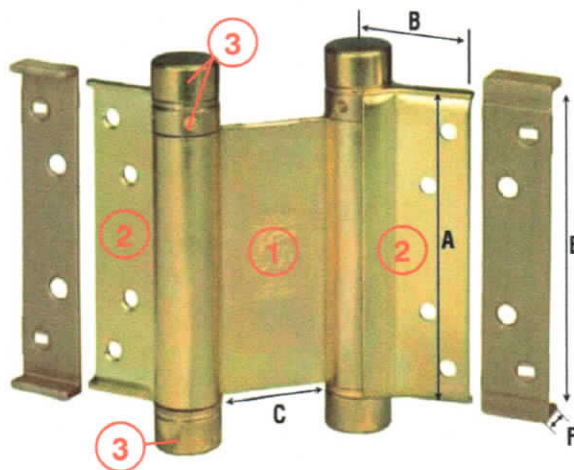


CERTIFICATE OF CONFORMITY FOR FINISHES ART. 101B2

Technical product sheet for BRASS PLATED STEEL (AO) - (20180228)

Technical sheet for finishes.

ARTICLE CODE	FINISH	SIZE MM
101AO075B2	BRASS PLATED STEEL	75
101AO100B2	BRASS PLATED STEEL	100
101AO125B2	BRASS PLATED STEEL	125
101AO150B2	BRASS PLATED STEEL	150



Descrizione / Description

Cerniere a molla d.azione - Pom.cilind.con distanziali
 Double act.spring hinges,Cylindric knobs,with spacers

DESCRIZIONE DEL TRATTAMENTO GALVANICO "BRASS PLATED STEEL (AO)" SUI COMPONENTI N° 1 / 2 / 3

Questo tipo di trattamento consiste nell'applicazione di un primo deposito di nichel sui manufatti come base e di un successivo rivestimento di ottone. Il ciclo viene completato da una verniciatura trasparente. La vernice impiegata, che può essere cataforetica o a base di particolari resine acriliche, viene infine cotta in forno.

Questo rivestimento, garantisce l'inalterabilità della finitura dei manufatti.

Il processo é riservato quasi principalmente a particolari destinati ad un impiego interno, che non necessitano di elevata resistenza alla corrosione.

Prove in nebbia salina, condotte secondo le norme UNI ISO 9227 - SS DIN 50021 assicurano una resistenza alla corrosione (Ruggine Rossa) maggiore di 20 h.

FASE DEL CICLO DI LAVORAZIONE DEL TRATTAMENTO GALVANICO "BRASS PLATED STEEL (AO)" SUI COMPONENTI N° 1 / 2 / 3

FASE N° 1: SGRASSATURA ELETTROLITICA DEI COMPONENTI.

FASE N° 2: LAVAGGIO IN ACQUA.

FASE N° 3: NEUTRALIZZAZIONE.

FASE N° 4: NICHELATURA CON RANGE DI COPERTURA COMPRESO FRA 0,5 E 1,2 MICRON.

FASE N° 5: LAVAGGIO.

FASE N° 6: RIPORTO DI OTTONE CON COPERTURA 0,2 MICRON.

FASE N° 7: LAVAGGIO.

FASE N° 8: ASCIUGATURA.

FASE N° 9: VERNICIATURA TRASPARENTE CON ZAPON (NEUTRO NILUX), RANGE DI COPERTURA COMPRESO FRA 0,1 E 0,2 MICRON.