

NOTE TECNICHE

1. Scopo e contenuto del documento

Il documento contiene note tecniche che è opportuno rispettare, per agevolare la lavorazione dei particolari.

2. Dimensioni dei particolari

Sono rivestibili particolari di dimensioni incluse in un cilindro Ø900mm x 1500mm.

Eccezionalmente si possono valutare ingombri superiori, da valutare caso per caso anche in base al coating richiesto.

Il nostro Ufficio Tecnico è a disposizione per determinare la fattibilità tecnica in base alle dimensioni ed al tipo di coating.

3. Caratteristiche delle superfici

- Le superfici devono essere prive di brunitura, vaporizzazione, teflonatura o anodizzazione.
- Non devono essere presenti residui di ossidazione, trattamento termico, materiali lavorati (es. plastica, gomma, altri metalli, ecc.), collanti, vernici o nastro adesivo.
- Non devono essere presenti bave o bruciature sugli spigoli taglienti.
- Non utilizzare pennarelli per indicare le zone da rivestire ma allegare il disegno della zona operativa. In mancanza di richieste specifiche, Lafer si riserva di poter rivestire altre zone.
- Si consiglia di proteggere le superfici dopo lavorazione meccanica con un leggero velo d'olio (es. con olio Chemetal Gardolube L8255 o equivalente).
- Le superfici fotoincise sono idonee al rivestimento.
- Le superfici niturate devono essere prive di coltre bianca, da asportare mediante rettifica.
- I particolari da rivestire devono prevedere fori o filettature per poter essere fissati alle attrezzature di coating.
- I pezzi temprati devono avere temperatura di rinvenimento superiore a quella di rivestimento.
- I pezzi di acciaio devono essere inviati già smagnetizzati.

4. Finitura

- La rugosità delle superfici di lavoro deve essere possibilmente inferiore a Ra 0,20 µm (compatibilmente con le caratteristiche dello stampo/utensile/componente). Se non è possibile rispettare questo requisito, si può valutare il servizio di Finitura Lafer su stampi e componenti realizzato presso Lafer.
- Non lucidare le superfici con mole in gomma.
- La lucidatura delle superfici con pasta diamantata non deve inglobare particelle nel pezzo; evitare granulometrie inferiori ai 3µm.

5. Brasatura

La lega brasante deve essere resistente all'alto vuoto (8×10^{-6} mbar), non contenere Cadmio e Zinco (o elementi basso-fondenti in genere) e sopportare temperature di almeno 600°C senza degasare.

6. Decoating

ACCIAIO: è possibile eliminare completamente il rivestimento PVD-PACVD da utensili, stampi e componenti in acciaio. È particolarmente consigliato prima del recoating sugli utensili da dentatura e sulle spine di pressofusione alluminio.

METALLO DURO (HM): è possibile rimuovere completamente il rivestimento PVD da utensili o superfici in Metallo Duro.

LEGHE DI TITANIO: non è possibile rimuovere chimicamente rivestimenti PVD a base Titanio depositati su leghe in Titanio.

LEGHE DI NICKEL: non è possibile rimuovere chimicamente rivestimenti PVD a base Cromo da leghe di Nickel o superfici con riporti di Nickel chimico/galvanico.

LEGHE DI CROMO: non è possibile rimuovere chimicamente rivestimenti PVD a base Cromo da leghe di Cromo (per esempio Stellite) o superfici con riporti di Cromo galvanico.

7. Preparazione degli stampi e dei pezzi assemblati

Le parti assemblate di stampi devono essere tutte smontate. Se non è possibile disassemblare alcuni particolari fornire le caratteristiche del montaggio delle parti. In questi casi è necessaria una fase aggiuntiva di preparazione denominata "Degasaggio", con quotazione dedicata.

I fori di raffreddamento e i condotti di lubrificazione devono essere tutti aperti e puliti con solventi. Svitare i tappi dei condotti di raffreddamento-lubrificazione, in alternativa chiudere questi condotti con tappi di rame a tenuta.

Estendere l'operazione di finitura delle aree funzionali anche alle superfici adiacenti per garantire l'uniformità di adesione del rivestimento.

Per gli stampi per stampaggio plastica eseguire questa operazione prima della creazione dei profili di chiusura e relativo aggiustaggio finale. Impedire inneschi di ossidazione delle superfici dopo preparazione proteggendole con un velo d'olio (es. Chemetal Gardolube L8255 o equivalente). Non usare alcun tipo di grasso.

In caso di saldature per ripristino profili, utilizzare sempre materiale d'apporto uguale al materiale base.

8. Informazioni necessarie per la corretta esecuzione del rivestimento

Allegare le seguenti informazioni al materiale da rivestire:

- disegno costruttivo o schizzo dove devono essere indicate in modo inequivocabile: superficie funzionale, tolleranze geometriche, aree dove il rivestimento è richiesto, permesso o non consentito;
- tipo di materiale ed eventuale trattamento termico (temperatura di tempra e di rinvenimento);
- materiale di contatto (stampato o della controparte);
- condizioni di stampaggio (es. a secco, lubrificazione, eccetera).

9. Imballo e spedizione

- Imballi superiori a 30 kg devono essere pallettizzati.
- L'accettazione è dotata di nastri trasportatori motorizzati.
- Realizzare un imballo idoneo a non danneggiare il materiale durante il trasporto. Lo stesso imballo sarà utilizzato per la spedizione di ritorno. Per spedizioni ripetitive sono disponibili contenitori di plastica Lafer.
- Non utilizzare mai plastica con bolle a diretto contatto della superficie dei pezzi ma interporre uno strato di carta.
- La merce viaggia a rischio e pericolo del committente anche se spedita franco destino.

