
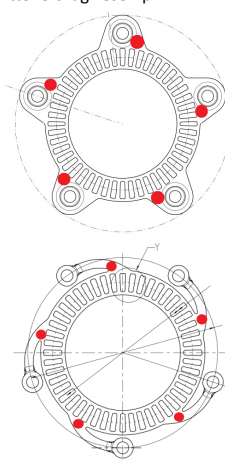


Codice Articolo	Materiale	Trattamento richiesto	Massa	Telaio	Note
R60142020100 (stesso articolo codice S60142020100)	FeDD11	CATAFORESI NERA POWERCRON 937A UV RESISTANT SP. 20±5 MICRON		X	VS. STANDARD
R60142021100 (stesso articolo cod. S60142021100)	FeDD11	Vedi S60142021100		X	Vedi richieste indicate per il cod. S60142021100
S11197738 S11233052	Domex420	CATAFORESI NERA PPG POWERCRON 451/937 A UV RESISTANT SPESSORE 15÷25 MICRON			Attenzione a non strisciare/ammaccare i pezzi. Utilizzare come aggancio 1 dei fori diam.11.5 
S2B003043	DC1+C590	1) Trattamento zincatura statica F Zn 7 IV T Norma Piaggio 2798 2) Spessore 7-12 µm		X	ARTICOLO AUTOMOTIVE Richieste: 1) I pezzi devono essere privi di difetti estetici, mancanze di trattamento, soffiature o altro che possa compromettere il trattamento. 2) Inviare ad ogni lotto documentazione in riferimento allo spessore di zincatura richiesto.

Revisione	Descrizione della modifica	Esecutori:	Approvazione:	Data
31	Modifiche evidenziate in grigio/giallo	D. Fiocco, M. Salandin, A.Marcolongo	R. Pesavento	29/09/22

S60142020100 S60142021100 S60342020000 S76042020000 S76042021000 S76042121000 S76042021100 SA67642020000	FeDD11	1) Cataforesi nera PPG Powercron 451 / 937A UV RESISTANT 2) Spessore coating complessivo 20±5 µm 3) Pezzi privi di imperfezioni estetiche causate dal trattamento : no inclusioni, no gocciolature, no occlusioni alle finestre del sensore, no strisci visibili, no difettosità percettibili con l'unghia verso l'interno della superficie e verso l'esterno.		ARTICOLO AUTOMOTIVE Richieste: 1) I contenitori con i paletti di impilaggio sui quali arrivano i materiali grezzi devono essere restituiti non appena lavorato il lotto. Tale soluzione limita la deformazione durante trasporto. 2) Inserire in una busta: - provino misure 150 x 75 x 2 mm, materiale DD11, foro 8mm, trattato. Tale provino dovrà seguire fedelmente il processo della parte da trattare. - almeno un pezzo con il solo trattamento zinco-nichel 3) Inviare ad ogni lotto documentazione che certifichi i requisiti numerati richiesti. Spessore cataforesi: 5 misure (min/max e media) su zone sufficientemente piane per il controllo. Attenersi agli esempi: <div data-bbox="1541 766 1568 790" style="text-align: center;">X</div>  4)Articoli imballati secondo specifica di packaging Athena.
---	--------	---	--	--

Revisione	Descrizione della modifica	Esecutori:	Approvazione:	Data
31	Modifiche evidenziate in grigio/giallo	D. Fiocco, M. Salandin, A.Marcolongo	R. Pesavento	29/09/22

S8358787-01	DC03	CATAFORESI ACRILICA LA SW 3 SPESSORE 25 MICRON SECONDO SPECIFICA BMW <u>GS94015 / GS 90011</u>		X	ARTICOLO AUTOMOTIVE Attenzione: i pezzi devono essere privi di difetti estetici, mancanze di trattamento, soffiature o altro che possa compromettere il trattamento. Necessario certificare ad ogni lotto lo spessore del trattamento.
S8394595-04	HC340LA	RICHIESTA CLIENTE: TRATTAMENTO DI CATAFORESI SECONDO NORMA BMW GS90011 LA SW 3 SPECIFICA FORNITORE: CATAFORESI NERA PPG POWERCRON 451/937 A UV RESISTANT SPESSORE COATING COMPLESSIVO 20÷40µm		X	ARTICOLO AUTOMOTIVE Attenzione: i pezzi devono essere privi di difetti estetici, mancanze di trattamento, soffiature o altro che possa compromettere il trattamento. Necessario certificare ad ogni lotto lo spessore del trattamento.
S8396551-02	DC04 A	RICHIESTA CLIENTE: TRATTAMENTO DI CATAFORESI SECONDO NORMA BMW GS90011 LA SW 3 SPECIFICA FORNITORE: CATAFORESI NERA PPG POWERCRON 451/937 A UV RESISTANT SPESSORE COATING COMPLESSIVO 20÷40µm			ARTICOLO AUTOMOTIVE Attenzione: i pezzi devono essere privi di difetti estetici, mancanze di trattamento, soffiature o altro che possa compromettere il trattamento. Articolo per cliente settore Automotive. Necessario certificare ad ogni lotto lo spessore del trattamento.
S8405410-02	DC01	RICHIESTA CLIENTE: TRATTAMENTO DI CATAFORESI SECONDO NORMA BMW GS90011 LA SW 3 SPECIFICA FORNITORE: CATAFORESI NERA PPG POWERCRON 451/937 A UV RESISTANT SPESSORE COATING COMPLESSIVO 20÷40µm		X	ARTICOLO AUTOMOTIVE Attenzione: i pezzi devono essere privi di difetti estetici, mancanze di trattamento, soffiature o altro che possa compromettere il trattamento. Articolo per cliente settore Automotive. Necessario certificare ad ogni lotto lo spessore del trattamento.

Revisione	Descrizione della modifica	Esecutori:	Approvazione:	Data
31	Modifiche evidenziate in grigio/giallo	D. Fiocco, M. Salandin, A.Marcolongo	R. Pesavento	29/09/22

S8414433-02	S355MC	TRATTAMENTO DI CATAFORESI 937A SECONDO NORMA BMW: GS90011 LA SW 3 SPESSORE COATING COMPLESSIVO 25÷35µm		X	ARTICOLO AUTOMOTIVE Attenzione: i pezzi devono essere privi di difetti estetici, mancanze di trattamento, soffiature o altro che possa compromettere il trattamento. Necessario certificare ad ogni lotto lo spessore del trattamento.
S9446717-xx	DC01	RICHIESTA CLIENTE: TRATTAMENTO DI CATAFORESI SECONDO NORMA BMW GS90011 LA SW 3 SPECIFICA FORNITORE: CATAFORESI NERA PPG POWERCRON 451/937 A UV RESISTANT SPESSORE COATING COMPLESSIVO 20÷40µm		X	ARTICOLO AUTOMOTIVE Attenzione: i pezzi devono essere privi di difetti estetici, mancanze di trattamento, soffiature o altro che possa compromettere il trattamento. Necessario certificare ad ogni lotto lo spessore del trattamento.
SA62414020011	Dc01	CATAFORESI NERA PPG POWERCRON 451/937 A UV RESISTANT, SPESSORE 20±5µm. 360h SALT-WATER SPRAY TEST (ISO 9227)	X		ARTICOLO AUTOMOTIVE Attenzione: i pezzi devono essere privi di difetti estetici, mancanze di trattamento, soffiature o altro che possa compromettere il trattamento. Necessario certificare ad ogni lotto lo spessore del trattamento.
SM0014115	Dc01	CATAFORESI NERA PPG POWERCRON 451/937 A UV RESISTANT, SPESSORE 20±5µm	X		

LEGENDA: **RIGHE IN GRIGIO: CODICI NUOVI**
RIGHE IN GIALLO: CODICI MODIFICATI

- **OGNI MODIFICA DI PROCESSO DEVE ESSERE PREVENTIVAMENTE DICHIARATA E CONCORDATA CON NS. BENESTARE SCRITTO. OGNI MODIFICA AL PROCESSO IMPLICA L'OBLIGO DI RICAMPIONATURA DEL CODICE ARTICOLO INTERESSATO, DA PATTUIRE CON NS. SERVIZIO QUALITA' IN TERMINI DI QUANTITA', CONDIZIONI TECNICHE, CONSEGNA, DOCUMENTI PPAP, IDENTIFICAZIONE CAMPIONI.**
- **TUTTE LE FORNITURE DOVRANNO ESSERE ACCOMPAGNATE DAL CERTIFICATO DI CONFORMITA' DEL LOTTO CHE ATTESTINO L'IDONEITA' DELLE CARATTERISTICHE RICHIESTE. I CERTIFICATI DEVONO ESSERE INVIATI VIA MAIL ALL'INDIRIZZO acc.arrivi3@athena.eu ENTRO 4 ORE DALLA SPEDIZIONE.**

Revisione	Descrizione della modifica	Esecutori:	Approvazione:	Data
31	Modifiche evidenziate in grigio/giallo	D. Fiocco, M. Salandin, A.Marcolongo	R. Pesavento	29/09/22