

# 熔融亜鉛めっきと電気亜鉛めっきの特性比較

性 質	熔融亜鉛めっき	電気亜鉛めっき
亜鉛純度	99.8 %	99.99 %
平均膜厚	約100 μm (100 ~ 600g/m <sup>2</sup> )	5 μm
めっき時間	数秒 ~ 数分	10 ~ 50分
めっき温度	420 ~ 480	室温 ~ 40
前処理	比較的ラフ	精密前処理必要
電源	不要	必要
熱源	必要	浴の加温程度
被処理物	鋼板, 大物建築材など	プレス物, 小物 類
クロメート処理	一般にしない	する
公害性	比較的小	大
めっき後加工性	割れやすい	加工性良好
耐食性	同一膜厚なら劣る	同一膜厚なら良 好
耐キズ性	良い	悪い
めっき膜厚管理	困難	容易

めっき後品物の変 形	有り	無し
---------------	----	----