

Beteckning <b>GG09765</b>	Utgåva 3	Giltig från 2012-09-20	Utarbetad av Lars Hellström	Godkänd av / Sign Jörgen Sundgren /
------------------------------	-------------	---------------------------	--------------------------------	--

<b>Omfattar:</b>	<u>Benämning</u>	<u>PN-kod</u>	<u>Ytbehandling</u>
	Förgyllning	1510	Guld på stål
	Förgyllning	1511	Guld på Cu/Cu-leg
	Förgyllning	1512	Guld på zink
	Förgyllning	1513	Guld på rostfritt
	Förgyllning	1514	Guld på aluminium
	Förgyllning	1515	Guld på kovar
	Förgyllning	1516	Guld på kopparmolybden
	Förgyllning enl. standard	1599	Guld 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](http://www.provexa.com)

**Förgyllning:** Guld har god elektrisk ledningsförmåga och genom sin beständighet ger det en låg och stabil kontaktresistans. Guldbelagda ytor är lämpliga till värmereflektorer, de går dessutom bra att löda och bondas. Guld reagerar inte med syre och syror och ger därför en god korrosionsskydd.

**Skiktjocklek:** Skiktjockleken bestäms av strömtäthet och tid. Kontroll utförs stickprovsmässigt enligt metod SS-ISO 2177. Guld mäts, när så erfordras, med röntgen enligt SS-ISO 3497. 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: Ger ett täckande skikt med riktvärdet < 0,5 µm. Skiktjockleken mäts inte.

Nickel: Generellt gäller medelvärdet 5 ± 2 µm, men hänsyn måste tas till detaljens form.

Nickel: Beroende på detaljens geometriska form kan skiktjockleken, som (trumma) medelvärde, variera mellan 5 - 15 µm.

Guld: Skiktjocklek skall anges.

Guld,  
täckande: Ger ett tunt skikt 0,1 - 0,25 µm. Skiktjockleken mäts inte.

Beteckning <b>GG09765</b>	Utgåva 3	Giltig från 2012-09-20	Sida 2(2)
------------------------------	-------------	---------------------------	--------------

- Värme-  
behandling:** I vissa fall kan värmebehandling, före eller efter ytbehandling, krävas enligt SS-ISO 4523-7. Detta görs 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 blåbildning, 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 4522-2 för silver och SS-ISO 4524-5 för guld. Typ inom gruppen skall anges i beställning.  
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