

Beteckning GG09760	Utgåva 2	Giltig från 2012-09-19	Utarbetad av Lars Hellström	Godkänd av / Sign Jörgen Sundgren /
------------------------------	-------------	---------------------------	--------------------------------	--

	<u>Benämning</u>	<u>PN-kod</u>	<u>Ytbehandling</u>
Omfattar:	Förkoppling, Fe	1010	Koppar på stål
	Förkoppling, Zn	1011	Koppar på zink
	Förkoppling, Al	1012	Koppar på aluminium
	Glansförkoppling, sur	1013	Surkoppar på stål
	Glansförkoppling, sur	1014	Surkoppar på zink
	Glansförkoppling, sur	1015	Surkoppar på Aluminium
	Glansförkoppling enl. standard	1099	Förkoppling enligt standard

Allmänt: Gods behandlas enligt denna norm om inget annat anges i beställning. Anvisningar på ritning ska gälla. Behandlingen utförs på ett fackmannamässigt sätt för respektive process, enligt förprogrammerade recept i våra styrprogram eller enligt ett process- / riggkort (P / R-kort). För att säkerställa egenskaperna på utfört arbete har ytbehandlingsprocessen kvalificerats. Detta innebär fastställande av styr- och toleransgränser för processparametrar samt rutiner för processtyrning , vilka dokumenterats. Analyser av baden sker enligt schema och dokumenteras.

Uppgift om var kontaktmärken efter uppfästning av detalj får / inte får finnas, skall anges i beställning. I annat fall placeras dessa enligt vad som är lämpligast ur produktionssynpunkt.

Provexa rekommenderar alla kunder att använda blankett "Beställning ytbehandling" som finns på vår hemsida. www.provexa.com

Förkoppling: Koppar används ofta som grund för andra metaller som nickel och krom eller som spärrskikt för att förhindra diffusion men har även stort användningsområde när man belägger zink och aluminium. De vanligaste kopparprocesserna är uppbyggda på cyanid eller svavelsyra.

Skiktjocklek: Skiktjockleken bestäms av strömtäthet och tid. Kontroll utförs stickprovsmässigt enligt metod SS-ISO 2177 eller SS-ISO 2178. Om inte annat framgår i beställning, anses angivet värde som medelvärde på en yta som kan beröras med en kula med diametern 20 mm.

Saknas uppgift om skiktjocklek gäller följande

Koppar: Generellt gäller medelvärdet $5 \pm 2 \mu\text{m}$, men hänsyn måste tas till detaljens form.

Koppar kan passiveras. Detta görs endast efter beställning.

Koppar: Beroende på detaljens geometriska form kan skiktjockleken, (trumma) som medelvärde, variera mellan 3 - 10 μm .

Koppar Ger ett täckande skikt med riktvärdet $< 0,5 \mu\text{m}$.
täckande: Skiktjockleken mäts inte.

**Värme-
behandling:**

I vissa fall är värmebehandling enligt SS-ISO 1456 Bilaga A , före eller efter ytbehandling, nödvändig. Denna utförs endast efter beställning.

Beteckning GG09760	Utgåva 2	Giltig från 2012-09-19	Sida 2(2)
------------------------------	-------------	---------------------------	--------------

- Kontroll:** Före ytbehandling
Kontroll, utöver att identifiera uppenbara transportskador, görs inte.
Efter ytbehandling
Detaljen skall ha ett jämnt utseende utan klart synliga behandlingsfel såsom blåsbildning, porer, ojämnheter, sprickor, obelagda ytor, fläckar eller missfärgningar. Sköljning skall vara väl utförd. Täckningsgraden är beroende på detaljens geometriska utformning. Om vidhåtningsprov begärs, utförs det enligt SS-ISO 2819-2.12.
Kontrollkort över utförd ytbehandling upprättas endast efter beställning.
- Packning:** Normalt packas gods på samma sätt som när det ankom, dock så att ytbehandlingen inte skadas vid normal transport.
- Standard:** Provexa kan uppfylla kraven i de flesta standarder och vi kan ytbehandla enligt kraven i RoHS och ELV direktiven
- Reklamation:** Vid ett eventuellt reklamationsförfarande ska alltid Provexas Arbetsordernummer anges och eventuella returfrakter sker på beställarens bekostnad tills ansvarsfrågan är utredd.
- Leveransbestämmelser:** Vi tillämpar Allmänna leveransbestämmelser för legoytbehandlingstjänster YLK-1.