PRINCIPI GENERALI

Il presente capitolato si applica a tutti i rapporti di fornitura tra COVER SRL e il cliente per l'esecuzione di lavorazioni finalizzate all'applicazione di rivestimenti e trattamenti come da CARTA DEI SERVIZI sotto riportata. Il presente capitolato integra e completa l'offerta formulata da COVER SRL. In caso di discordanza tra l'offerta formulata da COVER SRL e il presente capitolato avrà prevalenza quanto indicato nell'offerta.

La Cover srl è in grado di offrire i seguenti servizi:

- Plastificazione ad immersione in letto fluido di particolari metallici
- Anodizzazione di particolari in alluminio e sue leghe
- Impregnazione di particolari metallici
- Plastificazione e verniciatura a polvere per proiezione elettrostatica
- Sgrassaggio con solvente o detergente di particolari metallici
- Sabbiatura di particolari metallici con graniglia acciaio

Quantità: Le quantità di particolari ricevute in conto lavoro sono accettate solo dopo verifica interna che avviene durante la lavorazione. COVER SRL non risponderà per eventuali differenze fra le quantità riscontrate durante la lavorazione e quelle dichiarate dal committente sul documento di trasporto.

Consegna: I termini di consegna indicati da COVER SRL, salvo che sia diversamente convenuto per iscritto con il committente, non possono essere mai considerati come termini essenziali.

Imballaggi: Il materiale trattato viene reso utilizzando la stessa modalità di imballo con cui è stato consegnato dal cliente. Esigenze particolari di imballo e protezione dei particolari trattati devono essere concordate preventivamente e specificate in fase di formulazione dell'offerta.
Tutto il materiale in entrata deve essere accompagnato da ddt in cui devono essere indicate in maniera univoca i trattamenti da eseguire (tipo di trattamento ed eventuale colore).

Verifica dei Prodotti e Reclami: eventuali NC relative ai trattamenti eseguiti da COVER SRL devono essere comunicati per iscritto entro 30 gg dal ricevimento del materiale da parte del cliente. Nessun reclamo potrà essere eseguito dopo ulteriore lavorazione meccanica, montaggio o spedizione/installazione presso l'utilizzatore. Nessuna contestazione autorizza il committente ad eseguire o far eseguire da terzi riparazioni, senza autorizzazione scritta da parte di COVER SRL.
In caso di non conformità imputabili a COVER SRL la stessa si impegna a intervenire per il ripristino dei particolari con la massima disponibilità, laddove non fosse possibile il recupero dei particolari COVER SRL rimborserà esclusivamente il costo del materiale utilizzato per la produzione del manufatto e non addebiterà il costo del trattamento eseguito.
Eventuali altre modalità di valorizzazione e quantificazione della non conformità devono preventivamente essere concordate in fase di definizione dell'offerta.

Riservatezza: Il committente e COVER SRL si impegnano anche per conto del proprio personale e dei propri consulenti a mantenere strettamente confidenziali nei confronti di terzi informazioni, dati, cognizioni e documenti di natura riservata di reciproca pertinenza di cui fossero venuti a conoscenza in relazione alla conclusione ed esecuzione di ciascuna fornitura.

Certificazioni: COVER SRL può rilasciare dichiarazioni di conformità limitatamente al proprio processo produttivo.

Esigenze particolari (spessori, protezioni di parti dal rivestimento, punti di presa, ecc) che differiscano da quanto sotto indicato vanno concordate preventivamente con i nostri tecnici ed indicati su disegni o indicazioni scritte allegati al materiale da trattare (Eventuali disegni dovranno accompagnare sempre il materiale e verranno restituiti alla consegna del materiale). In mancanza di tali indicazioni che accompagnino il materiale da trattare non si accetteranno reclami relativamente ai trattamenti effettuati.

CARATTERISTICHE DEI SERVIZI OFFERTI

PLASTIFICAZIONE AD IMMERSIONE IN LETTO FLUIDO

A) dimensione dei particolari:
la dimensione massima dei particolari da plastificare non deve superare la misura di 950x950x500 (h) mm.con un peso non superiore a 30 kg. A richiesta si valuta la fattibilità di particolari con dimensioni e pesi maggiori.
B) capacità produttiva media:
3.500 pz al giorno.
C) tipologia lotti ottimali:
lotti di circa 1.000/1.500 pz. uniformi nella forma e nel colore richiesto con una forma di circa 150x150x70 (h) mm. per 2,5 kg. di peso.
D) spessore del rivestimento:
la plastificazione modifica le dimensioni del pezzo trattato in funzione dello spessore del trattamento stesso. È compito del cliente valutare che questa variazione dimensionale non impatti in modo negativo sul successivo utilizzo del pezzo.
Lo spessore del riporto non è inferiore a 200 micron. Lo spessore medio è compreso tra 250/350 micron in funzione del materiale impiegato e del colore richiesto.
E) punti di forza del trattamento:
caratteristiche di ancoraggio, di uniformità del trattamento, di estetica del rivestimento mantenute dai pretrattamenti fino all'imballaggio e consegna. Elevata flessibilità operativa dovuta alla manualità del processo.
F) trattamenti disponibili:
Rilsan: elevate proprietà chimico/fisiche
Plascoat: rivestimenti dove richiesto maggior spessore e minori proprietà chimico/fisiche
Abcite: rivestimenti dove richiesto maggior spessore e minori proprietà chimico/fisiche
COLORI DISPONIBILI

POLVERE	***COLORE***	***RAL***
ABCITE X0545	NERO	9011
PLASCOAT PPA571	NERO* GIALLO BLU BIANCO	9011 1021 5015 9016
RILSAN	NERO 7450* VERDE 6001 BIANCO 7050* GRIGIO 49* GIALLO 7379* ROSSO 7424 NylonC. BLU 7443*	9011 6001 9003 7001 1016 3013 5019

* polveri idonee al contatto con alimenti

ANODIZZAZIONE

A) Dimensione vasche e particolari

La dimensione utile delle vasche di trattamento è di 2500x500x1100 (h) mm. I particolari devono avere un peso complessivo sul telaio non superiore a 250 kg. circa.

B) Capacità produttiva media

3.400 pz. al giorno suddivisi in circa 14 bagnate.

C) Tipologia lotti ottimali

Lotti di circa 1500/2000 pz. con una disposizione sui telai di circa 400/500 pz. per bagnata.

D) Spessore dello strato di ossido

Lo spessore varia in relazione alla lega di alluminio di cui è composto il particolare, viene garantita una classe di spessore 5 come da norma UNI EN ISO 7599 a cui è possibile per il cliente fare riferimento in sede di definizione del trattamento

Per il materiale pressofuso contenente componenti alliganti che non si anodizzano (es: rame e silicio) lo spessore va da 0,5 micron a 8 micron a seconda di come questi si distribuiscono sulla superficie del pezzo.

E) Punti di forza del trattamento

Buona resistenza alla corrosione e agli agenti atmosferici. Arrotondamento delle bave di lavorazione dell'alluminio. Elevata flessibilità su lotti medio/piccoli (<500pz.) e sui particolari vari (es: parti di macchine)

F) Colori disponibili

Nero e naturale (Bianco)

IMPREGNAZIONE

A) Dimensione dell'impianto e particolari da trattare

La campana del vuoto ha un diametro utile di 950 mm. per un altezza di xxxxx mm. I particolari devono avere un peso complessivo nei cestoni < a 1.000 kg. (portata max. paranco)

B) Capacità produttiva media

210 pz./ora per circa 1700 pz. al giorno (ampliabile con utilizzo del doppio turno)

C) Tipologia lotti ottimali

Lotti di circa 500/600 pz. lavorati con poche parti da soffiare ed un peso di circa 2.5 kg.

D) Dimensione porosità

Con la resina Imprex si possono sigillare anche porosità molto grandi con un ciclo di doppia o tripla impregnazione. Non esiste una misura massima della porosità. (non deve essere passante)

E) Punti di forza del trattamento

Capacità di sigillare anche porosità grosse. Possibilità di trattare particolari unti in quanto abbiamo la possibilità di lavarli preventivamente. Possibilità di lavaggio a caldo finale per maggior pulizia particolari

PLASTIFICAZIONE E VERNICIATURA ELETTROSTATICA

A) dimensione dei particolari:

la dimensione massima dei particolari non deve superare la misura di 3500x2000x1800(h) mm.con un peso non superiore a 300 kg. A richiesta si valuta la fattibilità di particolari con dimensioni e pesi maggiori.

B) capacità produttiva media:

2.000 pz al giorno.

C) tipologia lotti ottimali:

lotti di circa 350-400 pz. uniformi nella forma e nel colore richiesto.

D) spessore del rivestimento:

la plastificazione modifica le dimensioni del pezzo trattato in funzione dello spessore del trattamento stesso. È compito del cliente valutare che questa variazione dimensionale non impatti in modo negativo sul successivo utilizzo del pezzo.
Lo spessore del riporto non è inferiore a 100 micron per la plastificazione e 30 micron per la verniciatura a polvere. Lo spessore medio è compreso tra 120/150 micron (pls) e 40/60 (ver) in funzione del materiale impiegato e del colore richiesto.
E) punti di forza del trattamento:
caratteristiche di ancoraggio, di uniformità del trattamento, di estetica del rivestimento mantenute dai pretrattamenti fino all'imballaggio e consegna. Elevata flessibilità operativa dovuta alla manualità del processo e alla possibilità di cambio colore/prodotto nelle pistole molto rapida.
F) trattamenti disponibili:
Rilsan: elevate proprietà chimico/fisiche
PPA/TALISMAN: rivestimenti con maggior spessore e minori proprietà chimico/fisiche
Vernici a polvere: dove richiesto estetica e non elevate resistenze ad agenti chimico/fisici
COLORI DISPONIBILI

POLVERE	***COLORE***	***RAL***
VERNICI A POLVERE	TUTTE LE TINTE RAL DISPONIBILI SUL MERCATO DELLE POLVERI	
PPA571/TALISMAN	TUTTI I GRADI DISPONIBILI	
RILSAN	TUTTI I GRADI RILSAN ES/ESY DISPONIBILI	

SGRASSAGGIO
A) Dimensione dei particolari e impianto
I particolari da lavare non devono superare le dimensioni utili della vasca di sgrassaggio (500x1000x500(h)mm)
B) Capacità produttiva media
Difficile da calcolare in quanto l'impianto non funziona correntemente
C) Tipologia lotti ottimali
Piccoli particolari 50x80x10(h) mm. in lotti da 1.000/1.500 pz.
D) Punti di forza trattamento
Elevato potere sgrassante con evaporazione e asciugatura molto rapide.

SABBIATURA
A) Dimensione dei particolari e impianto
I particolari da sabbiare non devono superare le dimensioni della tavola rotante della sabbiatrice (diametro 110 cm.)
B) Capacità produttiva media
Difficile da calcolare in quanto gli impianti funzionano saltuariamente
C) Tipologia lotti ottimali
Particolari molto spessi e robusti con lotti piccoli per quantità
D) Punti di forza trattamento
Elevato potere abrasivo della sabbiatura con graniglia acciaio NA40