

鉄骨工事 Q&A	工作	サンドブラスト	制定	2011年7月1日
			改訂	2019年4月1日

Q. 何故、サンドブラスト処理の場合、赤さびが必要なのか？

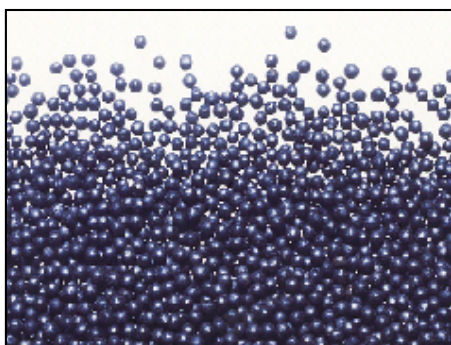
A.

摩擦接合に必要なすべり係数0.45を確保する方法として自然発生の赤さびによる場合、薬剤発せいによる場合(2018年JASS6改定より)およびブラスト処理による場合があります。ブラスト処理とは、研削材を圧縮空気などを利用して加工面に高速で噴射し、その衝撃力で黒皮などの異物を除去するとともに、適度の粗さを持った粗面を作る表面加工です。研削材の種類によってショットブラスト、グリットブラストおよびサンドブラストなどがあります。

JASS6では表面粗さを $50\mu\text{mRz}$ (マイクロメーターアールゼット)以上確保すれば、ショットブラスト、グリットブラスト面を摩擦面として良いとしています。しかし、サンドブラスト処理面は所定のすべり係数が得られないことがあり認められていないため、赤さびの発生が必要になります。

### ■ショットブラスト

鋼製の球形の粒を吹き付ける。



表面粗さ $50\mu\text{mRz}$ 以上なら赤さびの発生は不要



ショットブラスト機械

### ■グリットブラスト

鋼製の鋭くとがった角を持つ粒を吹き付ける。



表面粗さ $50\mu\text{mRz}$ 以上なら赤さびの発生は不要

### ■サンドブラスト

ガーネットや各種粉碎スラグなどを吹き付ける。ケイ砂は研削材のJISから削除されています。



表面粗さ $50\mu\text{mRz}$ 以上でも赤さびの発生が必要  
(赤さびは自然発せい or 薬剤発せいによる)