

溶融亜鉛めっきに関する JIS 規格の改正に伴う
JIS B 2809:2018 (ワイヤグリップ) の規定の取り扱いについて

2022 年 12 月 12 日
一般社団法人日本産業機械工業会

当工業会が原案作成団体を務めるワイヤグリップの日本産業規格 (JIS B 2809:2018) では、めっきに関して JIS H 0401 (溶融亜鉛めっき試験方法) 及び JIS H 8641 (溶融亜鉛めっき) を参照していますが、これら 2 規格が 2021 年 12 月 20 日に改正されました。

JIS B 2809:2018 では 9.2 (表面処理) において、めっきを施す場合は JIS H 8641 に規定する溶融亜鉛めっきの 1 種 A とすることを定めています。しかし、改正された JIS H 8641:2021 で 1 種 A が削除されたため、JIS B 2809:2018 の規定は適切でなくなりました。また、JIS H 8641:2021 では対応国際規格 (ISO 1461:2009) に合わせて、めっきの種類が 1 種の場合の要求品質特性が従来の硫酸銅試験の試験回数から膜厚に変更されたため、JIS B 2809:2018 の 5.2 (めっき性能) の規定にも問題が生じております。

JIS H 8641:2021 では JIS マーク表示認証において 2022 年 12 月 19 日までは JIS H 8641:2007 を適用してもよいとされています。当工業会では上述の問題を解決するために JIS B 2809 の改正作業を進めておりますが、この期限までに JIS B 2809 の改正が完了しない可能性があります。

そこで、2022 年 12 月 20 日以降は JIS B 2809:2018 の規定を以下のように読み替えていただくようお願いいたします。

- ①5.2 めっき性能 箇条名を「めっき膜厚」に読み替えるとともに、「JIS H 8641 の表 2 (付着量及び硫酸銅試験回数) に規定する硫酸銅試験回数を繰り返しても終止点に達してはならない。」を「JIS H 8641 の表 2 (種類の記事号及び膜厚) に規定する HDZT 35 の膜厚を満足しなければならない。」と読み替える。
- ②9.2 表面処理 a) の「1 種 A」を「HDZT 35」に読み替える。
- ③10.2 めっき試験 「溶融亜鉛めっきの均一性試験方法は、JIS H 0401 による。なお、この試験では、製品をそのまま試験片とする。」を「溶融亜鉛めっきの膜厚試験は、JIS H 8641 の 7.3 (膜厚) による。」に読み替える。
- ④11.2 形式試験、附属書 A 及び附属書 B (铸造製ワイヤグリップ) 「めっき性能」を「めっき膜厚」に読み替える。

上記の変更は現在作成している JIS B 2809 改正に盛り込まれる予定です。

なお、溶融亜鉛めっきの JIS 規格の改正内容については、JIS 規格及び一般社団法人日本溶融亜鉛鍍金協会の「溶融亜鉛めっきに関する JIS 規格の改正について」(2021 年 12 月 20 日発行) をご参照ください。