

己を犠牲に鉄を守る、  
それが**“亜鉛”**です

亜鉛めっきは、主に鉄製品を錆（サビ）などの腐食から守る用途で使用されます。亜鉛は、鉄よりイオン化傾向が高いため、鉄製品の表面にキズが生じた場合、その周辺の亜鉛が自ら溶けて鉄の腐食を防ぎます。これを亜鉛の**犠牲防食作用**といいます。

鉄に対してトコトン献身的な**“亜鉛”**のような精神を目指し、弊社ではお客様の製品に対して、**低価格**、**短納期**での対応を心掛けると共に、必要に応じて膜厚試験を実施し、**高品質**なものを納品できるよう努めております。また、弊社で対応が難しいような製品については、協力会社様への外注対応も致しますので是非一度ご相談いただければと存じます。



### 会社概要

社名	吉縫鉄工有限会社
代表取締役	吉本 洋
所在地	広島県福山市箕沖町99-4
TEL	084-953-8822
FAX	084-954-1996
URL	<a href="https://yoshinui-tekkou.com/">https://yoshinui-tekkou.com/</a>
創業	1920年(大正9年)12月
法人設立	1944年(昭和19年)5年
資本金	3,075,000円
事業内容	溶融亜鉛めっき 電気亜鉛めっき ステンレス電解研磨

### 沿革

～おかげさまで創設103年～

大正09年	鞆町祇園に、船釘製造業として創設
昭和20年	架線金物の製造販売を開始
昭和38年	附帯事業であつためっき加工を開始
昭和43年	鞆鉄鋼団地に移転 溶融亜鉛めっきを本業とする
昭和46年	電気亜鉛めっきを開始
昭和52年	現在地（箕沖町）に全面移転



溶融  
電気  
ステンレス電解研磨  
亜鉛めっき

**吉縫鉄工** 有限  
会社



# 1. 溶融亜鉛めっき



## 【特徴】

460~480℃で溶かした亜鉛に、鉄製品を浸漬してめっきする手法。化学反応により亜鉛と鉄の間には合金層が形成され、密着性に優れる。77μm以上の膜厚で、海岸地帯においても高い耐久性を持つ。



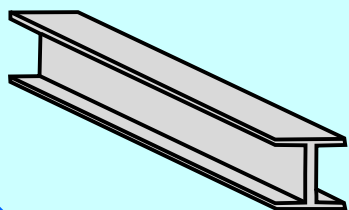
亜鉛めっき槽

## 【前処理】

めっきの前処理工程として、脱脂（油分膜の除去）、酸洗（サビの除去）、フラックス処理（合金反応の活性化と一時防錆）を行う。また、必要に応じてショットブラストを行い、鉄表面の錆や黒皮（酸化被膜）の除去、表面に凹凸を加えることで、よりめっきの密着性を高める処理を行う。

## 【有効寸法】

W1,800mm x D600mm x H600mm

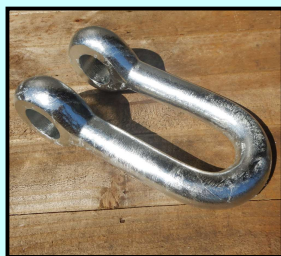


## 【製品例】

ソケット

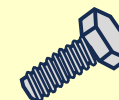


シャックル



実は珍しい！溶融亜鉛めっきと電気亜鉛めっきの二刀流

# 2. 電気亜鉛めっき



## 【特徴】

めっき液に浸漬した鉄素材に電気を流し、めっきする手法。均一性に優れているため外観が綺麗に仕上がる。

弊社では、バレルめっき（回転めっき）を採用しており、小物や穴のない品物についても対応可能



バレルめっき（回転めっき）

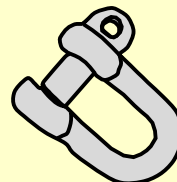
## 【化成処理】

電気めっき後は、酸化による表面の変色や、防錆を目的とした以下の後処理を行う。

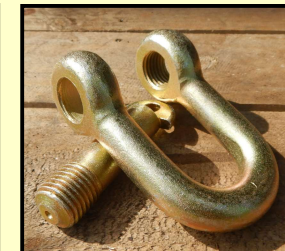
- ユニクロ（光沢クロメート）：青みがかった銀色。
- クロメート：虹色がかった金色。ユニクロより耐食性が高い。

## 【有効寸法】

シャックル36mm程度  
もしくは  
10kg以下の金物



## 【製品例】 シャックル・ピン



# 3. ステンレス電解研磨



## 【原理】

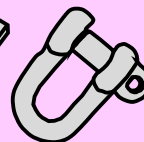
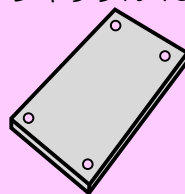
製品(ステンレス)を陽極として直流電流を流し、その表面の極微細な凹凸をミクロン単位で溶解することで、平滑な光沢面が得られる。

## 【特徴】

- 防錆、耐食性の向上  
ステンレス表面の鉄を選択的に溶かすため、表面がクロムリッチになる
- 非付着性の向上  
表面が滑らかになり、汚れやウイルス等の付着を防ぐ

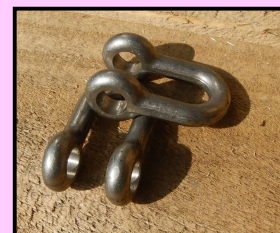
## 【有効寸法(mm)】

W1,000xD500以下の薄板状  
もしくは  
シャックル40mm程度



## 【製品例】

シャックル(研磨前)



シャックル(研磨後)

