



SPECIFICA TECNICA

Codice 8999203

Pag. 1 di 5

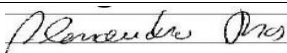
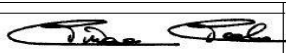
Data 03/11/2010

Rev. 01/12

SPECIFICA DI FORNITURA MATERIALE SOGGETTO A TRATTAMENTI PROTETTIVI SUPERFICIALI Cod. 8999203

LISTA DI DISTRIBUZIONE

DIR.IND	DIR.PROD	
RESP.GPERF	DIR.LOG	
RESP.PPERF	PQM	

REDAZIONE		APPROVAZIONE	
Resp.	A.Ros	Resp.	P.PITTANA
Firma		Firma	

DOCUMENTO DI PROPRIETA' DELLA CASAGRANDE S.P.A.
VIETATA LA RIPRODUZIONE ANCHE PARZIALE

1	Sett. 12	Modifica spessore nominale rivestimento -	3	3	A. Ros	P.Pittana
0	Nov. 10	Emissione documento			A. Ros	P.Pittana
Rev.	Data	Descrizione	Cap./Par.	Pag.	Redatta	Approv.ta



SPECIFICA TECNICA DI FORNITURA MATERIALE SOGGETTO A TRATTAMENTI PROTETTIVI SUPERFICIALI

Codice 8999203

Pag. 2 di 5

Data 03/11/2010

Rev. 01 **Rev.pag.** 00

INDICE

1	SCOPO	3
2	ACCETTAZIONE MATERIALE DA TRATTARE.....	3
3	CARATTERISTICHE DEI RIVESTIMENTI	3
4	MODALITA' DI FORNITURA	4
5	ALLEGATI	4



SPECIFICA TECNICA DI FORNITURA MATERIALE SOGGETTO A TRATTAMENTI PROTETTIVI SUPERFICIALI

Codice 8999203

Pag. 3 di 5

Data 03/11/2010

Rev. 01 Rev.pag. 01

1 SCOPO

Il presente documento ha lo scopo di definire caratteristiche e modalità di fornitura relativi al processo di fornitura di materiale soggetto a trattamenti protettivi superficiali.

2 ACCETTAZIONE MATERIALE DA TRATTARE

Tutto il materiale consegnato alla ditta incaricata di eseguire il trattamento da fornitori terzi Casagrande dovrà essere facilmente identificabile attraverso le seguenti modalità:

Marchiatura : Fornitore, codice articolo completo di revisione, numero d'ordine
Medaglia in acciaio con le medesime marchiature del punto precedente per particolari nei quali risulti impossibile la marchiatura diretta

I particolari devono essere consegnati allo stato grezzo e non sono ammessi adesivi di alcun tipo.

Il trattamentista si impegna ad effettuare un controllo in accettazione del materiale e avrà il potere di rendere il materiale stesso al terzista Casagrande nel caso non vengano rispettate le succitate indicazioni sullo stato di fornitura.

3 CARATTERISTICHE DEI RIVESTIMENTI

<i>Designazione</i>	<i>Campo spessori del rivestimento</i>	<i>Colorazione</i>	<i>Prima comparsa di ossidazione bianca</i>	<i>Prima comparsa ossidazione rossa</i>
Zincatura/alcalina bianca (*) (**)	8-16 micron	Bianco iridescente	> 350 ore	> 750 ore
Cataforesi (Epoxiacrilica)	20-35 micron	Nero	> 400 ore	> 750 ore

(*) Zincatura / Alcalina Bianca, spessore 8 – 16 micron ad alta resistenza del deposito + Passivazione ad alta resistenza 300 Nanometri + Sigillante 38 DC

(**) Per tutti i perni o i componenti strutturali andrà eseguito il trattamento di deidrogenazione con il seguente ciclo : Zincatura-Deidrogenazione-Passivazione-Sigillatura

I limiti inferiori e superiori degli spessori del rivestimento per filettature metriche ISO devono essere conformi a quanto specificato nella norma UNI EN ISO 4042.

I cicli di trasformazione dovranno essere conformi alle procedure del fornitore attuate nella fase di qualifica del ciclo; ogni eventuale variazione che possa portare per qualsiasi ragione ad una riduzione della qualità del ciclo andrà comunicata ed eventualmente concordata con Casagrande.

Con frequenza semestrale Il trattamentista dovrà fornire un certificato di test in nebbia salina neutra secondo la norma ISO 9227 che dimostri la conformità alle specifiche concordate (test a campione su pezzi per ciascun trattamento).