


מפרט NCS-239			חברת החשמל לישראל בע"מ חטיבת לקוחות – אגף השיוק הרשת הארצית מחלקת קווי רשת עיליים
מהדורה מס': 1			
תאריך עדכון:		מפרט טכני לגליון, צביעה, הרכבה	
מתוך 33	עמוד 8		

7.5 בדיקת טיב האיכות

- יש לבצע בדיקות עובי הציפוי, הידבקות, ואחידות הציפוי לפי ת"י 918
- בקרת תהליך הציפוי לפי נספח 3 - של מעבדת חומרים.

8. גיליון מתכות בשיטה תרמודיפוזיונית (Sherardizing)

8.1 כללי

לפני הגיליון מבצעים על החלקים התזה בגרגרי פלדה.

הגיליון נעשה באמצעות תהליך תרמו-דיפוזיוני בתנור המכיל אבקת אבץ בטמפרטורה של 420°C או 400°C מעלות C בברגים. כתוצאה מהתהליך המיוחד נוצרת דיפוזיה של אבקת האבץ אל השכבה החיצונית של הפלדה ומתהווה שכבת אבץ החודרת אל תוך הפלדה. לאחר הגיליון מבצעים בויברטור אבנים פוספטיזציה בפוספט אבץ. מתאים לחלקים שנכנסים לתוף בקוטר 530 מ"מ ואורך 2100 מ"מ: זרועות, ברגים, פחים, מילויים וכדומה.

8.2 עובי הגיליון :

פלדה שעובייה קטן מ- 3 מ"מ - עובי גיליון מזערי יהיה 0.050 מ"מ.
 פלדה שעובייה 3 מ"מ ויותר אבל קטן מ- 5 מ"מ - עובי גיליון מזערי יהיה 0.055 מ"מ.
 פלדה שעובייה מ- 5 מ"מ עד 8 מ"מ ויותר - עובי הגיליון המזערי יהיה 0.070 מ"מ.

עובי הגיליון לברגים מעל $1/2$ " - יהיה 0.040 מ"מ.

8.3 טיב הגיליון ובדיקות

-בדיקות טיב יש לבצע לפי תקן בריטי BS 4921, BSEN13811:2003.