
	SPECIFICHE PERSICO PER TRATTAMENTI SUPERFICIALI	ST-0001-REV. A
DATA PRIMA EMISSIONE: 16/06/2017	REDATTO DA: AC APPROVATO DA: AC	


SPECIFICHE PERSICO PER I TRATTAMENTI SUPERFICIALI

<i>REVISIONE</i>	<i>MODIFICHE</i>	<i>APPROVATA DA</i>	<i>DATA</i>
A	Prima emissione	AC	16/06/2017

	SPECIFICHE PERSICO PER TRATTAMENTI SUPERFICIALI	ST-0001-REV. A
DATA PRIMA EMISSIONE: 16/06/2017	REDATTO DA: AC APPROVATO DA: AC	

INDICE

SPECIFICHE PERSICO PER I TRATTAMENTI SUPERFICIALI	1
TS001 - BRUNITURA.....	3
TS002 FOSFATAZIONE.....	4
TS003 ZINCATURA ELETTROLITICA BIANCA.....	5
TS004 VERNICIATURA A POLVERE	6
TS005 VERNICIATURA EPOSSIDICA.....	8
TS006 VERNICIATURA POLIURETANICA.....	10
TS007 VERNICIATURA SILICONICA.....	12
TS008 ANODIZZAZIONE AL NATURALE	14
TS011 TEFLONATURA NERA OPACA	15
TS012 TEFLONATURA VERDE.....	18

	SPECIFICHE PERSICO PER TRATTAMENTI SUPERFICIALI	ST-0001-REV. A
DATA PRIMA EMISSIONE: 16/06/2017	REDATTO DA: AC APPROVATO DA: AC	

TS001 - BRUNITURA

Lo scopo della presente scheda tecnica è quello di normare la brunitura.

GENERALITÀ:

Il trattamento impartisce ai prodotti trattati un aspetto valido ai fini decorativi, ma non offre resistenza alla corrosione. Generalmente trova impiego su particolari meccanici, che richiedono di rispettare tolleranze strette (nessun riporto di spessore); infatti la brunitura non ha nessun riporto e non fa spessore, in quanto trattasi di ossidazione chimica. Il sub-strato (materiale base); dopo il trattamento, presenta una finitura superficiale di colore nero impartita da ossido ferrico-ferroso, la quale può risultare lucida o opaca in funzione del materiale base stesso. Il colore del rivestimento “nero intenso” può risultare lucido dopo oliatura.

DATI TECNICI:

Seguire indicazioni normativa DIN 50938 classe “B” e MIL 13924

Resistenza alle basse temperature: fino a punte -60°C


Resistenza caldo secco: circa 120°C

Resistenza caldo umido: 5 cicli di 6 ore l'uno a $+55^{\circ}\text{C}$ e u.r. 75%

Resistenza in nebbia salina rif. Norma ASTM B117 (salt spray):

12/h finitura con olio

48/h finitura con cera

	SPECIFICHE PERSICO PER TRATTAMENTI SUPERFICIALI	ST-0001-REV. A
DATA PRIMA EMISSIONE: 16/06/2017	REDATTO DA: AC APPROVATO DA: AC	

TS002 FOSFATAZIONE

Lo scopo della presente scheda tecnica è quello di normare la fosfatazione.

GENERALITÀ:

Si tratta di un rivestimento a base di fosfato di manganese, utilizzato per alleggerire gli sforzi d'attrito fra superfici ferrose in scorrimento reciproco, procurando una discreta resistenza alla corrosione ed un eccellente aspetto estetico. La colorazione risultante varia dal grigio scuro al nero in base alla composizione del materiale e alla sua superficie (lavorazioni meccaniche ed eventuali trattamenti termici). Il trattamento viene eseguito su particolari quali coppie coniche, alberi di trasmissione, pignoni e satelliti conici, crociere, distanziali, cuscinetti, mozzi, ingranaggi e particolari meccanici di ogni genere.

DATI TECNICI:

Seguire indicazioni normativa UNI EN ISO 9717


Resistenza caldo secco: circa 280°C (540°F)

Durezza: 7 scala Mohs

Resistenza in nebbia salina riferimento Norma ASTM B117 (salt spray):

24/h con finitura olio emulsivo

48/h con finitura oli speciali e/o cere

	SPECIFICHE PERSICO PER TRATTAMENTI SUPERIFICALI	ST-0001-REV. A
DATA PRIMA EMISSIONE: 16/06/2017	REDATTO DA: AC APPROVATO DA: AC	

TS003 ZINCATURA ELETTROLITICA BIANCA

Lo scopo della presente scheda tecnica è quello di normare la zincatura elettrolitica bianca.

Dimensione massima del pezzo da zincare è di circa 1200mm.


DATI TECNICI:

Il ciclo tecnologico è quello delle zincature elettrolitiche e può essere così schematizzato:

- Presgrassatura chimica
- Decapaggio
- Sgrassaggio alcalino
- Zincatura alcalina
- Passivazione bianca
- Sigillatura
- Asciugatura

Le fasi sono intervallate da relativi lavaggi con acqua.

Il procedimento del trattamento superficiale dei materiali metallici deve essere condotto seguendo la classificazione UNI ISO 2081.

	SPECIFICHE PERSICO PER TRATTAMENTI SUPERFICIALI	ST-0001-REV. A
DATA PRIMA EMISSIONE: 16/06/2017	REDATTO DA: AC APPROVATO DA: AC	

TS004 VERNICIATURA A POLVERE

Lo scopo della presente scheda tecnica è quello di normare la verniciatura a polvere.

GENERALITÀ:

Prima di procedere con la verniciatura è necessario verificare che il componente non presenti ammaccature causate dal trasporto e dalla movimentazione. Qualora siano presenti dei danni il verniciatore è tenuto alla segnalazione del difetto.

PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE:

Le superfici da verniciare devono essere asciutte e prive di scorie di saldatura, bava di fonderia, trucioli/limature, ossidi e oli/grassi. I fori filettati ricavati prima della verniciatura devono essere protetti, i fori passanti e i piani lavorati vanno invece protetti solo in caso di indicazione a disegno. Applicare del nastro di protezione in corrispondenza di eventuali piano non verniciati e assicurarne la successiva protezione mediante olio antiruggine.

CONDIZIONI E TEMPERATURE DURANTE L'APPLICAZIONE:

Fare riferimento alle schede dei prodotti

AMBITO:

Carpenterie leggere e strutture.

Dimensione massima per i pezzi da verniciare a polvere è indicativamente 2500mm x 2500mm e massa non superiore ad 8-10 ton.

DESCRIZIONE:

- Ciclo di decappaggio o fosfosgrassaggio ciclo C1 resistenza minima 240 ore in nebbia salina
- Verniciatura a polvere con finitura bucciata, spessore min. 80 µm

SCELTA VERNICIE:

È richiesto l'utilizzo di vernici ELCROM.

Per l'approvvigionamento del materiale è possibile contattare il commerciale ELCROM, Sig. Massimo Pasqual (tel. 335/8135054), precisando che dovete verniciare per Persico perché verrà proposto un prodotto ad hoc. La persona, a seconda della zona geografica di appartenenza, Vi indicherà il rivenditore più vicino.


CONTROLLO BRILLANTEZZA:

Effettuare le misurazioni con luce incidente di 60° in almeno 5 aree, di 50 cm² ciascuna, poste in diverse zone del manufatto. È necessario fare 3-5 letture per ogni area e il valore medio di tali letture non deve essere inferiore o superiore all'85% della brillantezza prescritta.

CONTROLLO SPESSORE (ISO 2409)

Dopo un primo controllo visivo, atto a evidenziare eventuali zone non coperte dalla vernice, effettuare le misurazione con apposito strumento in almeno 5 aree, di 1 cm² ciascuna, poste in diverse zone del manufatto. E' necessario fare 3-5 letture per area e verificare che siano tutte maggiori del valore minimo richiesto.

TS004 VERNICIATURA A POLVERE


	SPECIFICHE PERSICO PER TRATTAMENTI SUPERIFICALI	ST-0001-REV. A
DATA PRIMA EMISSIONE: 16/06/2017	REDATTO DA: AC APPROVATO DA: AC	

CONTROLLO ADERENZA (ISO 2409)

Utilizzare l'apposito coltello con lame distanziate di 3 mm, per praticare una doppia incisione ruotata di 90° che vada ad intaccare il substrato verniciato. Alla quadrettatura risultante applicare un nastro adesivo di larghezza pari a 50 mm, avente un'adesività compresa tra 6 e 10N, in un tratto lungo 25 mm. Dopo 5 minuti si provvede a strapparli con un movimento rapido e continuo ed un'inclinazione non inferiore a 60° rispetto alla superficie. Il risultato deve essere Gt 0-1 (nessun distacco oppure lieve distacco di piccolissime porzioni di vernice All'intersezione dei tagli negli angoli). Anche in corrispondenza degli spigoli e dei bordi delle lamiera, la verniciatura deve avere le caratteristiche di adesione prescritte e non presentare punti di distacco facilitato.

CONTROLLO DUREZZA (UNI2815)

Effettuare la prova di durezza Buchholz, lasciando agire il peso per un tempo di 30±1 secondi, in almeno 5 punti del manufatto e verificare che ogni rilevazione evidenzi una durezza superiore a 83 Bochholz, ossia un'incisione inferiore a 1.2 mm.

	SPECIFICHE PERSICO PER TRATTAMENTI SUPERFICIALI	ST-0001-REV. A
DATA PRIMA EMISSIONE: 16/06/2017	REDATTO DA: AC APPROVATO DA: AC	

TS005 VERNICIATURA EPOSSIDICA

Lo scopo della presente scheda tecnica è quello di normare la verniciatura epossidica.

GENERALITÀ:

Prima di procedere con la verniciatura è necessario verificare che il componente non presenti ammaccature causate dal trasporto e dalla movimentazione. Qualora siano presente dei danni il verniciatore è tenuto alla segnalazione del difetto.

PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE:

Le superfici da verniciare devono essere asciutte e prive di scorie di saldatura, bava di fonderia, trucioli/limature, ossidi e oli/grassi. I fori filettati ricavati prima della verniciatura devono essere protetti, i fori passanti e i piani lavorati vanno invece protetti solo in caso di indicazione a disegno. Applicare del nastro di protezione in corrispondenza di eventuali piano non verniciati e assicurarne la successiva protezione mediante olio antiruggine.

CONDIZIONI E TEMPERATURE DURANTE L'APPLICAZIONE:

Fare riferimento alle schede dei prodotti.

AMBITO:

Carpenterie pesanti

DESCRIZIONE:

- Mano di FONDO epossidico spessore 50µm
- Prima mano di colore epossidico semilucido
- Seconda mano di colore epossidico con finitura bucciata da applicare dopo l'appassimento della mano precedente, spessore totale rivestimento 100µm minimo.
- Nel caso di serbatoi, verniciare le superfici interne con vernice ANTIOLIO sp.50 µm con finitura liscia.

SCelta VERNICIE:

È richiesto l'utilizzo di vernici ELCROM.

Per l'approvvigionamento del materiale è possibile contattare il commerciale ELCROM, Sig. Massimo Pasqual (tel. 335/8135054), precisando che dovete verniciare per Persico perché verrà proposto un prodotto ad hoc. La persona, a seconda della zona geografica di appartenenza, Vi indicherà il rivenditore più vicino.


CONTROLLO BRILLANTEZZA:

Effettuare le misurazioni con luce incidente di 60° in almeno 5 aree, di 50 cm² ciascuna, poste in diverse zone del manufatto. È necessario fare 3-5 letture per ogni area e il valore medio di tali letture non deve essere inferiore o superiore all'85% della brillantezza prescritta.

CONTROLLO SPESSORE (ISO 2409)

Dopo un primo controllo visivo, atto a evidenziare eventuali zone non coperte dalla vernice, effettuare le misurazione con apposito strumento in almeno 5 aree, di 1 cm² ciascuna, poste in diverse zone del manufatto. E' necessario fare 3-5 letture per area e verificare che siano tutte maggiori del valore minimo richiesto.

TS005 VERNICIATURA EPOSSIDICA


	SPECIFICHE PERSICO PER TRATTAMENTI SUPERFICIALI	ST-0001-REV. A
DATA PRIMA EMISSIONE: 16/06/2017	REDATTO DA: AC APPROVATO DA: AC	

CONTROLLO ADERENZA (ISO 2409)

Utilizzare l'apposito coltello con lame distanziate di 3 mm, per praticare una doppia incisione ruotata di 90° che vada ad intaccare il substrato verniciato. Alla quadrettatura risultante applicare un nastro adesivo di larghezza pari a 50 mm, avente un'adesività compresa tra 6 e 10N, in un tratto lungo 25 mm. Dopo 5 minuti si provvede a strapparli con un movimento rapido e continuo ed un'inclinazione non inferiore a 60° rispetto alla superficie. Il risultato deve essere Gt 0-1 (nessun distacco oppure lieve distacco di piccolissime porzioni di vernice All'intersezione dei tagli negli angoli). Anche in corrispondenza degli spigoli e dei bordi delle lamiere, la verniciatura deve avere le caratteristiche di adesione prescritte e non presentare punti di distacco facilitato.

CONTROLLO DUREZZA (UNI2815)

Effettuare la prova di durezza Buchholz, lasciando agire il peso per un tempo di 30±1 secondi, in almeno 5 punti del manufatto e verificare che ogni rilevazione evidenzii una durezza superiore a 83 Bochholz, ossia un'incisione inferiore a 1.2 mm.

	SPECIFICHE PERSICO PER TRATTAMENTI SUPERFICIALI	ST-0001-REV. A
DATA PRIMA EMISSIONE: 16/06/2017	REDATTO DA: AC APPROVATO DA: AC	

TS006 VERNICIATURA POLIURETANICA

Lo scopo della presente scheda tecnica è quello di normare la verniciatura poliuretanica.

GENERALITÀ:

Prima di procedere con la verniciatura è necessario verificare che il componente non presenti ammaccature causate dal trasporto e dalla movimentazione. Qualora siano presente dei danni il verniciatore è tenuto alla segnalazione del difetto.

PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE:

Le superfici da verniciare devono essere asciutte e prive di scorie di saldatura, bava di fonderia, trucioli/limature, ossidi e oli/grassi. I fori filettati ricavati prima della verniciatura devono essere protetti, i fori passanti e i piani lavorati vanno invece protetti solo in caso di indicazione a disegno. Applicare del nastro di protezione in corrispondenza di eventuali piano non verniciati e assicurarne la successiva protezione mediante olio antiruggine.

CONDIZIONI E TEMPERATURE DURANTE L'APPLICAZIONE:

Fare riferimento alle schede dei prodotti.

AMBITO:

Carpenterie in genere

DESCRIZIONE:

- Mano di FONDO epossidico spessore minimo 50 µm
- Prima mano di colore Poliuretanico semilucido
- Seconda mano di colore poliuretanico semilucido con finitura bucciata da applicare dopo l'appassimento della mano precedente, spessore totale rivestimento 100 µm minimo
- Nel caso di serbatoi, verniciare le superfici interne con vernice ANTIOLIO sp.50 µm con finitura liscia.

SCelta VERNICIE:

È richiesto l'utilizzo di vernici ELCROM.

Per l'approvvigionamento del materiale è possibile contattare il commerciale ELCROM, Sig. Massimo Pasqual (tel. 335/8135054), precisando che dovete verniciare per Persico perché verrà proposto un prodotto ad hoc. La persona, a seconda della zona geografica di appartenenza, Vi indicherà il rivenditore più vicino.


CONTROLLO BRILLANTEZZA:

Effettuare le misurazioni con luce incidente di 60° in almeno 5 aree, di 50 cm² ciascuna, poste in diverse zone del manufatto. È necessario fare 3-5 letture per ogni area e il valore medio di tali letture non deve essere inferiore o superiore all'85% della brillantezza prescritta.

CONTROLLO SPESSORE (ISO 2409)

Dopo un primo controllo visivo, atto a evidenziare eventuali zone non coperte dalla vernice, effettuare le misurazione con apposito strumento in almeno 5 aree, di 1 cm² ciascuna, poste in diverse zone del manufatto. E' necessario fare 3-5 letture per area e verificare che siano tutte maggiori del valore minimo richiesto.

TS006 VERNICIATURA POLIURETANICA


	SPECIFICHE PERSICO PER TRATTAMENTI SUPERIFICALI	ST-0001-REV. A
DATA PRIMA EMISSIONE: 16/06/2017	REDATTO DA: AC APPROVATO DA: AC	

CONTROLLO ADERENZA (ISO 2409)

Utilizzare l'apposito coltello con lame distanziate di 3 mm, per praticare una doppia incisione ruotata di 90° che vada ad intaccare il substrato verniciato. Alla quadrettatura risultante applicare un nastro adesivo di larghezza pari a 50 mm, avente un'adesività compresa tra 6 e 10N, in un tratto lungo 25 mm. Dopo 5 minuti si provvede a strapparli con un movimento rapido e continuo ed un'inclinazione non inferiore a 60° rispetto alla superficie. Il risultato deve essere Gt 0-1 (nessun distacco oppure lieve distacco di piccolissime porzioni di vernice All'intersezione dei tagli negli angoli). Anche in corrispondenza degli spigoli e dei bordi delle lamiere, la verniciatura deve avere le caratteristiche di adesione prescritte e non presentare punti di distacco facilitato.

CONTROLLO DUREZZA (UNI2815)

Effettuare la prova di durezza Buchholz, lasciando agire il peso per un tempo di 30±1 secondi, in almeno 5 punti del manufatto e verificare che ogni rilevazione evidenzi una durezza superiore a 83 Bochholz, ossia un'incisione inferiore a 1.2 mm.

	SPECIFICHE PERSICO PER TRATTAMENTI SUPERFICIALI	ST-0001-REV. A
DATA PRIMA EMISSIONE: 16/06/2017	REDATTO DA: AC APPROVATO DA: AC	

TS007 VERNICIATURA SILICONICA

Lo scopo della presente scheda tecnica è quello di normare la verniciatura siliconica.

GENERALITÀ:

Prima di procedere con la verniciatura è necessario verificare che il componente non presenti ammaccature causate dal trasporto e dalla movimentazione. Qualora siano presente dei danni il verniciatore è tenuto alla segnalazione del difetto.

PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE:

Le superfici da verniciare devono essere asciutte e prive di scorie di saldatura, bava di fonderia, trucioli/limature, ossidi e oli/grassi. I fori filettati ricavati prima della verniciatura devono essere protetti, i fori passanti e i piani lavorati vanno invece protetti solo in caso di indicazione a disegno. Applicare del nastro di protezione in corrispondenza di eventuali piano non verniciati e assicurarne la successiva protezione mediante olio antiruggine.

CONDIZIONI E TEMPERATURE DURANTE L'APPLICAZIONE:

Fare riferimento alle schede dei prodotti.

AMBITO:

Particolari soggetti ad alte T di esercizio fino a 600°C

DESCRIZIONE:

- Pulizia accurata del supporto
- Mano unica di colore con finitura liscia spessore minimo 25 µm

SCELTA VERNICIE:

È richiesto l'utilizzo di vernici ELCROM.

Per l'approvvigionamento del materiale è possibile contattare il commerciale ELCROM, Sig. Massimo Pasqual (tel. 335/8135054), precisando che dovete verniciare per Persico perché verrà proposto un prodotto ad hoc. La persona, a seconda della zona geografica di appartenenza, Vi indicherà il rivenditore più vicino.


CONTROLLO BRILLANTEZZA:

Effettuare le misurazioni con luce incidente di 60° in almeno 5 aree, di 50 cm² ciascuna, poste in diverse zone del manufatto. È necessario fare 3-5 letture per ogni area e il valore medio di tali letture non deve essere inferiore o superiore all'85% della brillantezza prescritta.

CONTROLLO SPESSORE (ISO 2409)

Dopo un primo controllo visivo, atto a evidenziare eventuali zone non coperte dalla vernice, effettuare le misurazione con apposito strumento in almeno 5 aree, di 1 cm² ciascuna, poste in diverse zone del manufatto. E' necessario fare 3-5 letture per area e verificare che siano tutte maggiori del valore minimo richiesto.


CONTROLLO ADERENZA (ISO 2409)

	SPECIFICHE PERSICO PER TRATTAMENTI SUPERIFICALI	ST-0001-REV. A
DATA PRIMA EMISSIONE: 16/06/2017	REDATTO DA: AC APPROVATO DA: AC	

Utilizzare l'apposito coltello con lame distanziate di 3 mm, per praticare una doppia incisione ruotata di 90° che vada ad intaccare il substrato verniciato. Alla quadrettatura risultante applicare un nastro adesivo di larghezza pari a 50 mm, avente un'adesività compresa tra 6 e 10N, in un tratto lungo 25 mm. Dopo 5 minuti si provvede a strapparli con un movimento rapido e continuo ed un'inclinazione non inferiore a 60° rispetto alla superficie. Il risultato deve essere Gt 0-1 (nessun distacco oppure lieve distacco di piccolissime porzioni di vernice All'intersezione dei tagli negli angoli). Anche in corrispondenza degli spigoli e dei bordi delle lamiere, la verniciatura deve avere le caratteristiche di adesione prescritte e non presentare punti di distacco facilitato.

CONTROLLO DUREZZA (UNI2815)

Effettuare la prova di durezza Buchholz, lasciando agire il peso per un tempo di 30±1 secondi, in almeno 5 punti del manufatto e verificare che ogni rilevazione evidenzi una durezza superiore a 83 Bochholz, ossia un'incisione inferiore a 1.2 mm.


	SPECIFICHE PERSICO PER TRATTAMENTI SUPERIFICALI	ST-0001-REV. A
DATA PRIMA EMISSIONE: 16/06/2017	REDATTO DA: AC APPROVATO DA: AC	

TS008 ANODIZZAZIONE AL NATURALE (OSSIDAZIONE ANODICA)

Lo scopo della presente scheda tecnica è quello di normare l'anodizzazione al naturale.

CICLO:

- I pezzi se sporchi di olio o grasso devono essere opportunamente immersi in una soluzione sgrassante e poi lavati in acqua
- Dopo lo sgrassaggio devono essere depattinati in una concentrazione di acido solforico e D560 a T ambiente per rimuovere gli alcali presenti
- Dopo un ciclo di lavaggio, i pezzi devono essere immersi in soluzione di soda caustica e P 3 T 340 L ad una temperatura di 40°C per circa 5 minuti e lavati due volte
- I pezzi dopo il decapaggio in soda vengono lavati in acqua e ripassati nel depatinante per favorire una ossidazione ottimale
- Dopo che sono stati depattinati e lavati, i pezzi devono essere immersi in una soluzione di 200gr/l di acido solforico e synergic oxall 2000 in volume ad una tensione di 15V ad una T di 20°C per 30'
- Dopo aver rilavato i pezzi si passano in una soluzione di almeco seal f1 ad un pH 6.0 ad una T di 28°C. Denominato passaggio a freddo, questo bagno essendo composto da più elementi chimici è particolarmente importante, i pezzi rimangono nel bagno pari ad un minuto per ogni micron di ossido presente
- Dopo aver lavato i pezzi in acqua demineralizzata vengono immersi in una soluzione di acqua demineralizzata ricca di fosfati ad una T di 50°C per 2 minuti
- Asciugare i pezzi

	SPECIFICHE PERSICO PER TRATTAMENTI SUPERIFICALI	ST-0001-REV. A
DATA PRIMA EMISSIONE: 16/06/2017	REDATTO DA: AC APPROVATO DA: AC	


TS009 ANODIZZAZIONE

Lo scopo della presente scheda tecnica è quello di normare l'anodizzazione.

CICLO:

- I pezzi se sporchi di olio o grasso devono essere opportunamente immersi in una soluzione sgrassante e poi lavati in acqua
- Dopo lo sgrassaggio devono essere depattinati in una concentrazione di acido solforico e D560 a T ambiente per rimuovere gli alcali presenti
- Dopo un ciclo di lavaggio, i pezzi devono essere immersi in soluzione di soda caustica e P 3 T 340 L ad una temperatura di 40°C per circa 5 minuti e lavati due volte
- I pezzi dopo il decapaggio in soda vengono lavati in acqua e ripassati nel depatinante per favorire una ossidazione ottimale
- Dopo che sono stati depattinati e lavati, i pezzi devono essere immersi in una soluzione di 200gr/l di acido solforico e synergic oxall 2000 in volume ad una tensione di 15V ad una T di 20°C per 30'
- Dopo aver rilavato i pezzi si passano in una soluzione di almeco seal f1 ad un pH 6.0 ad una T di 28°C. Denominato passaggio a freddo, questo bagno essendo composto da più elementi chimici è particolarmente importante, i pezzi rimangono nel bagno pari ad un minuto per ogni micron di ossido presente
- Dopo aver lavato i pezzi in acqua demineralizzata vengono immersi in una soluzione di acqua demineralizzata ricca di fosfati ad una T di 50°C per 2 minuti
- Asciugare i pezzi

COLORE: le indicazioni per la colorazione sulla tavola del particolare


	SPECIFICHE PERSICO PER TRATTAMENTI SUPERIFICALI	ST-0001-REV. A
DATA PRIMA EMISSIONE: 16/06/2017	REDATTO DA: AC APPROVATO DA: AC	

TS010 CROMATURA

GENERALITÀ: Il processo di cromatura ha lo scopo di realizzare depositi di cromo duro, resistenti all'usura, con spessori superiori ai 3 µm (si possono ottenere spessori di oltre 1000µm a secondo delle esigenze) direttamente sull'oggetto da rivestire senza interposizione di strati di rame o di nichel. Gli oggetti da rivestire sono trattati in una soluzione di sali di cromo e il rivestimento di cromo metallico si ottiene con un processo elettrochimico di riduzione.

CICLO:

- Pre-sgrassatura elettrolitica
- Decapaggio acido
- Lavaggio
- Sgrassatura elettrolitica
- Cromatura secondo normativa (lo spessore di cromo è indicato a disegno)
- Lavaggio finale
- Asciugatura

	SPECIFICHE PERSICO PER TRATTAMENTI SUPERIFICALI	ST-0001-REV. A
DATA PRIMA EMISSIONE: 16/06/2017	REDATTO DA: AC APPROVATO DA: AC	

TS011 TEFLONATURA NERA OPACA

Lo scopo della presente scheda tecnica è quello di normare la teflonatura nera opaca.

GENERALITÀ:

Temperatura di utilizzo max. 265°C


Aspetto nero

Spessore: 20-30 micron

R.a. subordinato al metallo base

CICLO DI LAVORAZIONE:

- Precottura
- Pulizia
- Sabbiatura
- Applicazione di PTFE
- Cottura come da scheda tecnica del materiale impiegato

	SPECIFICHE PERSICO PER TRATTAMENTI SUPERIFICALI	ST-0001-REV. A
DATA PRIMA EMISSIONE: 16/06/2017	REDATTO DA: AC APPROVATO DA: AC	

TS012 TEFLONATURA VERDE

Lo scopo della presente scheda tecnica è quello di normare la teflonatura verde.

GENERALITÀ:

Temperatura di utilizzo max. 200°C

Aspetto verde semi lucido

Spessore: 25-40 micron

R.a. subordinato al metallo base

CICLO DI LAVORAZIONE:

- Precottura
- Pulizia
- Sabbiatura
- Applicazione di PTFE
- Cottura come da scheda tecnica del materiale impiegato