

Beteckning GG09764	Utgåva 3	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	Förzinkning	1410	Alkalisk zink på stål
	Förzinkning	1411	Alkalisk zink på Cu/Cu-leg.
	Förzinkning	1412	Alkalisk zink på rostfritt
	Förzinkning	1413	Surzink på stål
	Förzinkning	1414	Surzink på Cu/Cu-leg.
	Förzinkning	1415	Surzink på rostfritt
	Zink/Järn med sealing	1416	Zink/Järn
	Zink/Järn utan sealing	1417	Zink/Järn
	Zink/Nickel Transparent pass.	1418	Zink/Nickel + transparent passivering
	Zink/Nickel Svart pass.	1419	Zink/Nickel + svart passivering + top coat
	Zink/Nickel pass. och sealer	1420	Zink/Nickel + transp. Pass. + top coat
	Förzinkning enl. standard	1499	Förzinkning 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

Förzinkning:

Zink är en elektrolytiskt oorganiskt korrosionsskyddande beläggning som passar för applicering på de flesta fästelement och stålkonstruktioner. Tillsammans med efterföljande passivering, kromatering och sealing uppnår man goda korrosionsegenskaper vid relativt tunna skikt.

Zinkjärn är en elektrolytiskt oorganiskt korrosionsskyddande beläggning för tuffare applikationer med en inblandning av ca 0,6–1,0 % järn i skiktet. Tillsammans med 3-värt järn i skiktet erhålls ett högre korrosionsresultat på kromateringen.

Om korrosionskravet ytterliggare behöver förstärkas, så kan man kompletteramed en sealer inbakat tillsammans med kromatskiktet en så kallad Topcoat.

Zink/Nickel är en elektolystiskt korrosionsskyddande beläggning för de mest krävande applikationer. Provexas alkaliska Zink / Nickel process har en nickelandel på 12-15%, vilket medför att skiktet kan stå emot mycket stora krav. Zn/Ni-legeringar klarar miljöer med förhöjd temperatur, upp till ca 150° C. Zink / Nickel är ett idealt korrosionsskydd som klarar stora korrosionspåkänningar.

Skiktjocklek:

Zinkens skittjocklek bestäms av strömtäthet och tid. Kontroll utförs stickprovsmässigt enligt metod 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.

Beteckning GG09764	Utgåva 3	Giltig från 2012-09-19	Sida 2(2)
------------------------------	-------------	---------------------------	--------------

Saknas uppgift om skiktjocklek gäller följande

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

Kromat: Ger ett täckande skikt som är en reaktionsprodukt mellan bad och metallyta. Kromaterings-skikt används som korrosionsskydd av zinkytan, målningsunderlag och som dekorativa skikt.

Skiktjockleken mäts inte.

**Värme-
behandling:** I vissa fall är värmebehandling enligt SS-ISO 2081, före eller efter ytbehandling, nödvändig. Denna utförs endast efter beställning.

Kontroll: Före ytbehandling

Kontroll, utöver att identifiera uppenbara transportsador, 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.

Kontroll av vidhäftning på färgade kromatskikt på zink, utförs stickprovsmässigt enligt SS-ISO 3613-3.6.

Kontrollkort över utförd ytbehandling upprättas endast efter beställning.

Korrosionsprov utförs enl. SS-ISO 9227

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