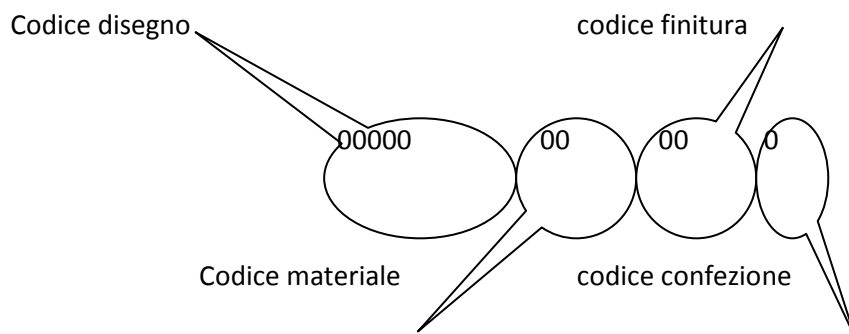


CODIFICA DEI PRODOTTI

Il codice dei prodotti GMG è un elemento fondamentale per la rintracciabilità fisica e gestionale delle informazioni ad esso legate per cui è univoco.

Il codice è composto di 10 cifre alle quali è stato attribuito un preciso significato a seconda del valore e della posizione all'interno del codice.



- **CODICE DISEGNO:** si riferisce al disegno che definisce le caratteristiche geometriche del particolare
- **CODICE MATERIALE:** si riferisce al tipo di materia prima utilizzata per la realizzazione del particolare
- **CODICE FINITURA:** si riferisce a tipo di trattamento di finitura superficiale del prodotto
- **CODICE CONFEZIONE:** si riferisce al tipo di confezionamento con cui il prodotto viene fornito (tipo di bobina o sciolto)

GMG utilizza per i propri prodotti differenti materiali e finiture, che vanno scelti in base alle loro caratteristiche in funzione dell'applicazione del prodotto (temperatura, ambiente aggressivo, intensità di corrente, caratteristiche meccaniche)

MATERIALI E LORO CARATTERISTICHE

	Conducibilità m/Ωxmmq	IACS %	Temp. Max di picco °C	Resistenza all'ossidazione
Ottone (CuZn)	15.5-16.3	26-28	90-100	mediocre
Bronzo (CuSn)	6.5-12	11-20	100-110	buona
Alpacca (CuNiZn)	3.3-4.4	5-7	200	ottima
Ferro (Fe...)	10.3	18	300	scarsa
Acciaio Inox (AISI)	3.7-10	6-17	300	ottima

NB: Esiste un degrado delle caratteristiche meccaniche dei materiali che dipende dal tempo di permanenza alla temperatura di esercizio.

FINITURE SUPERFICIALI

Il trattamento di finitura della superficie del prodotto serve a:

- Conferire alla connessione una maggiore resistenza alla corrosione rallentandone l'invecchiamento.
- Migliorare le caratteristiche elettriche del 20-25%
- Innalzare del 15-20% la temperatura massima di utilizzo

Stagnatura	E' la più usata, può essere eseguita prima o dopo lo stampaggio, con stagno puro o stagno/piombo per migliorare la saldabilità del prodotto dove richiesto.
Nichelatura	E' utilizzata soprattutto per migliorare la resistenza all'ossidazione dei prodotti in ferro, con un processo post-stampaggio.

Il collegamento elettrico tra una connessioni (maschio/femmina) avviene per contatto, ed è quindi determinante avere una buona superficie di aderenza e forza di unione. Le connessioni proposte da GMG rispondono ai requisiti tecnici richiesti, rispettando le normative DIN e le americane UL.