心が高まる中で今後国内においても低鉛・低カドミウムのめっきが主流になると考えられます。私どもは環境に適合した技術を早急にお客様にご提供するのが、私どもの責務であると考えておりました。

弊社はこのような経緯から長期にわたる研究を重ねた結果、この度高純度の電気亜鉛を使用した『Aめっき』の開発に成功しました。もちろん鉛・カドミウムの含有量はRoHS(ローズ指令)の規制範囲内に抑えることができました。

Aめっき
大阪生まれのええめっきです。

- Aen 亜鉛**
- Atsui 熱い**
溶融亜鉛に浸漬し、密着性が良い
- Anshin / Anzen 安心・安全**
低鉛・低カドミでローズ指令をクリア

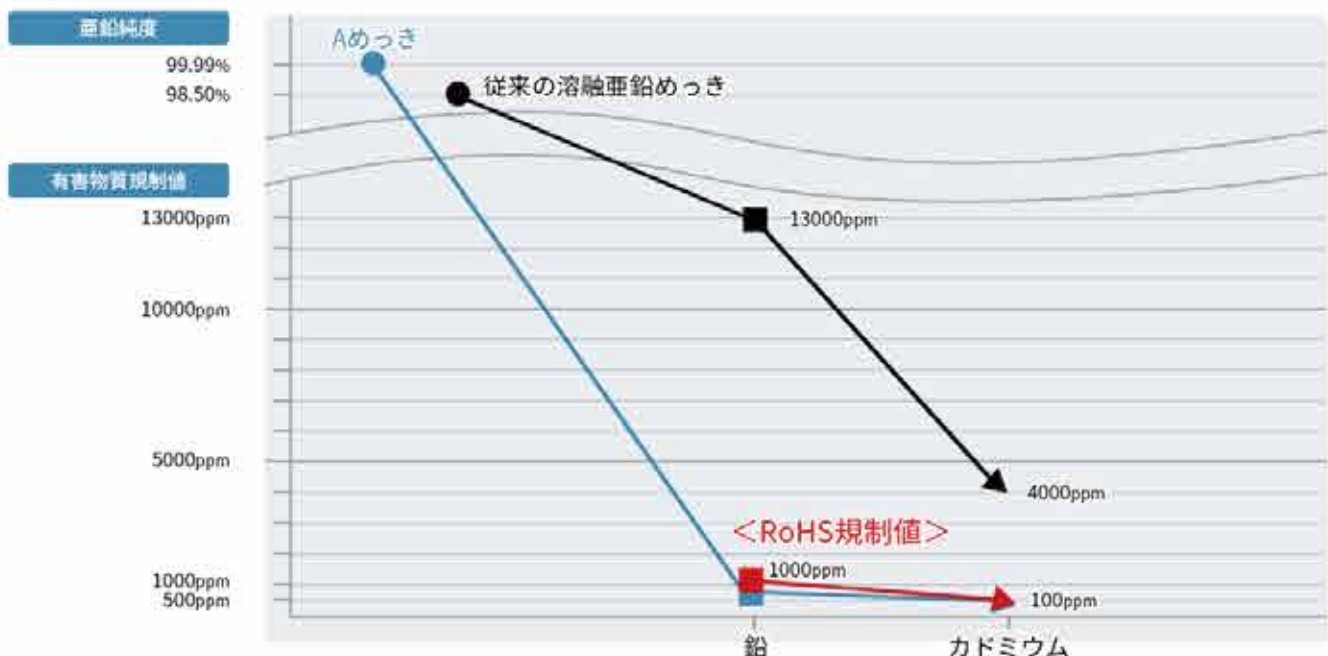
1. 弊社では、すべてを『Aめっき』加工致します。
2. 価格は、従来品と同じです。
3. めっき性能も従来品と同等です。
4. 『Aめっき』浴組成の定期分析値をミルシート上に表記します。



クリックすると拡大画像が表示します

弊社の取り組みにご理解を頂き、今後とも末永くご愛顧賜りますよう重ねてお願い申し上げます。









各種規格



	鉛	カドミウム	亜鉛
JIS規格			
亜鉛地金(蒸留1種以上)	1.3%以下	0.4%以下	98.5%以上
	13,000 ppm	4,000 ppm	—
亜鉛浴組成	—	—	97.5%以上
RoHS規制値※	1,000 ppm以下	100 ppm以下	—
Aめっき規格			
亜鉛地金(電気亜鉛)	0.005%以下	0.001%以下	99.99%以上
	50 ppm	10 ppm	—
浴組成	300 ppm以下	20 ppm以下	97.5%以上

※RoHS規制有害物質には、鉛・カドミウム・水銀・六価クロム・PBB・PBDEがある。

Aめっき 性能比較試験

試験項目	Aめっき	従来めっき
[1] 付着量 JIS H0401	HDZ : 55 約570g/m ²	HDZ : 55 約570g/m ²
[2] 硫酸銅試験 JIS H0401 浸漬回数 5回		
[3] ハンマー試験 JIS H0401		
[4] 塩水噴霧試験 JIS Z2371	240hr 	
	400hr 	
	1000hr 