

2020

Žárové stříkání – Zinek, hliník a jejich slitiny – Část 1: Navrhování
a požadavky na kvalitu systémů ochrany proti korozi

ČSN
EN ISO 2063-1

03 8734

idt ISO 2063-1:2019

Thermal spraying – Zinc, aluminium and their alloys –
Part 1: Design considerations and quality requirements for corrosion protection systems

Projection thermique – Zinc, aluminium et alliages de ces métaux –
Partie 1: Considérations de conception et exigences de qualité pour les systèmes de protection
contre la corrosion

Thermisches Spritzen – Zink, Aluminium und ihre Legierungen –
Teil 1: Bauteilgestaltung und Qualitätsanforderungen für Korrosionsschutzsysteme

Tato norma je českou verzí evropské normy EN ISO 2063-1:2019. Překlad byl zajištěn Českou
agenturou pro standardizaci. Má stejný status jako oficiální verze.

This standard is the Czech version of the European Standard EN ISO 2063-1:2019. It was translated
by the Czech Standardization Agency. It has the same status as the official version.

Nahrazení předchozích norem

Touto normou se nahrazuje ČSN EN ISO 2063-1 (03 8734) z května 2018.

Národní předmluva

Změny proti předchozí normě

Změny jsou uvedeny v předmluvě mezinárodní normy.

Informace o citovaných dokumentech

ISO 1463 zavedena v ČSN EN ISO 1463 (03 8189) Kovové a oxidové povlaky – Měření tloušťky
povlaku – Mikro-
skopická metoda

ISO 2063-2:2017 zavedena v ČSN EN ISO 2063-2:2018 (03 8734) Žárové stříkání – Zinek, hliník
a jejich slitiny – Část 2: Realizace systémů ochrany proti korozi

ISO 2178 zavedena v ČSN EN ISO 2178 (03 8181) Nemagnetické povlaky na magnetických podkladech – Měření tloušťky povlaku – Magnetická metoda

ISO 4624 zavedena v ČSN EN ISO 4624 (67 3077) Nátěrové hmoty – Odtrhová zkouška přilnavosti

ISO 8044 zavedena v ČSN EN ISO 8044 (03 8001) Koroze kovů a slitin – Základní termíny a definice

ISO 8501-1 zavedena v 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

ISO 8501-3 zavedena v ČSN EN ISO 8501-3 (03 8221) Příprava ocelových povrchů před nanesením nátěrových hmot a obdobných výrobků – Vizuální vyhodnocení čistoty povrchu – Část 3: Stupně přípravy svarů, hran a ostatních ploch s povrchovými vadami

ISO 12671 zavedena v ČSN EN ISO 12671 (03 8704) Žárové stříkání – Žárově stříkané povlaky – Symbolické zobrazování na výkresech

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

ISO 14916 zavedena v ČSN EN ISO 14916 (03 8720) Žárové stříkání – Stanovení přilnavosti v tahu

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

ISO 14919 zavedena v ČSN EN ISO 14919 (03 8741) Žárové stříkání – Dráty, tyčinky a kordy pro stříkání plamenem a stříkání elektrickým obloukem – Klasifikace – Technické dodací podmínky

ISO 14923 zavedena v ČSN EN ISO 14923 (03 8701) Žárové stříkání – Charakterizace a zkoušení žárově stříkaných povlaků

EN 10163-2 zavedena v ČSN EN 10163-2 (42 0017) Dodací podmínky pro jakost povrchu za tepla válcovaných ocelových plechů, široké oceli a tyčí tvarových – Část 2: Plechy a široká ocel

EN 10163-3 zavedena v ČSN EN 10163-3 (42 0018) Dodací podmínky pro jakost povrchu za tepla válcovaných ocelových plechů, široké oceli a tyčí tvarových – Část 3: Tyče tvarové

Souvisící ČSN

ČSN EN ISO 2064 (03 8155) Kovové a jiné anorganické povlaky – Definice a dohody týkající se měření tloušťky

ČSN ISO 8501-2 (03 8221) Příprava ocelových povrchů před nanesením nátěrových hmot a obdobných výrobků – Vizuální vyhodnocení čistoty povrchu – Část 2: Stupně přípravy dříve natřeného ocelového podkladu po místním odstranění předchozích povlaků

ČSN EN ISO 8502-3 (03 8222) Příprava ocelových podkladů před nanesením nátěrových hmot a obdobných výrobků – Zkoušky pro vyhodnocení čistoty povrchu – Část 3: Stanovení prachu na ocelovém povrchu připraveném pro natírání (metoda snímání samolepicí páskou)

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 8503-2 (03 8223) Příprava ocelových podkladů před nanesením nátěrových hmot a obdobných výrobků - Charakteristiky drsnosti povrchu otryskaných ocelových podkladů - Část 2: Hodnocení profilu povrchu otryskané oceli komparátorem

ČSN EN ISO 8503-3 (03 8223) Příprava ocelových podkladů před nanesením nátěrových hmot a obdobných výrobků – Charakteristiky drsnosti povrchu otryskaných ocelových podkladů – Část 3: Postup kalibrace ISO komparátorů profilu povrchu a stanovení profilu povrchu mikroskopem

ČSN EN ISO 8503-4 (03 8223) Příprava ocelových podkladů před nanesením nátěrových hmot a obdobných výrobků – Charakteristiky drsnosti povrchu otryskaných ocelových podkladů – Část 4: Postup kalibrace ISO komparátorů profilu povrchu a stanovení profilu povrchu profilometrem

ČSN EN ISO 8503-5 (03 8223) Příprava ocelových podkladů před nanesením nátěrových hmot a obdobných výrobků – Charakteristiky drsnosti povrchu otryskaných ocelových podkladů – Část 5: Určení profilu povrchu páskou metodou repliky

ČSN EN ISO 9223 (03 8203) Koroze kovů a slitin – Korozní agresivita atmosfér – Klasifikace, stanovení a odhad

ČSN EN ISO 9224 (03 8208) Koroze kovů a slitin – Korozní agresivita atmosfér – Směrné hodnoty pro stupně korozní agresivity

ČSN EN ISO 9225 (03 8209) Koroze kovů a slitin – Korozní agresivita atmosfér – Měření činitelů prostředí ovlivňujících korozní agresivitu atmosféry

ČSN EN ISO 9226 (03 8210) Koroze kovů a slitin – Korozní agresivita atmosfér – Stanovení korozní rychlosti standardních vzorků pro určení korozní agresivity

ČSN ISO 11303 (03 8204) Koroze kovů a slitin – Směrnice pro volbu způsobů ochrany proti atmosférické korozi

ČSN EN ISO 11124-2 (03 8234) Příprava ocelových podkladů před nanesením nátěrových hmot a obdobných výrobků – Specifikace kovových otryskávacích prostředků – Část 2: Drť z tvrzené litiny

ČSN EN ISO 11126-3 (03 8236) Příprava ocelových podkladů před nanesením nátěrových hmot a obdobných výrobků – Specifikace nekovových otryskávacích prostředků – Část 3: Měděná struska

ČSN EN ISO 11126-4 (03 8236) Příprava ocelových podkladů před nanesením nátěrových hmot a obdobných výrobků – Specifikace nekovových otryskávacích prostředků – Část 4: Uhelná vysokopecní struska

ČSN EN ISO 11126-7 (03 8236) Příprava ocelových podkladů před nanesením nátěrových hmot a obdobných výrobků – Specifikace nekovových otryskávacích prostředků – Část 7: Tavený oxid hlinitý

ČSN EN ISO 12679 (03 8702) Žárové stříkání – Doporučení pro žárové stříkání

ČSN EN ISO 12944-1 (03 8241) Nátěrové hmoty – Protikorozní ochrana ocelových konstrukcí ochrannými nátěrovými systémy – Část 1: Obecné zásady

ČSN EN ISO 12944-2 (03 8241) Nátěrové hmoty – Protikorozní ochrana ocelových konstrukcí ochrannými nátěrovými systémy – Část 2: Klasifikace vnějšího prostředí

ČSN EN ISO 12944-3 (03 8241) Nátěrové hmoty – Protikorozní ochrana ocelových konstrukcí ochrannými nátěrovými systémy – Část 3: Navrhování

ČSN EN ISO 12944-4 (03 8241) Nátěrové hmoty – Protikorozní ochrana ocelových konstrukcí ochrannými

nátěrovými systémy - Část 4: Typy povrchů podkladů a jejich příprava

ČSN EN ISO 12944-5 (03 8241) Nátěrové hmoty - Protikorozní ochrana ocelových konstrukcí ochrannými nátěrovými systémy - Část 5: Ochranné nátěrové systémy

ČSN EN ISO 12944-6 (03 8241) Nátěrové hmoty - Protikorozní ochrana ocelových konstrukcí ochrannými nátěrovými systémy - Část 6: Laboratorní metody zkoušení

ČSN EN ISO 12944-7 (03 8241) Nátěrové hmoty - Protikorozní ochrana ocelových konstrukcí ochrannými nátěrovými systémy - Část 7: Provádění a dozor při zhotovování nátěrů

ČSN EN ISO 12944-8 (03 8241) Nátěrové hmoty - Protikorozní ochrana ocelových konstrukcí ochrannými nátěrovými systémy - Část 8: Zpracování specifikací pro nové a údržbové nátěry

ČSN EN ISO 14713-1 (03 8261) Zinkové povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu ocelových a litinových konstrukcí proti korozi - Část 1: Obecné zásady pro navrhování a odolnost proti korozi

ČSN EN ISO 14713-2 (03 8261) Zinkové povlaky - Směrnice a doporučení pro ochranu ocelových a litinových konstrukcí proti korozi - Část 2: Žárové zinkování ponorem

ČSN EN ISO 14918 (03 8750) Žárové stříkání - Zkoušení způsobilosti pracovníků provádějících žárové stříkání

ČSN EN ISO 14922 (soubor) (03 8711) Žárové stříkání - Požadavky na jakost při žárovém stříkání konstrukcí

ČSN EN ISO 17834 (03 8733) Žárové stříkání - Povlaky na ochranu proti korozi a oxidaci za zvýšených teplot

ČSN ISO 19840 (67 3130) Nátěrové hmoty – Ochrana ocelových konstrukcí nátěrovými systémy proti korozi – Měření a kritéria přejímky tloušťky suchého nátěru na drsném povrchu

ČSN EN 13507 (03 8731) Žárové stříkání – Příprava povrchů kovových dílů a součástí před žárovým stříkáním

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

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

Upozornění na národní poznámky

Do normy byly k článkům 4.4.2, 4.4.3, 6.3 a 6.7.3 doplněny národní poznámky.

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 ISO 2063-1

Březen 2019

ICS 25.220.20; 25.220.40
EN ISO 2063-1:2017

Nahrazuje

Žárové stříkání – Zinek, hliník a jejich slitiny –
Část 1: Navrhování a požadavky na kvalitu systémů ochrany proti korozi
(ISO 2063-1:2019)

Thermal spraying – Zinc, aluminium and their alloys –
Part 1: Design considerations and quality requirements for corrosion protection
systems
(ISO 2063-1:2019)

Projection thermique – Zinc, aluminium et
alliages
de ces métaux –
Partie 1: Considérations de conception et
exigences de qualité pour les systèmes de
protection contre
la corrosion
(ISO 2063-1:2019)

Thermisches Spritzen – Zink, Aluminium
und ihre Legierungen –
Teil 1: Bauteilgestaltung und
Qualitätsanforderungen
für Korrosionsschutzsysteme
(ISO 2063-1:2019)

Tato evropská norma byla schválena CEN dne 2019-02-08.

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.

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, Maltu, Německa, Nizozemska, Norska, Polska, Portugalska, Rakouska, Rumunska, Řecka, Slovenska, Slovinska, Spojeného království, Srbska, Španělska, Švédska, Švýcarska a Turecka.



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

© 2019 CEN Veškerá práva pro využití v jakékoliv formě a jakýmikoliv prostředky

Ref. č. EN ISO 2063-1:2019 E

jsou celosvětově vyhrazena národním členům CEN.

Evropská předmluva

Tento dokument (EN ISO 2063-1:2019) vypracovala technická komise ISO/TC 107 *Kovové a jiné anorganické povlaky* ve spolupráci s technickou komisí CEN/TC 240 *Žárové stříkání a žárově stříkané povlaky*, jejíž sekretariát zajišťuje DIN.

Této evropské normě je nutno nejpozději do září 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 září 2019.

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

Tento dokument nahrazuje EN ISO 2063-1:2017.

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.

Oznámení o schválení

Text ISO 2063-1:2019 byl schválen CEN jako EN ISO 2063-1:2019 bez jakýchkoliv modifikací.

Předmluva.....	9
Úvod.....	10
1..... Předmět normy.....	11
2..... Citované dokumenty.....	11
3..... Termíny a definice.....	12
4..... Kritéria koroze a protikorozní ochrany žárově stříkanými povlaky.....	13
4.1..... Obecně.....	13
4.2..... Stupně korozní agresivity a podmínky prostředí.....	13
4.3..... Rychlost koroze.....	13
4.4..... Povlakové materiály a korozní chování.....	13
4.4.1... Obecně.....	13
4.4.2... Zinek a slitiny zinku.....	13
4.4.3... Hliník a slitiny hliníku.....	14
5..... Požadavky na systémy protikorozní ochrany a jejich plánování.....	14

5.1..... Obecná pravidla – Technické požadavky.....	14
5.2..... Použité přídavné materiály a tloušťka povlaku.....	14
5.2.1... Přídavné materiály.....	14
5.2.2... Tloušťka povlaku.....	15
5.3..... Požadavky na konstrukční řešení součástí ze železa a oceli pro žárové stříkání.....	15
5.3.1... Obecně.....	15
5.3.2... Doporučení pro konstrukční řešení dílu – Vyloučení výskytu ploch podporujících vznik koroze.....	15
5.3.3... Požadavky na svařování v kombinaci s žárově stříkanými ochrannými povlaky.....	15
5.3.4... Žárové stříkání spojovacích součástí chráněných proti korozi.....	15
6..... Předběžné podmínky a požadavky na postup výroby.....	15
6.1..... Obecně – Požadavky.....	15
6.2..... Kontrolní plochy.....	16
6.3..... Příprava povrchu pro nanesení povlaku.....	16
6.4..... Žárový nástřík.....	16
6.5..... Utěsnění žárově stříkaných povlaků.....	16
6.6..... Kovové povlaky a dodatečné organické krycí povlaky.....	17

6.7..... Požadavky na zkoušení - Zkušební postupy.....	17
6.7.1...	
Obecně.....	17
6.7.2... Vizualní kontrola - Vzhled.....	17
6.7.3... Tloušťka povlaku.....	17
6.7.4...	
Přilnavost.....	17
6.7.5... Metalografické zkoumání.....	18
7..... Požadavky na výrobce.....	18
7.1.....	
Obecně.....	18
7.2..... Specifikace povlaku - Požadavky na stříkaný povlak.....	18
8.....	
Dokumentace.....	19
Příloha A (informativní) Stupně korozní agresivity - Podmínky prostředí - Expozice.....	20
Příloha B (informativní) Shrnutí korozního chování žárově stříkaných povlaků zinku, hliníku a jejich slitin.....	21

Příloha C (informativní) Doporučené hodnoty tloušťky kovového povlaku.....	22
Příloha D (informativní) Příklady konstrukčních řešení a vysvětlení.....	23
Příloha E (informativní) Příklad certifikátu aplikační zkoušky osoby provádějící žárové stříkání na stavbě podle ISO 2063-2.....	27
Příloha F (informativní) Vzhled povrchů po různých úpravách.....	29
Příloha G (informativní) Kontrolní seznam pro tento dokument – Pracovní a zkušební činnosti a jejich návaznost na příslušné normy nebo doporučení.....	30
Bibliografie.....	31

Předmluva

ISO (Mezinárodní organizace pro normalizaci) je celosvětová federace národních normalizačních orgánů (členů ISO). Mezinárodní normy obvykle vypracovávají technické komise ISO. Každý člen ISO, který se zajímá o předmět, pro který byla vytvořena technická komise, má právo být v této technické komisi zastoupen. Práce se zúčastňují také vládní i nevládní mezinárodní organizace, s nimiž ISO navázala pracovní styk. ISO úzce spolupracuje s Mezinárodní elektrotechnickou komisí (IEC) ve všech záležitostech normalizace v elektrotechnice.

Postupy použité při tvorbě tohoto dokumentu a postupy určené pro jeho další udržování jsou popsány ve směrnících ISO/IEC, část 1. Zejména se má věnovat pozornost rozdílným schvalovacím kritériím potřebným pro různé druhy dokumentů ISO. Tento dokument byl vypracován v souladu s redakčními pravidly uvedenými ve směrnících ISO/IEC, část 2 (viz www.iso.org/directives).

Upozorňuje se na možnost, že některé prvky tohoto dokumentu mohou být předmětem patentových práv. ISO nelze činit odpovědnou za identifikaci jakéhokoliv nebo všech patentových práv. Podrobnosti o jakýchkoliv patentových právech identifikovaných během přípravy tohoto dokumentu budou uvedeny v úvodu a/nebo v seznamu patentových prohlášení obdržených ISO (viz www.iso.org/patents).

Jakýkoliv obchodní název použitý v tomto dokumentu se uvádí jako informace pro usnadnění práce uživatelů a neznamená schválení.

Vysvětlení nezávazného charakteru technických norem, významu specifických termínů a výrazů ISO, které se vztahují k posuzování shody, jakož i informace o tom, jak ISO dodržuje principy Světové obchodní organizace (WTO) týkající se technických překážek obchodu (TBT), viz www.iso.org/iso/foreword.html.

Tento dokument vypracovala technická komise ISO/TC 107 *Kovové a jiné anorganické povlaky*.

Toto druhé vydání zrušuje a nahrazuje první vydání (ISO 2063-1:2017), u kterého došlo k menší revizi.

Změny proti předchozímu vydání jsou:

- byla opravena tabulka 1;
- do textu byly přidány odkazy na přílohy E, F a G.

Seznam všech částí souboru ISO 2063 lze nalézt na webových stránkách ISO.

Jakákoliv zpětná vazba nebo otázky týkající se tohoto dokumentu mají být adresovány národnímu normalizačnímu orgánu uživatele. Úplný seznam těchto orgánů lze nalézt na adrese www.iso.org/members.html.

Úvod

K ochraně konstrukcí ze železa a oceli (např. pro ocelové stavby, mostní stavby, ocelové stavby pro vodní díla, stavby větrných elektráren na pevnině i v příbřežních vodách, průmysl zpracování ropy a zemního plynu) proti korozi se obvykle používají ochranné povlaky. V závislosti na typu, tvaru a požadované funkci dílu je dostupná řada postupů. Nanášení protikorozních ochranných povlaků nebo povlakových systémů se může provádět žárovým zinkováním ponorem, organickými povlaky nebo žárovým stříkáním zinku, hliníku a jejich slitin. Použitím kombinací kovových a organických povlaků lze vytvořit duplexní systémy protikorozních ochranných povlaků.

Žárově stříkané ochranné povlaky vytvořené ze zinku, hliníku a jejich slitin lze stříkat na všechny oceli, z nichž se skládají součásti použité v příslušné průmyslové aplikaci. Nástřik lze provádět na stavbě (*on-site*) i v dílně, a to bez ohledu na velikost výrobku. Protože přívod tepla do povrchu dílu je obvykle malý, dochází jen k malému tepelnému namáhání podkladu, takže nenastávají změny vlastností oceli ani deformace dílu.

Povlaky na ochranu proti korozi lze použít k opravě nebo přepracování vad jiných povlaků (např. míst bez povlaku po žárovém zinkování ponorem) nebo opotřebovaných povlaků, kde se žárové stříkání aplikuje lokálně. Vzhledem k poměrně nízkým investičním nákladům lze žárové stříkání hospodárně používat i na jednotlivé díly.

Soubor norem ISO 2063 platí pro žárově stříkané kovové povlaky určené k protikorozní ochraně železa a oceli nanesením zinku, hliníku nebo jejich slitin na povrch bez povlaku určený k ochraně.

Tento dokument je zaměřen na projektanty součástí. Zahrnuje plánování systému protikorozní ochrany a zabývá se základními pravidly plánování těchto systémů a konstrukčního řešení chráněných součástí, jestliže základem ochranného systému je žárově stříkaný kovový povlak.

ISO 2063-2 je zaměřena na zhotovitele systémů protikorozní ochrany. Zabývá se požadavky na provádění protikorozní ochrany žárovým stříkáním v dílně a na stavbě.

1 Předmět normy

Tento dokument specifikuje požadavky na protikorozi ochranu povrchů železa a oceli nanášením žárově stříkaných kovových povlaků zinku, hliníku nebo jejich slitin.

V tomto dokumentu jsou specifikovány požadavky na plánování systému protikorozi ochrany a na konstrukční řešení chráněné součásti, jestliže postupem nanesení kovového ochranného povlaku má být žárové stříkání.

Dokument definuje některé základní termíny z tohoto oboru a poskytuje instrukce týkající se korozi chování zinkových a hliníkových materiálů v různých podmínkách prostředí.

Dále jsou zde specifikovány charakteristické vlastnosti povlaku, např. jeho tloušťka, minimální přilnavost a vzhled povrchu, a jsou stanoveny postupy zkoušení žárově stříkaných povlaků zinku, hliníku nebo jejich slitin na ochranu proti korozi.

Tento dokument platí pro nanášení žárově stříkaných povlaků zinku a hliníku na ochranu proti korozi v rozsahu teplot mezi $-50\text{ }^{\circ}\text{C}$ a $+200\text{ }^{\circ}\text{C}$, přičemž se berou v úvahu provozní podmínky použitých utěšňovacích prostředků. Hliníkové ochranné povlaky odolné proti teple jsou zahrnuty v ISO 17834 a nejsou předmětem tohoto dokumentu.

Předmětem tohoto dokumentu nejsou ani jiné postupy ochrany proti korozi, např. žárové zinkování ponorem, sherardování, elektrolytické pokovování ani výběr a nanášení organických povlaků/nátěrů.

Požadavky na zhotovování žárově stříkaných povlaků jsou specifikovány v ISO 2063-2.

Konec náhledu - text dále pokračuje v placené verzi ČSN.