



ラスパート®  
**RUSPERT**



めっきの能力を向上



 株式会社 日本ラスパート



JQA-QM13673  
JQA-EM1160





## RUSPERT ラスパート®とは、

従来の電気めっきや溶融亜鉛めっきの持つ耐食能力を飛躍的に向上させる事が可能な処理がラスパート処理です。

またラスパートはカラー化が可能なので景観合わせる事も可能に成ります。めっきとの複合皮膜処理に成りますので様々な環境に対応出来ます。

### 特徴

#### 01 耐食性

電気めっきや溶融亜鉛めっきとの複合皮膜に成りますので様々な環境下で能力は向上します。

#### 02 損傷部の耐食性

複合皮膜なので傷付きなどの耐食性に優れています。

#### 03 カラーバリエーション

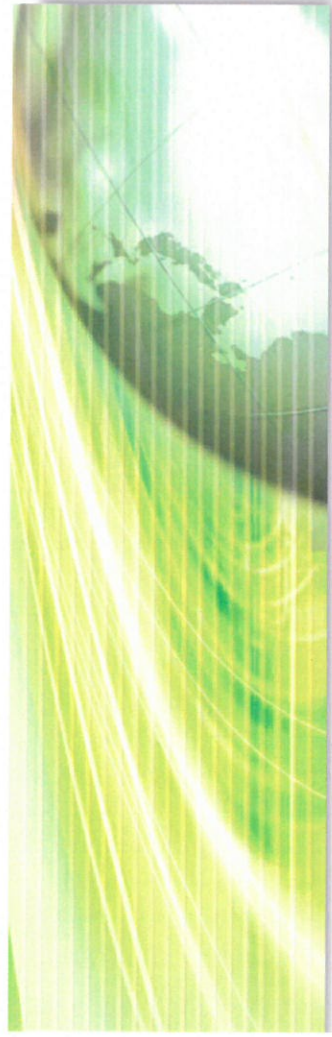
基本色はシルバーです。  
ブラッグをはじめ景観に合わせた様々なバリエーションがございます。  
また、必要に応じて調色も可能ですので一度お問い合わせください。

#### 04 低温処理

処理温度が200℃以下なので製品の物性に影響を与えません。

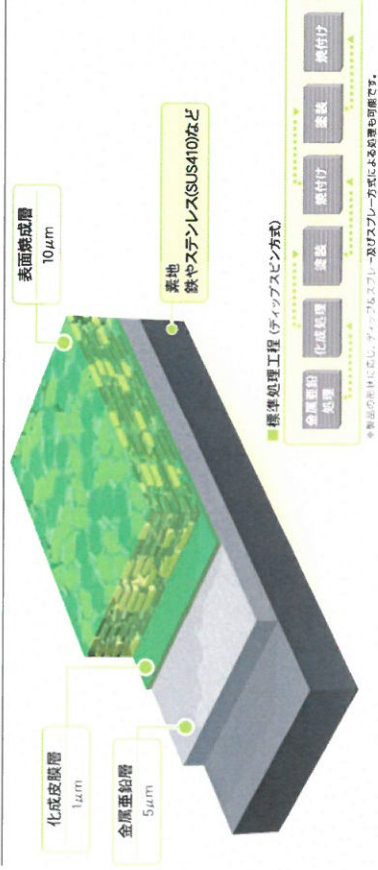
#### 05 電食を軽減

アルミ材や高耐食めっき板などに対して電食(異種金属接触腐食)を大幅に軽減します。

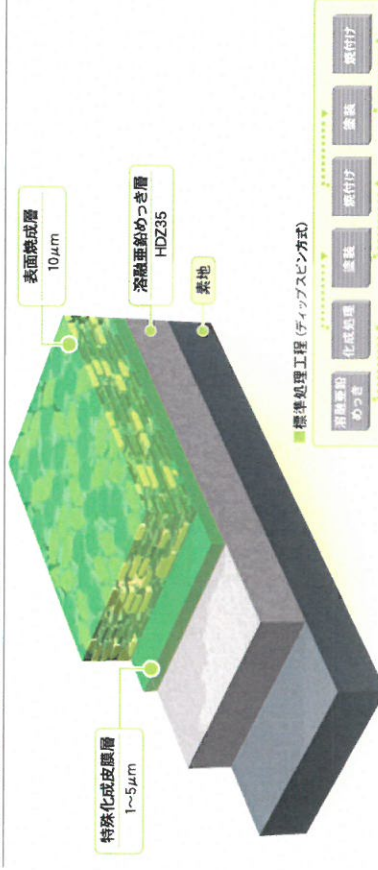


## 皮膜構造と機構

### ラスパートの場合



### 溶融亜鉛めっきラスパートの場合



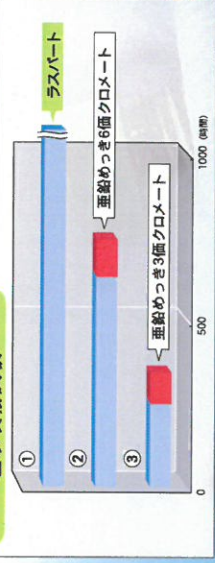
※リーフレットは標準仕様で有り、全ての処理で標準・厚膜仕様がございませす。環境に応じて使い分けていますのでまずはお問い合わせください。  
 ※環境に基づく加工条件とともに特殊化成皮膜層(化成皮膜層)を別仕様で行う場合があります。



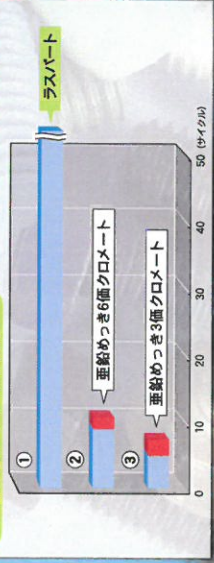
## 皮膜性能

■ 赤錆なし ■ 赤錆発生

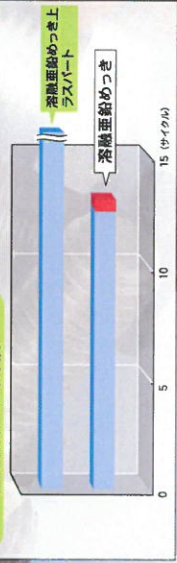
### 塩水噴霧試験



### 複合サイクル試験



### 亜硫酸ガス試験



▶ JIS Z 2371

5%食塩水を35℃にて噴霧

▶ JASO M609-91

下記3条件を1サイクルとする

2時間

塩水噴霧

(35℃5%)

▼

4時間

乾燥

(60℃20~30%RH)

▼

2時間

浸漬

(50℃95%RH以上)

▶ DIN50018(So2 0.2%)

下記3条件を1サイクルとする

8h

(加熱40℃±3℃)

▼

16h

(冷却18℃~28℃)

### 処理詳細

試料 ボルト (M8×20)

### ① ラスパート

■ 亜鉛めっき 5μm

■ 溶融亜鉛めっき HDZ-35~

■ 化成処理 電解めっき 1μm (8層もしくは3層クロメート処理)

■ 表面被成層 10μm

### ② 亜鉛めっき6個クロメート

■ めっき厚 5μm

### ③ 亜鉛めっき3個クロメート

■ めっき厚 5μm

〔豊富なカラーバリエーションが有りますのでお問い合わせください。〕

注)掲載された試験データは、当社社内評価の結果でありご使用時の性能を保証するものではありません。



## 株式会社 日本ラスパート

本社 〒596-0012 大阪府岸和田市新港町18-3

大阪営業所 〒538-0032 大阪府大阪市鶴見区安田3-15-5

【お問い合わせ】

フリーダイヤル 0120-020-308

TEL 072-432-8711

FAX 072-432-2860

E-mail sales@ruspert.co.jp

URL <http://www.ruspert.co.jp>



<http://www.ruspert.co.jp>

13021000