

**BOFORS**Specifikation
Specification

1 146 588

Benämning / Denomination					Senaste ändr / Latest rev		U skr datum / Date issued	
LOADING TROUGH					1		86-04-28	
Pos nr Item No	Artikelnr Article No	Kvantitet 1) Quantity	Enhet 2) Unit	Benämning Denomination	A	D	K	Andr Rev
0010	3 053 681			LOADING TROUGH RAMMER	121			1
0012	38 005 864			WELDING SPEC. A3034	101			1
0014	11 500 385			PAINTING METHOD Y4-56-2	951			1
0020	1 146 589	1,000	ST	RAMMER TOOTH	241			1
0030	3 053 682	1,000	ST	PLATE	341			1
0040	4 080 767	1,000	ST	GABLE	341			1
9000				AD 39031239 ANDR 1				1
					16543-W 18-5-87 SCH SEALED PROV.			
Vikt Weight		NATO nr NATO No		Föregående art nr Previous Art. No				

1) ERF = Required 2) ST = Piece 3) Codes acc to R12-7

Uppgjord Compiled	Sign / Signature	Avd / Dept	Datum / Date	Specifikation nr Specification No	S Andr L Rev
Kontrollerad Fastställd Checked Approved	PÄG	KKF	81-03-18	1 146 588	1
	ADG	PUA 3	34-04-25	B'ad nr Sheet No 1	Forts på blad Continued on sheet No



BOFORS

Specifikation
Specification

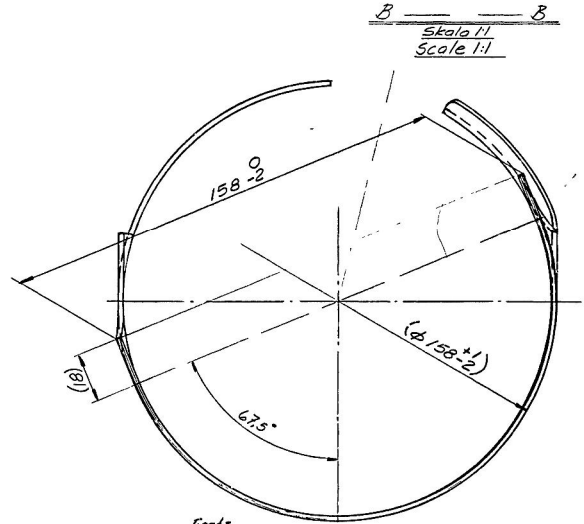
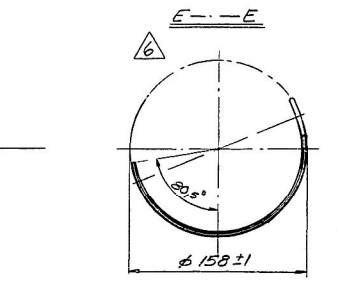
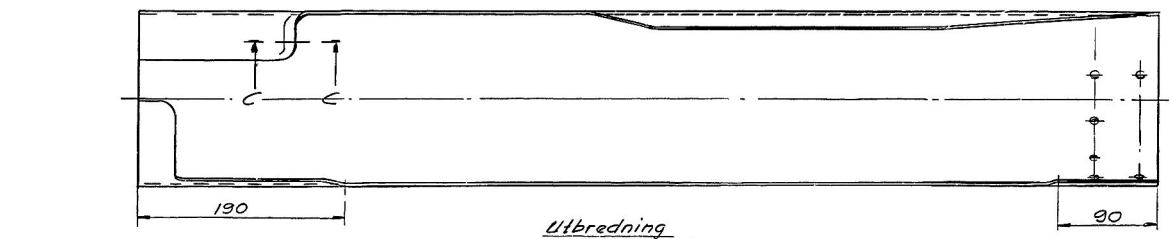
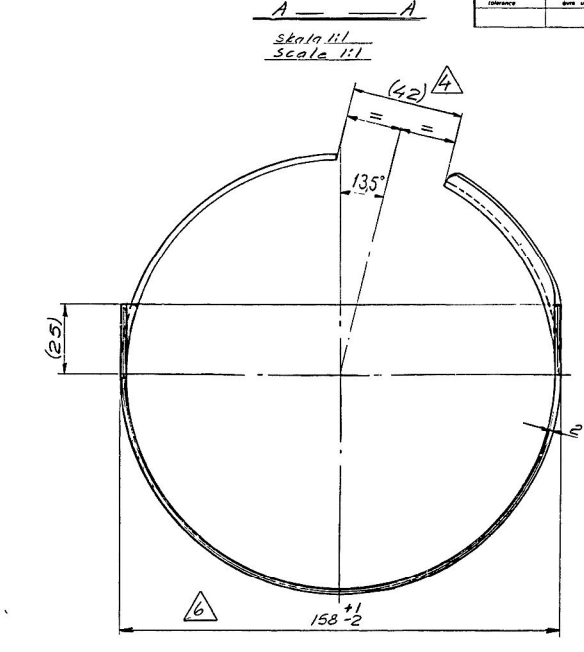
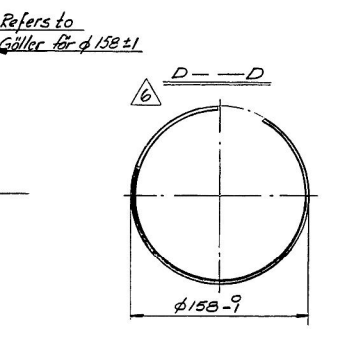
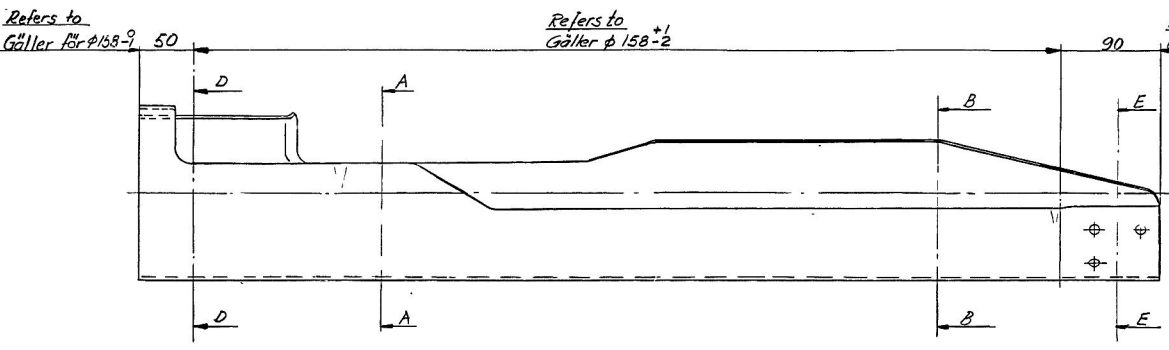
1 146 589

Benämning / Denomination				Senaste andr / Latest rev	Utskr datum / Date issued		
RAMMER TOOTH				1	86-04-28		
Pos nr Item No	Artikelnr Article No	Kvantitet 1) Quantity	Enhet 2) Unit	Benämning Denomination	3) ADK N	Andr. Rev	
0010	4 083 967			RAMMER TOOTH MACHINING DRWG	111	1	1
0020	4 080 764	1,000	ST	RAMMER TOOTH	341	1	
0030	4 080 765	1,000	ST	BRACKET	341	1	
0040	10 277 318	1,000	ST	CYLINDRICAL PIN N4-13-5X40	352	1	
9C00				AU 39027423 ANDR 1			1
Vikt Weight	NATO nr NATO No		Foregående art nr Previous Art No				

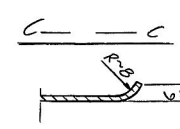
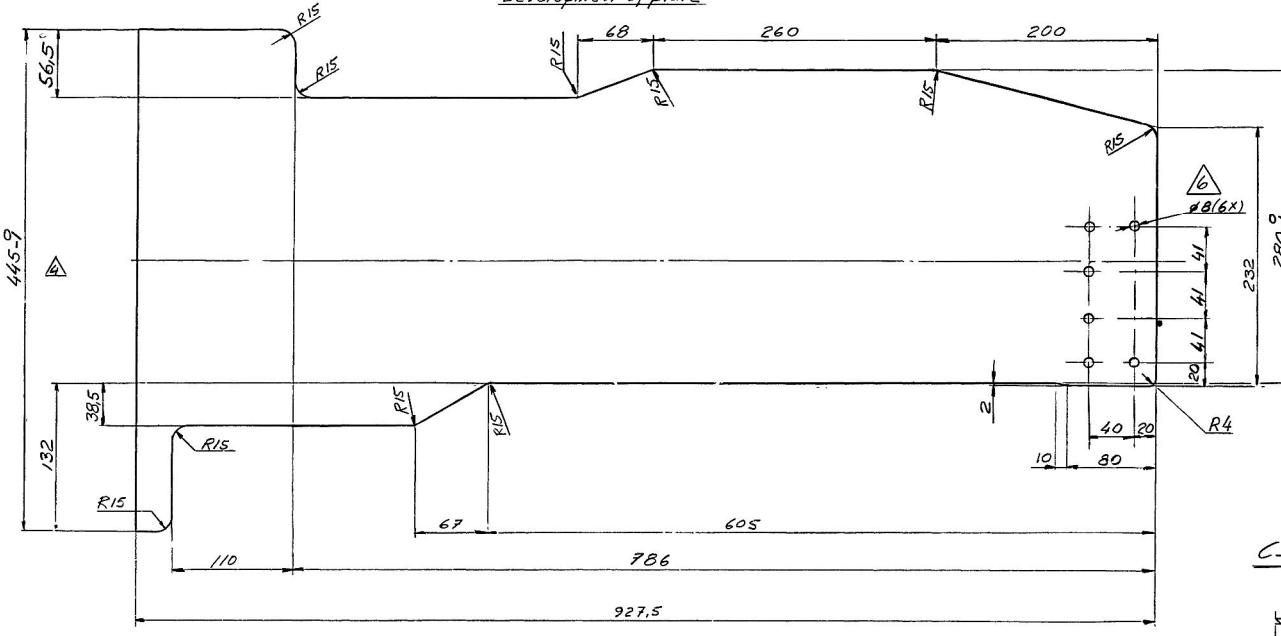
16543-W SCH-SEALED PROV.
18-5-87

1) ERF = Required 2) ST = Piece 3) Codes acc to R12-7

Uppgjord Compiled	Sign / Signature PÅG	Avd / Dept KKF	Datum / Date 81-03-16	Specifikation nr Specification No	1 146 589	S Andr L Rev 1
Kontrollerad Fastställt Checked Approved	ADG	KKF	83-02-15	Blad nr Sheet No	1	Forts på blad Continued on sheet No



Utbredning
Development of plate



ALT MATL: - BS1449 Pt2:83,301 S21 (SOFTENED) OR IS16911-72,07C-18 N19, COLD ROLLED

Rev No	Line Zone	Change	Reason	Date	Checked	Approved
3	66		90 Gällar för φ158-9a tillk			
	B5		R=8 och c= c tillk 31027423	83-02-09	LJS	
2			Plåtprofil ändr. 8039027394	82-08-25	LJS	
4	H2		42 var 40, 81 var 20 8039027791	83-09-27	LJS	

Rev No	Line Zone	Change	Reason	Date	Checked	Approved
3	66		90 Gällar för φ158-9a tillk			
	B5		R=8 och c= c tillk 31027423	83-02-09	LJS	
2			Plåtprofil ändr. 8039027394	82-08-25	LJS	
4	H2		42 var 40, 81 var 20 8039027791	83-09-27	LJS	

Order No	Line	Zone	Change	Reason	Date	Checked	Approved
17938-W	26-3-94			ALT MATL ADDED. COMPATIBLE MATL DELETED.			
17018-W	15-2-91			COMP MATL ADDED.			
16543-W	18-5-87			DRG SEALED PROV.			

Rev No	Line Zone	Change	Reason	Date	Checked	Approved
6	A1, D6		Hål utskärat utg. Utgångsvara införd. Hål φ8(6x)			
	F5, H5		var ändrad. Sätt E-E a D-D tillk. Div. mät-			
			och toleransjusteringar i plåten 8039044693	880318	Adg	
5	F3		B-låstringa tillk. 8039021237	89-04-17	LJS	
4	G2 D20		455 var 463, 60 var 61, 135 var 136 8039029291	83-02-07	LJS	

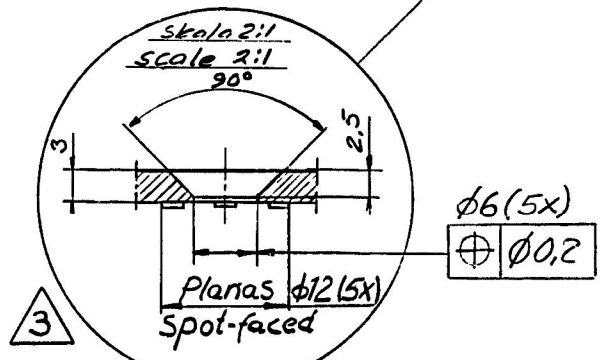
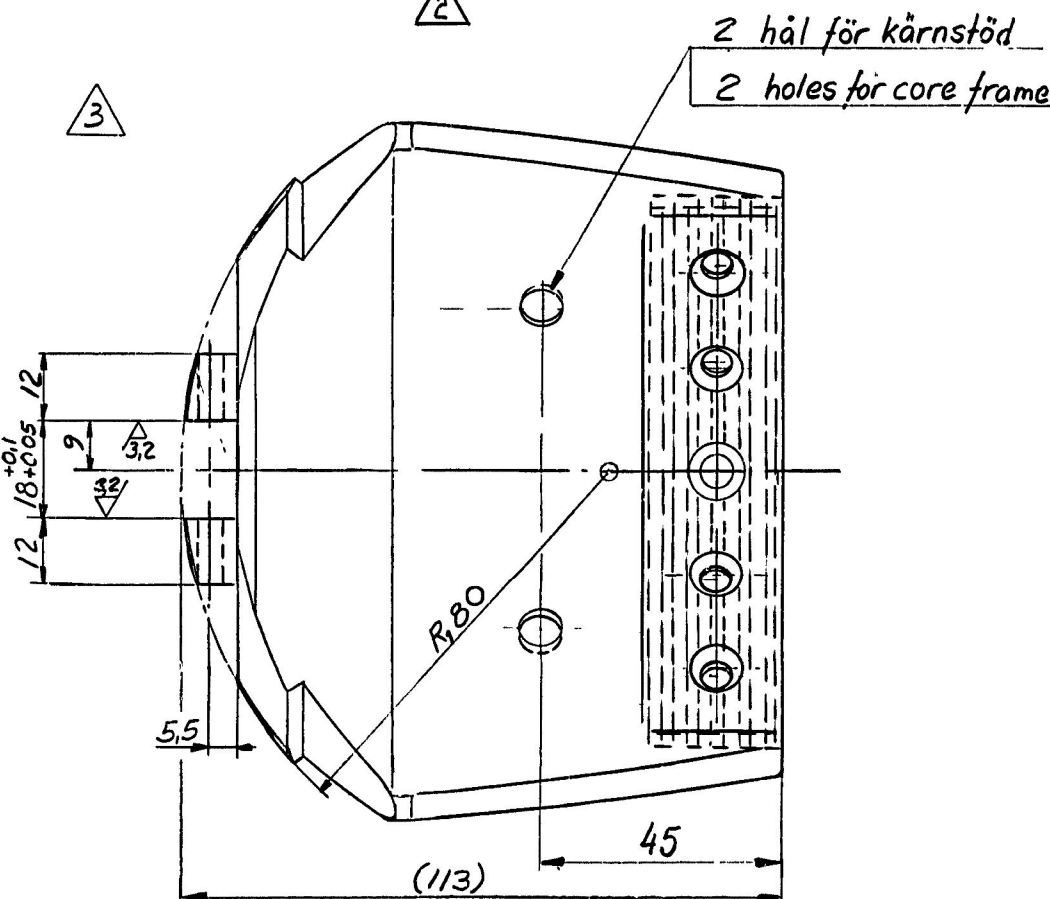
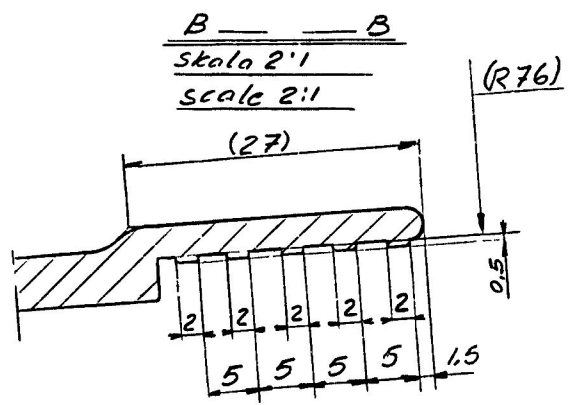
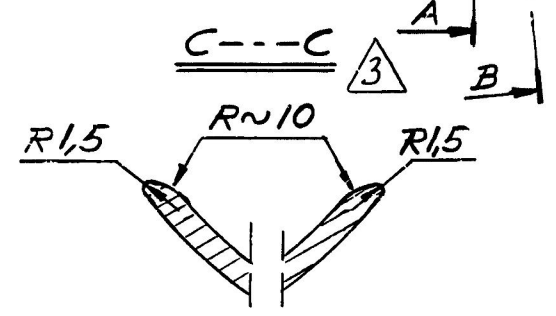
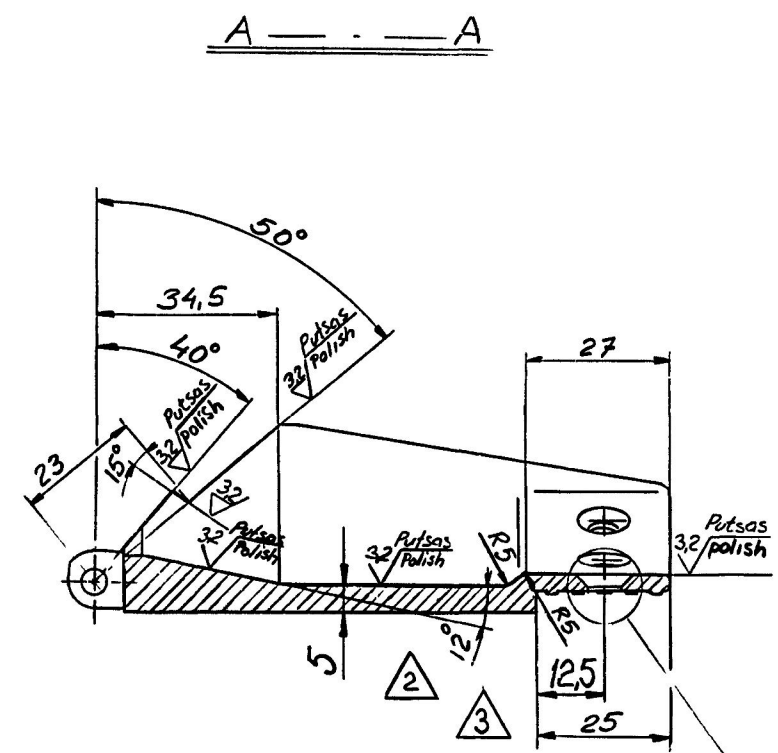
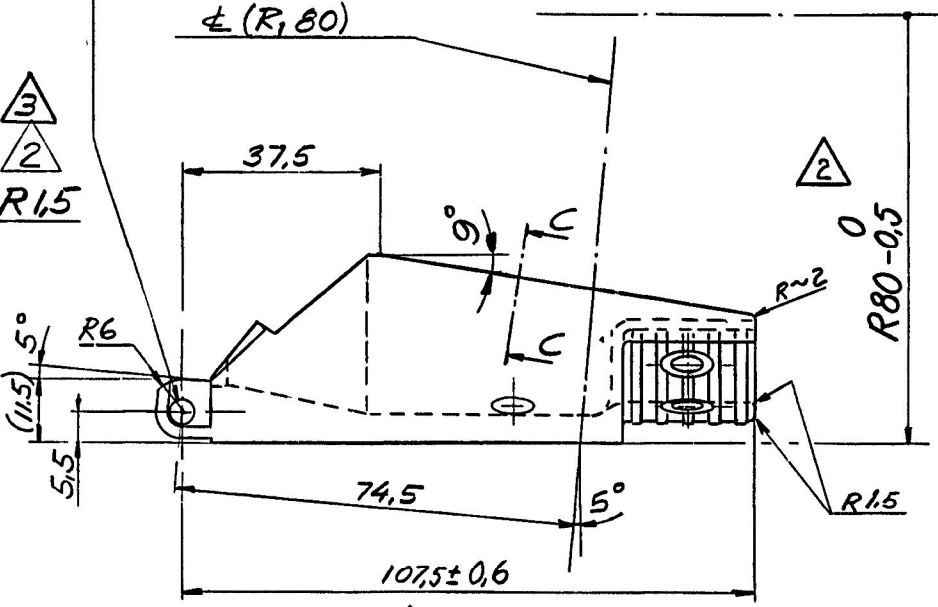
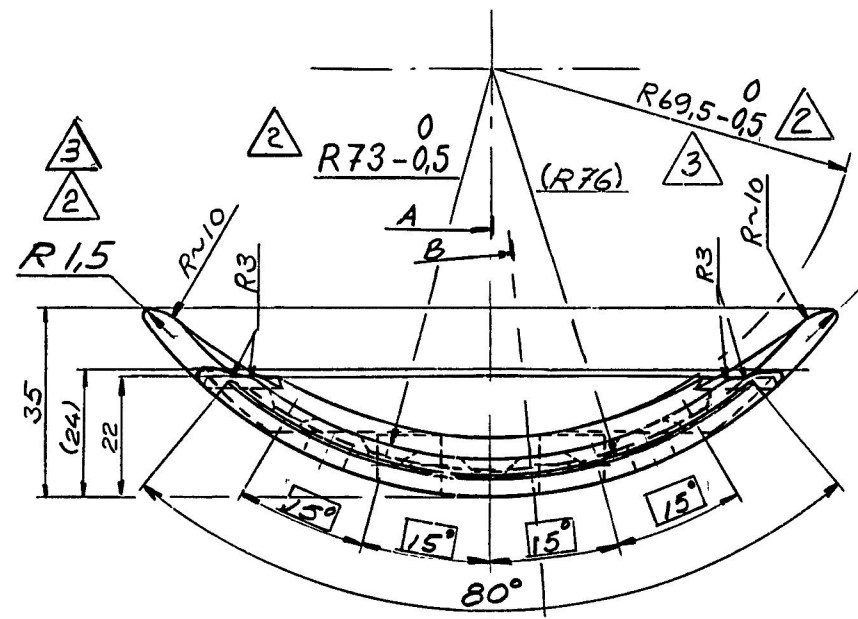
Order No	Line	Zone	Change	Reason	Date	Checked	Approved
3	66						
	B5						
2							
4	H2						

BOFORS

16872-W 8-3-90	DRG PROV SEALED & SUPERSEDS REV. 2	DO
17967-W 10-5-94	ALT MATL ADDED.	KSV:U c/b

Toleranser enligt ISO Tolerances acc to ISO		
Bemänt och tolerans Basic size and tolerance	Gränsvärden Limit deviation	
	övre upper	undre lower
5 J57	+0,006	-0,006

ø5 J57 samborras med 4080765
 Se sambearb, ritn. 4083967
 ø5 J57 Drill at assembly 4080765
 See Dwg. 4083967



ALT MATL: - BS: 3100-76, GRADE 309 C 32 OR IS: 9516-80,
 Gde X 15 Cr 24 Ni 13

Kontroll- och leveransspec: A2017, handelskvalitet. Röntgen endast av utfallsprover
 Gjuttoleranser enl SS 722 GTA 13, där ej annat anges

Inspection and delivery spec: A2017, commercial quality. X-ray testing first part samples only
 Casting tolerances acc to SS 722 GTA 13, unless otherwise stated

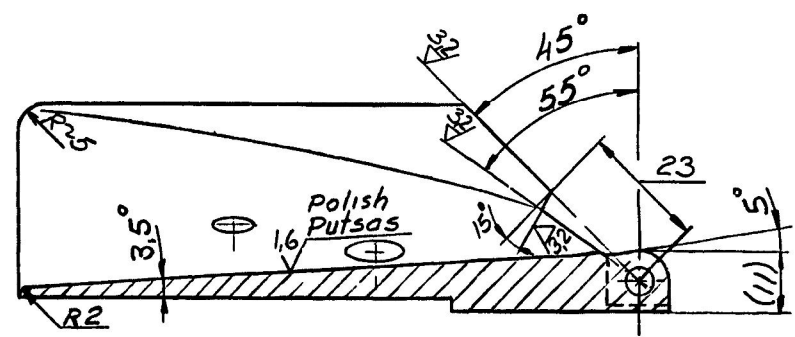
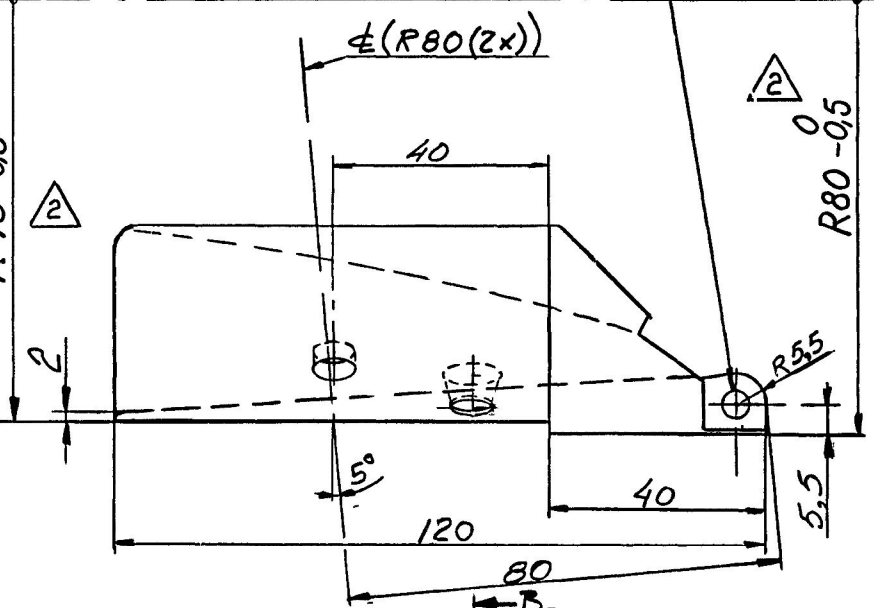
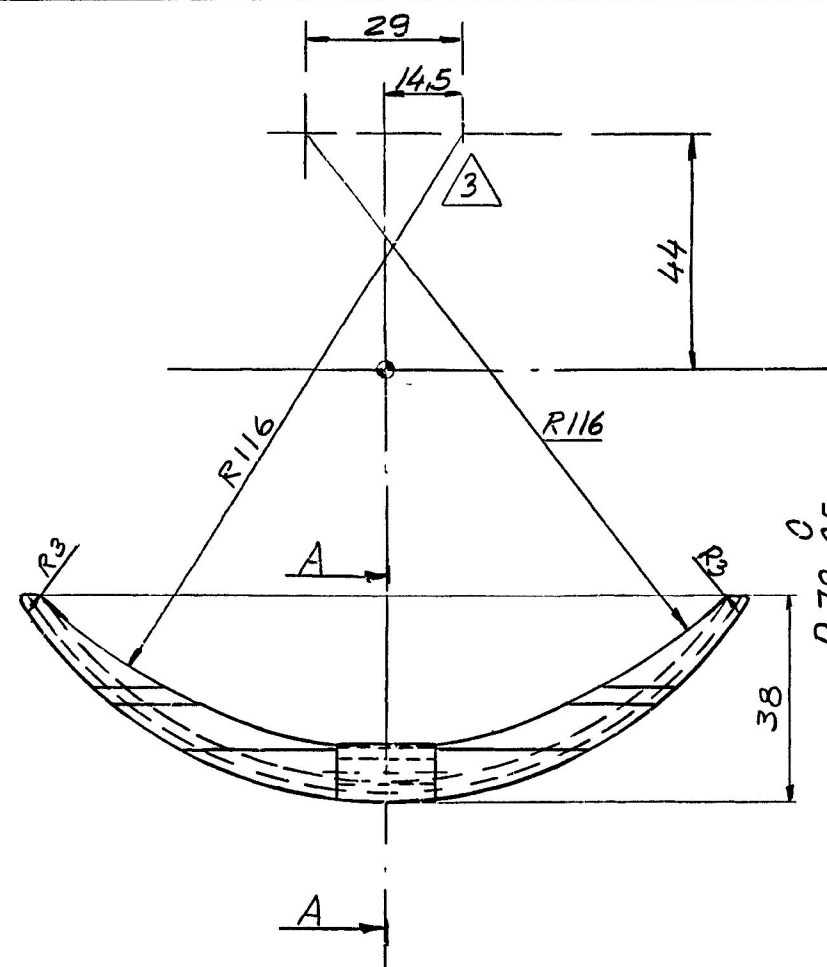
3	(2, D2, D7, ø12(5x) var ø10(5x) Mått 12,5 tillk. Snitt C-C tillk.			
E6, EB, C6	R1.5 var Rmin1, R69.5-8.5 var R69-8.5, R-2 utg. Ritn. q mått sätt. tillrättad	Ä039042155	880215	Sm4
2	Ä02, D5, E4, E6, E8 Toleranser o. Rmin1(2) införda	Ä039033487	850910	Hgg
1	F6 Ritn 4083967 var 5175861	Ä039027423	83.02.09	Ligs

Ändr. nr Rev. No	Läge Zone	ÄO nr och ändringsbeskrivning Revision order No. and description of the revision	Datum Date	Godkänd Approved
Där ej annat angetts gäller Unless otherwise stated the following applies				
Mått före ytbehandling Dimension before surface treatment	Skarpa kanter brutna Sharp edges broken	R1	Ritad Ligs	Beteckning Designation
Ytjämnhet R _a µm Surface roughness R _a µm	Hållrädioler Fillet radii	0,2-0,5	Kontrollerad Adg	SS 2324-12
Toleranser för klippning och geseckning enligt T2 3 Tolerances for slipping and flame cutting acc to T2 3	Bearbetningstoleranser enl T2 2 klass Machining tolerances acc to T2 2 class	medel medium	Ävd KFF	Tillstånd Condition
Ytbehandling Surface treated	Svetsoleranser enl T2 4 klass Welding tolerances acc to T2 4 class		Datum Date	Utgångsvara Basic material
			81-07-30	Föregående ritning Previous drawing
			Skala Scale	Vikt Weight kg
			1:1	0,5
Ytbehandling Surface treated				
Benämning Denomination				
Matartand Rammer tooth				
Föring nr Drawing No			Senaste ändr. Latest rev	
4080764			3	

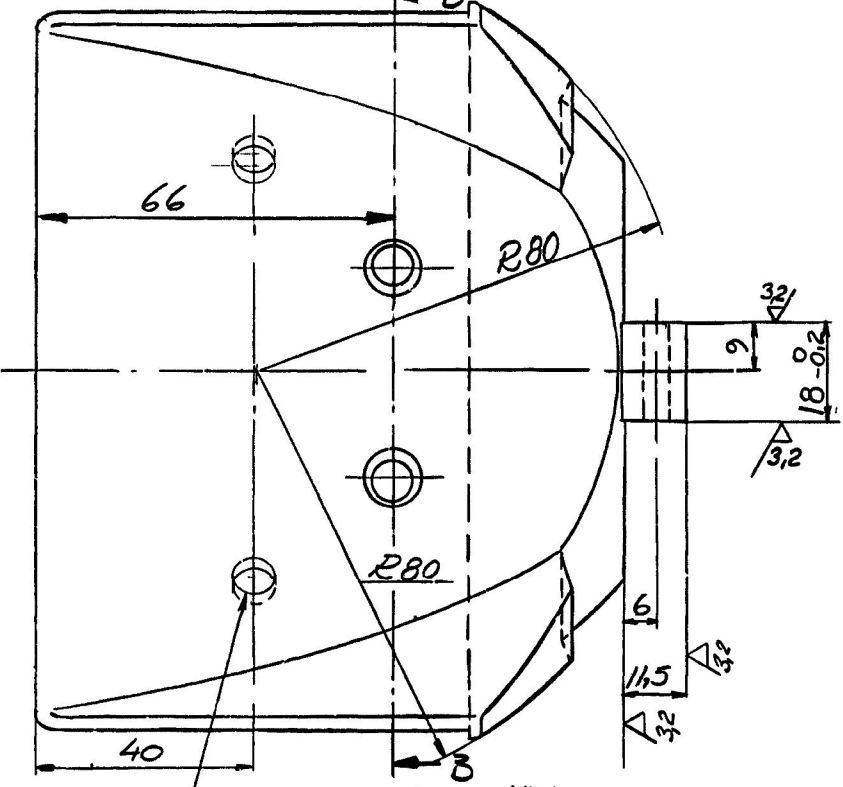
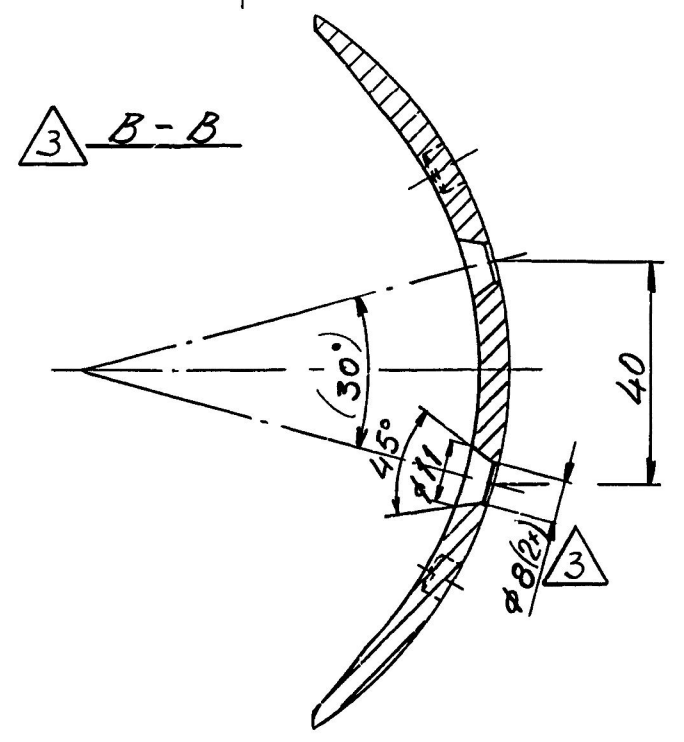
4080764
 Ritning nr Drawing No
 3

17967-W 10-5-94	ALT MATL ADDED	145 VAV SJP	Toleranser enligt ISO Tolerances acc to ISO	
16872-W 8-3-96	DRG PROV SEALED & SUPERSEDS REV.2		Bevärt och tolerans Basic size and tolerance	Gränsvärde Limit deviation övre upper undre lower
			5C8	+0.088 +0.070

⚠️ $\phi 5C8$ Samborras med
 4 080 764
 se sambearbetsritn. 4083967
 $\phi 5C8$ Drill at assembly
 4 080 764
 See dwg. 4083967



ALT MATL - BS:3100-76, GRADE 309C 32 OR IS 9516-80
 GRADE X 15 Cr 24 Ni 13



2 Hål för kärnstöd
 2 Holes for core frame

Kontroll- och leveransbest: A 2017, handelskvalitet
 Röntgen endast av utfallsprover
 ⚠️ Gjuttoleranser enl SS 722 GTA 13 där ej annat anges

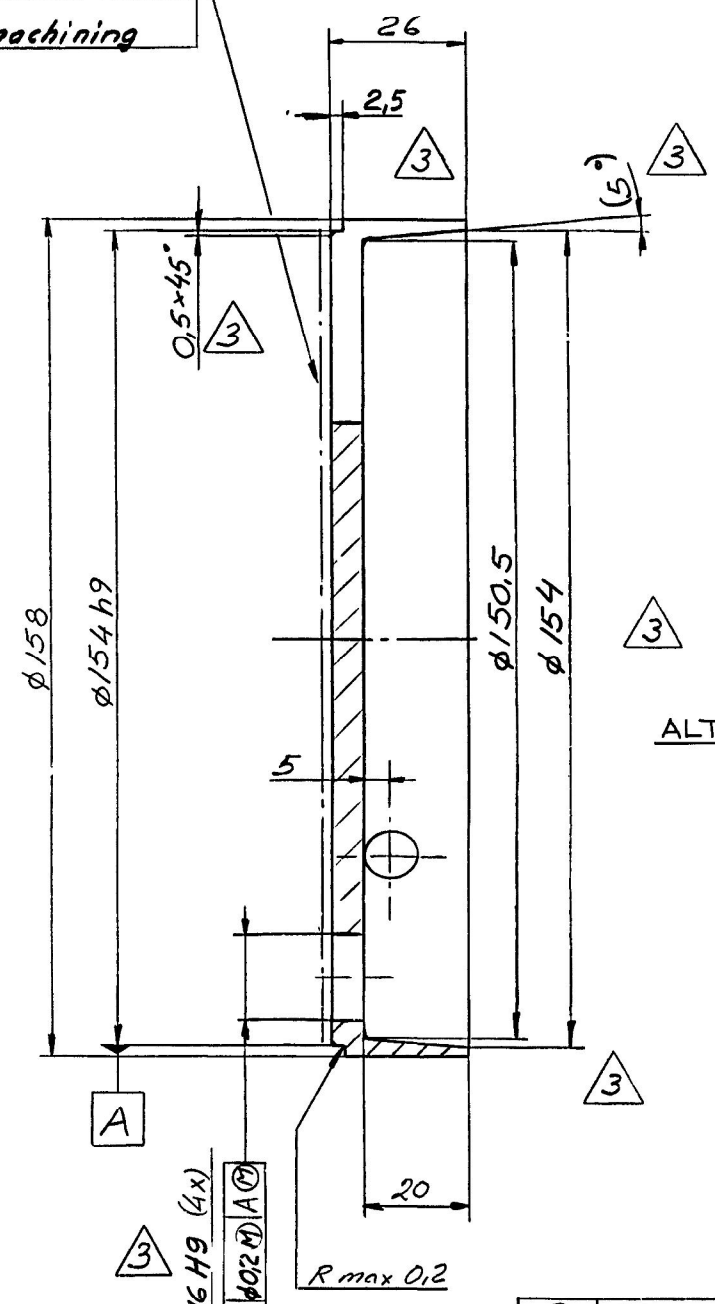
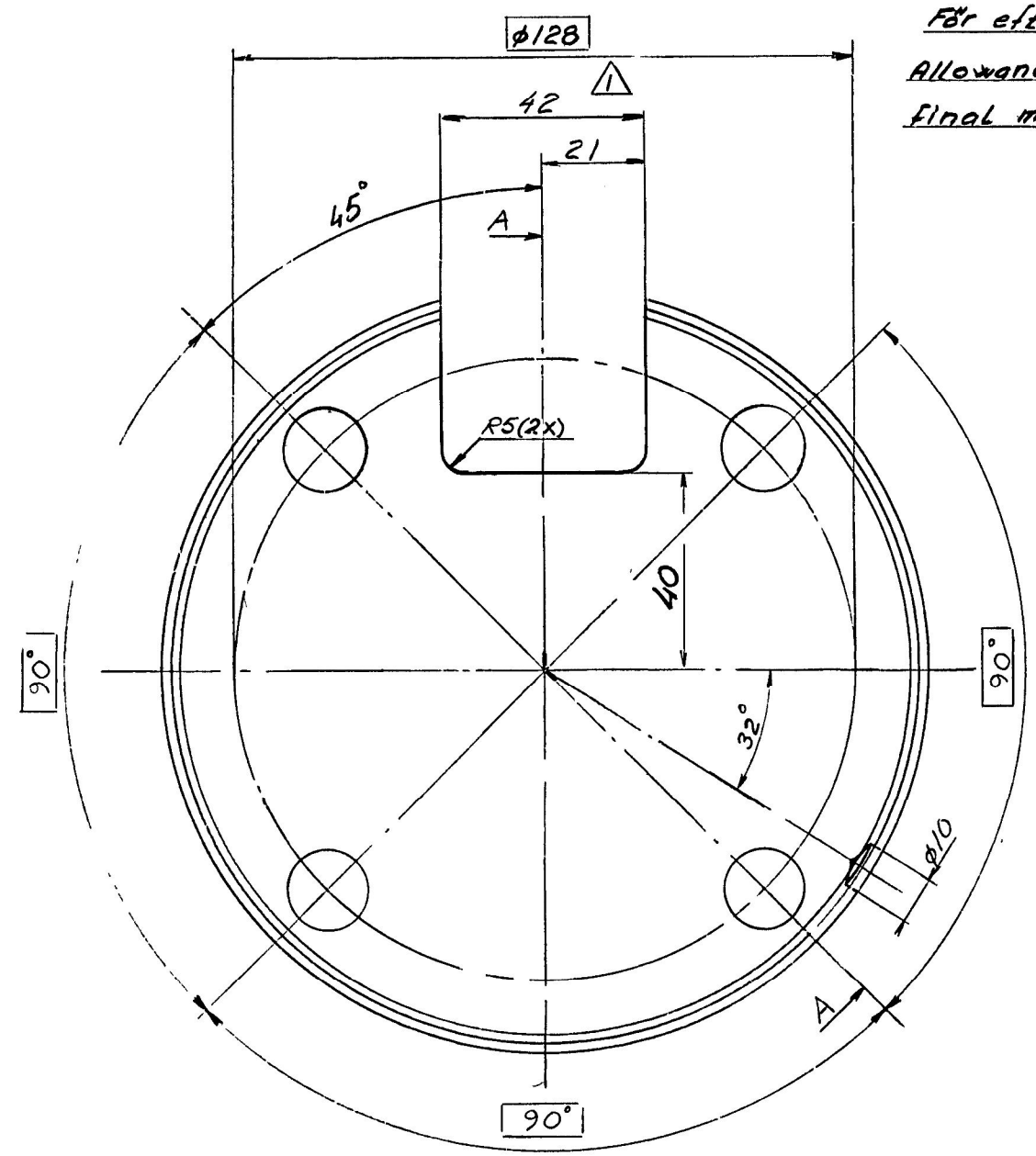
Inspection and delivery spec: A 2017, commercial quality. X-ray testing first part samples only
 Casting tolerances acc to SS 722 GTA 13 unless otherwise stated

3	C7, F7	Snitt B-B med hål $\phi 8(2x)$ tillk. Mått 29, 14.5 & 44 var 33, 14.5 & 42. Ritn & mått sättn till ritn. Åg 39042155	880215	Smu
2	A7, E4, E6	Gjuttoleranser ändrade AO 39033487	850910	H99
1	F5	$\phi 5C8$ var $\phi 5E9$ ritn 4083967 var 5175861 AO 3902423	830209	L. 75

Ändr nr Rev No	Läge Zone	ÄO nr och ändringsbeskrivning Revision order No and description of the revision	Datum Date	Godkänd Approved
Där ej annat angetts gäller Unless otherwise stated the following applies		Ritad Drawn L. 75	Beskrivning Designation W3-2324-12	
Mått före ytbehandling Dimension before surface treatment	Skarpa kanter brutna Sharp edges broken	Kontroll Checked Fdg	Tillstånd Condition	
Ytjämnhet R_a , μm Surface roughness R_a , μm	Hålkälaradii Fillet radii	Ävd Depth KEF	Material	
Toleranser för klippning och gaslämning enligt T2 3 Tolerances for chipping and flame cutting acc to T2 3	Bearbetningstoleranser enl T2 2 klass Machining tolerances acc to T2 2 class	Datum Date 81-07-30	Utgångsvärde Basic material 4 080 573	
Ytbehandling Surface treated	Svetsoleranser enl T2 4 klass Welding tolerances acc to T2 4 class	Skala Scale 1:1	Föregående ritning Previous drawing Vikt Weight 0.5	
Benämning Denomination	Vyplacering Proj method		Beteckning Designation	
Hållare Bracket	E		BETIFORS	
	Ritning nr Drawing No	Senaste ändr. Latest rev		
	4 080 765	3		

Ritning nr Drawing No
 4080 765
 Senaste ändr. Latest rev
 3

Basmått och tolerans Basic size and tolerance	Gränsmått Lått deviation	
	övre upper	undre lower
16 H9	+0,043	0,000
154 h9	0,000	-0,100



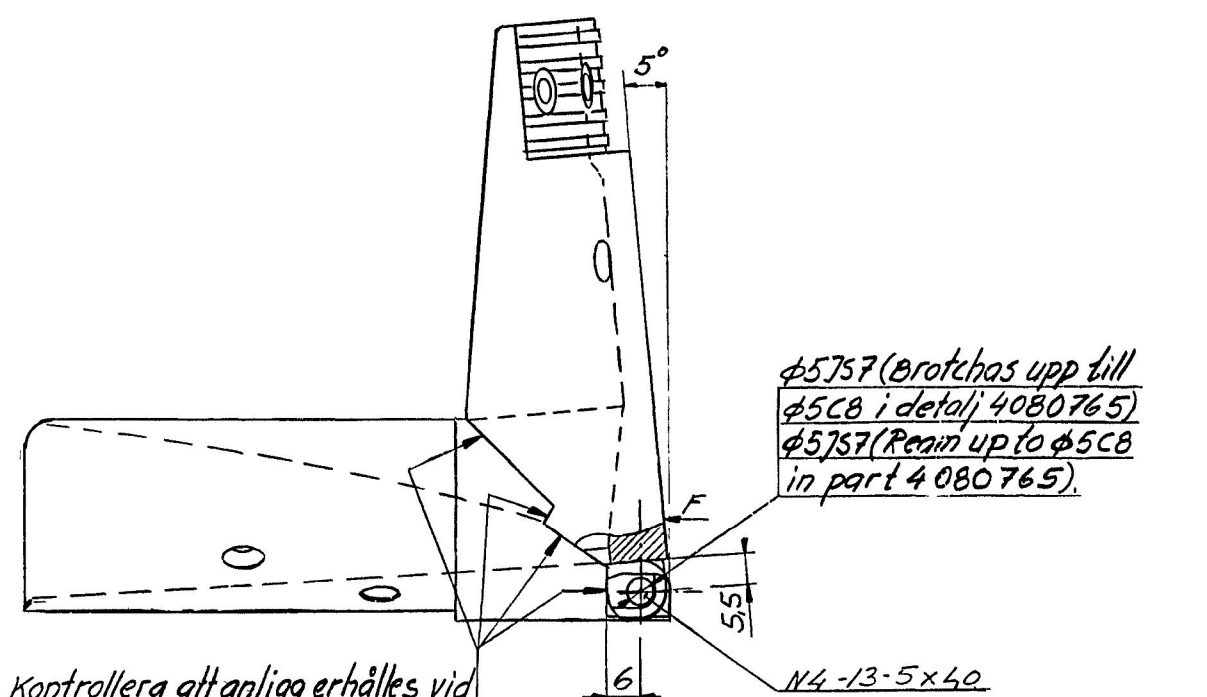
ALT MATL: - BS: 970 Pt-1 : 83, Gde 303 S 31

Ritning nr. Drawing No.
4 080 767
 Senaste ändr. Latest rev.

18197-W 15-12-95	ALT MATL ADDED & COMP MATL DELETED	149
17018-W 15-2-91	COMP MATL ADDED	
16872-W 8-3-90	DRG PROJ SEALED & SUPERSEDED REV.2	90
		DO

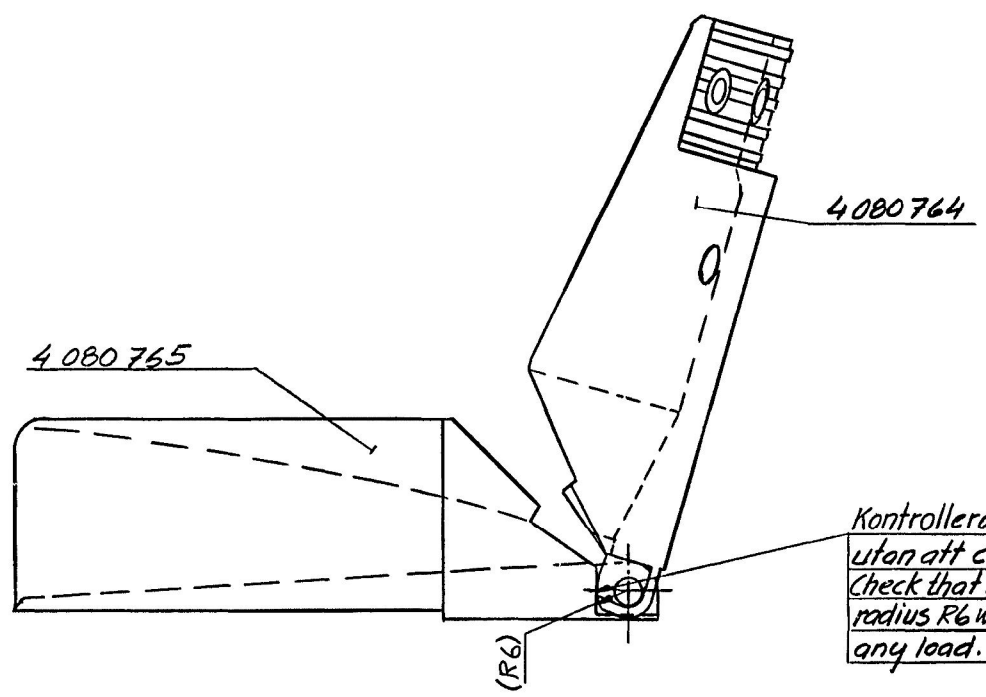
3	B4	φ16H9 var φ16F8, lägsta d. φ0,2 var φ0,1.		
	C3, D3, E3, E4	2,39° e φ160 utgår. φ154 var φ156. (5°) var (8°)		
		mått 2,5 var 2, fas 0,5x45 tillk A039044693	880318	Adg
2	A2	Blästrad Sa 2,5 tillk A039031239	84-04-17	L195
1	F6	42 var 40, 21 var 20 A039029791	83-09-27	L195
Ändr nr Rev No	Läge Zone	ÄO nr och ändringsbeskrivning Revision order No and description of the revision	Datum Date	Godkänd Approved
Där ej annat angetts gäller		Unless otherwise stated the following applies		
Mått före ytbehandling Dimension before surface treatment		Skarpe kanter brutna Sharp edges broken	Ritad Drawn	Beteckning Designation
Ytjämnhet R _a μm Surface roughness R _a μm		Hållradier Fillet radii	Kontrollerad Checked	SS 2331-14
Toleranser för klippning och gasäckning enligt T2 3 Tolerances for clipping and flame cutting acc to T2 3		Medel Medium	Åvskad Damaged	Material Material
Ytbehandling Surface treated		Skala Scale	Datum Date	Utgångsvara Basic material
Blästrad Sa 2,5, Blästad Sa 2,5		1:1	81.03.17	Föregående ritning Previous drawing
Benämning Denomination		Vipplacering Proj method		Vikt Weight kg
Gavel Gable		Bofors		0,9
Ritning nr. Drawing No.			Senaste ändr. Latest rev.	
4 080 767			3	

Besmått och tolerans Basic size and tolerance	Gränsvärden Limit deviation	
	övre upper	undre lower
5 C8	+0,088	+0,070
5 J57	+0,006	-0,006

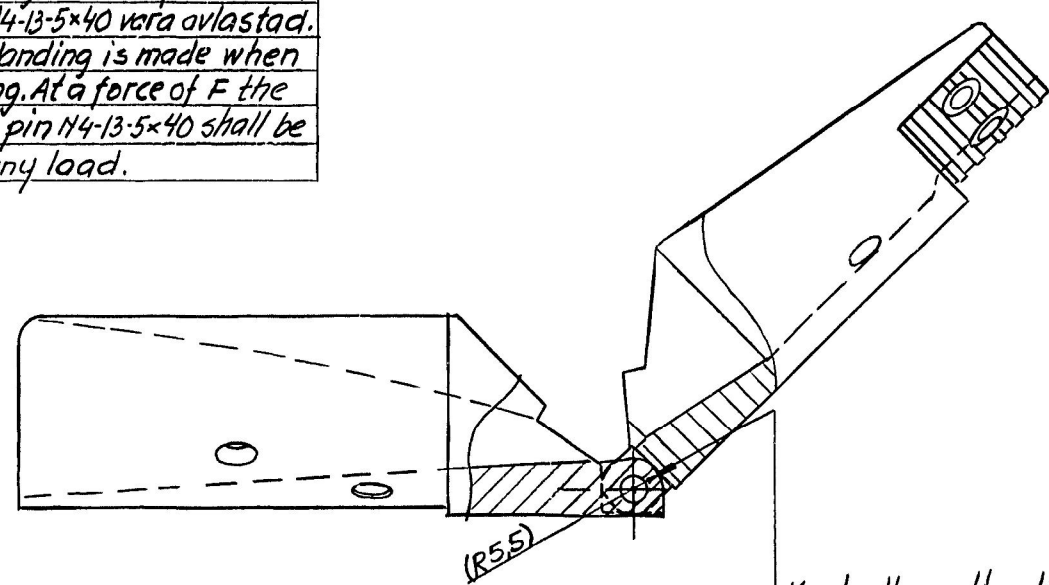


$\phi 5757$ (Brotchas upp till $\phi 5C8$ i detalj 4080765)
 $\phi 5757$ (Remin up to $\phi 5C8$ in part 4080765).

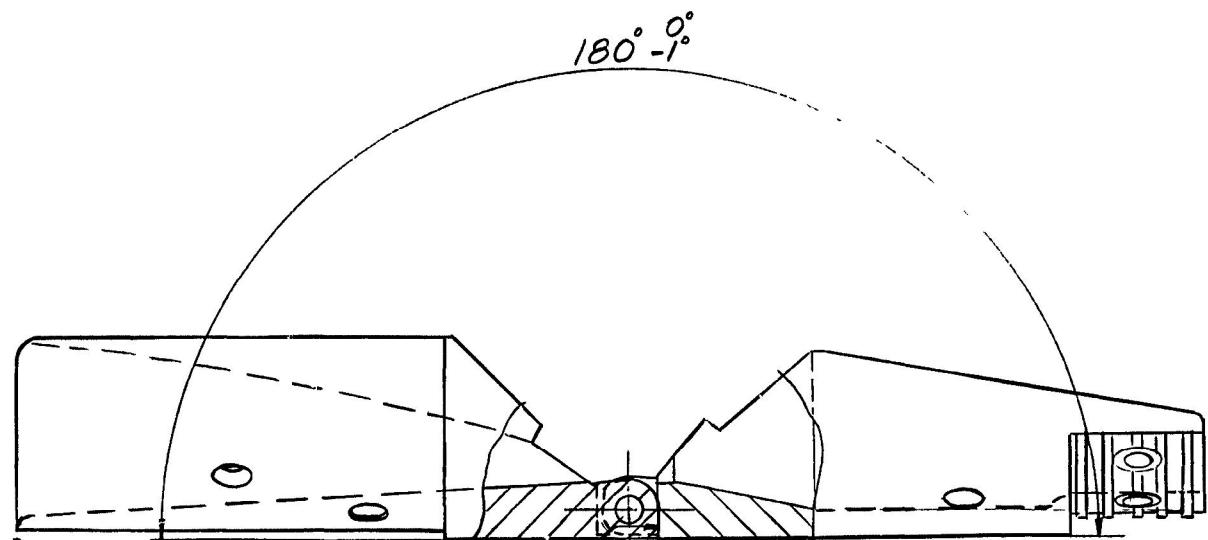
Kontrollera att anlägg erhålles vid samborring. Vid kraften F skall cyl. pinne N4-13-5x40 vara avlastad.
 Check that landing is made when jointdrilling. At a force of F the cylindrical pin N4-13-5x40 shall be without any load.



Kontrollera att anlägg erhålles i hela R6 utsträckning utan att cyl. pinne N4-13-5x40 blir belastad.
 Check that a landing is made over the whole extent of radius R6 without cylindrical pin N4-13-5x40 taking any load.



Kontrollera att anlägg erhålles i hela R5,5 utsträckning utan att cyl. pinne N4-13-5x40 blir belastad.
 Check that a landing is made over the whole extent of radius R5,5 without cylindrical pin N4-13-5x40 taking any load.

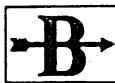


Kontrollera att det 4080764 och 4080765 bildar en rak linje (180°-9°) vid anslag mot denna yta.
 Check that parts 4080764 and 4080765 form a straight line (180°-9°) upon landing on this surface.

Ritning nr Drawing No
 4083 967
 Senaste ändr. Latest rev
 2

16872-W 8-3-90	DRG PROV SEALED & SUPERSEDS REV. I	DO
-------------------	------------------------------------	----

2	Ritn. förtydligad	ÄO 39044693	880318	Adg
1	A3	Blästrad sa 2,5 tillk ÄO 39031239	84-04-17	Zigc
Ändr nr Rev No	Läge Zone	ÄO nr och ändringsbeskrivning Revision order No and description of the revision	Datum Date	Godkänd Approved
Där ej annat angetts gäller Unless otherwise stated the following applies		Mått före ytbehandling Dimension before surface treatment	Skarp, kantar brutna Sharp edges broken	Ritad Drawn Ligs
Ytjämnhet R _a µm Surface roughness R _a µm		Hållrädi Fillet radi	Kontr Checked	Beteckning Designation
Toleranser för klippning och sveckskärning enligt T2 3 Tolerances for clipping and flame-cutting acc to T2 3		Bearbetningstoleranser enligt T2 2 klass Machining tolerances acc to T2 2 class Medel Medium	Ävd Dept KKF	Tillstånd Condition
Ytbehandling Surface treated Blästrad sa 2,5, Blasted sa 2,5		Svetsoleranser enligt T2 4 klass Welding tolerances acc to T2 4 class	Datum Date 83-01-28	Material Utgångsvara Basic material
Benämning Denomination Matarband, Samb. ritning Rammer tooth, Machining drwg		Skala Scale 1:1	Föregående ritning Previous drawing	Vikt Weight kg
		Ypplacering Proj method	BOFORS	
		Ritning nr Drawing No 4083 967		
		Senaste ändr. Latest rev 2		



Datum/Date	Dok.nr/Doc. No.
1977-12-01	38 005 864
Utgåve/Issue	Side/Page
3	1 (1)

Utfärdad av/Issued by
FAT 1/Bo Eriksson

AB BOFORS • STANDARD • BOX 500 • S-690 20 • BOFORS • SWEDEN • EFTERTRYCK UTAN SKRIFTLIGT MEDGIVANDE FÖRBJUDS • COPYRIGHT

SVETSNING AV ROSTFRIA STÅL
SVETSBESTÄMMELSE

WELDING OF STAINLESS STEEL
WELDING SPECIFICATION

1 TILLÄMPNING

Denna svetsbestämmelse gäller vid svetsning av rostfria stål, då så föreskrivits på svetsritning.

2 BEHÖRIGHET

Svetsning får utföras endast av företag, som har av Arbetarskyddsstyrelsen utfärdad licens för konstruktion, tillverkning och kontroll av svetsade tryckkärl s k pannsvetsnormer eller har behörighet enligt FMV-A norm St 015.

3 SVETSPLAN

Innan produktionssvetsningen påbörjas skall svetsplan, om sådan föreskrivs på svetsritning, ha uppgjorts.

4 KONTROLLINSTRUKTION

Innan produktionssvetsningen påbörjas skall kontrollinstruktion, om sådan föreskrivs på svetsritning, ha uppgjorts.

5 TILLSATSMATERIAL

Elektroder skall förvaras så att de är torra vid användningen.

6 SVETSNING

Vid svetsningen skall fogytorna vara rena och torra.

Vid TIG- och MIG-svetsning skall där så är möjligt skyddsgas tillföras rotsidan, så att denna ej blir oxiderad.

Svetsplatsen bör vara uppvärmd under den kalla årstiden. Materialets temperatur omkring svetsstället får vid svetsningen ej understiga vad som anges på standard för material eller vad som materialtillverkaren rekommenderar, dock lägst 0 °C.

Fogytor skall överallt vara så jämna och fogarna så jämbreda som möjligt. Sprickor och andra defekter i fogytor, som kan bedömas påverka svetsens kvalitet menligt, skall avlägsnas efter fogberedningen.

7 KONTROLL

Om ej annat anges på svetsritning utförs kontroll enligt Bofors standard V9-3.

1 APPLICATION

This welding specification applies to welding of stainless steel when specified in a welding drawing.

2 AUTHORIZATION

Welding may only be performed by companies holding by the National Board of Industrial Safety issued licence for design, manufacture and inspection of welded pressure vessels, the so called standards for boiler welding or have authorization in accordance with FMV-A standard St 015.

3 WELDING SCHEDULE

Before production welding commences a welding schedule shall, provided such a schedule is specified in the welding drawing, have been made.

4 INSPECTION INSTRUCTION

Before production welding commences an inspection instruction shall, provided such an instruction is specified in the welding drawing, have been made.

5 ACCESSORIES

Electrodes shall be stored so that they are dry when used.

6 WELDING

At welding joint surface are to be clean and dry.

At TIG- and MIG-welding shall where so is possible protective gas be added to the root side, so that this not will be oxidized.

The welding location should be heated during the cold season, The temperature of the material around the welding spot may when welding is performed not be lower than stated in standard for the material or recommended by manufacturer of the material, though not lower than 0 °C.

Joint surfaces shall in all places be as even as possible and the width of the joint as even as possible. Cracks and other defects in surfaces of joints which may be considered to have adverse effect on the quality of the weld shall be removed following the preparation of the joint.

7 INSPECTION

If not otherwise stated in the welding drawing inspections is to be carried out in accordance with Bofors standard V9-3.

17112-W BOFORS STANDARD
17-8-91 SEALED PROV.

BO



Fastställt av FAT 1/Bo Eriksson	Datum 1975-03-01	Utgåva 9	Sida 1 (1)
------------------------------------	---------------------	-------------	---------------

CYLINDRISK PINNE

Referens

SMS 2374, utgåva 1, 1973-09-15

Data

Material Stål SIS 1650-06

Ytbehandling ... Fosfaterad enligt Y051

PARALLEL PIN

Reference

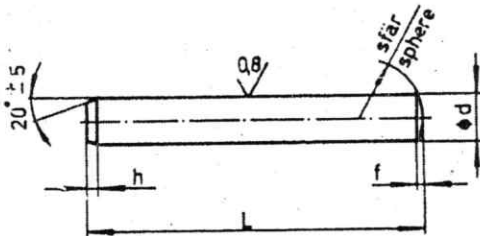
SMS 2374, edition 1, 1973-09-15

Data

Material Steel SIS 1650-06

Surface treatment ... Phosphated according to Bofors standard Y051

**INDIGENOUS MATL-BS 970 PT 1-1983
SEC 2,G+080 M 50,COLD DRAWN.**



h ca approx	0,12	0,16	0,2	0,3	0,35	0,4	0,5	0,63	0,8	1,2	1,6	2	2,5	3	3,5	4	5
f ca approx	0,08	0,1	0,12	0,2	0,25	0,3	0,4	0,5	0,63	0,8	1	1,2	1,6	2	2,5	3	4
d mb	0,6	0,8	1	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	30
L js 15	Dimensionsnummer Dimensions number																
2	101	109															
3	102	110															
4	103	111	122	149													
5	104	112	123	150													
6	105	113	124	151	185	205											
8		114	125	152	186	206	232										
10			126	153	187	207	233	267									
12			127	154	188	208	234	268	306								
14				155	189	209	235	269	307	350							
16				156	190	210	236	270	308	351	399						
20					192	212	238	272	310	353	401	454					
25						214	240	274	312	355	403	456					
30							242	276	314	357	405	458	512	615			
35								278	316	359	407	460	514	617			
40								280	318	361	409	462	516	619			
45									320	363	411	464	518	621	670		
50									322	365	413	466	520	623	672	719	
55										367	415	468	522	625	674	721	
60										369	417	470	524	627	676	723	767
65											419	472	526	629	678	725	769
70											420	473	527	630	679	726	770
75											421	474	528	631	680	727	771
80											422	475	529	632	681	728	772
90												477	531	634	683	730	774
100												479	533	636	685	732	776
110													535	638	687	734	778
120													537	640	689	736	780
130													539	642	691	738	782
140													541	644	693	740	784
150														646	695	742	786
160														647	696	743	787
180														649	698	745	789
200														700	747	791	

Rekommenderade passningar
E9 för spelpassning
JS7 för grepppassning

Recommended fits
E9 for clearance fit
JS7 for interference fit

Benämning Cylindrisk pinne
Artikelnummer 10 277 dimensionsnummer
Beteckning N4-13-dxL
Exempel: N4-13-0,6x2

Denomination Parallel pin
Article number 10 277 dimensions number
Designation N4-13-dxL
Example: N4-13-0,6x2

1712-W Bofors standard
 17350-W INDIGENOUS MATL
 3.8.92 ADDED
 19449-W PROV SEALING CANCELLED &
 22-9-15 BOFORS STANDARD SEALED



Dato./Date 1977-05-15	Dok.nr./Doc. No. 38 006 303
Utgåve/Issue 1	Side/Page 1 (2)

Utförd av/Issued by
FAT 1/Bo Eriksson

AB BOFORS • STANDARD • BOX 500 • S-690 20 • BOFORS • SWEDEN • EFTERTRYCK UTAN SKRIFTLIGT MEDGIVANDE FÖRBJUDS • COPYRIGHT

NONSTICK OCH SJÄLVSMÖRJANDE BELÄGGNING
UGNSTORKANDE

NON-STICK AND SELFLUBRICATING TREATMENT
STOVING

Används på detaljer av stål, aluminium och magnesium, som utsätts för ringa korrosionspåkänningar och/eller måttlig nötning.

Used for parts of steel, aluminium and magnesium subjected to small corrosion stresses and/or moderate wear.

Metod Y4-36-1 rekommenderas när "non-stick" - (inga ämnen klibbar fast vid ytan) - egenskaper önskas.

Method Y4-36-1 is recommended when "non-stick" (no substances sticking to the surface) qualities are desired.

Metod Y4-36-2 används när korrosionsskydd förordras.

Method Y4-36-2 is used when corrosion protection is required.

Beläggningen är vattenfrånstötande och friktionskoefficienten låg varför beläggningen i vissa fall kan tjäna som smörjmedel. Sintring utförs vid relativt låg temperatur.

The coating is water-repellant and the friction coefficient low, therefore, the coating may in certain cases serve as a lubricant. The sintering is carried out at a relatively low temperature.

FÖRBEHANDLING

Målningsmetoden skall kombineras med någon av nedanstående förbehandlingsmetoder.

PRE-TREATMENT

The painting method is to be combined with one of the pre-treatments described below.

Stål Blästring till minst noggrannhetsgrad Sa 2,5 enligt W4-51

Steel Blasting to, at least, accuracy degree Sa 2.5 acc. to W4-51

Aluminium Kromatering enligt Y052

Aluminium Chromating acc. to Y052

Magnesium Kromatering enligt Y081

Magnesium Chromating acc. to Y081

Förbehandlingsmetoden skall alltid anges i tillverkningsunderlaget.

The method of pre-treatment is always to be stated in the manufacturing documentation.

INGÅENDE FÄRGSKIKT

Non-stick och självsmörjande plast, W7-39-1.

PAINT COATING USED

Non-stick and self-lubricating plastics, W7-39-1.

METODBETECKNINGAR, FÄRGER

Metodbeteckning Method designation	Färg Paint
Y4-36-1	W7-39-1, 1 skikt coat
Y4-36-2	W7-39-1, 2 skikt coats

METHOD DESIGNATIONS, PAINT

I tillverkningsunderlaget skall anges förbehandling och målningsmetod.

Pre-treatment and painting method shall be stated in the manufacturing documentation.

Exempel. Ytbehandling: Blästring Sa 2,5
Y4-36-1

Example. Surface treatment: Blasting Sa 2,5
Y4-36-1

Ytbehandling: Kromatering Y081
Y4-36-2
Sintrad vid 230 °C i
50 minuter

Surface treatment: Chromating Y081
Y4-36-2
Sintered at 230 °C for
50 minutes

UTFÖRANDE

Appliceras genom sprutning på ytor fria från föroreningar såsom olja, fett och smutspartiklar.

PROCEDURE

To be applied by spraying on surfaces free from impurities such as oil, fat and dirt particles.

Vid påläggning av två skikt skall första skiktet efter ca 20 minuters lufttorkning sintras vid 150 °C under 15 minuter.

When two coats are applied the first coat shall, after air drying for approx. 20 minutes, be sintered at 150 °C for 15 minutes.

Vid påläggning av ett skikt eller sista skikt vid flerskiktspåläggning skall sintring efter 20 minuters lufttorkning utföras vid 265 °C under 40 minuter.

A single coat or the final coat of a multicoat application shall, after air drying for 20 minutes, be sintered at 265 °C for 40 minutes.

Material som ej tål 265 °C kan om så anges på ritning sintras vid 230 °C under 50 minuter.

Material which does not sustain 265 °C may be subjected to sintering at 230 °C for 50 minutes, provided this is stated on the drawing.

17112-W
17-8-91
BOFORS STANDARD
SEALED PROV.



TEKNISKA FORDRINGAR

Allmänt

Målningsfärgen skall vara pålagd i jämntjocka skikt utan rynkbildningar, rinningar, blåsor eller andra defekter och ha en jämn glans.

Skiktthocklekår

Metod Y4-36-1 25 µm nom, 15 µm min

Metod Y4-36-2 45 ±5 µm nom, 35 µm min

ÖVRIGA FORDRINGAR

De angivna metoderna skall dessutom uppfylla alla här icke uppräknade krav på kulör, densitet etc, som är upptagna i avsnittet "Tekniska data" på standarden för täckfärgen.

TECHNICAL REQUIREMENTS

General

The paint coating is to be applied in layers of even thickness without wrinkles, runs, blisters or other defects and is to have an even gloss.

Coating thicknesses

Method Y4-36-1 25 µm nom, 15 µm min

Method Y4-36-2 45 µm ±5 µm nom, 35 µm min

OTHER REQUIREMENTS

In addition, the methods stated are to comply with requirements for colour, density, etc which, although not mentioned in this Standard are included under the heading "Technical data" in the Standard for the finishing paint.

17112-W
17-8-91
BOFORS STANDARD
SEALED PROV.
