

PP 425.01T - Specifica di fornitura per particolari Fosfatati

Version/Approval::

Version No.: 6
Created By: Roberto Cagnasso on 07/12/2007
Approved By: Roberto Cagnasso on 07/12/2007
Valid From: 17/07/2000
Strictly Translated: No

<p>1. SCOPO</p> <p>Fornire le informazioni necessarie ai fornitori affinché che tutti i materiali acquistati siano conformi alle specifiche.</p> <p>Tale procedura è da intendersi come compendio al manuale Qs, del quale il Fornitore dev'essere in possesso.</p> <p>2. CAMPO DI APPLICAZIONE</p> <p>Fornitura di componenti Fosfatati.</p> <p>3. PROCEDURA</p> <p>3.1 Processo di fosfatazione</p> <p>Il processo di fosfatazione dovrà essere eseguito in accordo alla norma UNI ISO 9717</p> <p>Il tipo di processo potrà essere scelto dal fornitore tra uno dei seguenti tre:</p> <ul style="list-style-type: none">- fosfatazione allo Zn (codice Znph)- fosfatazione allo ZnCa (codice ZnCaph)- fosfatazione al Mn (codice Mnph) <p>La massa del rivestimento per unità area dev'essere controllato secondo UNI ISO 3892.</p> <p>3.2 Aspetto visivo</p> <p>Il rivestimento di colorazione uniforme.</p> <p>Il colore dev'essere compreso dal grigio-chiaro al grigio-scuro.</p> <p>I cristalli devono esser omogenei, compatti e la grana dev'essere fine.</p> <p>Non sono ammesse :</p> <ul style="list-style-type: none">- tracce di puntini bianchi- prodotti di corrosione	<p>1. PURPOSE</p> <p>Give the information in order that the components supplied will compliance to the specifications given.</p> <p>This procedure has to be considered an appendix to the Qs manual, already in the hand of the Suppliers.</p> <p>2. APPLICABILITY</p> <p>Supplies of phosphated components.</p> <p>3. PROCEDURE</p> <p>3.1 Phosphating process</p> <p>The phosphating process shall made according to UNI ISO 9717 norm.</p> <p>The type of process could be selected by the Supplier among one of the three follwing processes:</p> <ul style="list-style-type: none">- Zn phosphating (code Znph)- ZnCa phosphating (code ZnCaph)- Mn phosphating (code Mnph) <p>The mass per unit, of the phosphate coating, shall be checked according to ISO UNI 3892.</p> <p>3.2 Visual Aspect</p> <p>The colour shall be uniform.</p> <p>The colour coating shall be from light-grey to dark grey.</p> <p>The cristals should be compact, homogeneous and with grain size small.</p> <p>Defect not allowed:</p> <ul style="list-style-type: none">- withe dots- Oxidation or incipient rust.- lack of coating
---	---

- mancanze di rivestimento
- Impronte digitali
- polvere

3.3 Spessore

Il rivestimento deve avere uno spessore omogeneo, con media di circa 4 micron.

Lo spessore può essere determinato utilizzando una delle seguenti norme di riferimento :

- secondo ISO 2178 (metodo magnetico)
- secondo ISO 4518 (metodo profilometrico)

3.4 Rugosità superficiale

Laddove richiesto a disegno, il processo di fosfatazione dovrà essere realizzato rispettando la rugosità richiesta.

3.5 Resistenza in Nebbia Salina

Tale test dev'essere condotto secondo la norma **ISO 9227**.

Il rivestimento deve resistere alle test in nebbia salina, rispettivamente; per un tempo di 2 ore per rivestimenti a base di Zn, con massa di rivestimento $> \text{di } 10 \text{ gr./m}^2$ e per 1,5 ore per rivestimenti a base di Mn, con massa di rivestimento $> \text{di } 15 \text{ gr./m}^2$

3.6 Post - trattamento

Le parti, dopo fosfatazione, devono essere protette tramite immersione in olio emulsionato in acqua al 5-10% alla temperatura di 50-70°C.

3.7 Documenti di Qualità

Per ogni lotto di materiale fornito, dovrà essere prodotto un documento di qualità che attesta la conformità ai requisiti richiesti e consenta nel contempo di garantire una rintracciabilità del materiale, in caso di anomalie riscontrate.

Tale documento dovrà essere fornito unitamente al materiale inviato.

4. RESPONSABILITA'

Fornitore.

5. FREQUENZA DI APPLICAZIONE

- fingertips
- dust

3.3 Thickness

The phosphate layer must be homogeneous, the thickness can have about 4 microns average.

The thickness can be checked using one of the two following norms:

- ISO 2178 (magnetic method)
- ISO 4518 (profil method)

3.4 Surface roughness

If requested on the drawing, the phosphate coating process shall be conducted to fulfill this roughness required.

3.5 Salt Fog test

The test shall be conducted according to **ISO 9227** norm.

The coating shall resist to the salt fog test respectively; two hours for Zn coating with coating mass $> \text{di } 10 \text{ gr./m}^2$ and for 1,5 hours for Mn coating with coating mass $> \text{di } 15 \text{ gr./m}^2$.

3.6 Post - treatment

After phosphating process, the components must be protected by immersion in emulsion of water and oil at 5-10% at 50-70°C.

3.7 Quality documents

For each production batch the Supplier shall send a quality documents to guarantee the conformance to the requirements and in the same time guarantee the traceability, in case of non conformance.

This document shall be sent with the supplied material.

4. RESPONSIBILITY

Supplier

5. FREQUENCY

Each batch supplied.

Ad ogni lotto di produzione.	
------------------------------	--

Ed. 6 = variato norma, nebbia salina par. 3.5, ISO 9227 (era ISO 3768)

Ed. 5 = aggiunto versione inglese e modificato procedura

Ed. 4 = aggiunto par. 3.5 e rinumerata (era la PP 315.01T)