

Výrobno-technologická činnosť	Názov priradenia <b>Vstupné podmienky pre vzhľad a čistotu dielov pred povrchovou úpravou NiP</b>		
<b>Linka NiP</b>	Počet strán 1	Číslo strany 1	Platnosť od <b>27.02.2020</b>
Identifikačný kód dokumentácie <b>PR 05/01</b>			

## 1 Všeobecná charakteristika

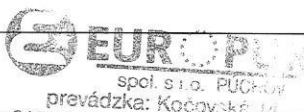
Tento dokument je informáciou pre zákazníkov spoločnosti Europur s.r.o. a popisuje požiadavky na vzhľad a čistotu dielov pred povrchovou úpravou chemickým niklovaním pre elimináciu rizika nekvalitného povlaku a vád. V prípade hrubého nedodržania týchto požiadaviek budú diely vrátené zákazníkovi na odstránenie nedostatkov popísaných v bode 3.

## 2 Systém kontroly

Kontrola dielov sa vykonáva u dodávateľa v priebehu výrobného procesu.

## 3 Požadované podmienky pre vzhľad a čistotu dielov:

- Diely musia byť očistené od zvyškov olejov, emulzií, pást a iných znečisťujúcich látok. Otvory treba vyfúkať stlačeným vzduchom. Konzervačný olej aplikovať len v minimálnej miere. Je neprípustné používať prípravky na báze **silikónov**, repkového oleja, vysychavých olejov a voskov.
- Diely musia byť dôkladne očistené od oceľových špón. Týka sa to hlavne závitových slepých otvorov. Tie treba vyčistiť dôkladným vyfúkaním.
- Okuje je nutné odstrániť mechanicky/otryskávaním. Zvyšky otryskávacieho prípravku je potrebné dôkladne odstrániť, najlepšie stlačeným vzduchom a dôraz klásť na slepé otvory a dutiny. Zvary treba tiež očistiť od okují a oxidov. Pri netesných zvaroch budú zo špár vzlínať zvyšky roztokov a znehodnocovať kvalitu PÚ.
- Diely nesmú byť označené farbami prípadne fixkami.
- Oceľové materiály s tvrdosťou nad 40 HRC, pevnosť nad 1290 MPa majú vysoké vnútorné pnutie, ktoré zhoršuje príľnavosť NiP povlaku a preto je potrebné pred niklovaním odstrániť pnutie jemným opieskovaním, respektíve tepelnou úpravou opieskovaním.
- Diely musia byť pred povrchovou úpravou zbavené zbytkového magnetizmu z dôvodu prichytávania sa kovových nečistôt na povrch dielov.

Dôvod zmeny	Vypracoval: Ing. Denisa Kašperová
Nahradzuje: Nový	Preveril: Ing. Igor Miština
	Schválil: Ing. Štefan Rehák