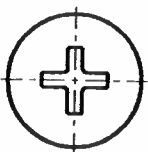


A hand-drawn musical staff consisting of five horizontal lines. Three vertical lines are drawn across the staff, positioned roughly at the first, second, and third line positions from the left.

North #147
9.57409

Technical drawing of a screw. The drawing shows a side view of the screw with the following dimensions:

- Thread diameter: $\varnothing 5$
- Length of the threaded part: 20
- Head diameter: $\varnothing 9.2$
- Head height: 3.4



COMPONENTE COMMERCIALE

<p>Fe/Zn/Ni 7 VII S</p>	<p>Passivazione nera assente da cromo esavalente, seguita da sigillatura [2]</p>	<p>Da prescrivarsi quando sia richiesta una colorazione nera, accompagnata da una elevata resistenza alla corrosione ed alle alte temperature. Da prescrivarsi anche per la bulloneria quando, oltre alla colorazione nera è richiesto il controllo del coefficiente d'attrito entro il campo di dispersione $C_f = 0,12 \div 0,30$. Valori diversi di C_f devono essere specificati a disegno.</p>	<p>701</p>
<p>[1] Per i materiali con carico di rottura ≥ 800 e ≤ 1000 N/mm², qualora si desidera la deidrogenazione, completare l'indicazione a disegno con la dicitura DEIDR A ecc. Fe/Zn/Ni DEIDR A (vedere § 2.3.10). Per i materiali con carico di rottura ≥ 1000 N/mm² tale indicazione può anche essere omessa in quanto la deidrogenazione è obbligatoria.</p> <p>[2] Per particolari esigenze possono essere indicati a disegno spessori diversi: per es. Fe/Zn/Ni 5 indica uno spessore minimo di 5 µm. In ogni caso devono essere rispettati i limiti di resistenza alla corrosione della Tabella 2.</p> <p>[3] L'operazione di sigillatura consiste nel depositare, dopo la passivazione, un rivestimento organico, minerale o organico-minerale, con spessori dell'ordine di 1-3 µm, allo scopo di migliorare la resistenza alla corrosione e conferire al rivestimento un coefficiente d'attrito controllato. Tale trattamento non deve essere utilizzato su particolari che debbano essere successivamente verniciati con catalforesi, su armature di tasselli e boccole destinate all'attacco gomma metallo e su elementi che debbano assicurare una funzione elettrica.</p> <p>[4] Per garantire la conformità alla Direttiva 2000/53/CE tutti i trattamenti di passivazione e sigillatura utilizzati devono essere esenti da cromo esavalente, cadmio, piombo e mercurio.</p>			

Designazione del rivestimento	Tempo (h) minimo di esposizione in nebbia salina entro il quale non devono evidenziarsi <u>IX</u>	
	Prodotti di corrosione dello zinco <u>IX</u>	Prodotti di corrosione del metallo base <u>X</u>
Fe/ZnNi 7 IV	192	480
Fe/ZnNi 7 IV LUB		
Fe/ZnNi 7 IV S	240	720
Fe/ZnNi 7 VII S	120	480
<p><u>IX</u> Salvo altrimenti specificato, la valutazione della resistenza alla corrosione deve essere apprezzata ad occhio nudo ed a normale distanza di lettura. La presenza di prodotti di corrosione entro fori, angoli o zone non costituenti superficie significative, non è causa di scarto.</p> <p><u>X</u> Al termine dell'esposizione, la presenza di prodotti di corrosione bianca dello zinco e/o di alterazioni estetiche dello strato di passivazione (macchie nere), per un'estensione <10% della superficie significativa totale esposta, non costituisce causa di scarto. E' pure ammesso un leggero sbiancamento del rivestimento, particolarmente evidente nel caso di finiture nere (Fe/ZnNi 7 VII S) e dovuto principalmente ad adsorbimento di cloruro di sodio da parte dello strato di passivazione. In tal caso è necessario verificare, dopo leggero sfregamento delle superfici sbiancate e/o lavaggio con acqua calda, che lo strato di passivazione si sia mantenuto integro ed abbia conservato la colorazione di origine. Al contrario, la presenza di fenomeni ossidativi, per un'estensione superiore al 10% della superficie significativa esposta, è motivo di scarto.</p> <p><u>X</u> I focolai di corrosione ferrosa devono risultare $\leq 1/\text{dm}^2$. Valori maggiori rilevati sono causa di scarto.</p>		