

Beteckning GG09762	Utgåva 2	Giltig från 2012-09-19	Utarbetad av Lars HellströmJohanson	Godkänd av / Sign Jörgen Sundgren /
------------------------------	-------------	---------------------------	--	--

<u>Benämning</u>	<u>PN-kod</u>	<u>Ytbehandling</u>
------------------	---------------	---------------------

Omfattar:

Glansförnicking	1210	Glansnickel på stål
Glansförnicking	1211	Glansnickel på Cu/Cu-leg
Glansförnicking	1212	Glansnickel på rostfritt
Glansförnicking	1213	Glansnickel på aluminium
Mattförnicking	1214	Dekorativt mattnickel på stål
Mattförnicking	1215	Dekorativt mattnickel på Cu/Cu-leg
Mattförnicking	1216	Dekorativt mattnickel på rostfritt
Mattförnicking	1217	Dekorativt mattnickel på aluminium
Sulfamatnickel	1218	Sulfamatnickel på stål
Sulfamatnickel	1219	Sulfamatnickel på Cu/Cu-leg
Sulfamatnickel	1220	Sulfamatnickel på rostfritt
Sulfamatnickel	1221	Sulfamatnickel på aluminium
Sulfamatnickel	1222	Sulfamatnickel på kovar
Kemisk förnicking, mellanfosfor	1223	Kem.nickel på stål
Kemisk förnicking, mellanfosfor	1223	Kem.nickel på Cu/Cu-leg
Kemisk förnicking, mellanfosfor	1225	Kem.nickel på rostfritt
Kemisk förnicking, mellanfosfor	1226	Kem.nickel på aluminium
Nickel/Tenn	1227	Nicolloy på Cu/Cu-leg
Nickel/Tenn	1228	Nicolloy på rostfritt
Provexanickel	1229	Provexanickel på stål
Provexanickel	1230	Provexanickel på Cu/Cu-leg
Provexanickel	1231	Provexanickel på rostfritt
Förnicking enl. standard	1229	Förnicking 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

Förnicking:

Nickel används främst som korrosionsskydd och för dekorativa ändamål. Eftersom nickel mörknar med tiden skyddas det ofta med ett tunt kromskikt. Nickel kan beläggas direkt på stål och kopparlegeringar men på zink och mässing ska ett underskikt av koppar användas. För att nickel ska fungera som ett gott korrosionsskydd krävs täta skikt.

Beteckning	Utgåva	Giltig från	Sida
GG09762100	2	2012-09-19	2(2)

- Skiktjocklek:** Skiktjockleken bestäms av strömtäthet och tid. Kontroll utförs stickprovsmässigt 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.
- Nickel: Beroende på detaljens geometriska form kan skiktjockleken, (trumma)som medelvärde, variera mellan 5 - 15.
- Kem.nickel: Skiktjocklek och typ (hög-, mellan- eller lågfosfor) skall anges i beställning.
Om ingen typ angetts, sker ytbehandling med typen mellanfosfor.
Mätning utförs enligt SS-ISO 4527.A2 eller med mikrometer på tråd.
- Värmebehandling:** I vissa fall är värmebehandling enligt SS-ISO 1458 Bilaga A, 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.
- Packning:** Kontrollkort över utförd ytbehandling upprättas endast efter beställning. 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 reklameringsförfarande 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