

PVD

La tecnologia P.V.D. (Physical Vapor Deposition) consiste in un rivestimento metallico effettuato in condizioni di alto vuoto, su substrati di varia natura. Il metallo con il quale si effettua il rivestimento viene portato allo stato di vapore all'interno di una camera a vuoto dove si raggiungono valori di pressione fino a 10^{-3} Pa e dove il metallo vaporizzato, sottoposto ad una parziale ionizzazione, viene attratto verso la superficie dei pezzi, che portano una carica elettrica positiva. Avviene quindi nel vuoto un fenomeno di deposizione assimilabile a quello che nei bagni galvanici avviene in mezzo liquido. Il rivestimento PVD è particolarmente indicato per tutti quei prodotti di alta qualità che devono garantire elevate caratteristiche chimiche e tecniche (resistenza all'abrasione, ai graffi e alla corrosione) e allo stesso tempo devono offrire un'ampia scelta di colorazioni.

L'aspetto di maggiore interesse è la qualità e la resistenza nel tempo del prodotto. Il processo PVD rappresenta infatti un trattamento speciale (High Protection System) e viene utilizzato per offrire tonalità cromatiche stabili nel tempo e per garantire prodotti con elevata durezza superficiale, inalterabilità ai raggi UV, resistenza all'usura, all'abrasione e alla corrosione. Il processo PVD è sicuro, pulito ed ecosostenibile: in nessuna fase della lavorazione vengono prodotte sostanze inquinanti e residui tossici che possano avvelenare l'ambiente.

ACCIAIO INOX AISI 316L

L'acciaio inox AISI 316L è una lega austenitica. Si distingue dalle altre leghe di acciaio inossidabile per l'alta percentuale di molibdeno che garantisce una resistenza superiore alla corrosione e agli agenti atmosferici. In questa lega è maggiore anche la percentuale di nickel per garantire una maggiore stabilità della struttura della lega. Inoltre la lettera "L" indica un basso contenuto di carbonio che è uguale o inferiore allo 0,03%. Questa caratteristica riduce la precipitazione dei carburi di cromo evitando il rischio di corrosione dopo la saldatura.

Chemical compositions of AISI stainless steel grades

Material - Stainless steel	C %	Cr %	Ni %	Mo %
AISI 430 (1.4016)	0,12 max	14.0-18.0	/	/
AISI 304 (1.4301)	0,08 max	18.0-20.0	8.0-10.5	/
AISI 316 (1.4401)	0,08 max	16.0-18.0	10.0-14.0	2.00-3.00
AISI 316L (1.4404)*	0,03 max	16.0-18.0	10.0-14.0	2.00-3.00

*Standard Pba

Estimated pit corrosion time – time to penetrate 1 mm (years) by steel type

Location - Stainless Steel	Marine	Semi-industrial	Rural
Stainless steel AISI 430 (1.4016)	N/A	85	250
Stainless steel AISI 304 (1.4301)	145	135	770
Stainless steel AISI 316 (1.4401)	260	525	1200

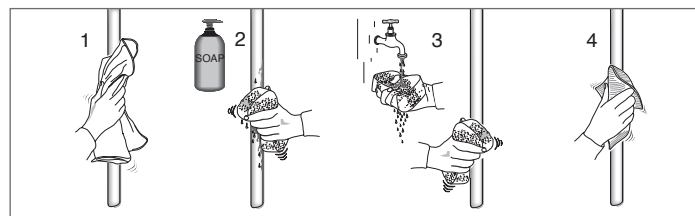
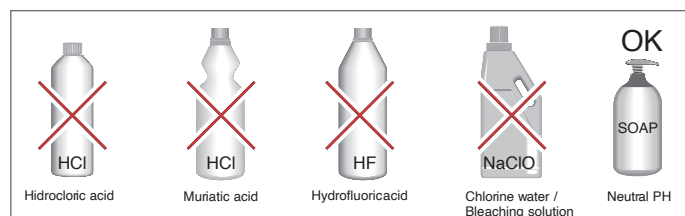
Source: The British Stainless Steel Association [BSSA]

CERTIFICAZIONE MATERIALE

L'acciaio usato da pba, acciaio inossidabile AISI 316L (1), garantisce il massimo grado di resistenza alla corrosione: normativa di riferimento UNI EN 1670; certificazione ottenuta dopo test di corrosione in nebbia salina secondo UNI ISO 9227.

(1) X2CrNiMo 17-12-2 secondo designazione EN 10088-3.

PULIZIA



MATERIALI E FINITURE

MATERIALI	FINITURE		.XX	* colori indicativi
PVD	Di produzione:	Oro satinato	.80	
		Oro lucido	.81	
		Nero satinato	.83	

La finitura PVD non è disponibile per tutti i prodotti. La fattibilità dipende da limiti dimensionali.