

+

termina
iuto p



**RIVESTIMENTI METALLICI
CROMATURA DURA
METALLIC COATING
HARD CHROMIUM PLATING**

STANDARD N° 2.8.305

REV. 00	FOGLIO 2	DI OF 4
SOSTITUISCE REPLACES	2.4.032	

La cromatura dura (UNI ISO 6158) è un rivestimento superficiale eseguibile su acciai e ghise, adatto a resistere a sollecitazioni di usura, oltre che a proteggere la superficie del metallo base dalla corrosione.

Hard chromium plating (UNI ISO 6158) is a surface coating applicable on steel and cast iron; it is designed to resist wear and to protect the surface of the base metal from corrosion.

1 - Vengono definiti i seguenti spessori di riporto, secondo le condizioni di impiego.

1 - The following plating thicknesses are defined, on the basis of the conditions of use.

1.1 - Spessore (in mm) $0,006 \div 0,012$

1.1 - Thickness 0.006 to 0.012 mm

Per applicazioni dove è richiesta una protezione estetica antiossidante.

For applications in which aesthetic rust protection is required.

Non utilizzare in zone sotto stillicidio.

Do not use in areas subjected to dripping water.

1.2 - Spessore (in mm) $0,015 \div 0,030$

1.2 - Thickness: 0.015 to 0.030 mm

Per applicazioni generiche, basse e medie sollecitazioni di usura.

For general applications subjected to low or medium wear conditions.

Tale spessore di riporto viene ottenuto dal processo di cromatura entro il campo prescritto, senza ulteriori operazioni (le tolleranze finali sono date dalla somma della tolleranza di rettifica + tolleranza dello spessore di cromatura).

This plating thickness is obtained with the chromium plating process within the prescribed range, without requiring further operations (the final tolerances are given by the sum of the grinding tolerance + the tolerance of the chromium plating thickness).

Non utilizzare in zone sotto stillicidio.

Do not use in areas subjected to dripping water.

1.3 - Spessore (in mm) $0,050 \div 0,070$

1.3 - Thickness: 0.050 to 0.070 mm

Per applicazioni dove è richiesta una buona resistenza allo sfregamento o dove due superfici si trovano in movimento reciproco.

For applications in which a good resistance to fretting fatigue is required, or where two surfaces are in reciprocal movement. This range of plating thickness, which is normally assured by machine finishing (grinding), should be considered to define the final tolerances of the components.

Tale campo di spessore di riporto, normalmente assicurato mediante finitura di macchina (rettifica), è da considerare per definire le tolleranze finali dei particolari.

This type of plating can be used in areas subjected to water dripping.

Può essere utilizzato in zone sotto stillicidio.

1.4 - Spessori (in mm) $> 0,1$

1.4 - Thicknesses: greater than 0.1 mm

Per applicazioni dove sono richiesti riporti di ripristino di quote dimensionali o altri casi particolari. In ogni caso precisare i limiti di spessore secondo le esigenze di progetto.

For applications requiring plating thicknesses designed to restore dimensional values or in other special cases. In any case, specify the thickness limits on the basis of design requirements.

La finitura è normalmente ottenuta di macchina (rettifica).

Finish is normally obtained by machining.

1.5 - Spessori (in mm) $\geq 0,12$

1.5 - Thickness: ≥ 0.12 mm

Da usarsi in zone soggette a strisciamenti sotto stillicidio (esempio: superfici scorrimento labbri anelli di tenuta su guarniture, ecc.)

To be used in areas subjected to rubbing fatigue under dripping water (example: sliding surfaces on lips of seal rings on chocks, etc.)

2 - La finitura superficiale del riporto di cromo deve essere indicata come segue:

2 - The surface finish of the chromium layer must be indicated as follows:

2.1 - Finitura lucida "B", fino a spessori di 0,03 mm; tale finitura viene ottenuta direttamente dal processo di cromatura; per spessori $\geq 0,03$ mm è ottenuta mediante lucidatura meccanica da parte del fornitore.

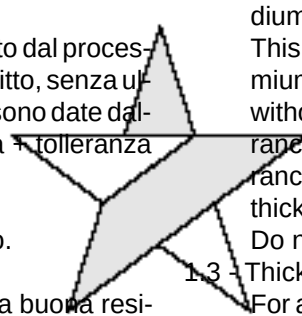
2.1 - "B" glossy finish, up to 0.03 mm thickness; this finish is obtained directly from the chromium plating process; for thicknesses greater than 0.03 mm, it is obtained by mechanical polishing by the supplier.

2.2 - Finitura opaca "M"; è quella che risulta dal processo di cromatura senza nessuna altra operazione.

2.2 - "M" flat finish, which is obtained from the chromium plating process without any other operation.

2.3 - Finitura di macchina "m"; quando è necessario ottenere precise tolleranze dimensionali o geometriche, oppure normalmente per spessori $> 0,050$ mm.

2.3 - "m" machine finish, used when it is necessary to obtain precise dimensional or geometric tolerances, or normally for thicknesses greater than 0.050 mm.



+

+

Descrizione - Description	
Rev.	Date