

Beteckning GG09763	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:	Glansförtening	1310	Glanstenn på stål
	Glansförtening	1311	Glanstenn på Cu/Cu-leg
	Glansförtening	1312	Glanstenn på rostfritt
	Glansförtening	1313	Glanstenn på aluminium
	Glansförtening	1314	Glanstenn på zink
	Förtening enl. standard	1399	Förtening 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

Förtening: Tenn är inte giftig och används därför för sina korrosionsskyddande egenskaper även på föremål som kommer i kontakt med livsmedel. Förutom detta har tenn goda lödeegenskaper och låg elektrisk övergångsmotstånd och lämpar sig därför som pläteringsmetall på komponenter inom den elektriska industrin.

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 $5 \pm 2 \mu\text{m}$, men hänsyn måste tas till detaljens form.
- Nickel: (trumma) Beroende på detaljens geometriska form kan skiktjockleken, som medelvärde, variera mellan 3 - 10 μm .
- Tenn: Generellt gäller medelvärdet $10 \pm 4 \mu\text{m}$, men hänsyn måste tas till detaljens form.
- Tenn: (trumma) Beroende på detaljens geometriska form kan skiktjockleken, som medelvärde, variera mellan 5 - 15 μm .
- Anslags-
koppar: Ger ett täckande skikt med riktvärdet < 0,5 μm . Skiktjockleken mäts inte.

Beteckning GG09763	Utgåva 2	Giltig från 2012-09-19	Sida 2(2)
------------------------------	-------------	---------------------------	--------------

- Värme-
behandling:** Kraftigt kallbearbetade stål skall värmebehandlas före ytbehandling. Detta görs endast efter beställning. Väteutdrivning efter ytbehandling är inte praktiskt genomförbart, eftersom väte diffunderar mycket långsamt genom tenn.
- Kontroll:** Före ytbehandling
Kontroll, utöver att identifiera uppenbara transportskador, görs ej.
Efter ytbehandling
Detaljen skall ha ett jämnt utseende utan klart synliga behandlingsfel såsom blåbildning, porer, ojämnheter, sprickor, obelagda ytor, fläckar eller missfärgningar. Sköljning skall vara väl utförd. Täckningsgraden är beroende av 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.
- Leverans-
bestämmelser:** Vi tillämpar Allmänna leveransbestämmelser för legoytbehandlingstjänster YLK-1