

# JIS

UDC 621.357.7 : 669.248

H 8626

## 工業用電気ニッケルめっき 及び電鍍ニッケル

JIS H 8626-1995

(2000 確認)

(2005 確認)

平成 7 年 2 月 1 日 制定

日本工業標準調査会 審議

(日本規格協会 発行)

著作権法により無断での複製、転載等は禁止されております。

---

主 務 大 臣：通商産業大臣 制定：平成 7.2.1

官 報 公 示：平成 7.2.1

原案作成協力者：社団法人 表面技術協会

審 議 部 会：日本工業標準調査会 非鉄金属部会（部会長 福迫 達一）

この規格についての意見又は質問は、工業技術院標準部材料規格課（〒100 東京都千代田区霞が関 1 丁目 3-1）へ連絡してください。

なお、日本工業規格は、工業標準化法第 15 条の規定によって、少なくとも 5 年を経過する日までに日本工業標準調査会の審議に付され、速やかに、確認、改正又は廃止されます。

工業用電気ニッケルめっき  
及び電鍍ニッケル

H 8626-1995

Electroplated coatings of nickel for engineering purposes  
and electroformings of nickel

1. 適用範囲 この規格は、鉄鋼及び非鉄金属素地上に工業用の目的<sup>(1)</sup>で行った、有効面<sup>(2)</sup>のニッケルめっき(以下、めっきという。)及び電鍍ニッケル<sup>(3)</sup>(以下、電鍍という。)の有効面について規定する。

注<sup>(1)</sup> 耐食性、耐磨耗性、肉盛りなどに用いることを目的としたもの。ただし、耐食性を目的としためっきにおいても、そのめっき最小厚さがJIS H 8617に規定する値の範囲内である場合には、その規格による。

<sup>(2)</sup> 用途上重要な表面をいう。

<sup>(3)</sup> この規格では電鍍ニッケル自体の品質についてだけ規定し、形状、寸法、精度、母型の材質、離型処理、離型性、転写性などの電鍍操作及び使用目的に関する特性については規定しない。

備考1. この規格の引用規格を、付表1に示す。

2. この規格の対応国際規格を、付表2に示す。

2. 用語の定義 この規格で用いる主な用語の定義は、JIS H 0400によるほか、次による。

(1) めっきのまま及び電鍍のまま めっき及び電鍍後、機械加工を施さない、又は施していないこと。

(2) 機械加工 めっき表面及び電鍍外面を機械的な方法で切削、研削する加工のこと。

3. めっき及び電鍍の記号 めっき及び電鍍の記号の付け方は、JIS H 0404によるほか、次による。

(1) めっきの記号は、ニッケルの元素記号Niの前に工業用を表すEを付け、ハイフン“-”でつないで表す。

(2) 電鍍を表す記号はEfとする。

(3) めっき又は電鍍後に、機械加工を施すか否かによって、表1のとおり分類する。

めっき又は電鍍後に機械加工を施す場合には、ニッケルを表す記号Niに続けてコンマ“,”でつないで、機械加工を表す記号Mを記す。

さらに、機械加工の種類を表す場合は、JIS B 0122に規定した記号を用いる。

なお、めっき前の素地に機械加工を施し、その加工の種類を示す場合も同様とする。

表1 分類及び用途

機械加工による分類	用途例(参考)
めっきのまま	耐食性目的、食品製造装置、ガラス製造用ローラなど
めっき後機械加工	耐磨耗性目的、シリンダー、シャフトなど
電鍍のまま	はく(箔)、電気かみそり外刃など
電鍍後機械加工	電鍍金型、軸などの補修肉盛りめっきなど