



## Indicazioni di base

Ottobre 2017

Al fine di garantire il migliore risultato con i rivestimenti di nostra produzione sono state approntate alcune istruzioni la cui osservazione si rivela di essenziale importanza già in fase preliminare.

1. I metalli che possono essere trattati e su cui i nostri prodotti garantiscono una completa aderenza sono pressoché tutti i tipi di acciaio (anche inossidabile), nonché la maggior parte delle leghe di rame. **ATTENZIONE**, per acciai nitrurati ed acciai con durezza superiore ad HRc 50, il perfetto legame col substrato può essere in parte impedito, ma in molte applicazioni ha dato prova di sufficiente efficacia. Ad ogni modo, consigliamo di ridurre lo spessore di rivestimento rispetto a quanto applicabile su acciai a minor durezza o non nitrurati. Sconsigliamo l'applicazione di prodotti WMV su alluminio e sue leghe.
2. Qualora le parti o gli elementi da rivestire non siano nuovi, nella maggior parte dei casi non è possibile garantire un'aderenza ottimale. La causa della imperfetta aderenza è dovuta alla presenza di scorie e impurità sulla superficie (in special modo se il materiale è stato esposto al contatto con sostanze siliciche o al contatto prolungato con materie plastiche o organiche). La ripulitura mediante molatura fino a una profondità di 40 µm dovrebbe risolvere l'inconveniente nella maggior parte dei casi. I rivestimenti Lunac, grazie alla possibilità di essere eseguiti ad alto spessore, possono essere in grado di recuperare completamente lo spessore rimosso dalla molatura.
3. Materiali non omogenei, ruvidi, o inquinati / usati (vedere il punto 2) possono causare l'insorgenza di porosità all'interno dei nostri rivestimenti.
4. I rivestimenti Lunac 1 e 2hc+ sono normalmente dotati di un'elevata resistenza chimica alla maggior parte degli agenti atmosferici, degli acidi e delle basi diluite a temperatura ambiente. Lunac 1 e 2(hc)+ non sono molto resistenti ad ambienti ossidanti (acidi) di acido nitrico. Rame e sue leghe e in misura minore l'acciaio inossidabile possono lentamente dissolvere il Lunac in un ambiente corrosivo. Il prodotto Lunac 2(hc)+ tende a scurirsi in presenza di un ambiente corrosivo. Lunac 1 e 2+ sono capaci di rivestire senza pori o fessure quasi tutti i materiali, tuttavia i nostri rivestimenti non garantiscono un perfetto e compatto rivestimento se applicati su ghisa, acciai con micro difetti o particolari precedentemente corrosi da ruggine poi recuperati per trattamenti caustici, sabbiature o rettifiche a fini di ripulitura.
5. Grazie all'effetto di lucidatura caratteristico del prodotto Lunac 1, si ottengono superfici perfettamente lisce, con rugosità  $Ra = 0,02 - 0,005 \mu m$ . Per risultati così efficienti, la superficie deve inizialmente già essere dotata di una rugosità pari  $Ra = 0,25 \mu m$  e  $Rz = 2 \mu m$ , senza difetti superficiali.
6. Per i prodotti Lunac 1 e 2+ lo spessore del rivestimento normalmente applicato è pari a 35-80 µm o, nel caso di Lunac 2+ duplex, di 120 µm. È possibile applicare anche strati di rivestimento più spessi (fino a 350 µm): tali strati risultano tuttavia più vulnerabili, specialmente negli spigoli vivi. L'allungamento massimo alla rottura dei prodotti Lunac 1 e 2+ induriti è pari rispettivamente allo 0,11% e allo 0,28%.
7. In caso di rivestimenti duri e più spessi di 45 µm (tra cui si annoverano anche i prodotti Lunac 1 e 2+) si osserva una significativa riduzione della penetrazione nel substrato attraverso il rivestimento per carichi dinamici concentrati (puntuali o su spigoli).
8. Lunac contiene nichel e/o cobalto, sostanzialmente in stato legato. Tuttavia, è necessario prevenire l'inalazione di eventuali polveri di lavorazione/rettifica. La lavorazione di Lunac 2+ può essere eseguita solo con abrasivi a base di CBN o diamantati; nel caso di Lunac 1 invece anche con abrasivi a base di corindone. Applicare l'acqua di raffreddamento e a aspirazione vapori durante la lavorazione.
9. L'indurimento del prodotto Lunac avviene solitamente a una temperatura di 315°C. A tali temperature possono talvolta verificarsi leggere deformazioni soprattutto con gli acciai inossidabili (leghe di acciaio Cr-Ni).
10. Qualora si utilizzi un rivestimento Lunac, è necessario assicurarsi di evitare il completo raffreddamento di materie plastiche rigide (quali PA, PVC, PET o PC) sugli elementi, applicando un lavaggio preliminare con materiali alternativi. È assolutamente importante evitare l'esercizio delle attrezzature senza avere prima provveduto a portare a temperatura di esercizio la materia plastica presente, in modo che sia completamente fusa, prima del processo di estrusione.

11. Il prodotto Lunac 1 lucido deve eventualmente essere pulito utilizzando esclusivamente sistemi non abrasivi, ad esempio utilizzare utensili in ottone o paste lucidanti deboli.

In caso di impiego in condizioni gravose (di tipo meccanico o in ambienti corrosivi) è consigliabile eseguire test preliminari non di breve durata. Rivolgersi sempre a WMV qualora i rivestimenti Lunac necessitino di ulteriori trattamenti o lavorazioni o siano esposti a condizioni non specificate in tali note. Non è possibile escludere che si originino fenomeni collaterali non ancora riscontrati nella nostra case-history, di cui la nostra azienda non è tuttora al corrente. In caso di necessità i laboratori WMV sono in grado di eseguire attività di ricerca e test ausiliari.

**WMVb.v.**  
**Fax: +31 548 513407**

**Heliumstraat 1**  
**Paesi Bassi**

**7463 PL Rijssen**  
**[info@wmv.nl](mailto:info@wmv.nl)**

**Tel: +31 548520681**  
**<http://www.wmv.nl>**