

NORME DI PRODUZIONE DELLE MATERIE PRIME

ACCIAIO.

TUBI PER IMPIEGO STRUTTURALI NORME DI RIFERIMENTO

TUBI ELETTROSALDATI

- QUALITÀ S235JRH norma EN 10219
- S235 norma DIN 2458 DIN 1615

NASTRI ZINCATI / DECAPATI

- DX 51DZ (P02) norma qualitativa EN 10142
norma dimensionale EN 10143
- DC04(PO4) norma qualitativa EN 10139
norma dimensionale EN 10140
- DD12(P12) norma qualitativa EN 10111
norma dimensionale EN 10051

VITERIE

- VITI X TRALICCI TESTA ESAGONALE tutto filetto in classe 8.8 DIN 933 UNI 5739
- VITI TESTA ESAGONALE tutto filetto in classe 4.8 DIN 558
- VITI TESTA BOMBATA quadro sottotesta in classe 4.8 DIN 603 UNI 5732
- VITI X ESPANSORI TESTA ESAGONALE tutto filetto in classe 8.8 DIN 933 UNI 5739
- DADI ESAGONALI classe 8 DIN 934 UNI 5588
- DADI FLANGIATI con dentatura di bloccaggio classe 8 DIN 6923
- BARRETTE FILETTATE lunghezza oltre mm 1000 DIN 975.
- BARRETTE FILETTATE lunghezza sotto mm 1000 DIN 976.

RIVESTIMENTI PROTETTIVI

TRATTAMENTO SUPERFICIALE DEI MATERIALI CON ZINCATURA A FUOCO

- *tutti i materiali vengono zincati a caldo in ottemperanza delle norme UNI ISO 1461.*

TRATTAMENTO SUPERFICIALE DEI MATERIALI CON ZINCATURA ELETTROLITICA

- *tutti i materiali vengono zincati elettroliticamente in ottemperanza delle norme UNI ISO 2081/00*

TEGOLE IN PIOMBO

CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO

- IL PIOMBO USATO È DI QUALITÀ **99,9% MINIMA.**
- DIMENSIONI TOLLERANZE E MASSE **UNI 6450-69**
- TEGOLE CON COLLETTORE ZINCO COD 042800 **SPESS MM 0,8**
- TEGOLE CON COLLETTORE PIOMBO COD 0428/01 **SPESS MM 1**

FUNI ACCIAIO

LE FUNI DA 7 FILI SINO A 19 FILI DI QUALSIASI DIAMETRO SONO COSTRUITE SEGUENDO LA NORMA UNI 7690

- LA SALITA SU **TRALICCI** E **PALI** È SUBORDINATA DA PARTE DEGLI OPERATORI NELL'INDOSSARE IMBRACATURE PER IL CORPO **UNI-EN361** O IMBRACATURE CON CINTURA DI POSIZIONAMENTO INTEGRATA **UNI-EN361-358**, DI SISTEMI D'ARRESTO CADUTA **UNI-EN363**, DI CORDINI DI TRATTENUTA CON ASSORBITORE DI ENERGIA INTEGRATO **UNI-EN355**, DI CONNETTORI **UNI-EN 362**.
- TUTTO IL MATERIALE DI CARPENTERIA: PALI, ZANCHE, TRALICCI, NON RIENTRANO NEL CAMPO DI APPLICAZIONE DELLE DIRETTIVE BASSA TENSIONE E COMPATIBILITÀ ELETTROMAGNETICA 89/336-93/68 PER TANTO NON SONO SOGGETTI A MARCHIATURA CEE.

NOTE INFORMATIVE

RIVESTIMENTI PROTETTIVI.

L'APPLICAZIONE DEI RIVESTIMENTI PROTETTIVI SULL'ACCIAIO E' RIVOLTA AD OTTENERE UN'AZIONE PROTETTIVA, AL FINE DI EVITARE O ALMENO RITARDARE FENOMENI DI OSSIDAZIONE.

TRATTAMENTO SUPERFICIALE DEI MATERIALI CON ZINCATURA A FUOCO

LO ZINCO HA UNA TEMPERATURA DI FUSIONE A 419° GRADI, LA TEMPERATURA DI ESERCIZIO DEL BAGNO OSCILLA TRA I 430°450° GRADI ED È COSTANTEMENTE TENUTA SOTTO CONTROLLO DA SPECIALI SONDE CONTENUTE NELLO STESSO BAGNO CON LA FUNZIONE DI ATTIVARE O DISATTIVARE IL BRUCIATORE DEL FORNO. **CRITERIO ESSENZIALE PER DETERMINARE LA BONTÀ DELLA ZINCATURA È RAPPRESENTATO DALLO SPESSORE DEL RIVESTIMENTO DELLO ZINCO CHE VIENE MISURATO IN MICRON** CON L'IMPIEGO DI STRUMENTI ELETTROMAGNETICI DI PRECISIONE. LA QUALITÀ DELLO ZINCO, COSÌ COME PRESCRITTO DALLA NORMA EUROPEA, NON DEVE ESSERE INFERIORE AL 98,5% DELLO ZINCO PURO.

A TITOLO INFORMATIVO LE PRINCIPALI FASI DEL TRATTAMENTO SONO IDENTIFICABILI NEI SEGUENTI PUNTI:

- ELIMINAZIONE DI OLII E GRASSI DALLA SUPERFICIE DEI MATERIALI MEDIANTE SGRASSAGGIO PER IMMERSIONE IN SOLUZIONI ACIDE ADDIZIONATE CON TENSIOATTIVI.
- ELIMINAZIONE DEGLI OSSIDI DI FERRO E RESIDUI FERROSI DI LAMINAZIONE MEDIANTE DECAPAGGIO ACIDO PER IMMERSIONE IN SOLUZIONI COMPOSTE DA 55% DI HCl E 45% DI H₂O.
- LAVAGGIO PER IMMERSIONE IN ACQUA
- FLUSSAGGIO PER IMMERSIONE IN SOLUZIONE ACQUOSA DI CLORURO "DOPPIO" DI ZINCO E AMMONIO (ZnCl₂ - 2NH₄Cl).
- PRERISCALDO IN FORNO ESSICCATOIO A CIRCA 60/80 GRADI.
- IMMERSIONE IN BAGNO DI ZINCO IN FUSIONE A TEMPERATURA DI 430/450 GRADI.
- RAFFREDDAMENTO.

TABELLA PER LA DEFINIZIONE DELLO SPESSORE DEL RIVESTIMENTO SU **PEZZI NON CENTRIFUGATI (EN ISO 1461)**

acciaio e spessori	minimo spessore locale del rivestimento micron	minimo spessore medio del rivestimento micron
Spessore maggiore 6 mm	70	85
Spessore tra 3 mm - 6 mm	55	70
Spessore 1,5 mm - 3 mm	45	55
Spessore minore 1,5 mm	35	45

TABELLA PER LA DEFINIZIONE DELLO SPESSORE DEL RIVESTIMENTO SU **PEZZI CENTRIFUGATI (EN ISO 1461)**

acciaio e spessori	minimo spessore locale del rivestimento micron	minimo spessore medio del rivestimento micron
Spessore maggiore 3 mm	45	55
Spessore minore 3 mm	35	45

TRATTAMENTO SUPERFICIALE DEI MATERIALI CON ZINCATURA ELETTROLITICA

- ELIMINAZIONE DI OLII E GRASSI TRAMITE UNA PRESGRASSATURA CHIMICA A CALDO.
- LAVAGGIO IN ACQUA
- DECAPAGGIO IN ACIDO CLORIDRICO.
- LAVAGGIO IN ACQUA
- SGRASSATURA ELETTROLITICA.
- LAVAGGIO IN ACQUA
- IMMERSIONE NEL BAGNO DI ZINCO LA CUI PERMANENZA VARIA IN FUNZIONE DELLO SPESSORE DA DEPOSITARE.
- LAVAGGIO IN ACQUA
- PASSIVAZIONE NELLA COLORAZIONE RICHIESTA (BIANCA O TROPICAL GIALLA)