

BA BE 103

I = modifiche rispetto alla revisione precedente

I = modifiche rispetto alla revisione precedente

Creto / emesso	Testato/revisionato	Rilasciato / approvato	Dokument / documento
			BE 103
			Edizione: 02/2019
		Sito / pagina 1 da 2	Revisione: 02

RIVESTIMENTO

1. Designazione - Vedere ordine

2. Condizioni di consegna

La superficie da affinare è rettificata e quindi priva di incrostazioni, corrosione e contaminazione. I refrigeranti, i lubrificanti e i conservanti utilizzati non contengono anticatalizzatori come silicone, zinco o zolfo.

È stata effettuata un'ispezione visiva della superficie da rifinire. Questa viene documentata con l'aiuto di un protocollo.

3. Materiale

Secondo l'ordine, vedi ordine

4. Requisiti

4.1 La nichelatura chimica deve essere conforme alla norma DIN EN ISO 4527.
Per il rivestimento di nichel si deve utilizzare un tipo ad alto contenuto di fosforo, in conformità con quanto segue.
DIN EN ISO 4527, Allegato C, Tipo 4 o Tipo 4.

4.2 Spessore dello strato: vedi ordine
Lo spessore dello strato si riferisce alle zone da rifinire secondo il disegno.

4.3 Durezza dello strato: ≥ 500 HV acc.
DIN EN ISO 4527 I

4.4 Esami

4.4.1 Lo spessore dello strato e l'assenza di difetti dello strato sono determinati dal rapporto di prova.
Modulo 09/85 da certificare.

RIVESTIMENTO

1. Descrizione - vedi ordine

2. Condizioni di consegna

La superficie da rifinire è rettificata e quindi priva di incrostazioni, corrosione e contaminazioni. I liquidi di raffreddamento, lubrificanti e conservanti utilizzati non contengono anticatalizzatori (come silicio, zinco o zolfo). Il risultato dell'ispezione visiva, effettuata dal produttore, è stato confermato. Questo è documentato da un rapporto di prova allegato

3. Materia prima - vedi ordine

4. Requisiti

4.1 La nichelatura chimica deve essere conforme alla norma DIN EN ISO 4527.
Per il rivestimento di nichel deve essere utilizzato un tipo ad alta concentrazione di fosforo secondo la norma DIN EN ISO 4527.
DIN EN ISO 4527, add. C, tipo 4 o tipo 5.

4.2 Spessore del rivestimento: vedi ordine
Lo spessore del rivestimento si riferisce alle aree finite a disegno.

4.3 Durezza del rivestimento: ≥ 500 HV
secondo DIN EN ISO 4527 I

4.4 Test

4.4.1 Lo spessore del rivestimento e l'accuratezza dello strato di rivestimento devono essere documentati con il modulo 09/85 del rapporto di prova.

Creato / emesso	Testato/revisionato	Rilasciato / approvato	Dokument / documento
			BE 103
			Edizione: 02/2019
		Sito / pagina 2 da 2	Revisione: 02

4.4.2 Non sono ammessi pori fino al materiale di base. Se questi diventano visibili dopo il pretrattamento, è necessario eseguire un test ferroxilico secondo le norme ASTM A 380 o ASTM B733. Questo test deve essere negativo. Le formazioni vesuviane (non aperte al materiale di base) devono essere evitate per quanto possibile. È accettata una frequenza di non più di 10 pezzi/dm² secondo la norma DIN EN ISO 10289. I difetti del materiale di base possono essere riprodotti dal rivestimento. Tuttavia, la funzione e l'adesione del rivestimento non devono essere compromesse. Non sono ammessi danni o difetti come graffi, bolle, crepe o segni di impatto.

4.4.3 L'adesione del rivestimento deve essere verificata con un test appropriato in base a quanto segue DIN EN ISO 2819 e da documentare.

4.5 Stato di consegna della finitrice
Le superfici che non devono essere rifinite per motivi funzionali devono essere isolate dal finitore. Rimozione dell'isolamento da parte del finitore. I residui di bagno sul pezzo e nei fori devono essere rimossi. L'intero pezzo deve essere spruzzato con un olio anticorrosione adatto e facilmente rimovibile.

4.4.2 *Non sono ammessi pori fino al materiale di base. Se questi diventano visibili dopo il pretrattamento, è necessario eseguire un test ferroxilico secondo le norme ASTM A380 o ASTM B733. Questo test deve essere negativo. Le eruzioni (non aperte sul materiale di base) devono essere evitate. La frequenza relativa accettabile, secondo la norma DIN EN ISO 10289, è di 10 parti/dm². I difetti del materiale di base possono essere evidenziati dal rivestimento. La funzione, il carattere e l'adesione dello strato non devono essere compromessi. Non sono ammessi danni o difetti come graffi, bolle, crepe o segni di impatto.*

4.4.3 *Il potere adesivo del rivestimento deve essere dimostrato con un test qualificato secondo la normativa vigente. DIN EN ISO 2819.*

4.5 *Stato di consegna della raffineria
Le superfici che non possono essere raffinate per motivi funzionali devono essere isolate dal raffinatore. Rimozione dell'isolamento da parte dell'affinatore. I residui di elettrolita sul pezzo e nei fori devono essere rimossi. L'intero pezzo deve essere ricoperto con un olio anticorrosione adatto e facile da rimuovere.*

Creato / emesso	Testato/revisionato	Rilasciato / approvato	Dokument / documento
			BE 103
			Edizione: 02/2019
		Sito / pagina 3 da 2	Revisione: 02

