

<b>Korrosionsschutz durch organische Beschichtungen (Nass- oder Pulverbeschichtungen)</b>	<b>Korrosionsschutz durch Feuerverzinken</b>
<p><b>Voraussetzung für die Ausführung von Beschichtungsarbeiten gemäß EN 1090</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Bescheinigung für die Durchführung von Beschichtungsarbeiten gemäß EN 1090 und den Vorgaben der werkseigenen Produktionskontrolle des Herstellers</li> </ul>	<p><b>Voraussetzung für die Ausführung des Feuerverzinkens gemäß EN 1090</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Zertifizierung gemäß DAST-Richtlinie 022</li> </ul>
<p><b>Vorbereitungsarbeiten seitens des Stahl- und Metallbauers</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie bisher: Korrosionsschutzgerechte Konstruktion</li> <li>• Definierte, unterschiedliche Vorbereitungsgrade der Stahloberflächen für das Beschichten, insbesondere Entfernung von Unregelmäßigkeiten an Schweißnähten, Kanten und sonstigen Stahloberflächen. Bei Korrosivitätskategorie C2 und Schutzdauer über 15 Jahren, z. B. Vorbereitungsgrad P2: u. a. Entfernung Schweiss-spritzer und Schweiss-schlacke, Schleifen von griffelten Schweissnähten, Kanten glätten; Entfernung von Schuppen, Überwalzungen etc.</li> </ul>	<p><b>Vorbereitungsarbeiten seitens des Stahl- und Metallbauers</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Wie bisher: Verzinkungsgerechte Konstruktion mit Berücksichtigung der seit 2009 geltenden Regelungen der DAST-Richtlinie 022</li> </ul>
<p><b>Wichtige Ausführungsvorschriften für das Beschichtungsunternehmen bzw. bei Beschichtung durch den Stahl- und Metallbauer</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Oberflächenvorbereitung gemäß EN ISO 12944-4 und EN ISO 8501 zur Erreichung einer normgerechte Oberflächenreinheit und -rauheit in Verbindung mit entsprechenden Verfahrensprüfungen.</li> <li>• Oberflächenvorbereitung kann durch Strahlen geschehen. Handentrostern und handmaschinelles Entrostern sind laut EN 1090 nicht geeignet.</li> <li>• Unmittelbar vor dem Beschichten ist die Bauteil-Oberflächenbeschaffenheit zu überprüfen, um sicherzustellen, dass sie den Festlegungen gemäß EN ISO 12944-4, EN ISO 8501, EN ISO 8503-2 und den Empfehlungen des Beschichtungsmittel-Herstellers entspricht.</li> <li>• Die Beschichtung ist gemäß EN ISO 12944-7 auszuführen. Erfolgt das Beschichten in mehreren Schritten, muss für jede Schicht eine unterschiedliche Farbschattierung verwendet werden.</li> <li>• Ist die Schutzdauer des Korrosionsschutzes größer als 5 Jahre bei einer Korrosivitätskategorie von C3 gefordert, was in Deutschland die Regel ist, muss die Stahlkonstruktion gerundete oder gefaste Kanten gemäß EN 12944-3 aufweisen. Die Kanten sind mit einem streifenförmigen Überzug mit einer Breite von 2,5 Zentimeter beidseitig der Kante zu schützen.</li> <li>• Beschichtete Bauteile dürfen erst nach Ablauf der Aushärtezeit verpackt werden.</li> <li>• Folgende Routineüberprüfungen sind an Beschichtungen fachgerecht durchzuführen: Oberflächenreinheit und -rauheit der Stahlteile vor dem Beschichten, Schichtdickenmessung jeder Beschichtungsschicht, Sichtprüfung gemäß EN ISO 12944-7</li> </ul>	<p><b>Wichtige Ausführungsvorschriften für den Verzinker</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Berücksichtigung der seit 2009 geltenden Vorgaben der DAST-Richtlinie 022, z. B. Vorbehandlung und Verweilzeit der Stahlbauteile im Zinkbad gemäß DAST-Richtlinie 022, Prüfung der Stahlbauteile nach dem Verzinken gemäß DAST-Richtlinie 022</li> <li>• Schichtdickenmessung gemäß DIN EN ISO 1461</li> </ul>