



## **SCHEDE TECNICHE DI LAVORAZIONE**

Nr. IMPCAM  
Ediz. 1  
Rev. 0  
Data 14/06/02

Pag. 1 di 1

### **MANUALE DI OMOLOGAZIONE DEL TRATTAMENTO DI IMPREGNAZIONE**

#### **1. IN GENERALE**

LA MICROPOROSITÀ NELLE FUSIONI E NELLE PARTI SINTERIZZATE PUÒ PORTARE A PERDITE DI PRESSIONE, TRASUDAMENTI E COMPROMETTERE LA TENUTA STAGNA E QUINDI L'INTERA FINITURA SUPERFICIALE.

IL PROCESSO DI IMPREGNAZIONE HA LO SCOPO DI OCCLUDERE TUTTE LE MICROPOROSITÀ SUPERFICIALI GARANTENDO LA TENUTA E QUINDI L'UTILIZZO DEL PEZZO.

IL PROCESSO È BEN CONOSCIUTO ED APPLICATO SECONDO DIFFERENTI TECNICHE.

L'IMPREGNAZIONE SECONDO LA METODICA CLASSICA PREVEDE L'UTILIZZO DI SALI AD IDROLISI BASICA DI SILICATI AD UNA PRESSIONE CONTROLLATA.

IL TRATTAMENTO, ESSENDO DI TIPO FISICO DI INCLUSIONE SUPERFICIALE, NON ALTERA, TOGLIE OD INFLUENZA EVENTUALI SEGNI SUPERFICIALI CAUSATI IN FASE DI FABBRICAZIONE. PER QUESTI CASI SPECIFICI SI RICORRE A TRATTAMENTI MECCANICI PREVENTIVI VOLTI PROPRIO A CORREGGERE TALI DIFETTI.

#### **2. APPLICAZIONE**

IL PROCEDIMENTO A CUI FA RIFERIMENTO LA PRESENTE SCHEDA TECNICA È APPLICABILE A TUTTI I TIPI DI FUSIONE E PRESSO-FUSIONE.

IN PARTICOLARE A PEZZI IN LEGA DI ALLUMINIO, DI BRONZO O GHISA AVENTI DIMENSIONI MASSIME DI 500 MM.

#### **3. CICLO**

**SOFFIAGGIO:** IL PROCEDIMENTO DI SOFFIAGGIO VIENE EFFETTUATO PRIMA DI FARE L'IMPREGNAZIONE PER ATTIVARE TUTTE LE POROSITÀ. INFATTI SI CERCA DI ELIMINARE LE INCLUSIONI DI NATURA LABILE (CHE SI POSSONO FACILMENTE RIMUOVERE OD OSSIDARE) CHE POSSONO PORTARE ALL'APERTURA DEL SINGOLO PORO NUDO E COMPROMETTERE LA TENUTA STAGNA.

IL PROCEDIMENTO VIENE EFFETTUATO MANUALMENTE DALL'OPERATORE CON DELL'ARIA "COMPRESSA" AVENTE PRESSIONE DALLE 5 ALLE 7 ATMOSFERE.

INOLTRE È IMPORTANTE PER L'ELIMINAZIONE DI TRUCIOLI DI FABBRICAZIONE DA FORI CIECHI O CAVITÀ CHE, SE PRESENTI IN FASE DI IMPREGNAZIONE, TENDEREBBERO A SALDARSI E QUINDI DAR LUOGO A PROBLEMI DI MONTAGGIO.

**IMPREGNAZIONE:** È UN BAGNO CON SILICATI IN AUTOCLAVE A PRESSIONE CONTROLLATA, GESTITO MANUALMENTE DALL'OPERATORE.

INFATTI I PARTICOLARI VENGONO INSERITI IN UNA RETE (O CESTO) E QUINDI IMMERSI IN UN BAGNO DI SALI. DOPO UNA CHIUSURA ERMETICA

DELL'IMPIANTO SI APPLICA UNA PRESSIONE DALLE 3 ALLE 5 ATMOSFERE PER UN TEMPO DAI 15 AI 20 MINUTI.

**LAVAGGIO ED ASCIUGATURA:** IL LAVAGGIO VIENE EFFETTUATO IN ACQUA ED I PARTICOLARI ASCIUGATI ALL'ARIA (EVENTUALMENTE CON L'APPORTO DI ARIA "COMPRESSA").