

フォルトコート処理

フォルトコート処理は、製品の表面にリン酸塩皮膜を生成させエポキシ樹脂系の被膜を形成し防錆性能・高耐食性能及び電蝕抑制効果を向上させる処理です。

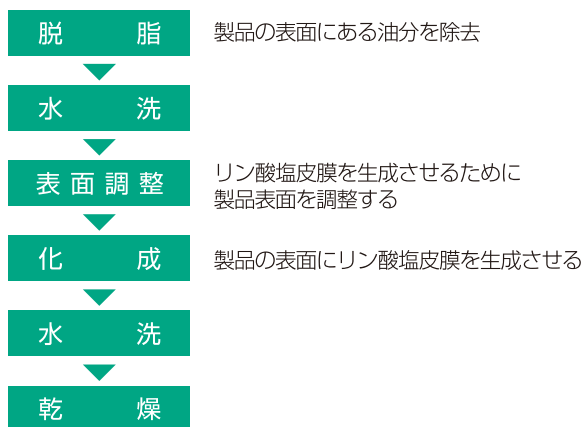
1 特徴

製品の防錆・耐食性能を向上させる。また、ボルトの緩み・電蝕性能を改善させる効果があります。また、エポキシ樹脂被膜上にクリア樹脂被膜を形成させる為、さらに高耐食性能を発揮します。

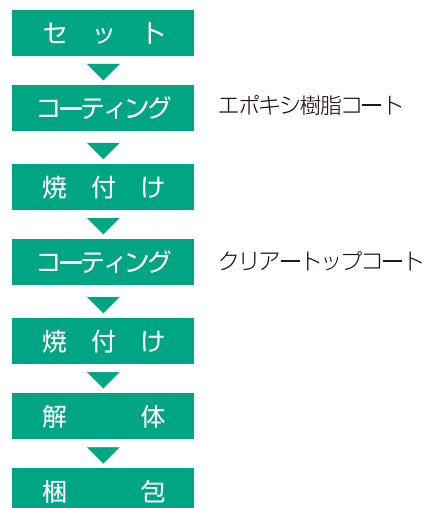
2 処理方法

リン酸塩皮膜処理 + エポキシ系樹脂コーティング + クリア樹脂コーティング
ルーズストップ処理 フォルトコート処理

①リン酸塩処理



②エポキシ系樹脂コーティング



3 評価試験

(1) 試験方法

試験材に①ルーズストップ処理 ②ララストステイ処理 ③亜鉛メッキ処理 ④ダクロ処理を施し、塩水噴霧試験を行う。

(2) 試験条件

下記の条件により試験を行い、100時間毎に目視確認
条件：食塩水濃度 (5 ± 1%) ・ PH(6.5 ~ 7.2) ・ 試験室温度 (35 ± 2℃)

(3) 試験結果

裏面に記載



試験結果

1. 試験材 テストピース (SPCC 材)

赤・白錆発生面積率 ◎: 0~10% ○: 10%~30% △: 30%~50% ×: 50%以上

(時間)

仕様	100	200	300	400	500	600	700	800	900	1000
①フォルテコート処理	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
②ラストステイ処理	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
③亜鉛メッキ処理	×									
④ダクロ処理	△	×								

2. 試験材 ネジ (FC 材)

赤・白錆発生面積率 ◎: 0~10% ○: 10%~30% △: 30%~50% ×: 50%以上

(時間)

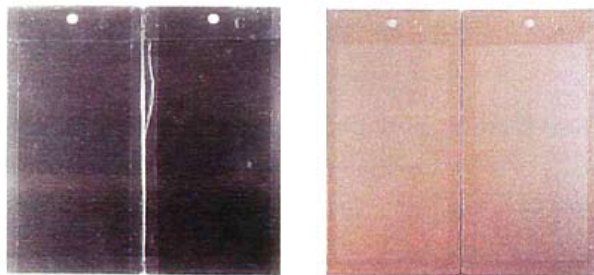
仕様	100	200	300	400	500	600	700	800	900	1000
①フォルテコート処理	◎	◎	○	○	○	○	○	○	△	△
②ラストステイ処理	◎	◎	○	○	○	○	○	○	△	△

4 塩水噴霧試験

1. 試験材 テストピース (SPCC 材)

フォルテコート処理

ラストステイ



1000 時間後