



DOCUMENTO DI CONTROLLO DEI TRATTAMENTI SUPERFICIALI

COMMITTENTE: FERRARI VENTILATORI
INDUSTRIALI SPA
DESCRIZIONE: NS DDT 654 DEL 140325
SPECIFICA: A4 - 2pz VENT.COMPLETI FI 711
ORDINE: 2500251 SIMATEK

CICLO DI PREPARAZIONE

LAVORAZIONE	DATA				
LAVAGGIO-SGRASSAGGIO		DET. FOSFATANTE <input type="checkbox"/>	DET. SOLVENTATO <input type="checkbox"/>		
SABBIATURA	12/03/2025	SA 1,5 <input type="checkbox"/>	SA 2 <input type="checkbox"/>	SA 2,5 <input checked="" type="checkbox"/>	SA 3 <input type="checkbox"/>

CICLO DI VERNICIATURA

LAVORAZIONE	DATA	TIPO PRIMER/SMALTO	RAL
STESURA PRIMER ZINCANTE/ STESURA PRIMER			
STESURA PRIMER INTERMEDIO	12/03/2025	SIGMAFAST 278	7035
STESURA SMALTO FINALE	13/03/2025	SIGMAFAST 210HS	7045

CONTROLLO QUALITA'

VERIFICA RUGOSITA'
RZ: 30µm CONFORME ☒ NON CONFORME ☐

VERIFICA TEMPERATURA' (se richiesto)

T° AMBIENTE: T° SUPERFICIE: PUNTO DI RUGIADA:

VERIFICA SPESSORI

PRODOTTO	DATA	CONFORMITA'	SPESSORI
PRIMER ZINCANTE/PRIMER	13/03/2025	CONFORME <input type="checkbox"/>	SP.MIN. µm
		NON CONFORME <input type="checkbox"/>	SP.MAX. µm
PRIMER INTERMEDIO		CONFORME <input checked="" type="checkbox"/>	SP.MIN. 125 µm
SIGMAFAST 278(2mani)		NON CONFORME <input type="checkbox"/>	SP.MAX. 135 µm
SMALTO FINALE	14/03/2025	CONFORME <input checked="" type="checkbox"/>	SP.MIN. 198 µm
SIGMAFAST 210 HS		NON CONFORME <input type="checkbox"/>	SP.MAX. 210 µm

SPESSORE MEDIO TOTALE OTTENUTO 203 µm

PROVA DI QUADRETTATURA (se richiesto)

UNI EN ISO 2409 CONFORME AL LIVELLO: 1-2 ☐ 3-4 ☐ 5 ☐ N.C. ☐
STRUMENTO UTILIZZATO: 1(RUGOS) ☐ 4(SPESS.) ☐ 10(SPESS.) ☐ 7(TERMOIG.) ☐

NOTE:

DATA 14/03/25 TIMBRO/FIRMA F.A. MAX S.r.l. TIMBRO/FIRMA COMMITTENTE