

神奈川県企業庁 正員 ○網野 信重
 日大生産工学部 正員 金井 昌邦
 東京都立高等 正員 三森 照彦

1 緒言

水道管や他の地中埋設管等の施設を接合し、構成してある重要な役目をしてるボルトの腐食による漏水事故の多発が各管路運営の悩みの種となつてゐる。これら腐食事故の原因としては、地中での事業体の埋設環境により異なるものであるが一般には、金属埋設物表面の不均一な部分に電解液が接触することによって出来る局所電池 (Local Cell) による電気化学的腐食 (Electrochemical Corrosion), 電極接触による腐食 (Galvanic Corrosion), 迷走電流による腐食 (Stray Current Corrosion), 水道管内を流れる水中の塩素イオンによる腐食、水道管内水の流量及び圧力による Cavitation Erosion、そして埋設環境条件として土壤の通気性、伝導度、バクテリア、PH 等による腐食が考えられるが、ニーズは腐食ではなくはだしいと言わば迷走電気に着目を加え、それによるボルトの腐食形態とりわけするボルトを不動性 (Passivity) にして防食する方法と実験内容及び結果について述べることとする。

2 迷走電流の回路と水道管接合ボルト

迷走電流は本来、軌条を通って回路すべきものが電解液としての土壤から埋設管に流入し、ある区間流れで再び土壤中に流出する。その部分は流出した電流の量に応じて腐食度が異なるとする。

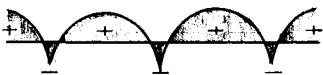
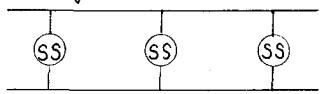
迷走電流が土壤を経て管に流入する際、オゾ管の外側に架橋してあるフランジ部のボルトより地中に流出するところにボルトが腐食されると言われる。また電気は管を通過中、管の断面積よりボルトの断面積に急激に縮小するため、電気密度が大きくなつて腐食反応を促進させる結果となる。過去の事故例からして腐食を示すボルトの多くはネジ山の部分であり、これは至極的金属の割れ目と解釈でき、水分がたまりやすく、さらに水分中に塩類や酸素等を移しかねるためである。また、ボルトのネジ山の部分は特に応力がかかるため、上記腐食条件と相まって多い。

今回の調査の調査理由の一つは過去に行われた軌条対地電位 (R-S)、水道管対地電位 (P-S) の同時測定結果のデータと理論との内容との相違に注目が持たれたからである。一般的には Fig-1 のように SS 間での電位は中间点で正極を示めし、SS のヒンジで負極域となつてゐるが、実際の測定結果では、反対に SS と SS の中间点で負極域を示してゐることはいふ。撮影した写真はその時の測定点のチャートと平面図で、R-S 測定点から 0.7 km の所に SS があり、その測定点の地下を軌条接合して水道管が布設され、延長約 2 km 間でその点にて測定したもので、その結果は Tab.-1 の通りで、平均 正極 値は $R-S = -875 [V]$ 、 $P-S = -558 [mV]$ であった。

(Sub-Station 調査)

SS-1 SR 6,000 (kW) DC 1500 (V) 日平均需水量 47572 (kWh)
 SS-2 MR 5,000 (") " " 35788 (")

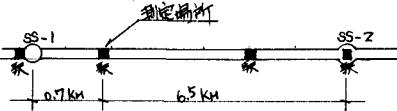
Fig-1 地下鉄軌条電位分布図



Tab-1 测定点における平均電位

測定点	軌条対地電位(V)	水道管対地電位(mV)
1	-5	-650
2	-10	-610
3	-3	-700
4	-9	-60
5	-15	-600
6	-11	-625
7	-7	-600
8	-10	-670

Fig-2 SS の位置図



よりの軸荷重位置の距離的分布を考慮してせらうの影響は考えられず、
判定結果から平均軸荷重分布は全体的に負屈曲となつてゐることがわかつ
る。これら起向点の解析結果は学会発表時に行はうこととする。

3. 食食及びその実験法

以上の結果よりボルトの腐食と阻止すれば一概にその事だけは行はうこと
から電解酸化によるボルトの不動態化を試みた。実験概要は次のとおりである。

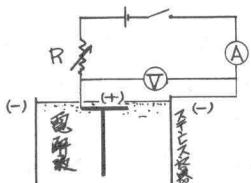


Fig. 3 電解酸化処理装置

試料はJIS G 5527の鍍鉄接着用
丁字形(20×110)ボルトを用い、前
述通りし、アルカリ处理、酸处理、
そして水洗いとした。

電解酸化によるボルトの不動態化実
験装置について円筒形ステンレス
容器を用い、電解液の中央にアリド
ケモジで、Fig. 3 に示すようにステンレス容器を陰極に、ボルトを陽
極とし、適宜の電圧を印加して酸化皮膜を生成させるものである。

電解酸化中のゼラチンや塩水などの金属表面の微観的に不完全な部分に電着
させることにより表面を均一化させ、孔食(Pitting Corrosion)などの悪性を
防ぐためのものである。電解酸化ボルトと無処理ボルトとの比較は、天然
水の主成分である CaCO_3 を用い、1.5
 $\text{mg}/100\text{g}$ 添加した溶液で、ボルト側
を陽極に、ステンレス容器側を陰極
として定電流により各々の試料(ボ
ルト)の電圧の経時変化を測定した。
(Fig. 4 では、電圧値を一定にし、電
気量の差を定性的に示めしたものであ
る。)

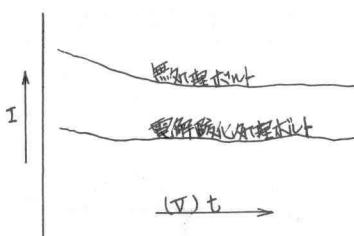


Fig. 4 電解酸化小模の実験結果

4. 実験結果及び考察

判定結果から電解酸化処理ボルトの平均電圧値は小さく、その差は酸化処
理の時間(t)に依存する。この差の値の意味は、長期間の使用に耐える
ボルトのためには非常に重要なものであるが、実験1年程度の耐用年限が
あるものには複数個所各々の特性があり、自然環境により異なるもの
である。また表面酸化層の組成を微視的にとらえると、表面酸化物の粒子
間の空隙などにはゼラチンが電着されていたために酸素に対する溶解の部
分差を生じにくく、腐食反応が抑制され、局部腐食(Local Corrosion)を
防ぐ結果となっている。

以上、電解酸化による不動態化したボルトが無処理のボルトと比較して、
それなりの成果が認められたので報告したが、実験的データあるいは、
酸化層の詳細については後述の所を待つて行ないます。

参考文献

東京電食防歯対策委員会：電食防歯対策の手引き（昭和50年11月）

判定一観察図



測定No.1, 3, 6, 8におけるマップ

