

2019

Žárové stříkání – Součásti s žárově stříkanými povlaky – Specifikace postupu žárového nástřiku

ČSN  
EN 17002

03 8707

Thermal spraying – Components with thermally sprayed coatings – Thermal spray procedure specification

Projection thermique – Éléments traités par projection thermique – Spécification de mode opératoire de projection thermique

Thermisches Spritzen – Bauteile mit thermisch gespritzten Schichten – Spritzanweisung

Tato norma je českou verzí evropské normy EN 17002:2018. Překlad byl zajištěn Českou agenturou pro standardizaci. Má stejný status jako oficiální verze.

This standard is the Czech version of the European Standard EN 17002:2018. It was translated by the Czech Standardization Agency. It has the same status as the official version.

Národní předmluva

Informace o citovaných dokumentech

EN ISO 12670 zavedena v ČSN EN ISO 12670 (03 8703) Žárové stříkání – Součásti s žárově stříkanými povlaky – Technické dodací podmínky

EN ISO 14917 zavedena v ČSN EN ISO 14917 (03 8700) Žárové stříkání – Názvosloví, klasifikace

EN ISO 14922-1 zavedena v ČSN EN ISO 14922-1 (03 8711) Žárové stříkání – Požadavky na jakost při žárovém stříkání konstrukcí – Část 1: Směrnice pro jejich volbu a použití

EN ISO 14922-2 zavedena v ČSN EN ISO 14922-2 (03 8711) Žárové stříkání – Požadavky na jakost při žárovém stříkání konstrukcí – Část 2: Komplexní požadavky na jakost

EN ISO 14922-3 zavedena v ČSN EN ISO 14922-3 (03 8711) Žárové stříkání – Požadavky na jakost při žárovém stříkání konstrukcí – Část 3: Standardní požadavky na jakost

EN ISO 14922-4 zavedena v ČSN EN ISO 14922-4 (03 8711) Žárové stříkání – Požadavky na jakost při žárovém stříkání konstrukcí – Část 4: Základní požadavky na jakost

Souvisící ČSN

ČSN EN 15520 (03 8736) Žárové stříkání - Doporučení pro konstrukční řešení součástí s žárově stříkanými povlaky

ČSN EN 17001 (03 8706) Žárové stříkání - Součásti s žárově stříkanými povlaky - Specifikace povlaku

ČSN EN ISO 8501-1 (03 8221) Příprava ocelových povrchů před nanesením nátěrových hmot a obdobných výrobků - Vizuální vyhodnocení čistoty povrchu - Část 1: Stupně zarezavění a stupně přípravy ocelového podkladu bez povlaku a ocelového podkladu po úplném odstranění předchozích povlaků

ČSN EN ISO 8503-1 (03 8223) Příprava ocelových podkladů před nanesením nátěrových hmot a obdobných výrobků - Charakteristiky drsnosti povrchu otryskaných ocelových podkladů - Část 1: Specifikace a definice pro hodnocení otryskaných povrchů s pomocí ISO komparátorů profilu povrchu

ČSN EN ISO 9001 (01 0321) Systémy managementu kvality - Požadavky

ČSN EN ISO 14232-1 (03 8740) Žárové stříkání - Prášky - Část 1: Charakterizace a technické dodací podmínky

ČSN EN 15648 (03 8714) Žárové stříkání - Kvalifikace postupů ve vztahu ke stříkaným součástem

ČSN EN ISO 14919 (3 8741) Žárové stříkání - Dráty, tyčinky a kordy pro stříkání plamenem a stříkání elektrickým obloukem - Klasifikace - Technické dodací podmínky

Upozornění na národní poznámku

Do normy byla k příloze A doplněna národní poznámka.

Vypracování normy

Zpracovatel: SVÚOM s.r.o., IČO 25794787, RNDr. Pavel Dušek, CSc.

Technická normalizační komise: TNK 32 Ochrana proti korozi

Pracovník České agentury pro standardizaci: RNDr. Radka Kuleová

Česká agentura pro standardizaci je státní příspěvková organizace zřízená Úřadem pro technickou normalizaci, metrologii a státní zkušebnictví na základě ustanovení § 5 odst. 2 zákona č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů, ve znění pozdějších předpisů.

EVROPSKÁ NORMA  
EUROPEAN STANDARD  
NORME EUROPÉENNE  
EUROPÄISCHE NORM

EN 17002

Srpen 2018

ICS  
25.220.20

Žárové stříkání - Součásti s žárově stříkanými povlaky - Specifikace postupu žárového nástřiku

Thermal spraying - Components with thermally sprayed coatings - Thermal spray procedure specification

Projection thermique - Éléments traités par projection thermique - Spécification de mode opératoire de projection thermique

Thermisches Spritzen - Bauteile mit thermisch gespritzten Schichten - Spritzanweisung

Tato evropská norma byla schválena CEN dne 2018-04-09.

Členové CEN jsou povinni splnit vnitřní předpisy CEN/CENELEC, v nichž jsou stanoveny podmínky, za kterých se této evropské normě bez jakýchkoliv modifikací uděluje status národní normy.

Aktualizované seznamy a biblio-

grafické citace týkající se těchto národních norem lze obdržet na vyžádání v Řídicím centru CEN-CENELEC nebo u kteréhokoliv člena CEN.

Tato evropská norma existuje ve třech oficiálních verzích (anglické, francouzské, německé). Verze v každém jiném jazyce přeložená členem CEN do jeho vlastního jazyka, za kterou zodpovídá a kterou notifikuje Řídicímu centru CEN-CENELEC, má stejný status jako oficiální verze.



**Evropský výbor pro normalizaci**

**European Committee for Standardization**

**Comité Européen de Normalisation**

**Europäisches Komitee für Normung**

**Řídicí centrum CEN-CENELEC: Rue de la Science 23, B-1040 Brusel**

© 2018 CEN Veškerá práva pro využití v jakékoliv formě a jakýmikoliv prostředky

Ref. č. EN 17002:2018 E

jsou celosvětově vyhrazena národním členům CEN.

Členy CEN jsou národní normalizační orgány Belgie, Bulharska, Bývalé jugoslávské republiky Makedonie, České republiky, Dánska, Estonska, Finska, Francie, Chorvatska, Irska, Islandu, Itálie, Kypru, Litvy, Lotyšska, Lucemburska, Maďarska, Malty, Německa, Nizozemska, Norska, Polska, Portugalska, Rakouska, Rumunska, Řecka, Slovenska, Slovinska, Spojeného království, Srbska, Španělska, Švédsko, Švýcarsko a Turecko.

Evropská předmluva.....	5
Úvod.....	6
<b>1.....</b> Předmět normy.....	7
<b>2.....</b> Citované dokumenty.....	7
<b>3.....</b> Termíny a definice.....	7
<b>4.....</b> Požadavky.....	8
<b>5.....</b> Technický obsah specifikace postupu žárového nástřiku.....	8
<b>5.1.....</b> Vypracování specifikace postupu žárového nástřiku.....	8
<b>5.2.....</b> Minimální informace ve specifikaci postupu žárového nástřiku.....	8
<b>5.3.....</b> Parametry procesu.....	9
<b>5.4.....</b> Rozsah platnosti specifikace postupu žárového nástřiku.....	9
<b>5.5.....</b> Kvalifikace specifikace postupu žárového nástřiku použitím kvalifikace ve vztahu ke stříkaným součástem.....	9
<b>5.6.....</b> Informace o obsahu specifikace postupu žárového nástřiku podle přílohy A.....	9
<b>Příloha A</b> (informativní) Příklad specifikace postupu žárového nástřiku (TSPS).....	10
Bibliografie.....	13



# Evropská předmluva

Tento dokument (EN 17002:2018) vypracovala technická komise CEN/TC 240 *Žárové stříkání a žárově stříkané povlaky*, jejíž sekretariát zajišťuje DIN.

Této evropské normě je nutno nejpozději do února 2019 udělit status národní normy, a to buď vydáním identického textu, nebo schválením k přímému používání, a národní normy, které jsou s ní v rozporu, je nutno zrušit nejpozději do února 2019.

Upozorňuje se na možnost, že některé prvky tohoto dokumentu mohou být předmětem patentových práv. CEN nelze činit odpovědným za identifikaci jakéhokoliv nebo všech patentových práv.

Podle vnitřních předpisů CEN-CENELEC jsou tuto evropskou normu povinny zavést národní normalizační organizace následujících zemí: Belgie, Bulharska, Bývalé jugoslávské republiky Makedonie, České republiky, Dánska, Estonska, Finska, Francie, Chorvatska, Irska, Islandu, Itálie, Kypru, Litvy, Lotyšska, Lucemburska, Maďarska, Malty, Německa, Nizozemska, Norska, Polska, Portugalska, Rakouska, Rumunska, Řecka, Slovenska, Slovinska, Spojeného království, Srbska, Španělska, Švédsko, Švýcarsko a Turecko.

# Úvod

Procesy žárového stříkání se ve velkém rozsahu používají ke zhotovování povlaků průmyslových výrobků, zejména pro preventivní ochranu povrchů. Provádějí se jak v závodech, tak na místech stavby konstrukcí. Žárové stříkání je jedním ze zvláštních procesů, ve kterém kvalitu povlaku nelze jednoznačně stanovit zkoušením bez destrukce součásti.

Podmínky a proces mají být monitorovány, aby odpovídaly příslušnému použití žárově stříkaných povlaků a aby kvalita a náklady na výrobu a provoz nebyly nadměrně vysoké. Výrobce povlaku má mít funkční systém zajišťování kvality a obvykle i systém managementu kvality (např. podle EN ISO 9001).

Proto mají být specifikace postupu žárového nástřiku dokumentovány, jak se požaduje v normách na systémy kvality, např. v EN ISO 14922-1 až EN ISO 14922-4. To napomůže vytvoření vhodné základny pro zajišťování kvality během vytváření žárově stříkaných povlaků. K dispozici má být doklad, že specifikace jsou dodržovány.

# 1 Předmět normy

Specifikace postupu žárového nástřiku (*thermal spray procedure specification, TSPS*) je dokument kriticky důležitý pro zajišťování kvality v průběhu výroby při zhotovování žárově stříkaného povlaku.

Tento dokument určuje minimální požadavky, které musí splnit obsah specifikace postupu žárového nástřiku. Cílem je, aby použití specifikace postupu žárového nástřiku vedlo ke splnění požadavků specifikace povlaku. Specifikace postupu žárového nástřiku má být dokumentována a vztažena k příslušné součásti, aby se zajistila návaznost.

Zkoušky a jejich rozsahy platnosti mají být vymezeny výrobcem povlaku v odděleném plánu zkoušek podle požadavků uvedených ve specifikaci povlaku.

**Konec náhledu - text dále pokračuje v placené verzi ČSN.**