

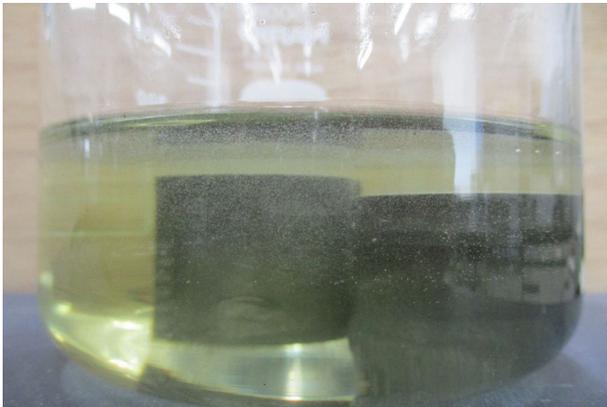


酸洗いとは、塩酸等の酸溶液を用いて金属表面の付着物や酸化スケール、錆び、不動態膜などを除去し、素地を露出させる事によって表面処理をする際に障害となるものを取り除く工程です。

当機構では、炭素鋼・ステンレス鋼のどちらにも推奨されている方法である塩酸法を実施しています。試験片を塩酸溶液に浸漬することで鋼のマクロ組織を現出させ、腐食面のキズ(きれつ)の深さを観察し、その結果を成績書として提供いたします。

ガス圧接作業に従事する際に、施行者から技能試験を求められた場合には、ぜひ当機構の成績書をご活用ください。

### I. 試験状況写真

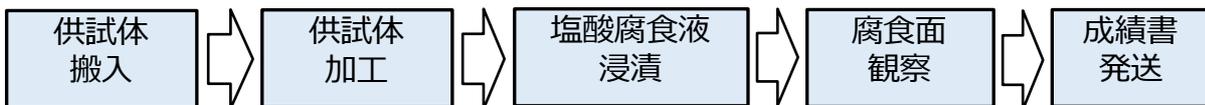


塩酸溶液投入状況



塩酸溶液処理後

### II. 試験の流れ



### III. 試験方法および判断基準(一例)

適用規格	判断基準
JIS G 0553-2019 「鋼のマクロ組織試験方法」	(一例) 両面観察でキズ(きれつ)の深さ

お問い合わせ先 <https://www.jqa.jp>

一般財団法人 日本品質保証機構

<マテリアルテクノ営業部>

中部営業課 〒481-0043 愛知県北名古屋市沖村沖浦39 TEL 0568-24-2204 / FAX 0568-24-1630 E-mail [chubu-mt-cstm@jqa.jp](mailto:chubu-mt-cstm@jqa.jp)