

KSKSKSKS
KSKSKSK
KSKSKS
KSKSK
KSKS
KSK
KS

KS D 8308

KS

Ⓜ 용융 아연 도금

KS D 8308:2016

산업표준심의회

2016년 12월 19일 개정

심 의 : 금속 기술심의회(D)

	성 명	근 무 처	직 위
(회 장)	박 화 수	국민대학교	교 수
(위 원)	김 대 수	한국화학시험연구원	전 문 위 원
	김 명 구	KC GLASS&MATERIALS 창조경영연구소	상 무
	김 상 열	한국산업기술시험원	수 석 연 구 원
	김 영 주	한국철강협회	실 장
	심 광 수	국가표준코디네이터	표 준 코 디 네 이 터
	이 경 환	KITECH	본 부 장
	정 기 철	포스코	자 문 교 수
	정 진 안	포스코	전 문 연 구 원
	현 창 용	서울과학기술대학교	교 수
	홍 경 태	한국과학기술연구원	책 임 연 구 원
(간 사)	이 정 근	국가기술표준원 표준정책국 기계소재표준과	연 구 관

표준열람 : e나라 표준인증(<http://www.standard.go.kr>)

제 정 자 : 산업표준심의회 위원장 담당부처 : 산업통상자원부 국가기술표준원
 제 정 : 1969년 10월 16일 개 정 : 2016년 12월 19일
 심 의 : 산업표준심의회 금속 기술심의회(D)
 원안작성협력 : -

이 표준에 대한 의견 또는 질문은 e나라 표준인증 웹사이트를 이용하여 주십시오.

이 표준은 산업표준화법 제10조의 규정에 따라 매 5년마다 산업표준심의회에서 심의되어 확인, 개정 또는 폐지됩니다.

Ⓚ 용융 아연 도금

Zinc hot dip galvanizings

1 적용범위

이 표준은 철강 제품의 방식을 목적으로 한 것으로서, 아연 철판 및 아연 도금 철·강 선류를 제외한 용융 아연 도금(이하 도금이라 한다)의 유효면¹⁾에 대하여 규정한다.

2 인용표준

다음의 인용표준은 전체 또는 부분적으로 이 표준의 적용을 위해 필수적이다. 발행연도가 표기된 인용표준은 인용된 판만을 적용한다. 발행연도가 표기되지 않은 인용표준은 최신판(모든 추록을 포함)을 적용한다.

KS D 0201, 용융아연도금 시험방법

3 종류

도금 종류는 부착량 및 황산동 시험 횟수에 따라 표 1과 같이 분류한다.

표 1 — 종류

종류		기호
1 종	A	HDZ A
	B	HDZ B
2 종	35	HDZ 35
	40	HDZ 40
	45	HDZ 45
	50	HDZ 50
	55	HDZ 55
	61	HDZ 61

4 품질

4.1 겉모양

도금면은 실용적으로 매끄러워야 하며, 도금되지 않거나 해로운 결함이 없어야 한다.

1) 유효면이라 함은, 용도상으로 중요한 표면을 말한다.

4.2 부착량과 황산동 시험

도금의 부착량과 황산동 시험 횟수는 표 2에 따른다.

표 2 — 품질

종류	기호	부착량 g/m ²	황산동 시험 횟수	적용보기(참고)
1 종	HDZ A	-	4 회	두께 5 mm 이하의 강재·강제품, 강관류, 지름 12 mm 이상의 볼트·너트 및 두께 2.3 mm를 초과하는 와셔류
	HDZ B	-	5 회	두께 5 mm를 초과하는 강재·강제품, 강관류 및 주 단조품류
2 종	HDZ 35	350 이상	-	두께 1 mm 이상 2 mm 이하의 강재·강제품, 지름 12 mm 이상의 볼트·너트 및 두께 2.3 mm를 초과하는 와셔류
	HDZ 40	400 이상	-	두께 2 mm 초과 3 mm 이하의 강재·강제품, 강관류 및 주 단조품류
	HDZ 45	450 이상	-	두께 3 mm 초과 5 mm 이하의 강재·강제품, 강관류 및 주 단조품류
	HDZ 50	500 이상	-	두께 5 mm를 초과하는 강재·강제품, 강관류 및 주 단조품류
	HDZ 55	550 이상	-	과혹한 부식 환경하에서 사용되는 강재·강제품 및 주 단조품류
	HDZ 61	610 이상	-	과혹한 부식 환경하에서 사용되는 두께 5 mm 이상의 강재·강제품 및 주 단조품류
<p>비고 1 HDZ 55의 도금이 요구되는 것은, 소지의 두께 3.2 mm 이상의 것이어야 한다. 3.2 mm 미만의 경우는 사전에 주문자와 제조자 사이의 협의에 따른다.</p> <p>비고 2 표 가운데 적용 보기의 란에 표시한 두께 및 지름은 호칭 치수에 따른다.</p>				

4.3 밀착성

도금 피막은 소지와 잘 밀착하고, 보통 취급으로는 박리 또는 균열이 생기지 않아야 한다.

5 시험

5.1 시험편의 채취 방법

시험편의 채취는 다음의 방법으로 한다.

- a) 동일 재질의 소재를 동일 조건으로 도금한 것으로부터 로트를 형성하고, 그 로트를 대표하는 시료를 샘플링한다. 샘플링한 시료에서 시험편을 채취한다.
- b) 조립된 제품 등에서 시험편을 절취할 수 없는 경우에는, 그것에 사용된 것과 같은 재료에서 시료를 채취하여, 몸체와 동시에 도금한 것을 시험편으로 한다.
- c) 시험편의 수 및 샘플링 방식은 주문자와 제조자 사이의 협의에 따른다.

5.2 부착량 시험

KS D 0201의 부착량 시험 방법에 따른다.

5.3 황산동 시험

KS D 0201의 황산동 시험 방법에 따른다.

5.4 밀착성 시험

KS D 0201의 기계적 시험 방법에 따른다.

6 검 사

도금은 **5**.에 따라 시험하고, **4**.의 규정에 합격하여야 한다. 부착량 시험, 황산동 시험, 밀착성 시험은 **5.1**에 따라 시험편을 채취하여 실시한다. 시험편의 수 및 샘플링 방식은 주문자와 제조자 사이의 협의에 따른다.

7 표 시

도금을 한 제품에는 라벨 또는 송장(납품서 포함) 등에 다음 사항을 표시한다.

- d) 도금의 종류를 나타내는 기호
- e) 가공년월
- f) 가공자 명 또는 그 약호

KS D 8308:2016

KSKSKS
KSKSK
KSKS
KSK
KS
KSK
KSKS
KSKSK
KSKSKS

Zinc hot dip galvanizings

ICS 25.220.30