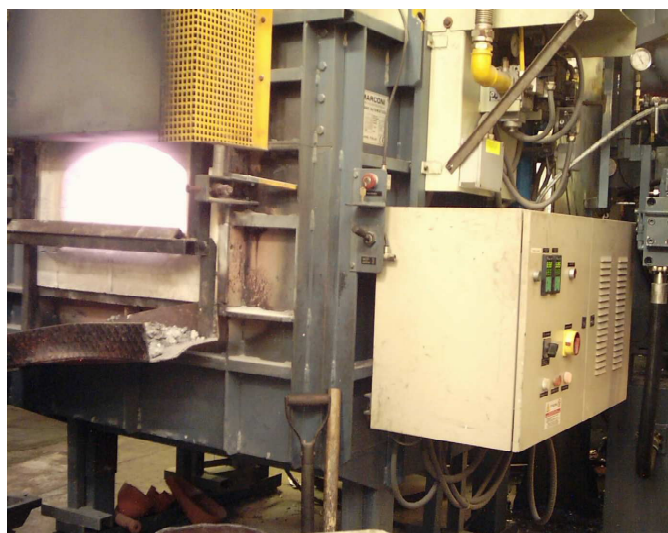


Informazioni tecniche generali:

General technical specifications:



Leghe di alluminio di primissima qualità. Rem Pressomeccanica ha scelto di utilizzare pani di alluminio prodotti col metodo della colata continua, la quale garantisce una minore quantità di scorie contenute nei pani. La fusione dei lingotti di alluminio avviene in moderni forni a riverbero che, oltre ad un'ottima produttività, offrono elevati valori di sicurezza ed utilizzo.

Very high quality aluminum alloys. Rem Pressomeccanica decided to use aluminum ingots manufactured using the continuous casting method which assures a lower quantity of slags in the ingots. The aluminum ingot casting takes place in new reverberatory furnaces which, besides a very good productivity, offer high safety and use conditions.



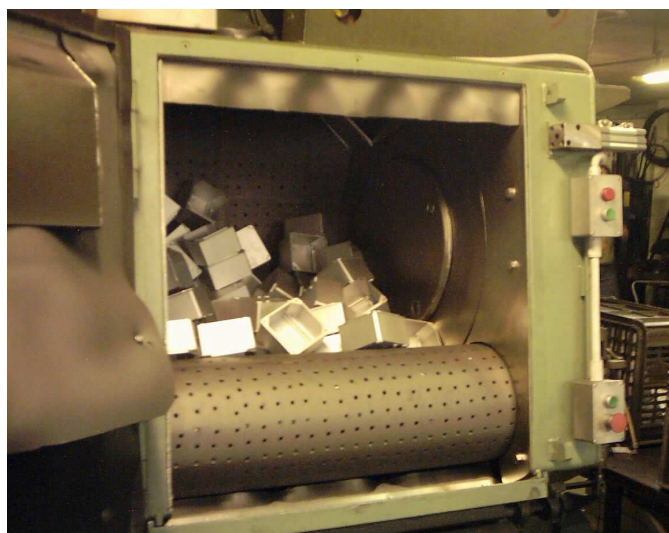
La lega di alluminio, allo stato fuso, viene iniettata nello stampo (pressofusione) con parametri di velocità e pressione coordinati ed assistiti da un PC. La pressione esercitata sull'alluminio può raggiungere i 1.000 bar/cm². Ad ogni pezzo prodotto viene effettuato un controllo di qualità.

The cast aluminum alloy is injected into the die (die-casting) using PC assisted and regulated speed and pressure parameters. The pressure exerted on the aluminum can reach 1.000 bar/cm². A quality control is carried out on each manufactured product.



Informazioni tecniche generali:

General technical specifications:



Sbavatura e levigatura eseguita a mano. Successivamente, tutte le custodie prodotte (anche quelle che saranno verniciate) sono sottoposte a trattamento di sabbiatura. Impianti di sabbiatura automatica a turbina, utilizzano graniglie metalliche che oltre ad una superficie ben levigata e di gradevole aspetto, fanno emergere eventuali soffiature superficiali delle pareti dei getti pressofusi. Alcuni impianti sono del tipo a grappolo, altri a tappeto, e sono utilizzati in funzione della conformazione e della dimensione del particolare da sabbiare.

Cleaning and smoothing carried out by hand. Later, all manufactured enclosures (even those which will be varnished) undergo a sandblasting treatment. Turbine automatic sandblasting plants use shots which, besides making a well smoothed and pleasant surface, have any surface blowhole of the die casting walls come out. Some plants are cluster-type and others are carpet-type and they are chosen according to the shape and size of the piece to be sandblasted.



La **REM PRESSOMECCANICA S.r.l.** vanta decenni d'esperienza nella produzione di custodie in alluminio per elettronica ed elettrotecnica. Disponendo al proprio interno di impianti per la pressofusione di leghe d'alluminio, oltre ad un reparto con macchine CNC, filettatrici, macchine a transfert ed avvitatrici automatiche, la Rem Pressomeccanica S.r.l. è in grado di adempiere **qualsiasi richiesta di produzioni personalizzate e a disegno del cliente.**

REM PRESSOMECCANICA S.r.l. boasts decades of experience in the production of aluminum enclosures for electronic and electrical technology uses. Thanks to its own plants for aluminum alloy die-casting as well as its departments equipped with CNC machines, threading machines, transfer machines and automatic screwers, Rem Pressomeccanica S.r.l. is able to **meet any request of customized production according to the customer's drawings.**

Informazioni tecniche generali:

General technical specifications:

Caratteristiche della lega d'alluminio ALSi9Cu EN AB-47100 (ex UNI 5079) * con Cu < 1%		
Properties of the aluminum alloy ALSi9Cu EN AB-47100 (ex UNI 5079) * with Cu < 1%		
Peso specifico	2,65 Kg/dm ³	Specific weight
Carico di rottura	23 ÷ 27 Kg/mm ²	Ultimate tensile strength
Durezza Brinell	75 ÷ 95	Brinell hardness
Conduttività elettrica a 20°C	15 – 20 Ms/m	Electric conductivity at 20°C
Conduttività termica a 20°C	120 – 150 W/(mk)	Heat conductivity at 20°C
Resistenza al calore °C	+ 300	Heat resistance °C
Resistenza al freddo °C	- 100	Cold resistance °C

NORMA EN 1676	Si	10,5 – 13,5
	Fe	0,6 – 1,1
	Cu	0,7 – 1,2 *
	Mn	0,55
	MG	0,35
	Cr	0,10
	Ni	0,30
	Zn	0,55
	Pb	0,20
	Sn	0,10
	Ti	0,15

Resistenza alla corrosione delle custodie in alluminio.

La resistenza alla corrosione delle custodie in alluminio deve essere considerata buona anche senza speciali trattamenti della superficie. L'alluminio, sotto l'effetto dell'ossigeno, forma sulla superficie uno strato d'ossido spesso e tenace, molto resistente alla corrosione e che protegge il materiale sottostante da ulteriore ossidazione. La resistenza alla corrosione è determinata dalla percentuale di rame contenuta nella lega d'alluminio che deve essere < 1%. Tuttavia, questa protezione naturale alla corrosione, non è sufficiente in certi ambienti poiché lo strato d'ossido può essere corroso sotto l'influenza di sostanze aggressive. Per evitare che questo avvenga, una soluzione può essere la verniciatura.

Corrosion strength of aluminum enclosures.

The corrosion strength of aluminum enclosures must be considered good even without special treatments of the surface. Under the oxygen effect aluminum produces a thick and tough oxide layer on its surface, with high corrosion strength, which protects the underlying material against further oxidation. Corrosion strength is determined by the copper percentage contained in the aluminum alloy which must be < 1 %. However, such a natural corrosion strength is not enough in certain environments since the oxide layer can undergo corrosion if subjected to the action of aggressive substances. This can be avoided by means of varnishing.



La verniciatura a polvere (colore grigio RAL 7035 leggermente bucciato), con precedente ciclo di fosfatazione è eseguita su alcuni prodotti della Rem Pressomeccanica S.r.l. Altri colori RAL a seguito di specifica richiesta del cliente e per quantità.

Rem Pressomeccanica S.r.l. carries out a slightly orange peeled varnishing RAL 7035 grey. Other RAL colors on specific customer's request and according to quantities.

Informazioni tecniche generali:

General technical specifications:

Proprietà fisiche e chimiche dei materiali delle guarnizioni.			
Chemical and physical properties of the gasket materials.			
Elastomero	CR-neoprene	Silicone	Elastomer
Resistenza al calore °C	+ 105	+ 180	Heat resistance °C
Resistenza al calore int. °C	+ 125	+ 200	Internal heat resistance °C
Resistenza al freddo °C	- 25	- 60	Cold resistance °C
Tenuta alla fiamma	++		Flame resistance
Invecchiamento all'aria	++		Air aging
Invecchiamento al sole	++		Sun again
Invecchiamento all'ozono	++		Ozone again
Invecchiamento ai raggi UV	++		UV rays again
Res. acidi bassa conc.	+	+	Low conc. acid resistance
Res. acidi alta conc.	-	-	High conc. acid resistance
Res. alcali bassa conc.	++	+	Low conc. alkali resistance
Res. alcali alta conc.	+	-	High conc. alkali resistance
Benzine	+	-	Gasoline's
Olio idraulico	+	-	Hydraulic oil
Alcool	++	+	Alcohol
Liquido refrigerante	+	+	Coolant
Colore	Nero / Black	Bianco / White	Color

Trattamento Dacromet®.

Il rivestimento delle viti con il trattamento di DACROMETIZZAZIONE consiste nella deposizione di un rivestimento minerale, di colore grigio, a base di zinco ed alluminio lamellare, passivato in tutto il suo spessore. Le prestazioni ottenute sono nettamente superiori ad altri rivestimenti.

Rif. specifiche:

UNI (I) 3740 British Standard (GB) BS7371

U.S.A. MIL-C-87115A

Resistenza alla nebbia salina

(NF X 41002 – 5% NaCl)

Grado A Dacromet® 320:

250 ore senza ruggine bianca *

500 ore senza ruggine rossa *

* dopo choc termico di 8 ore a 260° C.

Dacromet® treatment

The Dacromet® treated screw coating consists in laying a grey mineral coating, made of zinc and laminar aluminium, passivated all over its thickness. The performances are definitely better than those of other coatings.

Specification ref.

UNI (I) 3740 British Standard (GB) BS7371

U.S.A. MIL-C-87115A

Sea fog resistant (NF X 41002 – 5% NaCl)

Degree A Dacromet® 320:

250 hours white rust-free *

500 hours rust-free *

* After an 8 hour thermal shock at 260° C.

Resistenza dell'alluminio ad alcune sostanze chimiche

Aluminum resistance to some chemicals

Benzina	+	Gasoline
Olio di macchina	+	Machinery oil
Petrolio	+	Oil
Gas naturale	+	Natural gas
Grasso - cera	+	Grease – wax
Olio combustibile	+	Fuel oil
Cloruro di potassio	-	Potassium chloride
Lubrificante	+	Lubricant
Acido solforico	-	Sulfuric acid
Acqua di mare	+	Sea water
Tricloroetilene	+	Trichlorethylene
Vapore acqueo	+	Steam

I dati indicati sono valori orientativi.

The stated information is only indicative.

Informazioni tecniche generali:

General technical specifications:

Grado di protezione IP degli involucri

I gradi di protezione sono espressi da due cifre precedute dalla sigla IP (International Protection); la prima cifra indica la protezione contro i solidi, la seconda cifra, la protezione contro i liquidi.

1 ^a cifra	Protezione contro i corpi solidi	2 ^a cifra	Protezione contro i liquidi
1	Protezione contro i corpi solidi di dimensioni superiori a 50 mm.	1	Protezione contro la caduta verticale di gocce d'acqua.
2	Protezione contro i corpi solidi di dimensioni superiori a 12 mm.	2	Protezione contro la caduta verticale di gocce d'acqua (inclinazione max 15°).
3	Protezione contro i corpi solidi di dimensioni superiori a 2,5 mm.	3	Protezione contro la pioggia (inclinazione max 60°).
4	Protezione contro i corpi solidi di dimensioni superiori a 1 mm.	4	Protezione contro spruzzi d'acqua provenienti da ogni direzione.
5	Protezione contro la polvere (ammessa la penetrazione di quantitativi non nocivi).	5	Protezione contro getti d'acqua provenienti da ogni direzione.
6	Protezione totale contro la penetrazione di polvere.	6	Protezione contro ondate o getti d'acqua potenti.
		7	Protezione contro gli effetti dell'immersione.
		8	Protezione contro gli effetti della sommersione.

1^a e 2^a cifra: definita dalle norme
CEI 70-1 – IEC 529 – IEC – 144 – UTE 20-010 – DIN 40050

Filetto:	Ø est. mm	Ø int. mm	Passo mm
GAS UNI ISO 228 cilindrico			
1/4	13,15	11,44	1,337
3/8	16,66	14,95	1,337
1/2	20,95	18,63	1,814
3/4	26,44	24,11	1,814
1"	33,24	30,29	2,309
1" 1/4	41,91	38,95	2,309
1" 1/2	47,80	44,84	2,309
2"	59,61	56,65	2,309
PG DIN 40430			
7	12,50	11,28	1,270
9	15,20	13,86	1,410
11	18,60	17,26	1,410
13,5	20,40	19,06	1,410
16	22,50	21,16	1,410
21	28,30	26,78	1,588
29	37,00	35,48	1,588
36	47,00	45,48	1,588
42	54,00	52,48	1,588
48	59,30	57,78	1,588
Metrico ISO R/68			
M16x1,5	15,97	14,13	1,5
M20x1,5	19,97	18,13	1,5
M25x1,5	24,97	23,13	1,5
M32x1,5	31,97	30,13	1,5
M40x1,5	39,97	38,13	1,5
M50x1,5	49,97	48,13	1,5

Informazioni commerciali:

Commercial information:

La **REM PRESSOMECCANICA S.r.l.** produce cassette in alluminio pressofuso e vanta decenni d'esperienza nel settore.

I prodotti della Rem Pressomeccanica S.r.l. sono progettati e costruiti dalla stessa, in seguito venduti attraverso una propria rete commerciale in continua espansione.

 è un marchio Rem Pressomeccanica S.r.l.

Rem Pressomeccanica S.r.l. produces aluminium die-cast enclosures and can boast decades of experience in this field.

Rem Pressomeccanica S.r.l. directly designs and manufactures its products and then sells them through an increasingly growing distribution network.

 it's a mark of Rem Pressomeccanica S.r.l.