



[審査証明番号/有効期限]	BCJ-審査証明-116/2026年7月24日
[技術の名称]	亜鉛めっきに特殊塗料を塗装した複合皮膜による建築接合金物の防錆防食技術 「デュラルコート」
[依頼者(審査証明取得者)]	株式会社 カナイ

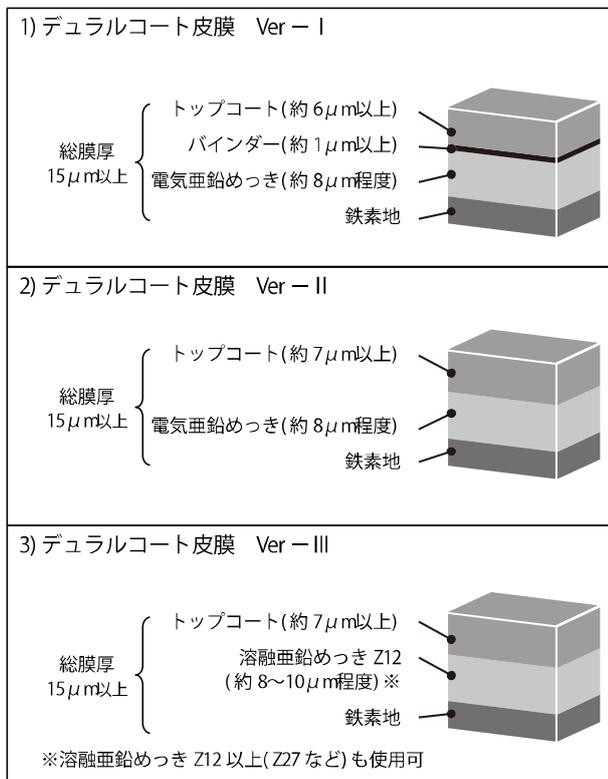
[技術概要]

本技術は、建築接合金物素材に電気亜鉛めっき又は溶融亜鉛めっきした後、クロムを含有しない特殊有機塗料を焼付塗装することによって形成される総膜厚15 μ m以上の複合皮膜であり、ねじ部などの嵌合が可能な比較的薄い皮膜である。電気亜鉛めっき20 μ m光沢クロメート

(Ep-Fe/Zn20/CM1)及び溶融亜鉛めっきHDZ55(膜厚約76 μ m)と同等以上の防錆性を有する防錆防食技術である。

本技術の皮膜構造は、建築接合金物の種類に応じて、以下の3タイプがある。

デュラルコート皮膜の構造	
Ver-I	電気亜鉛めっき(約8 μ m程度)+バインダー(約1 μ m以上)+トップコート(約6 μ m以上)
Ver-II	電気亜鉛めっき(約8 μ m程度)+トップコート(約7 μ m以上)
Ver-III	溶融亜鉛めっきZ12(約8~10 μ m程度)+トップコート(約7 μ m以上)



デュラルコート皮膜の構造

[開発の趣旨]

現在、木造住宅用接合金物に適用される防錆処理は亜鉛めっきが一般的であるが、これは防腐防蟻薬剤注入材や酸性度の高い木酸を含むペイマツ等との接触で早期に腐食が進んでしまうことが確認されている。また亜鉛めっき処理に適用される「クロメート処理」は有害物質の「六価クロム」を使用するものであり、これを使用しない防錆処理が求められている。

さらに昨今は住宅だけではなく、中大規模建築物の木造化や、木材の屋外使用を想定した建築物の設計開発が推進されており、そこではより高基準の防錆性能が求められてきている。

本技術は、亜鉛めっき処理における上記の問題点を解決し、かつ、木造建築における高基準の長期耐食性の発揮を目的として開発された木造建築金物の防錆処理技術である。

[開発目標および審査証明結果]

本技術について、前記の開発の趣旨及び開発の目標に照らして審査した結果は、以下のとおりである。

- デュラルコート処理した建築接合金物と防腐防蟻処理木材とを接触させた状態で、電気亜鉛めっき20 μ m光沢クロメート(Ep-Fe/Zn20/CM1)及び溶融亜鉛めっきHDZ55と同等以上の防錆性を確保できるものと判断される。
- デュラルコート処理した建築接合金物を酸性度の高い木酸を含む木材と接触させた状態で、電気亜鉛めっき20 μ m光沢クロメート(Ep-Fe/Zn20/CM1)及び溶融亜鉛めっきHDZ55と同等以上の防錆性を確保できるものと判断される。

[本技術の問い合わせ先]

株式会社カナイ

営業部

TEL : 048-924-1131

技術紹介サイト

<http://www.durablecoat.jp/>

