

	CAPITOLATO DI FORNITURA RIVESTIMENTO SUPERFICIALE	CAP-FOR-RIV
		Rev. 0.3
		Pag. 1 di 1

SCOPO

Il presente capitolato di fornitura è rivolto ai fornitori di trattamenti superficiali.

APPLICABILITÀ

Si applica ad ogni fornitura

DEFINIZIONE

TIPO TRATTAMENTO	NORMA	CARATTERISTICHE	ORE RESISTENZA RUGGINE BIANCA/ROSSA
ZINCATURA BIANCA 8µm	ISO 2081-Fe/Zn8B/ER(190)12	Zincatura elettrolitica, passivazione chiara brillante, spessore minimo rivestimento 8µm	24/96
ZINCATURA GIALLA 7µm		Zincatura elettrolitica, passivazione gialla, esente da cromo esavalente, spessore minimo rivestimento 7µm.	96/168
ZINCATURA IRIDESCENTE 8µm	ISO 2081-Fe/Zn8C/ER(190)12	Zincatura elettrolitica, passivazione iridescente, esente da cromo esavalente, spessore minimo rivestimento 8µm.	96/168
ZINCATURA IRIDESCENTE 8µm SIGILLATA	ISO 2081-Fe/Zn8C/ER(190)12T2	Zincatura elettrolitica, passivazione iridescente, esente da cromo esavalente, spessore minimo rivestimento 8µm più sigillatura.	120/408
ZINCATURA IRIDESCENTE 12µm	ISO 2081-Fe/Zn12C/ER(190)12	Zincatura elettrolitica, passivazione iridescente, esente da cromo esavalente, spessore minimo rivestimento 12µm.	96/240
ZINCATURA IRIDESCENTE 12µm SIGILLATA	ISO 2081-Fe/Zn12C/ER(190)12T2	Zincatura elettrolitica, passivazione iridescente, esente da cromo esavalente, spessore minimo rivestimento 12µm più sigillatura.	120/504
ZINCATURA NERA 8µm	ISO 2081-Fe/Zn8F/ER(190)12	Zincatura elettrolitica, passivazione nera, esente da cromo esavalente, spessore minimo rivestimento 8µm.	24/96
ZINCATURA LAMELLARE	EN ISO 10683 - flZnnc - 480h (720h)	Zinco alluminio lamellare, spessore minimo secondo specifiche.	-/480(720)
FOSFATAZIONE	F.FARZ6 secondo capitolato FIAT 9.57408	Fosfatazione allo zinco oleata spessore minimo rivestimento 6 µm.	-/24
ZINCATURA MECCANICA	UNI EN ISO 12683 - Zn 12 M(Fe)	Zincatura meccanica secondo richieste cliente, spessore minimo riv. 12µm.	48/144xx
ALTRI TRATTAMENTI		Secondo specifiche	
DEIDROGENAZIONE	ISO 4042	Deidrogenazione statica secondo scheda lavorazione da attuare secondo norma ISO 4042	

Tutti i trattamenti devono essere esenti da cromo esavalente (Cr6) salvo diversa indicazione in fase d'ordine.

CERTIFICAZIONE


Deve essere fornita la certificazione:

- spessore del rivestimento (tutti i trattamenti),
- assenza cromo esavalente e certificato di deidrogenazione con grafico di permanenza in forno (quando richiesto dal trattamento),
- resistenza alla corrosione a richiesta su un prodotto di nostra fornitura (ogni 6 mesi circa),
- adesione, per il solo trattamento zinco-alluminio lamellare, secondo capitolato FIAT 9.57513.

NOTE

- Ogni particolare è accompagnato da scheda di lavorazione che fornisce le specifiche tecniche.
- Si richiede un accurato svuotamento dei cassoni per evitare la rimanenza di particolari non trattati e/o corpi estranei.
- È fondamentale che i contenuti dei cassoni non vengano tra loro mischiati, anche in presenza di cassoni dello stesso articolo.
- Verificare che i particolari non siano incollati/incastrati tra loro.
- Riportare il numero di lotto (es. 20180012.12) e il codice articolo (es. RPCO 3.080.20B) - indicati nella scheda di lavorazione - su il Documento Di Trasporto e sui certificati di spessore e permanenza in forno.

LECCO13/01/2021


 RAPITECH srl Via Valsugana, 5 - Tel. 0841368078
 Viale Valsugana, 5
 23900 LECCO
 P.IVA 00342550134


 23900 LECCO

TIMBRO E FIRMA DEL FORNITORE PER ACCETTAZIONE