

(19)日本国特許庁(JP)

(12)特許公報(B1)

(11)特許番号  
特許第7328607号  
(P7328607)

(45)発行日 令和5年8月17日(2023.8.17)

(24)登録日 令和5年8月8日(2023.8.8)

(51)国際特許分類	F I
C 2 3 C 2/06 (2006.01)	C 2 3 C 2/06
B 2 3 K 9/23 (2006.01)	B 2 3 K 9/23
B 2 3 K 26/322 (2014.01)	B 2 3 K 26/322
B 2 3 K 35/30 (2006.01)	B 2 3 K 35/30 3 2 0 A
C 2 2 C 18/04 (2006.01)	C 2 2 C 18/04

請求項の数 6 (全29頁) 最終頁に続く

(21)出願番号 特願2023-534237(P2023-534237)	(73)特許権者 000006655 日本製鉄株式会社 東京都千代田区丸の内二丁目6番1号
(86)(22)出願日 令和5年1月26日(2023.1.26)	
(86)国際出願番号 PCT/JP2023/002440	(74)代理人 100101557 弁理士 萩原 康司
審査請求日 令和5年6月5日(2023.6.5)	(74)代理人 100096389 弁理士 金本 哲男
(31)優先権主張番号 特願2022-13461(P2022-13461)	(74)代理人 100167634 弁理士 扇田 尚紀
(32)優先日 令和4年1月31日(2022.1.31)	(74)代理人 100187849 弁理士 齊藤 隆史
(33)優先権主張国・地域又は機関 日本国(JP)	(74)代理人 100212059 弁理士 三根 卓也
早期審査対象出願	(72)発明者 松葉 正寛 東京都千代田区丸の内二丁目6番1号 最終頁に続く

(54)【発明の名称】 溶接継手

(57)【特許請求の範囲】

【請求項1】

第1鋼板と第2鋼板とが、アーク溶接又はレーザー溶接により溶接された溶接継手であって、

前記第1鋼板及び前記第2鋼板と、

前記アーク溶接又はレーザー溶接により形成される溶接ビード部と、

を有しており、

前記第1鋼板及び前記第2鋼板において、前記溶接による熱影響が無い部位を非熱影響部としたときに、前記第1鋼板又は前記第2鋼板の少なくとも何れかは、前記非熱影響部において、地鉄の表面の少なくとも一部に位置するめっき層と、当該めっき層上に位置する酸化物層と、を有しており、

前記めっき層は、質量%で、

A l : 1 . 0 0 ~ 8 0 . 0 0 %、

M g : 1 . 0 0 ~ 2 0 . 0 0 %、

F e : 0 . 0 1 ~ 1 5 . 0 0 %、

S i : 0 ~ 1 0 . 0 0 %、

C a : 0 ~ 4 . 0 0 %、

を含有し、更に、選択的に、

S b : 0 ~ 0 . 5 0 0 %、

P b : 0 ~ 0 . 5 0 0 %、

Cu : 0 ~ 1 . 0 0 0 %、

Sn : 0 ~ 1 . 0 0 0 %、

In : 0 ~ 1 . 0 0 0 %、

Bi : 0 ~ 1 . 0 0 0 %、

Ti : 0 ~ 1 . 0 0 0 %、

Cr : 0 ~ 1 . 0 0 0 %、

Nb : 0 ~ 1 . 0 0 0 %、

Zr : 0 ~ 1 . 0 0 0 %、

Ni : 0 ~ 1 . 0 0 0 %、

Mn : 0 ~ 1 . 0 0 0 %、

V : 0 ~ 1 . 0 0 0 %、

Mo : 0 ~ 1 . 0 0 0 %、

Ag : 0 ~ 1 . 0 0 0 %、

Li : 0 ~ 1 . 0 0 0 %、

La : 0 ~ 0 . 5 0 0 %、

Ce : 0 ~ 0 . 5 0 0 %、

B : 0 ~ 0 . 5 0 0 %、

Y : 0 ~ 0 . 5 0 0 %、

Sr : 0 ~ 0 . 5 0 0 %、

を合計で 0 ~ 5 . 0 0 0 % 含有し、残部は、5 . 0 0 質量%以上の Zn と、不純物と、かなり、

前記溶接ビード部は、溶接金属と、当該溶接金属の表面の一部に形成されたスラグ層と、を有しており、

前記スラグ層は、酸素を除外した時の質量%で、

Al : 1 . 0 ~ 4 5 . 0 %、

Mg : 1 . 0 ~ 3 0 . 0 %、

を含有し、残部が、Fe、酸化されやすい金属元素、及び不純物からなる、溶接継手。

【請求項 2】

前記スラグ層は、質量%で、

Al : 1 5 . 0 ~ 4 5 . 0 %、

Mg : 7 . 0 ~ 3 0 . 0 %、

を少なくとも含有する、請求項 1 に記載の溶接継手。

【請求項 3】

前記酸化物層の最表面から深さ 5 nm の位置を、X 線光電子分光法 ( X P S ) にて観察したときに、Al - O 結合、Mg - O 結合、及び、Zn - O 結合にそれぞれ帰属されるピークの強度から算出される強度比 ( [ Al - O ] + [ Mg - O ] ) / [ Zn - O ] の値は、5 . 0 以上である、請求項 1 に記載の溶接継手。

【請求項 4】

前記強度比 ( [ Al - O ] + [ Mg - O ] ) / [ Zn - O ] の値は、1 0 . 0 以上である、請求項 3 に記載の溶接継手。

【請求項 5】

前記非熱影響部における前記めっき層は、

Al : 1 8 . 0 0 ~ 6 0 . 0 0 質量%、

Mg : 5 . 0 0 ~ 1 5 . 0 0 質量%、

を少なくとも含有する、請求項 1 に記載の溶接継手。

【請求項 6】

前記非熱影響部における前記めっき層は、

Al : 3 5 . 0 0 ~ 6 0 . 0 0 質量%、

Mg : 7 . 0 0 ~ 1 5 . 0 0 質量%、

を少なくとも含有しており、かつ、

10

20

30

40

50

前記めっき層中に、 $Mg_{32}(Al, Zn)_{49}$ 相が存在しており、

前記 $Mg_{32}(Al, Zn)_{49}$ 相におけるMg含有量[Mg]、Zn含有量[Zn]、及び、Al含有量[Al]（各単位：原子%）は、 $0.50 [Mg] / ([Zn] + [Al]) \geq 0.83$ の関係を満足する、請求項1～5の何れか1項に記載の溶接継手。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、溶接継手に関する。

【背景技術】

【0002】

自動車の足回り部材をはじめとする自動車部材や各種の建材部材は、複数の鋼材を溶接した溶接継手を用いて製造されることが多い。これら自動車部材及び建材部材は、様々な環境に曝露された上で使用されることから、製造された溶接継手は、優れた耐食性を有していることが望まれる。そこで、かかる溶接継手の素材として、合金化溶融亜鉛めっき鋼板等をはじめとする各種の亜鉛系めっき鋼板が用いられている。

【0003】

ここで、亜鉛めっき鋼板を溶接して溶接継手を製造する場合に特有な問題として、JIS Z 3001 (2018)で規定される「止端」の近傍における、溶接時のめっき中のZn蒸発による耐食性の低下がある。

【0004】

上記のようなブローホール形成の問題を解決するために、従来、様々な提案がなされている。例えば以下の特許文献1では、鋼板と、鋼板の表面に配され、Zn-Al-Mg合金層を含むめっき層と、を有し、Zn-Al-Mg合金層の断面において、 $MnZn_2$ 相の面積分率が45～75%、 $MgZn_2$ 相及びAl相の合計の面積分率が70%以上、かつ、Zn-Al-Mg $Zn_2$ 三元共晶組織の面積分率が0～5%であり、めっき層が所定の化学組成を有するめっき鋼材が提案されている。

【先行技術文献】

【特許文献】

【0005】

【文献】国際公開第2018/139620号

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0006】

ここで、上記特許文献1で提案されているめっき鋼材を用いることで、ブローホール形成の問題を解決することは可能である。しかしながら、本発明者らが鋭意検討した結果、上記特許文献1で提案されている技術には、未だ改良の余地があり、亜鉛めっき鋼板を素材とする溶接継手における溶接ビード部の電着塗装性に関して、更なる改善が期待できることを知見した。

【0007】

そこで、本発明は、上記問題に鑑みてなされたものであり、本発明の目的とするところは、溶接ビード部における電着塗装性をより向上させることが可能な、溶接継手を提供することにある。

【課題を解決するための手段】

【0008】

上記課題を解決するために、本発明者らが鋭意検討した結果、溶接ビード部の電着塗装性の低下は、溶接ビード部における溶接金属の表面に、導電性が無いSi系スラグが形成され、そのSi系スラグの形成領域では溶接金属の表面から地鉄までの通電が阻害されることが原因であることに想到した。そのため、溶接金属の表面においてSi系スラグの形成を抑制することができれば、溶接金属の表面から地鉄までの通電パスを形成することができ、電着塗装性をより向上させることが可能である旨を知見した。

10

20

30

40

50

## 【 0 0 0 9 】

かかる知見に基づき、本発明者らが更なる検討を行い、素材としてのめっき鋼板の改良と、適切な溶接条件を検討することで、溶接ビード部の溶接金属の表面において、塗料の電着を阻害するSi系スラグの形成を抑制することが可能な技術を見出すことができた。

かかる知見に基づき完成された本発明の要旨は、以下の通りである。

## 【 0 0 1 0 】

(1) 第1鋼板と第2鋼板とが、アーク溶接又はレーザー溶接により溶接された溶接継手であって、前記第1鋼板及び前記第2鋼板と、前記アーク溶接又はレーザー溶接により形成される溶接ビード部と、を有しており、前記第1鋼板及び前記第2鋼板において、前記溶接による熱影響が無い部位を非熱影響部としたときに、前記第1鋼板又は前記第2鋼板の少なくとも何れかは、前記非熱影響部において、地鉄の表面の少なくとも一部に位置するめっき層と、当該めっき層上に位置する酸化物層と、を有しており、前記めっき層は、質量%で、Al: 1.00~80.00%、Mg: 1.00~20.00%、Fe: 0.01~15.00%、Si: 0~10.00%、Ca: 0~4.00%、を含有し、更に、選択的に、Sb: 0~0.500%、Pb: 0~0.500%、Cu: 0~1.000%、Sn: 0~1.000%、In: 0~1.000%、Bi: 0~1.000%、Ti: 0~1.000%、Cr: 0~1.000%、Nb: 0~1.000%、Zr: 0~1.000%、Ni: 0~1.000%、Mn: 0~1.000%、V: 0~1.000%、Mo: 0~1.000%、Ag: 0~1.000%、Li: 0~1.000%、La: 0~0.500%、Ce: 0~0.500%、B: 0~0.500%、Y: 0~0.500%、Sr: 0~0.500%、を合計で0~5.000%含有し、残部は、5.00質量%以上のZnと、不純物と、からなり、前記溶接ビード部は、溶接金属と、当該溶接金属の表面の一部に形成されたスラグ層と、を有しており、前記スラグ層は、酸素を除外した時の質量%で、Al: 1.0~45.0%、Mg: 1.0~30.0%、を含有し、残部が、Fe、酸化されやすい金属元素、及び不純物からなる、溶接継手。

(2) 前記スラグ層は、質量%で、Al: 15.0~45.0%、Mg: 7.0~30.0%を少なくとも含有する、請求項1に記載の溶接継手。

(3) 前記酸化物層の最表面から深さ5nmの位置を、X線光電子分光法(XPS)にて観察したときに、Al-O結合、Mg-O結合、及び、Zn-O結合にそれぞれ帰属されるピークの強度から算出される強度比( $[Al-O] + [Mg-O]$ )/ $[Zn-O]$ の値は、5.0以上である、(1)又は(2)に記載の溶接継手。

(4) 前記強度比( $[Al-O] + [Mg-O]$ )/ $[Zn-O]$ の値は、10.0以上である、(3)に記載の溶接継手。

(5) 前記非熱影響部における前記めっき層は、Al: 18.00~60.00質量%、Mg: 5.00~15.00質量%、を少なくとも含有する、(1)~(4)の何れか1つに記載の溶接継手。

(6) 前記非熱影響部における前記めっき層は、Al: 35.00~60.00質量%、Mg: 7.00~15.00質量%、を少なくとも含有しており、かつ、前記めっき層中に、 $Mg_{32}(Al, Zn)_{49}$ 相が存在しており、前記 $Mg_{32}(Al, Zn)_{49}$ 相におけるMg含有量[Mg]、Zn含有量[Zn]、及び、Al含有量[Al] (各単位: 原子%)は、 $0.50 \frac{[Mg]}{([Zn] + [Al])} \geq 0.83$ の関係を満たす、(1)~(5)の何れか1つに記載の溶接継手。

## 【発明の効果】

## 【 0 0 1 1 】

以上説明したように本発明によれば、めっき鋼板を素材とする溶接継手において、溶接ビード部における電着塗装性をより向上させることが可能となる。

## 【図面の簡単な説明】

## 【 0 0 1 2 】

【図1A】本発明の実施形態に係る溶接継手の構造の一例を模式的に示した説明図である。

【図1B】他の実施形態に係る溶接継手の構造の一例を模式的に示した説明図である。

10

20

30

40

50

【図 1 C】他の実施形態に係る溶接継手の構造の一例を模式的に示した説明図である。  
 【図 1 D】他の実施形態に係る溶接継手の構造の一例を模式的に示した説明図である。  
 【図 2】図 1 A に示した実施形態に係る溶接継手について説明するための説明図である。  
 【図 3】同実施形態に係る溶接継手について説明するための説明図である。  
 【図 4】同実施形態に係る溶接継手について説明するための説明図である。  
 【図 5】X P S 測定結果におけるピークの強度について説明するための説明図である。  
 【図 6】電着塗装性の評価方法について説明するための説明図である。

【発明を実施するための形態】

【0013】

以下に添付図面を参照しながら、本発明の好適な実施の形態について詳細に説明する。10  
 なお、本明細書及び図面において、実質的に同一の機能構成を有する構成要素については、同一の符号を付することにより重複説明を省略する。

【0014】

(溶接継手について)

まず、図 1 A を参照しながら、本発明の実施形態に係る溶接継手の全体的な構成について説明する。図 1 A は、本実施形態に係る溶接継手の構造の一例を模式的に示した説明図20  
 である。

【0015】

なお、以下では、便宜的に、図 1 A に示したような座標系を用いて、適宜説明を行うものとする。また、図 1 A では、2つの鋼板をアーク溶接により溶接した溶接継手を例に挙20  
 げて図示を行っている。2つの鋼板をレーザー溶接により溶接した溶接継手においても、溶接ビード部の詳細な形状等は異なるものの、図 1 A と同様の構成を有している。

【0016】

図 1 A は、第 1 鋼板と、第 2 鋼板と、をアーク溶接により重ね隅肉溶接することで得られた溶接継手の全体的な構成を、模式的に示したものであり、溶接ビード部の延伸方向に20  
 対して垂直な溶接継手の断面を示している。図 1 A に模式的に示したように、本実施形態に係る溶接継手 1 は、第 1 鋼板 10 と、第 2 鋼板 20 と、溶接ビード部 30 と、を有している。

【0017】

ここで、溶接継手 1 を構成する第 1 鋼板 10 及び第 2 鋼板 20 の少なくとも一方の素材30  
 として、各種のめっき鋼板を用いることが好ましく、溶接継手 1 を構成する第 1 鋼板 10 及び第 2 鋼板 20 の双方の素材として、以下で詳述するようなめっき層を有するめっき鋼板を用いることが、より好ましい。

【0018】

また、溶接ビード部 30 は、アーク溶接によって形成される部位であり、溶接金属 31 と、溶接金属 31 の表面の一部に形成されるスラグ層 32 と、を有している。溶接の際、溶接金属 31 と、第 1 鋼板 10 及び第 2 鋼板 20 との間で、構成元素の相互拡散が生じる。従って、図 1 A では、溶接ビード部 30 の溶接金属 31 と、第 1 鋼板 10 又は第 2 鋼板 20 と、の接合界面は、図示の便宜上平面として(直線を用いて)示されているが、実際の接合界面は複雑な曲面となっている。また、図 1 A では、図示の便宜上、スラグ層 32 40  
 が均一な厚みで示されているが、実際のスラグ層 32 の厚みは均一ではない場合もある。また、図 1 A では、スラグ層 32 が溶接金属 31 の表面全体を覆うように示されているが、後述するように、スラグ層 32 は溶接金属 31 の表面の一部を覆うように形成される。また、かかる溶接ビード部 30 は、図中の Y 軸方向に沿って延伸しており、かかる溶接ビード部 30 によって、第 1 鋼板 10 と第 2 鋼板 20 とが接合されている。

【0019】

なお、かかる溶接金属 31 を構成する成分は、用いられる溶接ワイヤの種別や、素材としての第 1 鋼板 10、第 2 鋼板 20 の化学組成等に応じて変化するため、全ての可能性を網羅するような成分を一義的に定めることは困難である。しかしながら、かかる溶接金属 31 は、素材としてのめっき鋼板を構成する各種元素のうち、酸化されやすい元素の酸化50

物を主成分とすることが一般的である。このような酸化されやすい元素としては、例えば、AlやMg等を挙げることができる。

#### 【0020】

また、着目する溶接継手1における溶接金属31に該当する部位を特定する場合には、例えば以下のようにして測定を実施すればよい。すなわち、溶接金属31を有する試料を用意し、溶接方向(図1AにおけるY軸方向)と直交する面(図1AにおけるX-Z平面)で当該試料を切断し、溶接ビード部30の断面(図1AにおけるX-Z断面)を観察できるように当該試料を樹脂埋め込み研磨する。研磨した後、走査型電子顕微鏡(Scanning Electron Microscope: SEM)を用いて溶接金属31の断面を観察し、SEM-EDS(Energy Dispersive x-ray Spectroscopy: エネルギー分散型X線分析装置)を用いて各種元素(Zn、Al、Mg、Fe、Cr、Ni、Ti等)の元素分布像を得ることで、溶接金属31上におけるスラグ層32の特定が可能である。このように特定されたスラグ層32の部位よりも鋼板側に位置する部位が、溶接金属31となる。

10

#### 【0021】

なお、溶接時に生成する酸化物は、スケールとスラグの2種類に大別される。スケールは、酸素を除外したときの質量%で、50%以上のFeを含有し、残部が、酸化されやすい元素及び不純物からなるものである。また、スラグは、酸素を除外したときの質量%で、酸化されやすい元素を50%以上含有し、残部が、50質量%未満のFeと不純物からなるものである。ここで、「酸化されやすい元素」とは、エリンガム図においてFeよりも酸化し易いとされている金属元素であり、かつ、めっき層に添加され得る金属元素である。かかる酸化されやすい金属元素の具体例として、Ca、In、Bi、Cr、Zr、Li、La、Ce、Sr、Y、Si、Mn、Al、Tiが挙げられる。

20

#### 【0022】

ここで、JIS Z3001(2018)において、母材の表面と溶接ビードの表面とが交わる点は、「止端」と規定されている。図1Aに示したような溶接継手1においては、溶接ビード部30の表面と、第1鋼板10又は第2鋼板20の表面と、が交わる点がかかる「止端」に対応している。本実施形態に係る溶接継手1は、かかる止端Tの近傍部における溶接金属31表面のスラグ層32の成分に着目したもとなっている。

#### 【0023】

また、かかる「止端T」は、図1Aのような重ね隅肉溶接継手においてのみ規定されるわけではなく、図1Bに示したような突き合わせ溶接継手や、図1C及び図1Dに示したようなT字溶接継手等においても、同様に規定される。

30

#### 【0024】

<非熱影響部について>

続いて、図2を参照しながら、本実施形態に係る溶接継手1のうち、溶接による熱影響が無い部位の構成について、詳細に説明する。図2は、溶接ビード部30の延伸方向に対して垂直な溶接継手1の断面を模式的に示す図である。

#### 【0025】

以下の説明において、溶接継手1のうち溶接による熱影響が無い部位を、「非熱影響部」と称することとする。図2に示したような溶接継手1では、例えば図中の破線で囲ったような、止端Tの近傍から十分に離隔した領域R1が、かかる非熱影響部に対応する。このような非熱影響部の位置は、例えば、図2に示したような止端Tから、溶接ビード部30の延伸方向(図2におけるY軸方向)に対して直交し、かつ止端Tから離隔する方向(図2におけるX軸方向)に、例えば3mm以上離隔した領域と考えることができる。

40

#### 【0026】

図3は、非熱影響部R1における板厚方向に平行な断面の一部を模式的に示す図である。第1鋼板10又は第2鋼板20の少なくとも何れかにおける非熱影響部R1は、図3に模式的に示したように、地鉄101と、地鉄101の表面の少なくとも一部に位置するめっき層103と、かかるめっき層103上に位置する酸化物層105と、を有している。

50

なお、本実施形態に係る溶接継手 1 において、上記のようなめっき層 1 0 3 及び酸化物層 1 0 5 は、地鉄 1 0 1 のうち一方の表面上に存在していてもよいが、地鉄 1 0 1 の両方の表面上に存在していることがより好ましい。

以下、これら地鉄 1 0 1、めっき層 1 0 3 及び酸化物層 1 0 5 のそれぞれについて、詳細に説明する。

#### 【 0 0 2 7 】

地鉄 1 0 1 について

本実施形態に係る溶接継手 1 において、素材であるめっき鋼板の母材に対応する地鉄 1 0 1 は、特に限定されるものではない。溶接継手 1 に求められる機械的強度（例えば、引張強度）等に応じて、各種の鋼板が地鉄 1 0 1 として用いられ得る。このような鋼板として、例えば、各種の A 1 キルド鋼、T i、N b 等を含有させた極低炭素鋼、極低炭素鋼に P、S i、M n 等の強化元素を更に含有させた高強度鋼等のような種々の鋼板を挙げることができる。

10

#### 【 0 0 2 8 】

また、地鉄 1 0 1 の厚みは、特に限定されるものではなく、溶接継手 1 に求められる機械的特性に応じて、適宜設定される。

#### 【 0 0 2 9 】

めっき層 1 0 3 について

めっき層 1 0 3 は、図 3 に模式的に示したように、地鉄 1 0 1 の表面の少なくとも一部に設けられ、地鉄 1 0 1 の表面の全体にわたって設けられることが好ましい。かかるめっき層 1 0 3 は、溶接継手 1 の素材であるめっき鋼板が有しているめっき層に由来している。

20

以下では、まず、かかるめっき層 1 0 3 の化学組成について、詳細に説明する。

#### 【 0 0 3 0 】

めっき層 1 0 3 の化学組成について

本実施形態に係るめっき層 1 0 3 の化学組成は、質量％で、A l : 1 . 0 0 ~ 8 0 . 0 0 %、M g : 1 . 0 0 ~ 2 0 . 0 0 %、F e : 0 . 0 1 ~ 1 5 . 0 0 %、S i : 0 ~ 1 0 . 0 0 %、C a : 0 ~ 4 . 0 0 %、を含有し、残部は、5 . 0 0 質量％以上の Z n と不純物からなる。つまり、本実施形態に係るめっき層 1 0 3 の化学組成において、A l、M g、F e、S i、C a の含有量が上記の範囲内で、かつ、これら含有量の合計が 1 0 0 質量％未満であり、残部は、5 . 0 0 質量％以上の Z n と、不純物と、である。

30

#### 【 0 0 3 1 】

以下、これら成分とその含有量について、詳細に説明する。

#### 【 0 0 3 2 】

[ A l : 1 . 0 0 ~ 8 0 . 0 0 質量％ ]

A l は、本実施形態に係るめっき層 1 0 3 の主相（Z n - A l - M g 系合金相）を構成するために必要な元素である。A l は、非熱影響部の耐食性を確保するうえで、所定以上の含有量で含有される。めっき層 1 0 3 における A l 含有量が 1 . 0 0 質量％未満である場合には、上記のような非熱影響部の耐食性を担保することができない。そのため、本実施形態に係るめっき層 1 0 3 において、A l 含有量は、1 . 0 0 質量％以上とする。A l 含有量は、好ましくは 1 8 . 0 0 質量％以上であり、より好ましくは 3 5 . 0 0 質量％以上である。A l 含有量が、上記のような範囲となることで、非熱影響部の耐食性を担保することが可能となる。

40

#### 【 0 0 3 3 】

一方、めっき層 1 0 3 における A l 含有量が 8 0 . 0 0 質量％超となる場合には、腐食環境に置かれた場合にカソードとして機能する A l 相が過剰に増加して、地鉄の腐食が進行しやすくなるため、非熱影響部の耐食性を担保することができない。そのため、本実施形態に係るめっき層 1 0 3 において、A l 含有量は、8 0 . 0 0 質量％以下とする。A l 含有量は、好ましくは 6 0 . 0 0 質量％以下であり、より好ましくは 5 0 . 0 0 質量％以下である。

#### 【 0 0 3 4 】

50

[ Mg : 1 . 0 0 ~ 2 0 . 0 0 質量% ]

Mg は、本実施形態に係るめっき層 1 0 3 の主相 ( Zn - Al - Mg 系合金相 ) を構成するために必要な元素である。Mg は、非熱影響部の耐食性を確保するうえで、所定以上の含有量で含有される。そのため、本実施形態に係るめっき層 1 0 3 において、Mg 含有量は、1 . 0 0 質量% 以上である。Mg 含有量は、好ましくは 5 . 0 0 質量% 以上であり、より好ましくは 7 . 0 0 質量% 以上である。Mg 含有量が、上記のような範囲となることで、非熱影響部の耐食性を担保することが可能となる。

【 0 0 3 5 】

一方、めっき層 1 0 3 における Mg 含有量が 2 0 . 0 0 質量% 超となる場合には、腐食環境に置かれた場合にめっき層のアノード溶解が進みやすくなるため、非熱影響部の耐食性を担保することができない。そのため、本実施形態に係るめっき層 1 0 3 において、Mg 含有量は、2 0 . 0 0 質量% 以下とする。Mg 含有量は、好ましくは 1 5 . 0 0 質量% 以下であり、より好ましくは 1 3 . 0 0 質量% 以下である。Mg 含有量が、上記のような範囲となることで、非熱影響部の耐食性を担保することが可能となる。

10

【 0 0 3 6 】

[ Fe : 0 . 0 1 ~ 1 5 . 0 0 質量% ]

めっき層 1 0 3 には、母材である地鉄 1 0 1 から、地鉄 1 0 1 を構成する元素が混入することがある。特に、熔融めっき法によりめっき層 1 0 3 が形成される場合に、地鉄 1 0 1 とめっき層 1 0 3 との間での固液反応による元素の相互拡散によって、地鉄 1 0 1 を構成する元素がめっき層 1 0 3 へ混入し易くなる。このような元素の混入により、めっき層 1 0 3 中には、所定量の Fe が含有され、その含有量は、0 . 0 1 質量% 以上となることが一般的である。上記相互拡散が促進されれば、地鉄 1 0 1 とめっき層 1 0 3 との密着性が向上する。地鉄 1 0 1 とめっき層 1 0 3 との密着性の向上という観点からは、めっき層 1 0 3 中の Fe 含有量は、0 . 2 0 質量% 以上であることが好ましい。

20

【 0 0 3 7 】

また、本発明の効果を損なわない範囲内で、めっき層 1 0 3 を製造する際に用いられるめっき浴中に意図的に Fe を添加してもよい。ただし、めっき層 1 0 3 中の Fe 含有量が 1 5 . 0 0 質量% 以上となる場合には、めっき浴中に Fe と Al の高融点な金属間化合物が形成し、かかる高融点の金属間化合物がドロスとしてめっき層に付着して外観品位を著しく低下させるため、好ましくない。かかる観点から、めっき浴中の Fe 含有量が調整されることにより、めっき層 1 0 3 中の Fe 含有量は、1 5 . 0 0 質量% 以下となる。めっき層 1 0 3 中の Fe 含有量は、より好ましくは 1 0 . 0 0 質量% 以下である。

30

【 0 0 3 8 】

[ Si : 0 ~ 1 0 . 0 0 質量% ]

Si は、めっき層と地鉄の界面に形成する Fe - Al 系金属間化合物の過剰な成長を抑制し、めっき層と地鉄の密着性を向上させることが可能な元素である。Fe - Al 系金属間化合物の過剰な成長を抑制するために、Si の含有量は、0 . 0 5 質量% 以上が好ましく、0 . 2 0 質量% 以上がより好ましい。一方、Si の含有量が 1 0 . 0 0 質量% を超える場合には、Mg と高融点の金属間化合物を過剰に形成し、Zn 蒸発抑制効果を有する Al - Mg 酸化膜の形成を阻害するため、溶接時の Zn 蒸発を抑制することが困難となる。

40

【 0 0 3 9 】

一方、めっき層 1 0 3 を製造するためのめっき浴中の Si 含有量が多すぎる場合、めっき浴の粘性が必要以上に増加してめっき操作性が低下する可能性がある。そのため、めっき操作性の観点からめっき浴中の Si 含有量が調整されることにより、めっき層 1 0 3 中の Si 含有量は、1 0 . 0 0 質量% 以下となる。めっき層 1 0 3 中の Si 含有量は、好ましくは 5 . 0 0 質量% 以下であり、より好ましくは 2 . 0 0 質量% 以下である。

【 0 0 4 0 】

[ Ca : 0 ~ 4 . 0 0 質量% ]

Ca は、めっき層 1 0 3 中に含有されると、Al 及び Zn と金属間化合物を形成する。更に、めっき層 1 0 3 中に Ca と共に Si が含有される場合、Ca は Si と金属間化合物

50

を形成する。これらの金属間化合物は、融点が高く、安定な構造であるため、めっき鋼板の溶接時のZn蒸発に起因するブローホールの形成と、LMEとを、抑制することが可能となる。かかる溶接時のブローホール形成及びLMEの抑制効果は、Ca含有量を0.01質量%以上とすることで、発現される。めっき層103中におけるCa含有量は、より好ましくは0.10質量%以上である。

#### 【0041】

一方、めっき層103中のCa含有量が4.00質量%を超える場合には、非熱影響部の耐食性が低下する。かかる観点から、めっき層103中のCa含有量は、4.00質量%以下である。めっき層103中のCa含有量は、好ましくは2.50質量%以下であり、より好ましくは1.50質量%以下である。

10

#### 【0042】

めっき層103において、上記Al、Mg、Fe、Si、Caの残部は、5.00質量%以上のZnと、不純物である。Znは、本実施形態に係るめっき層103の主相(Zn-Al-Mg系合金相)を構成するために必要な元素であり、非熱影響部の耐食性を向上させるために重要な元素である。かかる非熱影響部の耐食性の向上効果は、Znの含有量が5.00質量%以上となることで発現するため、Znの含有量は、5.00質量%以上とする。

#### 【0043】

また、本実施形態に係るめっき層103は、残部のZnの一部に換えて、更に選択的に、Sb:0~0.500%、Pb:0~0.500%、Cu:0~1.000%、Sn:0~1.000%、In:0~1.000%、Bi:0~1.000%、Ti:0~1.000%、Cr:0~1.000%、Nb:0~1.000%、Zr:0~1.000%、Ni:0~1.000%、Mn:0~1.000%、V:0~1.000%、Mo:0~1.000%、Ag:0~1.000%、Li:0~1.000%、La:0~0.500%、Ce:0~0.500%、B:0~0.500%、Y:0~0.500%、Sr:0~0.500%を、合計で0~5.000%含有していてもよい。つまり、本実施形態に係るめっき層103は、任意添加元素として、Sb、Pb、Cu、Sn、In、Bi、Ti、Cr、Nb、Zr、Ni、Mn、V、Mo、Ag、Li、La、Ce、B、Y、Srの少なくとも何れかの元素を、上記の含有量の範囲内、かつ、合計含有量が5.000質量%以下で含有してもよい。

20

30

#### 【0044】

上記の任意添加元素の合計含有量を5.000質量%以下とすることで、以下で詳述するような各任意添加元素の添加により発現される効果を、互いに損なうことなく享受することが可能となる。上記の任意添加元素の合計含有量は、好ましくは1.000質量%以下であり、より好ましくは0.200質量%以下である。

以下、各任意添加元素の含有量について、詳細に説明する。

#### 【0045】

[Sb:0~0.500質量%]

[Pb:0~0.500質量%]

[Sr:0~0.500質量%]

40

Sb、Pb、Srの少なくとも何れかがめっき層103中に含有されると、めっき層103の表面にスパングルが形成されて、金属光沢の向上を図ることが可能となる。そのため、めっき鋼板の意匠性向上という観点から、Sb、Pb、Srの少なくとも何れかがめっき層103中に含有されることが好ましい。かかる意匠性向上効果は、Sb、Pb、Srの少なくとも何れかの含有量が0.050質量%以上となった場合に発現される。そのため、Sb、Pb、Srの少なくとも何れかをめっき層103に含有させる場合には、これら元素の含有量は、それぞれ独立に、0.050質量%以上とされることが好ましい。

#### 【0046】

一方、Sb、Pb、Srの含有量の何れかが0.500質量%を超えるようなめっき層103を形成する場合には、めっき層103を形成するために用いるめっき浴中のドロス

50

生成量が多くなり、めっき性状の良好なめっき鋼板を製造できない。そのため、めっき層 103 中の S b、P b、S r の含有量は、それぞれ独立に、0.500 質量%以下である。S b、P b、S r の含有量は、それぞれ独立に、好ましくは 0.200 質量%以下である。

【0047】

[Cu: 0~1.000 質量%]

[Ti: 0~1.000 質量%]

[Cr: 0~1.000 質量%]

[Nb: 0~1.000 質量%]

[Ni: 0~1.000 質量%]

[Mn: 0~1.000 質量%]

[V: 0~1.000 質量%]

Cu、Ti、Cr、Nb、Ni、Mn、Vの少なくとも何れかがめっき層 103 中に含有されると、かかるめっき鋼板を溶接した際に、これら元素が、溶接によって生成される Al-Fe 合金相に取り込まれ、形成される溶接ビード部 30 の耐食性を向上させることが可能となる。かかる溶接部耐食性の向上効果は、めっき層 103 中の Cu、Ti、Cr、Nb、Ni、Mn、V の何れかの含有量が 0.005 質量%以上となった場合に発現される。そのため、Cu、Ti、Cr、Nb、Ni、Mn、V の少なくとも何れかをめっき層 103 中に含有させる場合には、これら元素の含有量は、それぞれ独立に、0.005 質量%以上とされることが好ましい。

【0048】

一方、Cu、Ti、Cr、Nb、Ni、Mn、V の含有量の何れかが 1.000 質量%を超えるようなめっき層 103 を形成する場合には、めっき層 103 を形成するためのめっき浴中でこれら元素が様々な金属間化合物を形成しやすくなる。そのため、めっき浴の粘性の上昇を招いて、めっき性状の良好なめっき鋼板を製造できない。よって、めっき層 103 中の Cu、Ti、Cr、Nb、Ni、Mn、V の含有量は、それぞれ独立に、1.000 質量%以下とされる。Cu、Ti、Cr、Nb、Ni、Mn、V の含有量は、それぞれ独立に、好ましくは 0.200 質量%以下である。

【0049】

[Sn: 0~1.000 質量%]

[In: 0~1.000 質量%]

[Bi: 0~1.000 質量%]

Sn、In、Bi は、Zn、Al、Mg を含むめっき層 103 が腐食環境に置かれた場合に、Mg 溶出速度を上昇させる元素である。Mg の溶出速度が上昇すると、地鉄が露出した部分に Mg イオンが供給され、防食性が向上する。かかる観点から、Sn、In、Bi を含有させる場合には、Sn、In、Bi の含有量は、それぞれ独立に、0.0050 質量%以上とされる。一方で、過剰な Sn、In、Bi 添加は、Mg 溶出速度を過剰に促進し、非熱影響部の耐食性が低下する可能性がある。かかる Mg 溶出速度の上昇は、Sn、In、Bi の含有量の何れかが 1.000 質量%を超えると顕著となるため、Sn、In、Bi の含有量は、それぞれ独立に、1.000 質量%以下である。Sn、In、Bi の含有量は、それぞれ独立に、好ましくは 0.200 質量%以下である。

【0050】

[Zr: 0~1.000 質量%]

Zr がめっき層 103 中に含有されると、めっき操作性を向上させることが可能となる。かかるめっき操作性の向上効果は、Zr の含有量が 0.010 質量%以上となった場合に発現させることができる。そのため、Zr を含有させる場合には、その含有量は、0.010 質量%以上とすることが好ましい。

【0051】

一方、Zr の含有量が 1.000 質量%を超えるようなめっき層 103 を形成する場合には、めっき層 103 の形成に用いるめっき浴中に多量のドロスが発生しやすい。そのた

10

20

30

40

50

め、Zrの含有量は、1.000質量%以下とする。Zrの含有量は、好ましくは0.010質量%以下である。

【0052】

[Mo: 0 ~ 1.000質量%]

Moがめっき層103中に含有されると、耐食性を向上させることが可能となる。かかる耐食性の向上効果は、Moの含有量が0.010質量%以上となった場合に発現させることができる。そのため、Moを含有させる場合には、その含有量は、0.010質量%以上とすることが好ましい。

【0053】

一方、Moの含有量が1.000質量%を超えるようなめっき層103を形成する場合には、めっき層103の形成に用いるめっき浴中に多量のドロスが発生しやすい。そのため、Moの含有量は、1.000質量%以下とする。Moの含有量は、好ましくは0.010質量%以下である。

10

【0054】

[Ag: 0 ~ 1.000質量%]

Agがめっき層103中に含有されると、めっき操作性を向上させることが可能となる。かかるめっき操作性の向上効果は、Agの含有量が0.010質量%以上となった場合に発現させることができる。そのため、Agを含有させる場合には、その含有量は、0.010質量%以上とすることが好ましい。

【0055】

一方、Agの含有量が1.000質量%を超えるようなめっき層103を形成する場合には、めっき層103の形成に用いるめっき浴中に多量のドロスが発生しやすい。そのため、Agの含有量は、1.000質量%以下である。Agの含有量は、好ましくは0.050質量%以下である。

20

【0056】

[Li: 0 ~ 1.000質量%]

Liがめっき層103中に含有されると、めっき操作性を向上させることが可能となる。かかるめっき操作性の向上効果は、Liの含有量が0.010質量%以上となった場合に発現させることができる。そのため、Liを含有させる場合には、その含有量は、0.010質量%以上とすることが好ましい。

30

【0057】

一方、Liの含有量が1.000質量%を超えるようなめっき層103を形成する場合には、めっき層103の形成に用いるめっき浴中に多量のドロスが発生しやすい。そのため、Liの含有量は、1.000質量%以下とする。Liの含有量は、好ましくは0.050質量%以下である。

【0058】

[La: 0 ~ 0.500質量%]

[Ce: 0 ~ 0.500質量%]

[Y: 0 ~ 0.500質量%]

La、Ce、Yは、Caとほぼ同等の効果を発現する元素であり、溶接時のブローホール形成を抑制する。これは、各元素の原子半径がCaの原子半径と近いことに起因する。これらの元素がめっき層103中に含有されると、Ca位置に置換する。そのため、これらの元素は、EDSにおいてCaと同位置に検出される。また、これらの元素が酸化物となった場合、これら元素の酸化物はCaOと同位置で検出される。

40

【0059】

かかる溶接時のブローホール形成の抑制効果は、これら元素の含有量を、それぞれ独立に、0.010質量%以上とすることで発現させることが可能となる。めっき層103中におけるLa、Ce、Yの含有量は、より好ましくは、それぞれ独立に、0.050質量%以上である。

【0060】

50

一方、めっき層103を製造するためのめっき浴中のLa、Ce、Y含有量が多すぎる場合、めっき浴の粘性が必要以上に増加してめっき操作性が低下する可能性がある。そのため、めっき操作性の観点からめっき浴中のLa、Ce、Y含有量が調整されることにより、La、Ce、Yの含有量は、それぞれ独立に、0.500質量%以下となる。La、Ce、Yの含有量は、好ましくは、それぞれ独立に、0.100質量%以下である。

【0061】

[ B : 0 ~ 0 . 5 0 0 質量% ]

Bは、めっき層103中に含有されると、LMEをより一層抑制する効果がある。これは、Bがめっき層103中に含有されると、Zn、Al、Mg、Caの少なくとも何れかと化合して、様々な金属間化合物を形成するためと推察される。また、めっき層103中にBが存在することで、Bはめっき層103から地鉄101へと拡散し、粒界強化によって地鉄101のLMEをより一層抑制する効果があると考えられる。更に、Bに関して形成される各種の金属間化合物は、融点が極めて高いために、溶接時におけるZn蒸発の抑制にも作用していると推察される。これらの改善効果は、Bを0.050質量%以上含有させることで発現させることが可能となる。そのため、めっき層103中におけるBの含有量は、より好ましくは0.050質量%以上である。

10

【0062】

一方、めっき層103中にBを含有させるために、めっき浴中に過剰にBを含有させると、めっき融点の急激な上昇を引き起こしてめっき操作性が低下し、めっき性状に優れるめっき鋼板を製造することができない。かかる操作性の低下は、Bの含有量が0.500質量%を超える場合に顕著となるため、Bの含有量は0.500質量%以下とする。Bの含有量は、好ましくは0.100質量%以下である。

20

【0063】

[ 化学成分の計測方法 ]

上記のめっき層103の化学成分は、ICP-AES (Inductively Coupled Plasma Atomic Emission Spectrometry) 又はICP-MS (Inductively Coupled Plasma Mass Spectrometry) を使用して、計測することが可能である。なお、0.1質量%単位までの化学成分の分析を行う場合には、ICP-AESを用いることとし、0.1質量%未満の微量な化学成分の分析を行う場合には、ICP-MSを用いることとする。非熱影響部の着目する部位を、インヒビターを加えた10% HCl水溶液に対して1分程度浸漬し、めっき層部分を剥離し、このめっき層を溶解した溶液を準備する。得られた溶液を、ICP-AES又はICP-MSによって分析して、めっき層の全体平均としての化学成分を得ることができる。

30

【0064】

めっき層103のより好ましい化学組成について

本実施形態に係るめっき層103は、上記のような化学組成を有しているが、より好ましい化学組成は、以下の通りである。

すなわち、本実施形態に係るめっき層103は、化学組成として、18.00~60.00質量%のAlと、5.00~15.00質量%のMgと、を少なくとも含有し、必要に応じて更に上記のような任意添加元素を更に含有することが、より好ましい。

40

【0065】

また、本実施形態に係るめっき層103は、化学組成として、35.00~60.00質量%のAlと、7.00~15.00質量%のMgと、を少なくとも含有し、必要に応じて更に上記のような任意添加元素を更に含有した上で、更に、めっき層103中に、Mg<sub>32</sub>(Al, Zn)<sub>49</sub>相が存在していることが、更に一層好ましい。

【0066】

ここで、Mg<sub>32</sub>(Al, Zn)<sub>49</sub>相は、Mg<sub>32</sub>(Al, Zn)<sub>49</sub>相の粒内に含まれるMg含有量[Mg]、Zn含有量[Zn]及びAl含有量[Al]が、原子%で、 $0.5 \frac{[Mg]}{([Zn] + [Al])} \geq 0.83$ を満足する相として定義される。す

50

なわち、Mg原子と、Zn原子及びAl原子の合計と、の比であるMg : (Zn + Al) が、3 : 6 ~ 5 : 6となる結晶相又は準結晶相として定義される。Mg<sub>32</sub>(Al, Zn)<sub>49</sub>相の化学成分は、TEM-EDX (Transmission Electron Microscope - Energy Dispersive X-ray Spectroscopy) を用いて測定することが好ましい。Mg<sub>32</sub>(Al, Zn)<sub>49</sub>相は結晶相に加えて準結晶相の両方として検出される場合がある。結晶相の場合は、TEM観察における電子線回折像から、その結晶構造がMg<sub>32</sub>(Al, Zn)<sub>49</sub>相であることを同定することが可能である。なお、Mg<sub>32</sub>(Al, Zn)<sub>49</sub>相が準結晶相である場合は、TEMによる電子線回折像を撮影し、電子線回折像に5回対称の結晶構造が観察されるか否かで確認することができる。5回対称の結晶構造は、ペンローズパターン (Penrose pattern) と呼ばれる電子線回折像を得ることで判別することができる。

10

#### 【0067】

Mg<sub>32</sub>(Al, Zn)<sub>49</sub>相はめっき鋼板に対して犠牲防食性を発現することで、地鉄が露出したカット部や溶接部からの地鉄腐食を抑制し、耐赤錆性を向上させる効果がある。これに加え、Mg<sub>32</sub>(Al, Zn)<sub>49</sub>相そのものの耐食性も優れ、Mg<sub>32</sub>(Al, Zn)<sub>49</sub>相は腐食環境にあっても腐食速度が遅いため、塗膜下腐食を抑制し、塗膜膨れ幅という観点からも塗装後耐食性を向上させる効果も併せ持つ。

#### 【0068】

めっき層103の付着量について

以上説明したようなめっき層103の付着量については、特に規定するものではないが、例えば、地鉄101の片面当たり、15 ~ 250 g / m<sup>2</sup>程度であることが好ましい。めっき層103の付着量が上記のような範囲内となることで、本実施形態に係る溶接継手1の非熱影響部は、十分な耐食性を示すことが可能となる。

20

#### 【0069】

なお、かかるめっき層103の付着量は、以下のように測定される。まず、めっき鋼板から30 mm × 30 mmの大きさにサンプルを切り出し、予めそのサンプルの質量を測定しておく。なお、このサンプルの一方の面にはテープシールを貼り、この一方の面側のめっき層は次工程で溶解しないようにする。その上で、インヒビター添加した10% HCl水溶液にかかるサンプルを浸漬してめっき層を酸洗剥離し、酸洗後のサンプルの質量を測定する。酸洗前後のサンプルの質量変化から、片面当たりのめっき層103の付着量を決定することが可能である。

30

#### 【0070】

酸化物層105について

続いて、本実施形態に係る溶接継手1の非熱影響部が有している酸化物層105について、詳細に説明する。

図3に模式的に示したように、上記で説明したようなめっき層103の表面には、酸化物層105が位置している。かかる酸化物層105は、溶接継手1の素材であるめっき鋼板が有している酸化物層に由来している。

#### 【0071】

かかる酸化物層105は、めっき層103を構成する元素のうち酸化されやすいものが、めっき鋼板の製造時に実施されるめっき層を凝固させるための冷却工程において、熱処理雰囲気中の酸素と反応することで形成される。

40

#### 【0072】

かかる酸化物層105は、上記のように、主にめっき層103を構成する元素の酸化物で構成されることから、その化学組成は、めっき層103に含有される元素に応じて変化する。かかる酸化物層105は、Zn酸化物、Mg酸化物及びAl酸化物を合計で50質量%以上含有し、更に、これらZn、Mg、Alの水酸化物や、めっき層103におけるその他の構成元素の酸化物又は水酸化物の少なくとも何れかや、不純物等を含有しうる層であると推察される。

#### 【0073】

50

ここで、本実施形態に係る酸化物層 105 は、素材となるめっき鋼板の製造時に以下で詳述するような特定の熱処理工程を経ることで、以下のような特定の状態で存在する。以下、かかる状態について、図 4 及び図 5 を参照しながら、詳細に説明する。図 4 は、酸化物層の板厚方向に平行な断面の一部を模式的に示す図である。図 5 は、XPS 測定結果におけるピークの強度について説明するための説明図である。

#### 【0074】

素材となるめっき鋼板の製造時に以下で詳述するような特定の熱処理工程を経て製造されることで、本実施形態に係る酸化物層 105 では、Zn の酸化物又は水酸化物の少なくとも何れかの存在量よりも、Al の酸化物又は水酸化物の少なくとも何れかの存在量と Mg の酸化物又は水酸化物の少なくとも何れかの存在量の合計の方が多し、緻密な状態の皮膜となっている。以下、より具体的に説明する。

10

#### 【0075】

いま、図 4 に模式的に示したように、酸化物層 105 の最表面から深さ 5 nm の位置（図 4 における「位置 B」）に着目する。本実施形態に係る酸化物層 105 では、かかる位置を X 線光電子分光法（XPS）にて観察したときに、Al-O 結合、Mg-O 結合、及び、Zn-O 結合にそれぞれ帰属するピークの強度から算出される強度比（ $[Al-O] + [Mg-O] / [Zn-O]$ ）の値が、5.0 以上となっていることが好ましい。

#### 【0076】

ここで、酸化物層 105 の最表面には、油脂等の汚れが付着している可能性がある。そのため、上記のような XPS の測定は、このような汚れ等が存在しない状態で実施することが望まれる。かかる観点から、エタノール中での超音波洗浄等の処理を酸化物層 105 の表面に施すことで汚れ等を除去し、かかる処理により得られる表面を、上記のように XPS の測定を行う際の「酸化物層 105 の最表面」とする。

20

#### 【0077】

その上で、上記のようにして得られた最表面から 5 nm の深さまで、Ar イオンエッチングにより酸化物層 105 を除去し、得られた酸化物層 105 の表面を、XPS により測定する。ここで、XPS の測定条件は、例えば、以下のようにすればよい。

X 線源：mono-Al K (1486.6 eV)

X 線径：50 ~ 200  $\mu$ m

測定領域：100 ~ 700  $\mu$ m x 100 ~ 700  $\mu$ m

真空度： $1 \times 10^{-10} \sim 1 \times 10^{-11}$  torr (1 torr は、133.32 Pa である。)

加速電圧：1 ~ 10 kV

30

#### 【0078】

本実施形態では、得られた XPS の測定結果において、Al-O 結合、Mg-O 結合、及び、Zn-O 結合にそれぞれ帰属するピークに着目する。上記のような結合は、Al、Mg、Zn の酸化物又は水酸化物の少なくとも何れかに特徴的な結合である。これらの結合に帰属されるピークの強度が、Al、Mg、Zn の酸化物又は水酸化物の少なくとも何れかの存在量に対して、正の相関があると考えることができる。

#### 【0079】

ここで、Al-O 結合に帰属するピークは、Al  $2p_{3/2}$  に着目した XPS スペクトルにおいて、72 ~ 76 eV の範囲内に観測されるピークである。Mg-O 結合に帰属するピークは、Mg  $2p_{3/2}$  に着目した XPS スペクトルにおいて、48 ~ 52 eV の範囲内に観測されるピークである。Zn-O 結合に帰属するピークは、Zn  $2p_{3/2}$  に着目した XPS スペクトルにおいて、1018 ~ 1024 eV の範囲内に観測されるピークである。

40

#### 【0080】

また、各結合に帰属するピークの強度は、図 5 に模式的に示したような XPS スペクトルにおいて、着目するピークのベースラインを考慮した上で、着目するピークの強度  $I_p$  からベースラインの強度  $I_b$  を減じたもの（すなわち、「 $I_p - I_b$ 」）とする。

50

## 【 0 0 8 1 】

より詳細な強度比の算出方法は、以下の通りである。

すなわち、上記のようにして得られた、最表面から深さ 5 nm の位置に対応する面（図 4 における「位置 B」の面）の任意の場所において、上記のようにして XPS を測定して、強度比（ $[Al - O] + [Mg - O]$ ） /  $[Zn - O]$  の値を算出する。このような測定・算出処理を、「位置 B」に対応する面上の任意の 5 箇所それぞれ実施し、得られた 5 つの強度比の平均値を、本実施形態に係る酸化物層 105 における、強度比（ $[Al - O] + [Mg - O]$ ） /  $[Zn - O]$  の値とする。

## 【 0 0 8 2 】

本実施形態に係る酸化物層 105 では、上記強度比の値が 5.0 以上となるような緻密な皮膜が形成されることで、溶接時における Zn の蒸発を抑制でき、Zn 蒸発に起因するブローホール形成を抑制することができる。上記強度比の値が 5.0 未満である場合には、酸化物層 105 に求められる緻密さが不十分となる可能性がある。上記強度比の値は、より好ましくは 10.0 以上である。一方、強度比（ $[Al - O] + [Mg - O]$ ） /  $[Zn - O]$  の値の上限値は、特に規定するものではないが、100.0 程度が実質的な上限となる。

10

## 【 0 0 8 3 】

以上説明したような酸化物層 105 の厚み（より詳細には、平均厚み）については、特に規定するものではないが、例えば、地鉄 101 の片面当たり、0.05 ~ 2.00 μm 程度であることが好ましい。酸化物層 105 の厚みが上記のような範囲内となることで、本実施形態に係る非熱影響部は、溶接時の Zn 蒸発によるブローホール形成を、十分に抑制することが可能となる。また、上記のような厚みの酸化物層 105 は、素材となるめっき鋼板の製造時に、鋼板の通板速度を適切な範囲に制御しながら、以下で詳述するような熱処理工程を経ることで、実現される。

20

## 【 0 0 8 4 】

なお、かかる酸化物層 105 の厚みは、XPS を用いて測定することができる。めっき鋼板の表面から 1 ~ 3 nm ピッチで深さ方向へ XPS 測定を行い、酸素の最大強度が最表面の最大強度の 1 / 2.0 になるまでの深さを、酸化物層の厚みと定義する。なお、XPS の測定条件については、上記と同様の条件を用いればよい。

## 【 0 0 8 5 】

以上、図 2 ~ 図 5 を参照しながら、本実施形態に係る溶接継手 1 における非熱影響部について、詳細に説明した。

30

なお、本実施形態に係る溶接継手 1 の非熱影響部は、上記の酸化物層 105 上に、更に 1 層又は 2 層以上の各種の皮膜を有していてもよい。このような皮膜として、例えば、クロメート皮膜、リン酸塩皮膜、クロメートフリー皮膜、有機樹脂皮膜等が挙げられる。

## 【 0 0 8 6 】

< 溶接ビード部について >

次に、図 2 を参照しながら、本実施形態に係る溶接継手 1 における、溶接ビード部の特徴について説明する。

本実施形態に係る溶接継手 1 では、上記のようなめっき層 103 及び酸化物層 105 を有するめっき鋼板が、第 1 鋼板 10 又は第 2 鋼板 20 の少なくとも何れかの素材として用いられる。その結果、以下のような成分を示すスラグ層 32 が形成され、これにより、溶接金属 31 の表面において、Si 系スラグの形成が抑制される。

40

## 【 0 0 8 7 】

より詳細には、溶接金属 31 の表面に形成されるスラグ層 32 として、Al と Mg とを含有するスラグ（Al - Mg 含有スラグ）を形成させることによって、Si 系スラグの形成を抑制する。Al - Mg 含有スラグは、Si 系スラグと同様に導電性を有しないが、溶接金属 31 の表面に Al - Mg 含有スラグが形成されると、Si 系スラグが形成される場合と比較して、溶接金属 31 の表面を覆う面積が小さくなる。つまり、スラグを微細化することができる。これにより、本実施形態に係る溶接継手 1 では、溶接ビード部の電着塗

50

装性を向上させることができる。

【0088】

上記の効果を発現させるためには、スラグ層32の化学組成に着目する。本実施形態に係る溶接ビード部30は、かかる位置Aにおけるスラグ層32の化学組成が、酸素を除く質量%で示すと、Al:1.0~45.0、Mg:1.0~30.0%、を含有し、残部が、Fe、酸化されやすい金属元素及び不純物からなる。ここで、「酸化されやすい金属元素」とは、エリンガム図においてFeよりも酸化し易いとされている金属元素であり、かつ、めっき層103に添加され得る金属元素である。当該酸化されやすい金属元素の具体例として、Ca、In、Bi、Cr、Zr、Li、La、Ce、Sr、Y、Si、Mn、Al、Tiが挙げられる。

10

【0089】

以下、これら成分とその含有量について、詳細に説明する。

【0090】

[Al:1.0~45.0質量%]

Al含有量が1.0質量%未満である場合には、溶接時にAlが過剰に蒸発したことを意味する。かかる場合、溶接金属31の表面に形成されるAl-Mg含有スラグが不十分であり、Si系スラグの形成が抑制され難い。そのため、位置Aにおけるスラグ層32のAl含有量は、1.0質量%以上であることが求められる。Al含有量は、好ましくは15.0質量%以上であり、より好ましくは30.0質量%以上である。Al含有量が、このような範囲となることで、Al-Mg含有スラグによってSi系スラグの形成が抑制され、溶接ビード部30における電着塗装性が向上する。

20

【0091】

一方、Al含有量が45.0質量%超となる場合には、Al-Mg含有スラグを形成するために消費されるMgの含有量が不足する場合がある。その結果、溶接金属31の表面にAl-Mg含有スラグが形成され難くなり、Si系スラグの形成が抑制され難くなる。そのため、位置Aにおけるスラグ層32のAl含有量は、45.0質量%以下であることが求められる。Al含有量は、好ましくは43.0質量%以下であり、より好ましくは41.0質量%以下である。Al含有量が、このような範囲となることで、Al-Mg含有スラグによってSi系スラグの形成が抑制され、溶接ビード部30における電着塗装性が向上する。

30

【0092】

[Mg:1.0~30.0質量%]

Mg含有量が1.0質量%未満である場合には、溶接時にMgが過剰に蒸発したことを意味する。かかる場合、溶接金属31の表面に形成されるAl-Mg含有スラグが不十分であり、Si系スラグの形成が抑制され難い。そのため、位置Aにおけるスラグ層32のMg含有量は、1.0質量%以上であることが求められる。Mg含有量は、好ましくは7.0質量%以上であり、より好ましくは8.0質量%以上である。Mg含有量が、このような範囲となることで、Al-Mg含有スラグによってSi系スラグの形成が抑制され、溶接ビード部30における電着塗装性が向上する。

【0093】

一方、Mg含有量が30.0質量%超となる場合には、Al-Mg含有スラグを形成するために消費されるAlの含有量が不足する場合がある。その結果、溶接金属31の表面にAl-Mg含有スラグが形成され難くなり、Si系スラグの形成が抑制され難くなる。そのため、位置Aにおけるスラグ層32のMg含有量は、30.0質量%以下であることが求められる。

40

【0094】

スラグ層32の成分を特定する場合には、図2に示すように止端Tから、溶接ビード部30の延伸方向(図2におけるY軸方向)に対して直交し、かつ、溶接ビード部30の内側に向かう方向(図2におけるX軸方向)に1mmの位置(図2における位置A)で、断面SEM-EPMA(Electron Probe Micro Analyzer:電

50

子プローブマイクロアナライザ)測定を行う。この時のE P M A点組成分析によって、スラグ層32を構成する各元素の濃度を測定することができる。

【0095】

なお、スラグ層32の化学組成は、上記のように位置Aにおける化学組成のみを規定しているが、位置AにおいてAl-Mg含有スラグが形成されている場合には、位置Aのみならず、位置Aの近傍においてもAl-Mg含有スラグが形成されていると推定される。そのため、位置Aにおけるスラグ層32の化学組成が、上記の化学組成を満たすことによって、位置Aの近傍においてもSi系スラグの形成が抑制され、溶接ビード部30の電着塗装性を向上させることが可能となる。

【0096】

また、位置Aにおけるスラグ層32に含まれるAlとMgは、主に、Zn-Al-Mg系合金相を有するめっき層103から拡散されたものである。従って、電着塗装性に優れた本実施形態に係る溶接継手1は、そのようなめっき層103を有するめっき鋼板を、第1鋼板10又は第2鋼板20の少なくとも何れかの素材として用いることによって、製造され得る。

【0097】

また、第1鋼板10と第2鋼板20とを溶接する際に溶加材を用いる場合、溶加材の好適な一例は、ソリッドワイヤである。ソリッドワイヤの好適な化学組成の一例は、質量%で、C:0.05~0.20%、Si:0~0.15%、Mn:0.3~2.5%、P:0~0.02%、S:0~0.04%、Ti:0.02~0.20%、B:0~0.012%、Al:0~0.22%、Cr:0~0.5%、Nb:0~0.3%、V:0~0.3%、Mo:0~1.0%、Ni:0~3.0%、Zr:0~0.200%、Cu:0~0.5%、であって、残部は、Fe及び不純物である。

【0098】

以上、図2を参照しながら、本実施形態に係る溶接継手1における溶接ビード部の特徴について、詳細に説明した。

【0099】

以上、本実施形態に係る溶接継手1について、詳細に説明した。以上説明したような本実施形態に係る溶接継手1は、例えば、自動車の足回り部品として、好適に用いることが可能である。

【0100】

(素材となるめっき鋼板の製造方法について)

次に、以上説明したような、溶接継手1の素材となるめっき鋼板の製造方法の一例を説明する。

本実施形態に係る溶接継手1の素材となるめっき鋼板は、上記のような地鉄101からなる鋼板を母材として、かかる地鉄101の表面にめっき層103及び酸化物層105を形成することで製造される。

【0101】

ここで、めっき層103の形成には、溶融めっき法その他、溶射法、コールドスプレー法、スパッタリング法、蒸着法、電気めっき法等を適用できる。ただし、自動車等で一般的に使われる程度の厚さのめっき層を形成するには、溶融めっき法がコスト面で最も好ましい。

【0102】

その後、得られためっき鋼板(地鉄101及びめっき層103からなるめっき鋼板)に対して、以下で説明するような特定の熱処理工程を施すことで、めっき層103の表面に酸化物層105を形成する。これにより、本実施形態に係る溶接継手1の素材として用いられるめっき鋼板を製造することができる。

【0103】

以下では、溶融めっき法を用いて、本実施形態に係るめっき鋼板を得る製造方法の一例について、詳細に説明する。

10

20

30

40

50

かかるめっき鋼板の製造工程では、まず、母材として用いる地鉄101からなる鋼板を、ゼンジミア法により圧延して所望の板厚とした後、コイル状に巻き取って、溶融めっきラインに設置する。

【0104】

溶融めっきラインでは、鋼板をコイルから繰り出しながら連続的に通板させる。その際、ライン上に設けられた焼鈍設備により、鋼板を、例えば、酸素濃度が20ppm以下の酸化が生じづらい環境下、 $N_2 - 5\% H_2$ ガス雰囲気にて、800 で加熱還元処理する。その後、後段のめっき浴の浴温+20 前後まで $N_2$ ガスで空冷して、めっき浴に浸漬させる。

【0105】

ここで、めっき浴中には、前述のような化学成分を有する、溶融状態にあるめっき合金を準備しておく。めっき浴の温度は、めっき合金の融点以上（例えば、460～600程度）としておく。めっき合金の材料作製の際は、合金材料として純金属（純度99%以上）を用いて調合することが好ましい。まず、上記のようなめっき層の組成となるように合金金属の所定量を混合して、真空又は不活性ガス置換状態で高周波誘導炉やアーク炉などを使用して、完全に溶解させて合金とする。更に、所定の成分（上記めっき層の組成）で混合された当該合金を大気中で溶解して、得られた溶融物をめっき浴として利用する。

【0106】

なお、以上述べたようなめっき合金の作製には、特に純金属を使用する制約はなく、既存のZn合金、Mg合金、Al合金を溶解して使用してもよい。この際、不純物が少ない所定の組成合金さえ用いれば、問題はない。

【0107】

鋼板を、上記のようなめっき浴中に浸漬させた後、所定の速度で引き上げる。この際に、形成されるめっき層103が所望の厚みとなるように、例えば $N_2$ ワイピングガスによりめっき付着量を制御する。ここで、浴温以外の条件については、一般的なめっき作業条件を適用すればよく、特別な設備や条件は要しない。

【0108】

続いて、鋼板上に位置する溶融状態にあるめっき合金に対して、以下のような第1冷却工程及び第2冷却工程を実施して、溶融状態にあるめっき合金をめっき層103とするとともに、めっき層103の表面に酸化物層105を形成させる。以下、第1冷却工程及び第2冷却工程について、詳細に説明する。

【0109】

第1冷却工程は、めっき合金の温度が、浴温以下250 以上の範囲内である際に実施される冷却工程であり、上記のような温度範囲内にあるめっき鋼板を、露点-20 以下の雰囲気下において、平均冷却速度10 /秒以上で急冷する。なお、めっき工程において溶融めっき法を採用した場合、かかる第1冷却工程は、鋼板がめっき浴から出た直後から実施される。これにより、鋼板の表面に位置しているめっき合金が固化して、めっき層が形成される。

【0110】

その後、めっき合金（めっき層）の温度が250 未満50 以上の範囲内である際に、第2冷却工程を実施する。この第2冷却工程は、250 未満50 以上の温度範囲内にあるめっき鋼板を、露点0 以上の雰囲気下において、平均冷却速度10 /秒未満で徐冷する工程である。これにより、めっき層の表面に形成される酸化物の状態を制御して、所望の酸化物層を形成する。

【0111】

上記のように、浴温以下250 以上の温度範囲では急冷し、250 未満50 以上の温度範囲では徐冷するという、2段階の冷却工程を経ることで、めっき層103の表面には、XPSの測定結果において特定の条件を満足するような、緻密な酸化物層105が形成される。

【0112】

10

20

30

40

50

ここで、第1冷却工程を終了してから第2冷却工程を開始するまでの間隔は、3秒以内とすることが好ましく、第1冷却工程を終了した後、直ちに第2冷却工程を開始することが好ましい。第1冷却工程を終了してから第2冷却工程を開始するまでの間隔が3秒を超える場合には、意図しない冷却過程が生じ、所望の酸化物層105を実現することができない。

#### 【0113】

ここで、上記第1冷却工程において、露点の下限値は特に規定するものではないが、例えば-90程度が実質的な下限となる。また、平均冷却速度は、より好ましくは40/秒以上である。なお、平均冷却速度の上限値は、特に規定するものではないが、例えば90/秒程度が実質的な上限となる。

10

#### 【0114】

また、上記第2冷却工程において、露点の上限値は特に規定するものではないが、例えば20程度が実質的な上限となる。また、平均冷却速度は、より好ましくは4/秒以下である。

#### 【0115】

なお、上記のような第1冷却工程又は第2冷却工程の何れか一方を実施しない場合には、所望の酸化物層105を実現することはできない。上記のような第1冷却工程及び第2冷却工程の双方を施すことで、本実施形態に係る酸化物層105を実現することができる。

#### 【0116】

また、上記の第2冷却工程の後に、一般的に合金化溶解亜鉛めっき鋼板の製造で施されることが多い合金化熱処理工程（例えば、到達板温480～550程度の加熱を伴う熱処理工程）を施した場合、第1冷却工程及び第2冷却工程により制御した酸化物の生成状態が崩れ、酸化物が過剰に成長してしまう結果、本実施形態で着目するようなZnの蒸発抑制効果を得ることができない。かかる観点から、第2冷却工程後の熱処理工程は、実施しないことが重要である。

20

#### 【0117】

ここで、上記のような冷却処理においては、N<sub>2</sub>ガス冷却、ミスト冷却、水没等といった一般的に知られた方法を適用できる。また、冷却ガスには、N<sub>2</sub>ガス以外にも、Heガス、水素ガスなど抜熱効果の高いガスを使用しても良い。

#### 【0118】

なお、めっき層の温度の実測方法としては、例えば、接触式の熱電対（K-type）を用いればよい。接触式の熱電対を母材となる鋼板に取り付けることで、めっき層全体の平均温度を常にモニタリングできる。また、機械的に、各種速度や厚みの制御を行い、鋼板の予熱温度や溶解めっき浴の温度等といった各種操作条件を統一すれば、かかる製造条件におけるその時点でのめっき層全体の温度を、ほぼ正確にモニタリングすることが可能となる。これにより、第1冷却工程及び第2冷却工程での冷却処理を、精密に制御することが可能となる。なお、接触式ほど、正確ではないが、めっき層の表面温度は、非接触式の放射温度計によって測定してもよい。

30

#### 【0119】

また、熱伝導解析を行うシミュレーションによって、めっき層の表面温度とめっき層全体の平均温度との関係を求めておいてもよい。具体的には、鋼板の予熱温度や溶解めっき浴の温度、めっき浴からの鋼板の引き上げ速度、鋼板の板厚、めっき層の層厚、めっき層と製造設備との熱交換熱量、めっき層の放熱量等といった各種の製造条件に基づいて、めっき層の表面温度及びめっき層全体の平均温度を求める。その後、得られた結果を利用して、めっき層の表面温度とめっき層全体の平均温度との関係を求めればよい。これにより、めっき鋼板の製造時にめっき層の表面温度を実測することで、その製造条件におけるその時点でのめっき層全体の平均温度を推定することが可能となる。その結果、第1冷却工程及び第2冷却工程での冷却処理を、精密に制御することが可能となる。

40

#### 【0120】

以上、本実施形態に係るめっき鋼板の製造方法の一例について、具体的に説明した。

50

## 【 0 1 2 1 】

なお、本実施形態に係るめっき鋼板の製造方法では、上記の第2冷却工程の後に、更に1層又は2層以上の各種の皮膜を形成する処理を実施してもよい。このような処理として、例えば、クロメート処理、リン酸塩処理、クロメートフリー処理、有機樹脂皮膜形成処理等が挙げられる。

## 【 0 1 2 2 】

クロメート処理には、電解によってクロメート皮膜を形成する電解クロメート処理、素材との反応を利用して皮膜を形成させ、その後余分な処理液を洗い流す反応型クロメート処理、処理液を塗布して水洗することなく乾燥させて皮膜を形成する塗布型クロメート処理等があり、いずれのクロメート処理を採用してもよい。

10

## 【 0 1 2 3 】

電解クロメート処理としては、例えば、クロム酸、シリカゾル、樹脂（リン酸樹脂、アクリル樹脂、ビニルエステル樹脂、酢酸ビニルアクリルエマルジョン、カルボキシル化スチレンブタジエンラテックス、ジイソプロパノールアミン変性エポキシ樹脂等）、及び、硬質シリカを使用する電解クロメート処理を例示することができる。

## 【 0 1 2 4 】

リン酸塩処理としては、例えば、リン酸亜鉛処理、リン酸亜鉛カルシウム処理、リン酸マンガン処理等を例示することができる。

## 【 0 1 2 5 】

クロメートフリー処理は、特に、環境に負荷を与えることがないために、好適である。かかるクロメートフリー処理には、電解によってクロメートフリー皮膜を形成する電解クロメートフリー処理、素材との反応を利用して皮膜を形成させ、その後余分な処理液を洗い流す反応型クロメートフリー処理、処理液を塗布して水洗することなく乾燥させて皮膜を形成する塗布型クロメートフリー処理等があり、いずれのクロメートフリー処理を採用してもよい。

20

## 【 0 1 2 6 】

また、有機樹脂皮膜形成処理に用いる有機樹脂は、特定の樹脂に限定されるものではなく、例えば、ポリエステル樹脂、ポリウレタン樹脂、エポキシ樹脂、アクリル樹脂、ポリオレフィン樹脂、これら樹脂の変性体等、各種の樹脂を用いることが可能である。ここで、変性体とは、これら樹脂の構造中に含まれる反応性官能基に対し、かかる官能基と反応しうる官能基を構造中に含む他の化合物（例えば、モノマーや架橋剤等）を反応させた樹脂のことをいう。

30

## 【 0 1 2 7 】

有機樹脂として、上記のようなもの1種を単独で用いてもよいし、2種以上の有機樹脂（変性していないもの）を混合して用いてもよい。また、少なくとも1種の有機樹脂の存在下で、少なくとも1種のその他の有機樹脂を変性することによって得られる有機樹脂を、1種又は2種以上混合して用いてもよい。また、水に溶解又は分散することで、水系化した有機樹脂を用いてもよい。更に、かかる有機樹脂皮膜中には、各種の着色顔料や防錆顔料を含有させてもよい。

## 【 0 1 2 8 】

（溶接継手の製造方法について）

本実施形態に係る溶接継手は、上記のようにして製造しためっき鋼板を、溶接継手を製造する際の第1鋼板又は第2鋼板の少なくとも何れかの素材としたうえで、かかる第1鋼板及び第2鋼板を溶接継手に求める形状となるように配置し、第1鋼板及び第2鋼板を溶接することで製造される。

40

## 【 0 1 2 9 】

ここで、第1鋼板及び第2鋼板の溶接には、アーク溶接法、又は、レーザー溶接法を用いることが可能である。この際に、各溶接法において、以下で説明するような溶接条件で溶接を行うことで、上記のような溶接ビード部の状態を実現することが可能となる。

## 【 0 1 3 0 】

50

より詳細には、アーク溶接により溶接継手を製造する場合には、例えば以下のような溶接条件により、第1鋼板及び第2鋼板を溶接すればよい。

溶接電流：250 A、溶接電圧：26.4 V、溶接速度：100 cm/分

溶接ガス：20% CO<sub>2</sub> + Ar、ガス流量：20 L/分

溶接ワイヤ：YGW16 日鉄溶接工業株式会社製 1.2 mm

(C：0.1質量%、Si：0.80質量%、Mn：1.5質量%、P：0.015質量%、S：0.008質量%、Cu：0.36質量%)

溶接トーチの傾斜角：45°

#### 【0131】

また、レーザー溶接により溶接継手を製造する場合には、例えば以下のような溶接条件により、第1鋼板及び第2鋼板を溶接すればよい。

出力：7 kW、溶接速度：400 cm/分、前進・後進角：0°

#### 【0132】

以上、本実施形態に係る溶接継手の製造方法の一例について、説明した。

なお、溶接法として、高周波抵抗溶接法や突合せ抵抗溶接法等の各種の抵抗溶接法を用いることも一見考えられるが、このような溶接法を用いた場合、本実施形態で着目するような溶接ビード部の状態を実現することはできない。

#### 【実施例】

#### 【0133】

以下、実施例及び比較例を示しながら、本発明に係る溶接継手について、具体的に説明する。なお、以下に示す実施例は、本発明に係る溶接継手の一例に過ぎず、本発明に係る溶接継手が下記に示す例に限定されるものではない。

#### 【0134】

以下に示す実施例及び比較例では、母材となる鋼板として、板厚2.6 mmの熱延鋼板(0.05質量% C - 0.2質量% Si - 1.3質量% Mn - 0.12質量% Ti - 0.07質量% Al、日本製鉄株式会社製)を用いた。かかる熱延鋼板を、100 mm x 200 mmの大きさに切断して、試験片とした。

#### 【0135】

以下の表1に示すような組成のめっき層を実現するためのめっき浴をそれぞれ準備し、自社製のバッチ式の溶融めっき試験装置にそれぞれ設置して、上記試験片にめっきを施した。ここで、試験片の中心部にスポット溶接した熱電対を用いて、試験片の温度を測定した。また、めっき浴に浸漬させる試験片に対して、めっき浴浸漬前に、酸素濃度20 ppm以下の炉内において、N<sub>2</sub>-5% H<sub>2</sub>ガス雰囲気にて、800 °Cでめっき原板表面を加熱還元処理した。加熱還元処理後は試験片をN<sub>2</sub>ガスで空冷し、試験片の温度が浴温+20 °Cに到達した後に、溶融めっき試験装置のめっき浴に試験片を約3秒浸漬した。

#### 【0136】

めっき浴浸漬後、引上速度20~200 mm/秒で試験片を上げた。引上げ時、N<sub>2</sub>ワイピングガスにより、所望のめっき付着量となるように制御した。以下の実施例及び比較例では、試験片の片面あたりの乾燥後のめっき層の付着量が15~250 g/m<sup>2</sup>となるように、めっき付着量を制御した。めっき浴から試験片を上げた後、以下の表1に示す条件で、めっき浴温から室温まで試験片を冷却した。以下に示す実施例及び比較例では、第1冷却工程の終了後、第2冷却工程を直ちに開始した(すなわち、第1冷却工程終了後から、第2冷却工程開始までの間隔は、0.2秒以下にした)。

#### 【0137】

ここで、上記のようにめっきした試験片から30 mm x 30 mmの大きさに鋼板を切り出し、インヒビター添加した10% HCl水溶液に当該めっき鋼板を浸漬してめっき層を酸洗剥離した後、水溶液中に溶出した元素をICP分析することでめっき層の組成を測定した。

#### 【0138】

また、得られためっき層について、TEMによる電子線回折像を撮影し、電子線回折像

10

20

30

40

50

に5回対称の結晶構造が観察されるか否かに基づき、 $Mg_{32}(Al, Zn)_{49}$ 相の有無を確認した。

【0139】

更に、得られた酸化物層について、上記の方法に即してXPSスペクトルを測定し、強度比( $[Al - O] + [Mg - O] / [Zn - O]$ )の値を算出した。得られた強度比について、以下の基準に基づき評価を行った。

評価基準

- 評点「A」：強度比の値が10.0以上  
 「B」：強度比の値が5.0以上10.0未満  
 「C」：強度比の値が5.0未満

10

【0140】

また、得られた試験片から、150mm×50mmの大きさに切り出した鋼板を第1鋼板とし、150mm×30mmの大きさに切り出した鋼板を第2鋼板とした。これら鋼板の長辺側を重ね合わせて、アーク溶接、又は、レーザー溶接により溶接して(重ね隅肉溶接)、溶接継手とした。

【0141】

ここで、アーク溶接における溶接条件は、以下の通りである。

溶接モード：パルスマグ溶接

溶接電流：230A、溶接電圧：23.4V、溶接速度：100cm/分

溶接ガス：20%CO<sub>2</sub>+Ar、ガス流量：20L/分

溶接ワイヤ：YM-TX 日鉄溶接工業株式会社製 1.2mm

(C：0.11質量%、Si：0.01質量%、Mn：1.21質量%、P：0.006質量%、S：0.007質量%、Cu：0.22質量%)

溶接トーチの傾斜角：60°

重ね代：10mm

鋼板サイズ：上板側(第1鋼板) 150×50mm、下板側(第2鋼板) 150×30mm

板隙：0mm

ワイヤ突き出し長さ：15mm

20

【0142】

また、レーザー溶接における溶接条件は、以下の通りである。

出力：7kW、溶接速度：400cm/分、前進・後進角：0°

鋼板サイズ：上板側(第1鋼板) 150×50mm、下板側(第2鋼板) 150×30mm

重ね代：50mm

板隙：0mm

30

【0143】

<溶接ビード部の電着塗装性>

上記のようにして得られた溶接継手に対して、自動車用リン酸化処理(Znリン酸処理、SD5350システム：日本ペイント・インダストリアルコーティング社製規格)、及び、電着塗装(PN110パワーニクスグレー：日本ペイント・インダストリアルコーティング社製規格)を施した。この際、電着膜厚は20μmとした。電着塗装後のサンプルに対して、図6に示すように、溶接ビード部の延伸方向における最大長さL<sub>0</sub>と、サンプルに発生した電着不良部の長さL<sub>n</sub>(n：1以上の整数)を測定した。なお、電着不良部は、外観上で赤褐色～黒色であって、電着塗装部の色とは異なる発色をしているため、外観から電着不良部を特定することが可能である。すなわち、外観から特定された各々の電着不良部における溶接ビード部の延伸方向(溶接方向)と平行方向の長さが、電着不良部の長さL<sub>n</sub>である。

40

【0144】

そして、電着不良部の合計長さ L<sub>n</sub>と溶接ビード部の最大長さL<sub>0</sub>の割合(L<sub>n</sub>/L

50

0) を算出することで、電着塗装性を評価した。評価基準は、以下の通りである。得られた結果を、以下の表1にまとめて示した。

評価基準

評点「AAA」：  $L_n / L_0$  の値が 0.3 以下

「AA」：  $L_n / L_0$  の値が 0.3 超、0.5 以下

「A」：  $L_n / L_0$  の値が 0.5 超、0.7 以下

「B」：  $L_n / L_0$  の値が 0.7 超

【0145】

【表1】

No	区分	めっき鋼板 製造条件				溶接方法	非熱影響部のめっき層組成 (mass%)							非熱影響部			溶接部下部のスラッグ組成 (mass%)		電着塗装性		
		浴温 (°C)	第1冷却工程		第2冷却工程		Zn	Al	Mg	Si	Ca	Fe	組成	他	めっき量 (g/m <sup>2</sup> )	酸化物層 XPS強度比	めっき層 結晶性	Al		Mg	
			冷却速度 (°C/s)	露点 (°C)	冷却速度 (°C/s)																露点 (°C)
1	実施例	450	15	-40	5	0	7-7	97.900	1.0	1.0	0.0	0.0	0.1	—	—	45	B	無	1.0	1.0	A
2	実施例	450	15	-40	5	0	7-7	96.520	1.8	1.5	0.0	0.0	0.1	0.080	Sb	15	B	無	3.0	1.0	A
3	実施例	450	15	-40	5	0	7-7	95.199	2.2	2.5	0.0	0.0	0.1	0.001	Li	45	B	無	7.0	2.0	A
4	実施例	420	15	-40	5	0	7-7	94.500	3.0	2.0	0.0	0.0	0.1	—	—	50	B	無	5.0	3.0	A
5	実施例	430	15	-40	5	0	7-7	90.900	6.0	3.0	0.0	0.0	0.1	—	—	45	B	無	11.0	3.0	A
6	実施例	450	15	-40	5	0	7-7	85.320	11.0	3.4	0.2	0.0	0.1	0.030	Sr	45	B	無	13.0	4.0	A
7	実施例	500	15	-40	5	0	7-7	82.900	11.5	6.0	0.0	0.1	0.1	—	—	45	B	無	14.0	5.0	A
8	実施例	500	15	-40	5	0	7-7	75.280	18.0	6.5	0.0	0.1	0.1	0.020	Pb	45	A	無	15.0	7.0	AA
9	実施例	500	15	-40	5	0	7-7	73.090	19.6	7.0	0.0	0.1	0.2	0.010	Sn	60	A	無	18.0	8.0	AA
10	実施例	500	15	-40	5	0	7-7	72.600	20.0	7.2	0.0	0.1	0.1	—	—	45	A	無	18.0	8.0	AA
11	実施例	540	15	-40	5	0	7-7	70.897	25.4	3.4	0.0	0.1	0.1	0.003	B	45	B	無	20.0	4.0	A
12	実施例	540	15	-40	5	0	7-7	59.980	25.1	14.0	0.0	0.8	0.2	0.020	Nb	45	A	無	24.0	27.0	AA
13	実施例	570	15	-40	5	0	7-7	60.490	29.9	8.0	0.0	0.1	1.5	0.010	Co	45	A	無	27.0	13.0	AA
14	実施例	570	15	-40	5	10	7-7	57.897	30.1	9.0	0.0	0.6	2.4	0.003	V	250	A	無	30.0	14.0	AA
15	実施例	570	15	-40	5	10	7-7	40.799	35.0	20.0	0.0	2.6	1.6	0.001	Ni	45	A	有	31.0	30.0	AAA
16	実施例	560	15	-40	5	0	7-7	53.490	35.7	7.0	0.2	3.4	0.010	Ti	55	A	有	32.0	8.0	AAA	
17	実施例	560	15	-40	5	0	7-7	40.495	46.0	6.4	0.0	0.0	7.1	0.005	Bi	120	A	有	34.0	9.0	AAA
18	実施例	570	15	-40	5	0	7-7	42.200	40.0	11.2	0.5	1.0	5.1	—	—	180	A	有	35.0	18.0	AAA
19	実施例	580	15	-40	5	0	7-7	35.098	40.3	15.6	1.0	2.5	5.5	0.002	In	45	A	有	38.0	22.0	AAA
20	実施例	580	15	-40	5	0	7-7	36.400	45.0	11.9	0.6	1.0	5.1	—	—	45	A	有	38.0	18.0	AAA
21	実施例	580	15	-40	5	0	7-7	40.495	46.0	6.4	0.0	0.0	7.1	0.005	Bi	120	A	有	37.0	7.0	AA
22	実施例	640	15	-40	5	0	7-7	30.099	47.0	15.0	0.8	4.0	3.1	0.001	Ag	45	A	無	40.0	24.0	AAA
23	実施例	600	15	-40	5	0	7-7	35.000	50.4	8.6	0.8	0.2	4.5	0.100	Cu	110	A	有	41.0	10.0	AAA
24	実施例	600	15	-40	5	0	7-7	31.080	54.1	8.0	1.2	0.2	5.4	0.020	Y	90	A	有	40.0	9.0	AAA
25	実施例	620	15	-40	5	0	7-7	29.400	58.0	6.8	1.5	0.1	4.2	—	—	45	A	無	41.0	7.0	AA
26	実施例	650	15	-40	5	0	7-7	24.750	60.4	7.3	2.0	0.1	5.4	0.050	Cr	45	A	有	41.0	8.0	AAA
27	実施例	660	15	-40	5	0	7-7	10.560	65.8	11.0	6.0	0.1	6.5	0.020	Mn	80	A	有	40.0	14.0	AAA
28	実施例	660	15	-40	5	0	7-7	8.800	70.4	1.4	10.0	0.7	8.7	—	—	45	B	無	42.0	1.0	A
29	実施例	670	15	-40	5	0	7-7	6.180	74.9	2.4	9.0	0.7	6.8	0.020	La : Ce = 1 : 1	45	B	無	44.0	2.0	A
30	実施例	670	15	-40	5	0	7-7	6.190	75.5	3.2	7.4	0.6	7.1	0.010	Mo	25	B	無	44.0	3.0	A
31	実施例	680	15	-40	5	0	7-7	5.000	80.0	2.1	4.0	0.4	8.5	—	—	45	B	無	45.0	2.0	A
32	比較例	450	15	-40	5	0	7-7	97.900	0.5	1.5	0.0	0.0	0.1	—	—	45	C	無	0.5	1.0	B
33	比較例	680	15	-40	5	0	7-7	2.900	81.0	7.2	0.0	0.1	8.8	—	—	55	C	無	47.0	0.1	B
34	比較例	570	15	-40	5	0	7-7	53.300	40.0	0.6	0.0	1.0	5.1	—	—	45	C	無	41.0	0.8	B
35	比較例	580	15	-40	5	0	7-7	70.400	2.0	21.5	0.0	1.0	5.1	—	—	45	C	無	0.8	17.0	B
36	比較例	700	15	-40	5	0	7-7	5.500	70.0	8.6	11.2	0.2	4.5	—	—	65	C	無	0.8	0.4	B
37	比較例	670	15	-40	5	0	7-7	11.000	74.9	2.8	0.0	4.5	6.8	—	—	45	C	無	0.8	0.4	B
38	比較例	670	5	-40	5	0	7-7	87.900	2.5	2.8	0.0	0.0	6.8	—	—	45	C	無	0.5	0.6	B
39	比較例	500	15	0	5	0	7-7	94.900	4.2	1.3	0.0	0.1	0.1	—	—	45	C	無	0.5	0.6	B
40	比較例	570	15	-40	15	0	7-7	88.900	3.0	2.1	0.0	1.0	5.1	—	—	45	C	無	0.8	0.7	B
41	比較例	500	15	-40	5	-40	7-7	96.700	1.0	2.1	0.0	0.1	0.1	—	—	45	C	無	0.7	0.5	B

【0146】

上記表 1 から明らかなように、本発明の実施例に該当する例では、溶接ビード部において優れた電着塗装性を示しているのに対し、本発明の比較例に該当する例では、溶接ビード部の電着塗装性について、十分な性能を発現できていないことがわかる。

【 0 1 4 7 】

以上、添付図面を参照しながら本発明の好適な実施形態について詳細に説明したが、本発明はかかる例に限定されない。本発明の属する技術の分野における通常の知識を有する者であれば、特許請求の範囲に記載された技術的思想の範疇内において、各種の変更例又は修正例に想到し得ることは明らかであり、これらについても、当然に本発明の技術的範囲に属するものと了解される。

【符号の説明】

【 0 1 4 8 】

- 1 溶接継手
- 1 0 第 1 鋼板
- 2 0 第 2 鋼板
- 3 0 溶接ビード部
- 3 1 溶接金属
- 3 2 スラグ層
- 1 0 1 地鉄
- 1 0 3 めっき層
- 1 0 5 酸化物層

10

20

30

40

50

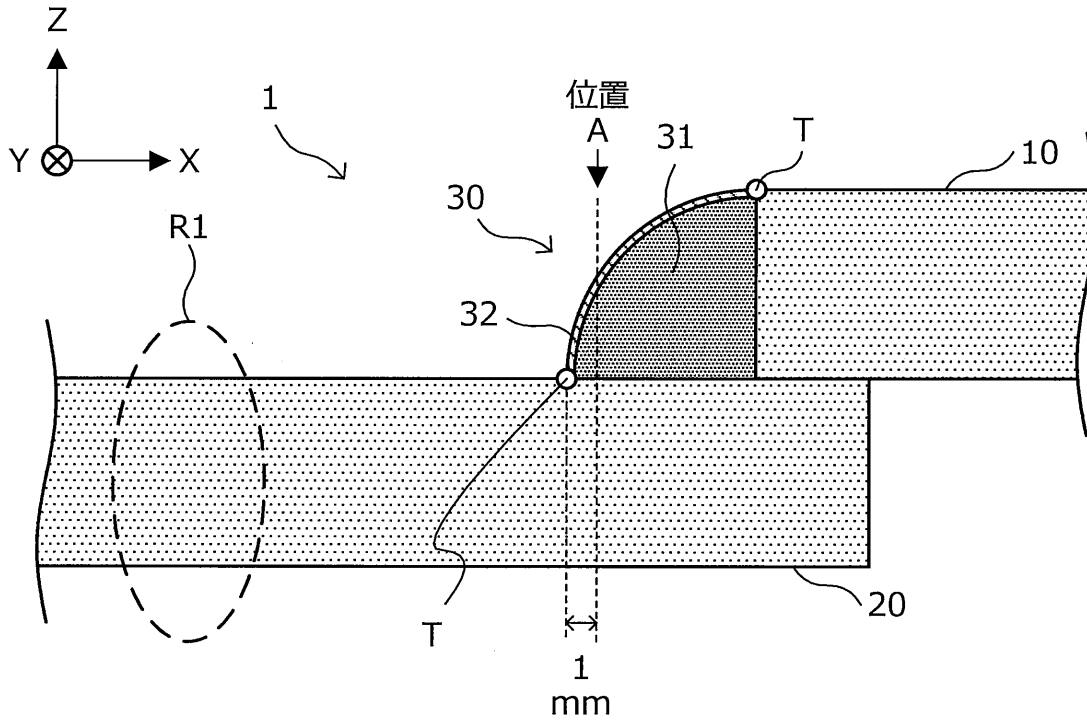
【要約】

【課題】溶接ビード部における電着塗装性をより向上させること。

【解決手段】本発明に係る溶接継手は、第1鋼板及び第2鋼板と、アーク溶接又はレーザー溶接により形成される溶接ビード部と、を有しており、第1鋼板又は第2鋼板の少なくとも何れかは、非熱影響部において、所定の成分からなるめっき層と、めっき層上に位置する酸化物層と、を有しており、溶接ビード部は、溶接金属と、当該溶接金属の表面の一部に形成されたスラグ層と、を有しており、前記スラグ層は、酸素を除外した時の質量%で、Al：1.0～45.0%、Mg：1.0～30.0%、を含有し、残部が、Fe、酸化されやすい金属元素、及び不純物からなる。

【選択図】図2

10



20

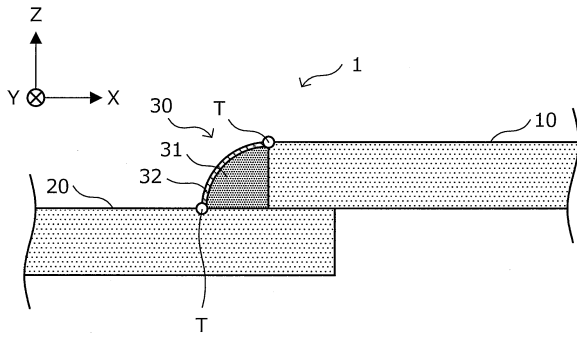
30

40

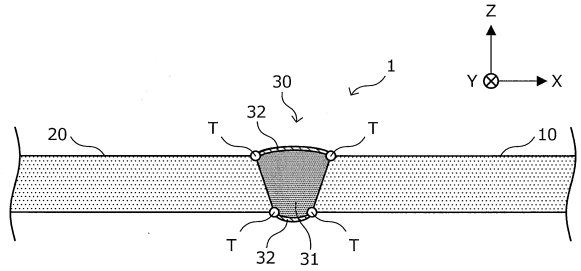
50

【図面】

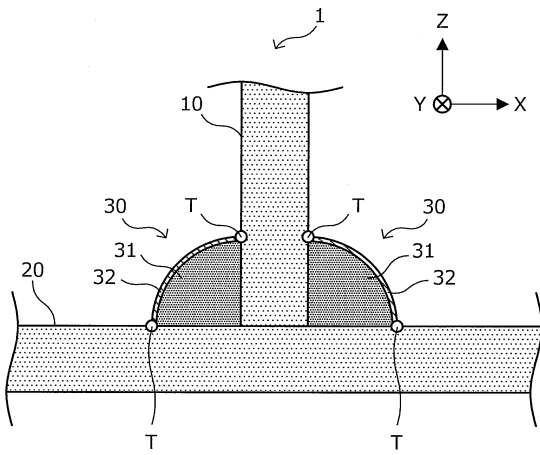
【図 1 A】



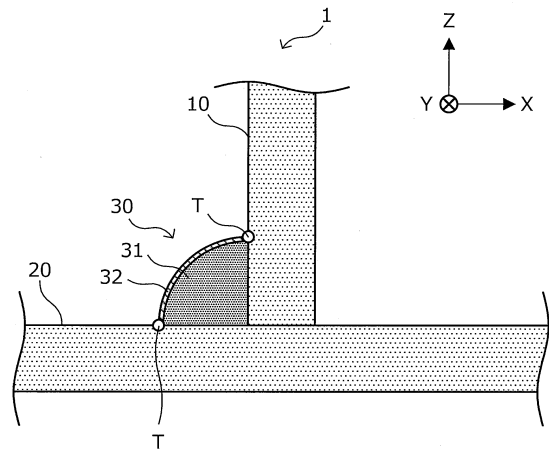
【図 1 B】



【図 1 C】



【図 1 D】



10

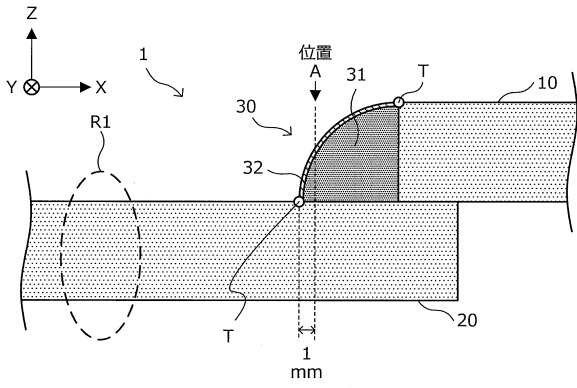
20

30

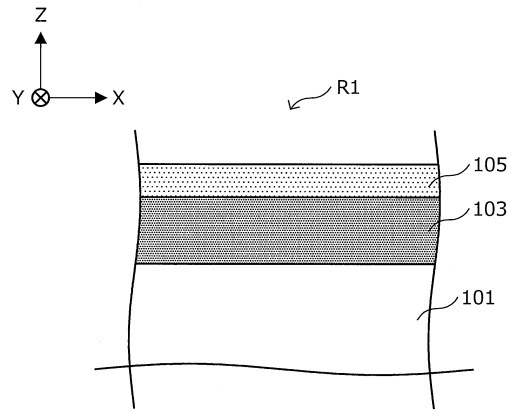
40

50

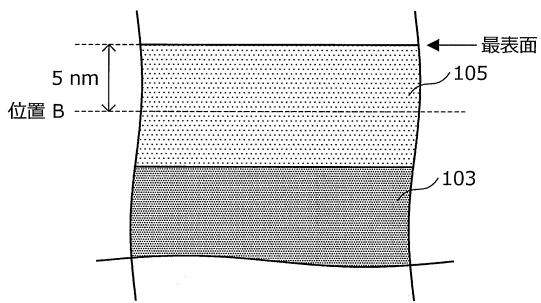
【図 2】



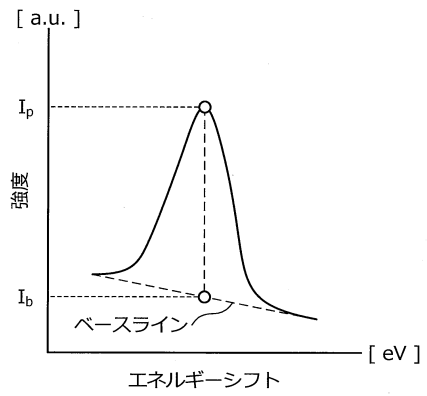
【図 3】



【図 4】



【図 5】



10

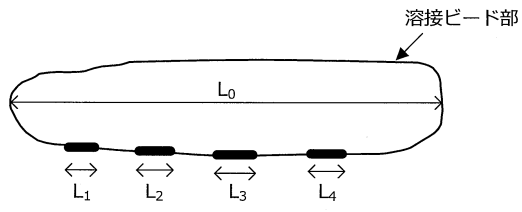
20

30

40

50

【図 6】



10

20

30

40

50

## フロントページの続き

(51)国際特許分類		F I		
C 2 2 C	21/10 (2006.01)	C 2 2 C	21/10	
C 2 2 C	38/00 (2006.01)	C 2 2 C	38/00	3 0 1 W
C 2 3 C	2/12 (2006.01)	C 2 3 C	2/12	
C 2 3 C	2/26 (2006.01)	C 2 3 C	2/26	

日本製鉄株式会社内

- (72)発明者 光延 卓哉  
東京都千代田区丸の内二丁目6番1号 日本製鉄株式会社内
- (72)発明者 浦中 将明  
東京都千代田区丸の内二丁目6番1号 日本製鉄株式会社内
- (72)発明者 中村 登代充  
東京都千代田区丸の内二丁目6番1号 日本製鉄株式会社内

審査官 池ノ谷 秀行

- (56)参考文献 特開2011-208264(JP,A)  
特開2005-230912(JP,A)  
国際公開第2018/139620(WO,A1)  
特開2022-67423(JP,A)

- (58)調査した分野 (Int.Cl., DB名)
- |         |             |
|---------|-------------|
| C 2 3 C | 2 / 0 6     |
| B 2 3 K | 9 / 2 3     |
| B 2 3 K | 2 6 / 3 2 2 |
| B 2 3 K | 3 5 / 3 0   |
| C 2 2 C | 1 8 / 0 4   |
| C 2 2 C | 2 1 / 1 0   |
| C 2 2 C | 3 8 / 0 0   |
| C 2 3 C | 2 / 1 2     |
| C 2 3 C | 2 / 2 6     |