

Стандарт обработки поверхности

Конструкционная сталь – Категория коррозии C3(h)

Очистка

Все поверхности должны быть чистыми, сухими и свободными от загрязнений. Соль и другие водорастворимые загрязняющие вещества должны удаляться путем очистки водой с помощью кисти, высокого давления, пара или щелочей. Смазка и масла должны удаляться щелочной, эмульсионной или растворительной очисткой. (EN ISO 8504-3, EN ISO 12944-4)

Подготовка поверхности

Класс подготовки поверхности P2 (EN ISO 8501-3, Table 1).

Дробеструйная очистка до уровня минимум Sa 2½ (ISO 8501-1). Шероховатость поверхности должна быть класса G Medium или S Medium (ISO 8503). После дробеструйной обработки поверхность должна быть окрашена грунтовкой в течение одной смены.

Острые края и недоступные детали должны быть покрыты лентой

Окраска

EN ISO 12944-5/A3.09 EPPUR 200/3-FeSa2½

DFT (толщина сухой пленки), должна измеряться отдельно для каждого слоя покрытия. Методы нанесения, условия и интервалы повторного покрытия должны соблюдаться в соответствии с Техническим паспортом

Цвет

По выбору

Платформы, ступени и ограждающие сетки

Горячее цинкование (Мин. толщина в соответствии с EN ISO 1461 Табл. 2)

Комплектующие

Для комплектующих применяется стандартная система окраски и коррозионной защиты их поставщиков, одобренная Sandvik

Цвет покраски должен соответствовать стандартам поставщиков, если иное не указано Sandvik.

Крепеж

Горячее цинкование