



# StahlbauDialog EN 1090-2:2018

**Kapitel 10 – Oberflächenschutz**

**Anhang F - Korrosionsschutz**



# Kap. 10 - Oberflächenschutz

## Allgemeines (Kap. 10.1)

Der bisherige Absatz

*„Wird ein Anstrich aus ästhetischen Gründen festgelegt, dann ist Tab. 22 zusammen mit Anhang F anzuwenden.“*

wurde gelöscht.

Tabelle 22 = Vorbereitungsgrad



# Kap. 10 - Oberflächenschutz

## Vorbereitung von Stahloberflächen für organische Beschichtungen (Kap. 10.2)

Anforderungen gelten nicht für

- feuerverzinkte Bauteile
- metallisch gespritzt Bauteile
- nichtrostende Stähle



# Kap. 10 - Oberflächenschutz

## Vorbereitung von Stahloberflächen für **organische Beschichtungen** (Kap. 10.2)

Es gilt Vorbereitungsgrad P1, sofern nichts anderes festgelegt.

Bisher P1 für EXC2, EXC3 und EXC4 (abhängig von Exekutionklasse)



# Kap. 10 - Oberflächenschutz

## Feuerverzinken (Kap. 10.5)

Generell Begriff Feuerverzinken anstatt Verzinken

### Verweis auf EN ISO 14713-2

- Hinweise u. Empfehlungen zu Konstruktion
- Lagerung und Transport



# Kap. 10 - Oberflächenschutz

## Feuerverzinken (Kap. 10.5)

### NEU

Rückstände von vorherigen Prozessen (z. B. Farbe, Öl, Fett, Schweißschlacke) müssen entfernt werden. Sofern nichts anderes festgelegt wurde, ist vor dem Feuerverzinken im Allgemeinen kein Strahlen erforderlich. Wenn Strahlen gefordert wird, darf die Normenreihe EN ISO 8503 verwendet werden, um die Oberflächenrauheit zu beurteilen.



# Kap. 10 - Oberflächenschutz

## Fugenabdichtung (Kap. 10.6)

Begriff „Hartlot“ → „Dichtmaterial“

Übersetzungsfehler ausgebessert



# Kap. 10 - Oberflächenschutz

## Unzugängliche Oberflächen (Kap. 10.8)

Max. Beschichtung an Stoßflächen für andere vorgespannte Verbindungen als gleitfeste Verbindungen:

Grundbeschichtung + Zwischenbeschichtung

Bisher Fertigungsbeschichtung + Grundierung





# Kap. 10 - Oberflächenschutz

## Reparaturen nach dem Schneiden u. Schweißen (Kap. 10.9)

- Zinkhaltige Grundbeschichtung  
(anstatt Fertigungsbeschichtung)  
+ weiteres Beschichtungssystem



# Anhang F - Korrosionsschutz

## Vorgeschriebene Anforderungen (Kap. F.1.3)

keine Detailangaben in den Ausführungsunterlagen  
erforderlich zu „dünnwandigen Profilbleche“

Dieser Punkt wurde entfernt.



# Anhang F - Korrosionsschutz

## Oberflächenvorbereitung (Kap. F.2.1)

### In Übereinstimmung mit Punkt 10.2

- Oberflächenvorbereitungsverfahren nach EN ISO 8504
- Vorbereitungsgrad nach EN ISO 8501-3

### und Punkt 12.6

- Keine Aussage zu Oberflächenvorbereitung, nur zur Beurteilung



# Anhang F - Korrosionsschutz

## Oberflächenvorbereitung (Kap. F.2.1)

Regelmäßige Verfahrensprüfungen für das Strahlen bei der „**Herstellung**“!

Bisher „Fertigung“ anstatt „Herstellung“



# Anhang F - Korrosionsschutz

Oberflächen bei vorgespannten Verbindungen

(Kap. F.4)

Kontaktflächen nur mit einer **Grundbeschichtung** mit **max. 100 µm** Trockenschichtdicke.

Bisher: muss zwischen 75 µm und 100 µm sein



# Anhang F - Korrosionsschutz

## Organische Beschichtungen (Kap. F.6.1)

Bisher:

- abgerundete od. gefaste Kanten
- Kantenschutz

Bei Schutzdauer > 5 Jahre und  
Korrosivitätskategorie C3 oder höher



# Anhang F - Korrosionsschutz

## Routineüberprüfungen (Kap. F.7.2)

- Oberflächenvorbereitung
- Messung Trockenschichtdicke  
(bei Beschichtungen nach ISO 19840 – Achtung: Korrekturwert für Rauigkeit)
- Sichtprüfung



# Anhang F - Korrosionsschutz

## Routineüberprüfungen (Kap. F.7.2)

### Umfang der Trockenschichtdickenmessung

- 5 Messwerte je 100 m<sup>2</sup> jeder Beschichtungsschicht
- Mittelwert mind. Sollschichtdicke
- Kleinster Messwert nicht < 80 % der Sollschichtdicke
- Max. Trockenschichtdicke
  - < 2 x Sollschichtdicke allgemein
  - < 3 x Sollschichtdicke Kanten, Schweißnähte, streifenbesch. Bereiche