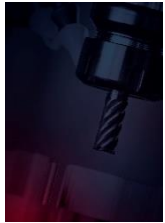


<u>Istruzione</u>	<b>CONDIZIONI GENERALI PER LA PREPARAZIONE DI UTENSILI E STAMPI</b>		
<u>Codice</u> IS 03	<u>Revisione</u> ind.4	<u>Data</u> 13/07/2021	

## Condizioni generali per la preparazione di Utensili e Stampi

### 1) CARATTERISTICA DELLE SUPERFICI:

Le superfici non devono avere residui di trattamenti di brunitura, di altri trattamenti galvanici o residui che possano intaccare l'integrità superficiale del particolare da rivestire.  
Non devono esserci residui di ossidazione da trattamenti termici o fenomeni di ossidazione catalitica.  
Non devono essere presenti bave o bruciature sugli spigoli taglienti.  
Devono essere esenti da residui di vernici, di collanti o di nastro adesivo.  
Non vanno mai utilizzati pennarelli per indicare le zone da rivestire sul pezzo (si prega di allegare un disegno tecnico).  
Sulle superfici è preferibile se possibile non utilizzare olio protettivo. Per prevenire la corrosione è possibile applicare olii protettivi che siano facilmente removibili tramite un processo di lavaggio alcalino ad acqua.  
Le superfici foto incise sono idonee al rivestimento.  
Sulle superfici niturate o elettroerose è necessario asportare la coltre bianca prima del rivestimento.  
I particolari da rivestire devono essere predisposti con fori o filettature per poter essere fissate alle attrezzature dell'impianto.  
I pezzi temprati devono avere T° di rinvenimento superiore a quella del coating (contattare i ns. tecnici per eventuale dubbi in merito).  
Rimuovere ogni genere di grano, spina, residuo di alluminio dagli stampi da rivestire.  
Indicare con cura le zone sulle quali non si desidera il rivestimento (si prega di allegare un disegno tecnico).

### 2) LUCIDATURA:

La finitura superficiale post rivestimento è fortemente influenzata dalla rugosità prima del rivestimento.  
Non lucidare superfici con mole di gomma.  
La lucidatura con pasta diamantata deve essere fatta con attenzione per non scaldare la superficie e per non inglobare nel pezzo particelle di pasta: evitare granulometrie inferiori a 3 micron.

### 3) PREPARAZIONE DEGLI STAMPI

Le parti assemblate di stampi devono essere tutte smontate ed occorre svitare i tappi.  
I fori di raffreddamento e i condotti di lubrificazione devono essere aperti e puliti con solventi.  
Si consiglia di proteggere durante il trasporto Le parti lucidate

### 4) BRASATURA

La lega brasante di utensili saldobrasati non deve contenere cadmio e zinco e sopportare temperature di almeno 600° senza degasare

### 5) IMBALLO E SPEDIZIONE

I particolari devono essere imballati in modo da non subire danneggiamenti durante il trasporto.  
Inoltre, l'imballaggio deve poter essere utilizzato per la spedizione di ritorno.  
Per prevenire l'ossidazione i particolari devono essere protetti con olio protettivo tale da poter essere rimosso senza lasciare residui, mediante un processo di lavaggio alcalino ad acqua.  
Raccomandiamo di proteggere le superfici lucidate a specchio.  
Sono sconsigliati i materiali morbidi ma abrasivi, quali l'ovatta, la carta o la schiuma.