

SPECIFICA TECNICA

Sost. Cod.:

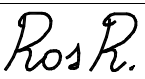
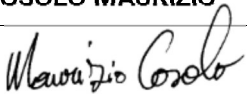
Pag. 1 di 4

Data: Giugno '89

Rev: 03/04

TRATTAMENTI TERMICI cod. 8999005

FUNZIONE/ENTE	COPIA CONTR.	FUNZIONE/ENTE	COPIA CONTR.	FUNZIONE/ENTE	COPIA CONTR.
PROG/F	1	ACQ	4		
PROD	2	PROG/I	5		
CQ	3				

REDATTO		APPROVATO	
da	ING. ROS ROBERTO	da	ING. COSOLO MAURIZIO
Firma		Firma	

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

03/04	24/02/04	Agg. temperature di dist. per Weldom-Domex. Modif. prescriz. di archiviazione Eliminato allegato	2.1 3	3 4 5	Ing. Ros	Ing. Cosolo
2	maggio 94	Per le revisioni precedenti consultare il documento cartaceo archiviato presso CDQ			Ing. Liessi	De Nadai
1	gennaio 92				A.De Donno	Speranzin
0	giugno 89				A.De Donno	Speranzin
Rev.	Data	Descrizione	Cap./Par.	Pag.	Redatta	Approv.ta

**SPECIFICA TECNICA
TRATTAMENTI TERMICI**

Codice: 8999005

Pag. 2 di 4

Data: Giugno '89

Rev: 03/04

INDICE

1. SCOPO.....3

2. TRATTAMENTO TERMICO DI DISTENSIONE3

2.1 Fase esecutiva..... 3

3. ARCHIVIAZIONE4

SPECIFICA TECNICA TRATTAMENTI TERMICI

Codice: 8999005

Pag. 3 di 4

Data: Giugno '89

Rev: 03/04

1. SCOPO

E' quello di descrivere le modalità di esecuzione e di rilevamento dei dati dei trattamenti di ricottura di distensione effettuati in Casagrande.

2. TRATTAMENTO TERMICO DI DISTENSIONE

Il trattamento avviene in forno secondo cicli termici preimpostati.

La scelta del ciclo più adatto viene effettuata in base a quanto specificato nei disegni e al tipo di particolare.

Ogni ciclo termico può interessare più particolari, la scelta del tempo D, permanenza a temperatura max. va effettuato in funzione dello spessore di acciaio max. sottoposto a trattamento.

L'elenco dei particolari sottoposti a trattamento deve essere allegato al ciclo.

2.1 FASE ESECUTIVA

1 -Assicurarsi dell'efficienza della strumentazione del forno / termocoppie registratore termoregolatori (controllando il periodo di taratura).

Controventare con tiranti o squadre i particolari con configurazioni geometriche critiche per garantire la stabilità delle posizioni.

2 -Eseguire fori di sfiato sulle parti scatolate.

3 -Inserire il materiale nel forno quando questo è a temperatura ambiente o ad un max. di 300°C.

4 -Velocità di salita di riscaldamento non superiore a 50÷80° C/h fino alla temperatura di regime:

TIPO MATERIALE	TEMPERATURA
ACCIAI NON LEGATI PER IMPIEGHI STRUTTURALI. *	550-630°C
WELDOX 500-700	550-580°C (non superare 580°C)
WELDOX 900 E 960	520-550°C (non superare 550°C)
DOMEX 420	550-630 °C
DOMEX 460-690	530-580 °C (non superare 580°C)
DOMEX 740	520-550 °C (non superare 550°C)

* Per acciai non legati per impieghi strutturali si intendono gli acciai S355 (Fe510), S275 (Fe430) e S235 (Fe360) dei vari gradi qualitativi JR, J0,, (B, C, ...)

SPECIFICA TECNICA TRATTAMENTI TERMICI

Codice: 8999005

Pag. 4 di 4

Data: Giugno '89

Rev: 03/04

5 - Mantenimento alla temperatura di regime per un periodo di permanenza in forno pari a 2min/mm di spessore con minimo 30 minuti.

6 - Raffreddamento a discesa controllata in forno chiuso con velocità max. 50 °C/h fino alla temperatura di 300 °C.

7 - Raffreddamento fino a temperatura ambiente a forno aperto.

3. ARCHIVIAZIONE

Il diagramma del ciclo termico (temperatura-tempo) dovrà essere conservato per un periodo di almeno 10 anni e su richiesta della Casagrande reso disponibile entro 10 giorni dalla data di richiesta.