

Beteckning GG09761	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:	Glansförokromning, Cr ³⁺	1110	Krom Cr ³⁺ på stål
	Glansförokromning, Cr ³⁺	1111	Krom Cr ³⁺ på Cu / Cu-leg.
	Glansförokromning, Cr ³⁺	1112	Krom Cr ³⁺ på rostfritt
	Glansförokromning, Cr ³⁺	1113	Krom Cr ³⁺ på aluminium
	Glansförokromning, Cr ⁶⁺	1114	Krom Cr ⁶⁺ på stål
	Glansförokromning, Cr ⁶⁺	1115	Krom Cr ⁶⁺ på Cu / Cu-leg.
	Glansförokromning, Cr ⁶⁺	1116	Krom Cr ⁶⁺ på rostfritt
	Glansförokromning, Cr ⁶⁺	1117	Krom Cr ⁶⁺ på aluminium
	Svartförokromning, utan efterbeh.	1118	Svartkrom på stål
	Svartförokromning, utan efterbeh.	1119	Svartkrom på Cu / Cu-leg.
	Svartförokromning, utan efterbeh.	1120	Svartkrom på rostfritt
	Svartförokromning, utan efterbeh.	1121	Svartkrom på aluminium
	Svartförokromning, med efterbeh.	1122	Svartkrom på stål + efterbeh.
	Svartförokromning, med efterbeh.	1123	Svartkrom på Cu / Cu-leg. + efterbeh.
	Svartförokromning, med efterbeh.	1124	Svartkrom på rostfritt + efterbeh.
	Svartförokromning, med efterbeh.	1195	Svartkrom på aluminium + efterbeh.
	Förokromning enl. standard	1199	Förokromning 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

Förokromning:

Krom pläteras som ett tunt överskikt (0,2 – 0,5 µm) ovanpå ett nickelskikt s.k glansförokromning. Krom passiveras av luftsytret och utgör då ett gott korrosionsskydd med goda egenskaper som glans och hårdhet. Krom kan även erhållas som en svart/grafitgrå beläggning kallad svartkrom som är mycket slitstark och värmetålig. Kromelektrolyten kan vara 6-värd (cancerogen, allergiframkallande och kan orsaka skadliga effekter på miljön) eller 3-värd vilket är betydligt mindre belastande för yttre miljö och arbetsmiljön. Krom kan även beläggas direkt på vissa basmetaller, rostfritt stål, gjutjärn, aluminium och koppar.

Beteckning GG09761	Utgåva 2	Giltig från 2012-09-19	Sida 2(2)
------------------------------	-------------	---------------------------	--------------

Skiktjocklek: Nicklets och kromets skiktjocklek bestäms av strömtäthet och tid. Kontroll av nickelskiktet utförs stickprovs-mässigt enligt metod SS-ISO 2177. 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

Nickel: Generellt gäller medelvärdet $10 \pm 4 \mu\text{m}$, men hänsyn måste tas till detaljens form.

Krom: Ytbeläggningen ger ett skikt vars täckning beror på detaljens geometriska utformning, men med riktvärdet $0,25 \mu\text{m}$. Skiktjockleken mäts inte,

Värmebehandling: I vissa fall är värmebehandling enligt SS-ISO 1458 Bilaga A eller SS-ISO 6158-6.2 / 8.2 / 8.3, före eller efter ytbehandling, nödvändig. Denna utförs endast efter beställning.

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 vidhäftningsprov 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