y

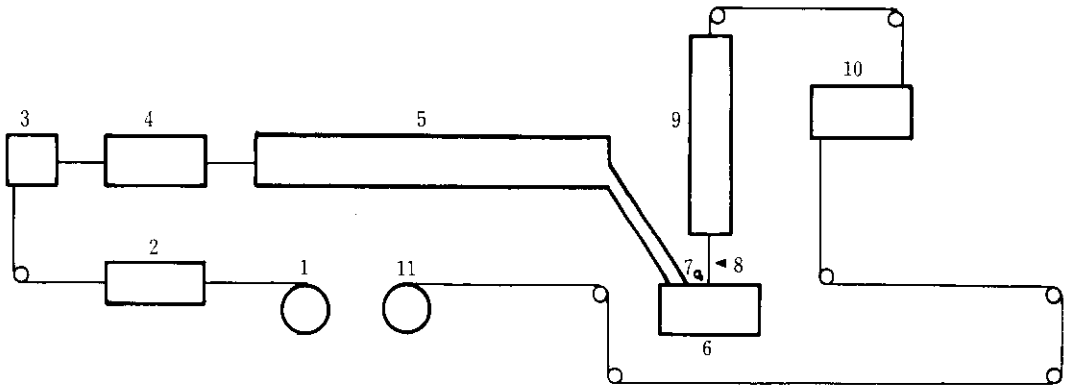
阻止剤法による片面合金化溶融亜鉛めっき鋼板の製造法およびその性質*1

川崎製鉄技報
16 (1984) 4, 296-303

小林 繁*2　高村 日出夫*3　吉田 英郎*4　入江 敏夫*5　石井 勝則*6　吉 [illegible]*7

Manufacturing Method and Properties of Hot-Dipped One-Side Galvannealed Steel Sheet by Stop-Off Coating Method

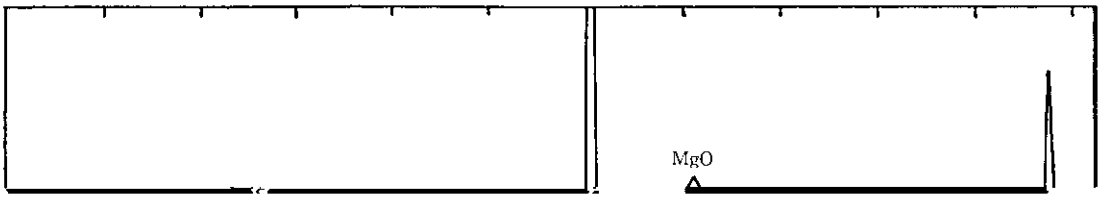
Shigeru Kobayashi　Hideo Kohmura　Toshio Ishida　Toshio Iri　Katsunori Akiyoshi　Susumu Azuma

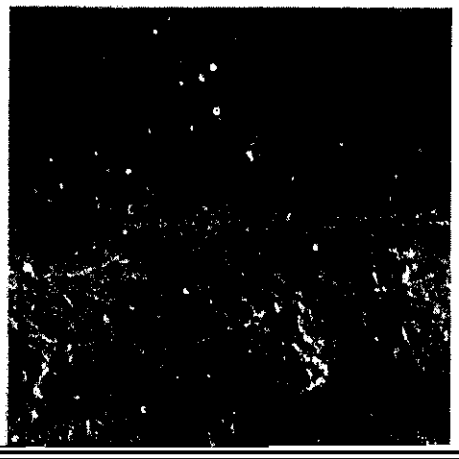


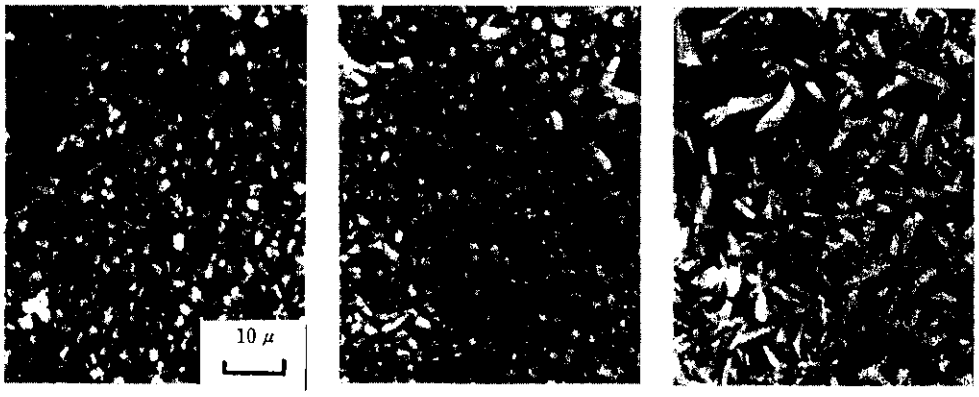
1 Uncoiler
2 Electrodegreasing tank
3 Roll coater
4 Preliminary drying furnace
5 Annealing furnace
6 Galvanizing pot
7 Flame wiper
8 Gas wiper
9 Galvannealing furnace
10 Roll bender
11 Recoiler

たしており，酸化アルミを添加しない場合は 850°C でこの針状晶は消失する。

ディングで全面的に剥離する機能である。そのためには被膜が鋼板と化学反応を起こさないこと，曲げ応力が有効に伝播するために連







0 mg/m² 7 mg/m² 45 mg/m²

Photo 4. [illegible]

residual zinc (phosphate; Bonderite 3 004)

に数 10 mg/m², 本実験では約 40 mg/m² 以上の Zn が付着すると結晶が粗大化し，ムラ不被覆部が発生する。一方，Zn 付着量が数 10

いるコイル単位の Zn および Mg の付着量分布の実績を示す。Zn, Mg [illegible]

4.4　塗装後耐食性

次に塗装（カチオン電着＋中塗り＋上塗り）後の耐食性を調べた。3 コート後クロスカットを入れ 5% 塩水噴霧試験で同一素材の連続

は得られためっき鋼板のプレス成形性を示す一例である。

6 まとめ

化チタンおよび酸化アルミの水スラリーから成り，鋼板を亜鉛や大気雰囲気から隔絶し，被膜自身が亜鉛ぬれ性が悪いことおよびロールベンディングにより剥離する等の性質を持っている。