



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-QMA13679  
JQA-EM6160



CM009



# RUSPERT



## RUSPERT<sup>®</sup>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 耐食能力

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 損傷部の耐食能力

複合皮膜なので傷付きなどの耐食能力に優れています。

#### 03 カラーバリエーション

基本色はシルバーです。  
ブラック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°C以下なので製品の物性に  
影響を与えません。

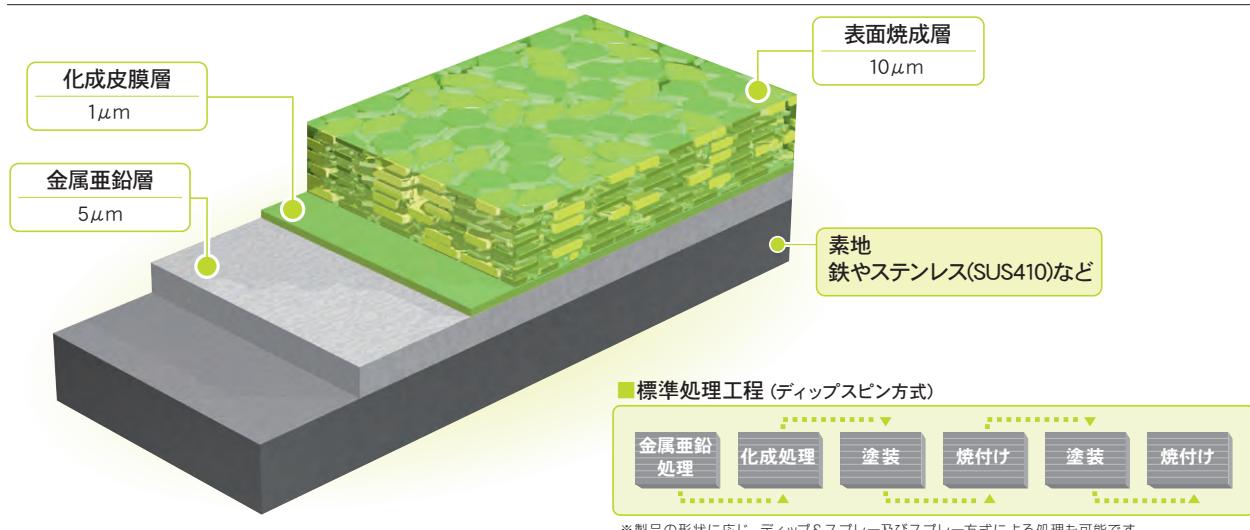
#### 05 電食を軽減

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。

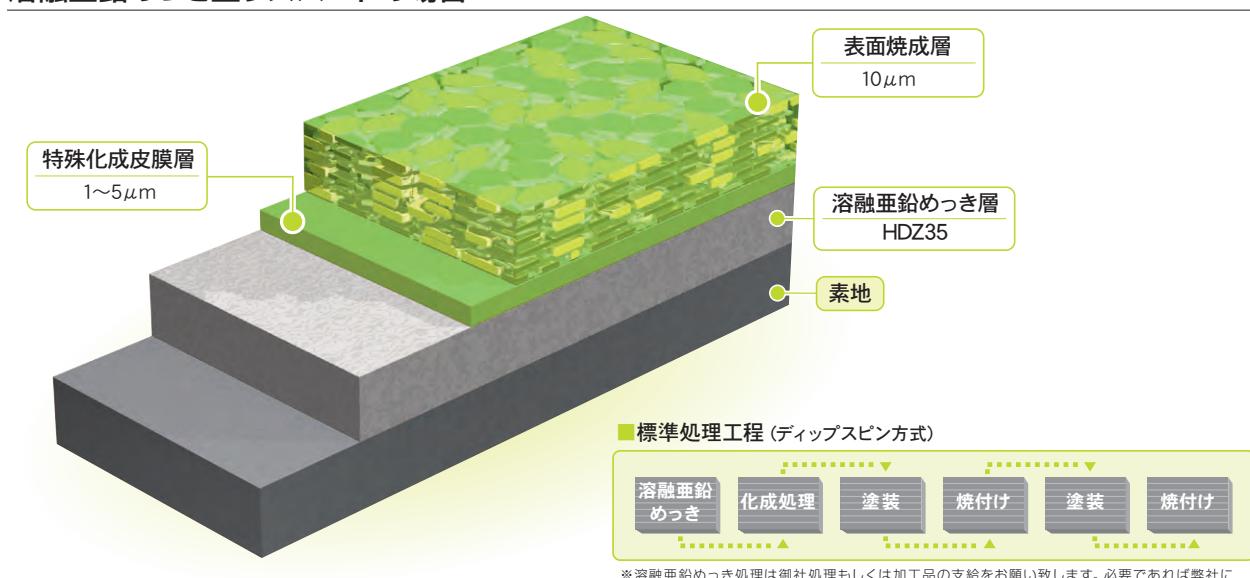


## 皮膜構造と機構

### ラスパートの場合



### 溶融亜鉛めっき上ラスパートの場合

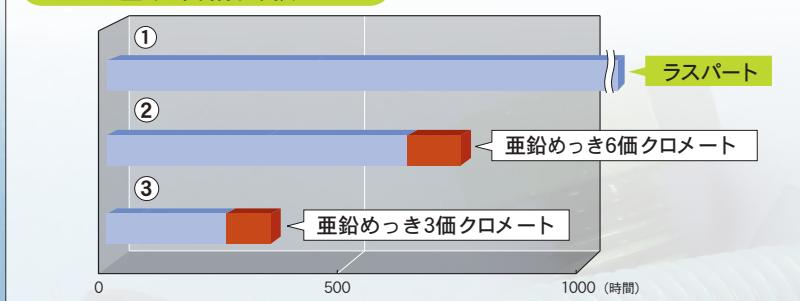


※リーフレットは標準仕様で有り、全ての処理で薄膜・厚膜仕様がございます。環境に応じて使い分けていますのでまずはお問い合わせください。  
※環境に基づく加工条件をもとに特殊化成皮膜層(化成皮膜層)を別仕様で行う場合が有ります。

## 皮膜性能

■ 発錆なし ■ 赤錆発生

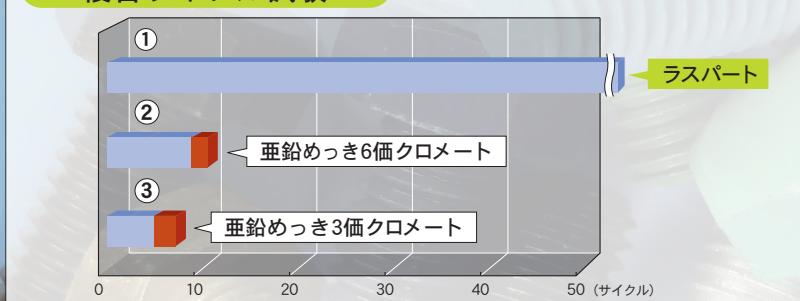
### 塩水噴霧試験



### ► JIS Z 2371

5%食塩水を35°Cにて噴霧

### 複合サイクル試験



### ► JASO M609-91

下記3条件を1サイクルとする  
塩水噴霧 2時間  
(35°C 5%)  
▼  
乾燥 4時間  
(60°C 20~30%RH)  
▼  
湿滑 2時間  
(50°C 95%RH以上)

### 亜硫酸ガス試験



### ► DIN50018(SO<sub>2</sub> 0.2 l)

下記2条件を1サイクルとする  
8h 湿度100%  
(加熱40°C±3°C)  
▼  
16h 湿度75%  
(冷却18°C~28°C)

#### 処理詳細

試料 ボルト (M8×20)

#### 処理内容

##### ① ラスパート

- 脱鉛層 電気めっき 5 μm
- 溶融亜鉛めっき HDZ-35~
- 化成処理 電気めっき 1 μm (6価もしくは3価クロメート処理)
- 溶融亜鉛めっき 1 μm (ノンクロムタイプ化成処理)
- 表面焼成層 10 μm

##### ② 脱鉛めっき6価クロメート

- めっき膜厚 5 μm

##### ③ 脱鉛めっき3価クロメート

- めっき膜厚 5 μm

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

#### 【お問い合わせ】

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>