

## 溶射仕様別複合サイクル試験結果一覧

溶射方法：JIS H8300に準じる

試験方法：JIS H8502（めっきの耐食性試験方法…中性塩水噴霧サイクル試験方法）

試験場所：福岡県工業技術センター

使用機器：スカ試験機(株)製 CYP-90D

＜中性塩水噴霧サイクル試験方法（JIS H8502）＞

- ・サイクル工程：塩水噴霧2時間→（30分以内）→乾燥4時間→（15分以内）→湿潤2時間→（30分以内）→塩水噴霧へ戻る
- ・塩水噴霧：槽内温度35±1℃、噴霧溶液組成 水1リットルに対し塩化ナトリウム50±5gの水溶液（pH6.5）
- ・乾燥：槽内温度60±1℃、相対湿度20～30%
- ・湿潤：槽内温度50±1℃、相対湿度95%以上

### 試験結果(亜鉛主体材料)

溶射材料	線径	仕様				初期状態	外観変化			
		溶射方法	皮膜厚み	封孔処理	着色仕様		500hour	1000hour	2000hour	3000hour
Zn99.99	3/16インチ (4.76mm)	溶線式ガスフレーム溶射	116μm	有	有					
ZnAl15	3/16インチ (4.76mm)	溶線式ガスフレーム溶射	129μm	有	有					
ZnAl15	3/16インチ (4.76mm)	溶線式ガスフレーム溶射	129μm	有	—					

### 試験結果(アルミニウム主体材料)

溶射材料	線径	仕様				初期状態	外観変化			
		溶射方法	皮膜厚み	封孔処理	着色仕様		500hour	1000hour	2000hour	3000hour
Al99.5	3/16インチ (4.76mm)	溶線式ガスフレーム溶射	180μm	—	—					
Al99.5	3/16インチ (4.76mm)	溶線式ガスフレーム溶射	180μm	有	有					
AlMg5	3/16インチ (4.76mm)	溶線式ガスフレーム溶射	179μm	—	—					
AlMg5	3/16インチ (4.76mm)	溶線式ガスフレーム溶射	181μm	有	有					

### 試験結果(その他)

皮膜仕様	仕様		紫外線照射	初期状態	外観変化			
	内容	皮膜厚み			500hour	1000hour	2000hour	3000hour
HDZ (溶融亜鉛めっき)	塗布量550g/m <sup>2</sup>	92μm	—					
C5塗装	プラスト：Sa2 1/2 防錆：無機シンクリッチペイント(75μm) 下塗：エポキシ樹脂塗料(120μm) 中塗：フッ素樹脂上塗用中塗塗料(30μm) 上塗：フッ素樹脂上塗塗料(25μm)	304μm	紫外線照射なし					