

<b>LINEAMEC</b>	<b>Zincatura elettrolitica</b>	<b>N.</b> TS001_0100 Fornitori
		<b>Rev.</b> 0
		<b>Pag.</b> 1 di 2
<b>Preparato</b>	<b>Approvato</b>	<b>Data di emissione</b> 03/06/2021

## 1 DESIGNAZIONE

L'indicazione del trattamento riporta:

- metallo base;
- metallo depositato;
- spessore riporto;
- eventuale deidrogenazione;
- eventuale passivazione.

Il riporto di zinco deve, secondo norma UNI, essere indicato nel seguente modo:

<b>Fe</b>	<b>Zn</b>	<b>12</b>	<b>c1A</b>	<b>deidrogenare</b>
metallo base	metallo deposito	spessore in $\mu\text{m}$	passivazione	altri trattamenti

Per quanto riguarda la passivazione, secondo UNI ISO 4520, si deve usare il seguente sistema:

classe	designazione	tipo	aspetto	protezione
1	A	chiaro	trasparente chiaro, a volte con tonalità bluastra;	modesta, per esempio contro la formazione di macchie da manipolazione o contro elevata umidità in condizioni blandamente corrosive;
	B	bianco	trasparente con debole iridescenza;	
2	C	iridescente	giallo iridescente;	considerevole, compresa la protezione contro certi vapori organici.
	D	opaco	verde oliva, con tonalità marrone o bronzo;	
<ul style="list-style-type: none"><li>• possono venire prodotti rivestimenti neri con vari metodi che presentano vari gradi di protezione anticorrosiva, non unificati né come caratteristiche né come designazione.</li></ul>				

Esempi di designazione:

<b>designazione</b>	<b>legenda</b>
FeZn8 UNI ISO 2081 SP-TS001	deposito su Ferro di uno strato di Zinco dello spessore di 8 $\mu\text{m}$ , senza passivazione;
FeZn12c2C deidrogenare UNI ISO 2081 e 4520 SP-TS001	<ul style="list-style-type: none"> <li>• deposito su Ferro di uno strato di Zinco dello spessore di 12 <math>\mu\text{m}</math>;</li> <li>• passivazione tipo c2C (conversione),</li> <li>• deidrogenazione (effettuare prima della passivazione).</li> </ul>

## 2 DIFETTOSITA' TIPICHE

<b>Difetto</b>		<b>Causa</b>	<b>Rimedio</b>
colore	tonalità	bagno passivazione	ripetere trattamento
	disomogeneità	bagno passivazione	ripetere trattamento
porosità		Parametri del bagno errati Decapaggio errato	ripetere trattamento
spessore	entità	Tempo di permanenza errata	ripetere trattamento
	disomogeneità	Circolazione del bagno non uniforme; pezzi non posizionati correttamente	ripetere trattamento
adesione		Decapaggio errato Parametri del bagno errati	ripetere trattamento
deidrogenazione		Trattamento non eseguito	nessuno

<b>Rev.</b>	<b>Data</b>	<b>Modifiche</b>
0	03/06/2021	Prima emissione

**Specifica**

<b>LINEAMEC</b>	<b>Zincatura elettrolitica</b>		<b>N. TS001_0100 Fornitori</b>
			<b>Rev. 0</b>
			<b>Pag. 2 di 2</b>
<b>Preparato</b>		<b>Approvato</b>	<b>Data di emissione</b> 03/06/2021

### 3 PIANO DI CONTROLLO

<b>FeZn8</b>				
caratteristica		prova	frequenza	accettabilità
colore	tonalità	visivo	1pz per ogni lotto omogeneo di produzione	Tonalità e uniformità corrette
	uniformità			
porosità		visivo con lente 10X	1pz per ogni lotto omogeneo di produzione	Assenti
spessore	entità	permeabilità magnetica	1pz per ogni lotto omogeneo di produzione	Da 8 a 12 µm (se non diversamente specificato)
	uniformità			
adesione		quadrettatura	no	
deidrogenazione		saggio alla paraffina	no	

<b>FeZn12c1A</b>				
caratteristica		prova	frequenza	accettabilità
colore	tonalità	visivo	1pz per ogni lotto omogeneo di produzione	Tonalità e uniformità corrette
	uniformità			
porosità		visivo con lente 10X	1pz per ogni lotto omogeneo di produzione	Assenti
spessore	entità	permeabilità magnetica	1pz per ogni lotto omogeneo di produzione	Da 12 a 16 µm (se non diversamente specificato)
	uniformità			
adesione		quadrettatura	1pz per ogni lotto omogeneo di produzione (se richiesto)	Max 10% del totale di cui max 5% adiacenti
deidrogenazione		saggio alla paraffina	1pz per ogni lotto omogeneo di produzione (se richiesto)	Assenza di bolle

<b>FeZn12c2C</b>				
caratteristica		prova	frequenza	accettabilità
colore	tonalità	visivo	1 pz ogni 10 pezzi	Tonalità e uniformità corrette
	uniformità			
porosità		visivo con lente 10X	1 pz ogni 10 pezzi	Assenti
spessore	entità	permeabilità magnetica	1 pz ogni 10 pezzi	Da 12 a 16 µm (se non diversamente specificato)
	uniformità			
adesione		quadrettatura	1pz per ogni lotto omogeneo di produzione (se richiesto)	Max 5% del totale di cui max 3% adiacenti
deidrogenazione		saggio alla paraffina	1pz per ogni lotto omogeneo di produzione (se richiesto)	Assenza di bolle

**In presenza di non conformità il fornitore deve contattare il Controllo Qualità Lineamec ed attenersi alle disposizioni da esso ricevute**

<b>Rev.</b>	<b>Data</b>	<b>Modifiche</b>
0	03/06/2021	Prima emissione