6　材料

クランプの材料は，**表 3** による。

表 3—クランプの材料

種　　類	材　　料
1 種	**JIS G 3521** の SW-C 又は **JIS G 3522** の SWP-A
2 種	**JISG3311** の S50CM～70CM、SK85M 又は **JISG4802** の S50C-CSP～S70C-CSP、SK85-CSP ~~**JIS G 3311 の** S50CM～S70CM **又は**~~ ~~**JIS G 4802** の SK85M~~
3 種 A	
3 種 B	

7　表面処理

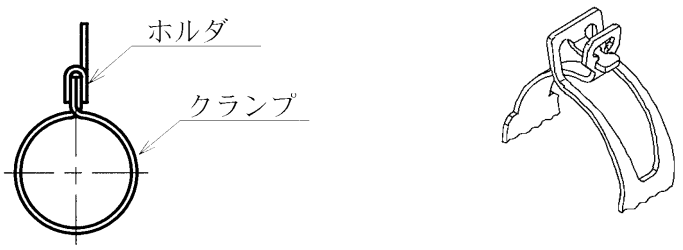
クランプは，防せい(錆)のために**表 4** に掲げる表面処理を施すものとし，その他の表面処理を施す場合は，受渡当事者間の協定による。

表 4—表面処理の仕様

表面処理名称	仕様
電気亜鉛めっき（6 価クロムフリー）a)	**JIS D 0201** の Ep-Fe/Zn 5C 同等以上。
亜鉛・珪素系複合皮膜（6 価クロムフリー）	付着量は 20 g/㎡以上とする。
注 a)　電気亜鉛めっきしたクランプは，水素ぜい化除去の加熱処理を行わなければならない。加熱条件は，受渡当事者間の協定による。	

8　拡径状態保持機構

2 種及び 3 種のプレートタイプのクランプは拡径状態で納入される場合がある。その保持機構はホルダ式とワンタッチ式と呼ばれる方法がある。ホルダ式は，ホルダと呼ばれる金具でつまみ部を固定し，拡径状態とする。ワンタッチ式は，つまみ部又はクランプ部に拡径状態に保持できるストッパを設定しており，使用時には簡単に解除できる。参考までに代表的な形状を**図 1** に示す。



ホルダ式　　ワンタッチ式

図 1—拡径状態保持機構