

# 1 ルーズストップ処理

ルーズストップ処理は、防錆性能を向上させるためにリン酸塩系皮膜処理を行った後にエポキシ樹脂系の被膜を生成させるコーティング処理です。

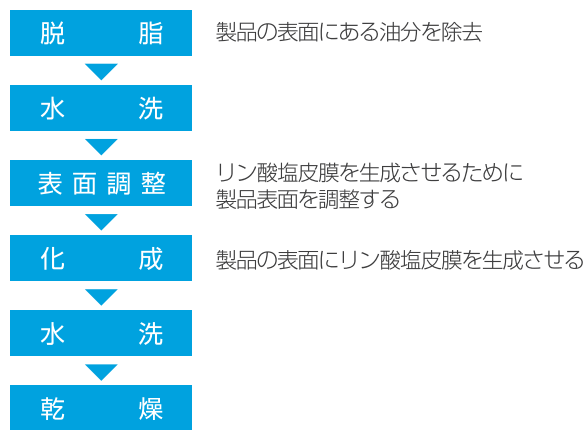
## 1 特徴

製品の防錆・耐食性能を向上させる。また、ボルトの緩み・電蝕性能を抑制させる効果があります。

## 2 処理方法

リン酸塩皮膜処理+特殊エポキシ系樹脂コーティング

### ①リン酸塩処理



### ②エポキシ系樹脂コーティング



## 3 耐食性試験結果

### (1) 試験方法

試験材に①ルーズストップ処理 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ルーズストップ処理	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
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)

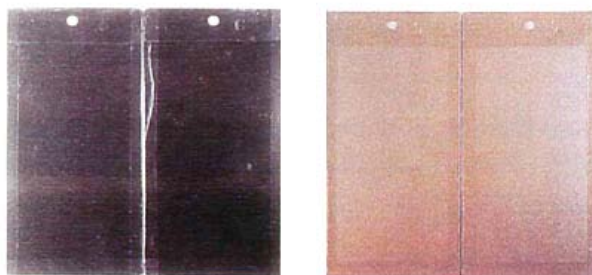
仕様	100	200	300	400	500	600	700	800	900	1000
①ルーズストップ処理	◎	◎	○	○	○	○	○	○	△	△
②ラストステイ処理	◎	◎	○	○	○	○	○	○	△	△

## 4 塩水噴霧試験

### 1. 試験材 テストピース (SPCC 材)

ルーズストップ処理  
(エポキシ樹脂)

ラストステイ



1000 時間後