



1. Všeobecně

1.1 Oblast platnosti

Tato norma je platná pro základní nátěr dílů v závodech MEILLER (viz bod 2), jakož i pro nakupované díly (viz bod 3). Základní nátěr slouží jako podklad pro konečné lakování.

1.2 Druh laku, třída ochrany proti korozi

2-K epoxidový základní lak. Bez vrchního laku odpovídá základní nátěr třídě ochrany proti korozi G3 podle WN 0000 0391 674.

1.3 Související dokumenty

WN 0000 0391 504, Stupně koroze ocelových povrchů a třídy jakosti pro tryskání ocelových ploch pro ochranné nátěry.

WN 0000 0391 674, Třídy ochrany proti korozi.

1.4 Příprava povrchu

Olej, mastnoty a podobné nečistoty je nutné odstranit odmaštěním/ mytím.

Předem je nutno vhodným opatřením zajistit (zakrytím), aby použitím čistícího postupu nebyla omezena funkčnost dílů. Zvláštní pozornost je nezbytné věnovat ochraně před poškozením a usazeninami u vnějších a vnitřních závitů, uložení s lícováním a u kluzných ploch.

Povrch je třeba připravit mechanicky, nejlépe tryskáním. Toto platí také pro díly z profilů/ plechů válcovaných za studena. Na dílech z polotovárů válcovaných za tepla odstranit všechny, i pevně přilnuté okraje po válcování.

Dbát na event. nutnou předúpravu před základním nátěrem (fosfátování, pasivace, adhezivní přísada, svařovací podklad).

Při zdvojení plechů musí být k sobě přiléhající plochy očištěny a natřeny nátěrem pro sváření v tloušťce vrstvy cca 20µm.

Studené části je nutno před základním nátěrem ohřát na teplotu haly, min. 15°C (dbát na rosný bod, zabránit srážení páry!). Určení rosného bodu: viz EN ISO 8502-4.

Tryskání dle EN ISO 8504-2:

Odstranění rzi popř. okují tryskáním až na normou stanovený stupeň čistoty Sa 2½ dle EN ISO 12944-4, podle dílu a tryskacího zařízení za použití oblého nebo ostrohranného tryskacího prostředku.

Přitom dodržet stupeň drsnosti „jemný (S)“ nebo „jemný (G)“ dle EN ISO 8503-1 s hloubkou drsnosti Rz mezi 25 a 45µm (normativ 35µm).

Tryskací zařízení je třeba provozovat tak, aby požadovaný stupeň čistoty byl dosažen při co nejvíce možné konstantní, optimální hloubce drsnosti.

Prach a zbytky tryskacího média kompletně odstranit (zkouška dle EN ISO 8502-3).

Dbát na kovově čistý, suchý povrch, zbavený prachu a mastnoty.

Základní nátěr musí být nanesen do 2 hod. po tryskání!

Datum nátěru základní barvou:

Díly, které jsou transportovány nebo meziskladovány bez vrchního laku, je nutno označit datem, kdy byl proveden základní nátěr (např. orazítkováním). Toto označení musí být přelakovatelné, aniž by prosvítalo, nebo musí být možno ho odbrousit.

Protikorozi ochrana základního nátěru je dimenzována maximálně na 6 měsíců skladování na nekryté ploše. Další zpracování by však mělo proběhnout do 3 měsíců.

**1.5 Požadavky pro sklápěcí nástavby**

Funkčnost dílu nesmí být základním nátěrem omezena.

Obzvláštní pečlivost věnovat korozi ohroženým hranám, rohům, místům přesahu a špatně přístupným místům, pantům a uzávěrům.

Nátěr základní barvou musí být bez viditelných povrchových vad jako např. kráterů, bublin, pórů a vměstků.

Nátěr základní barvou se musí podle svého stáří, v nebroušeném i broušeném stavu, nechat bez rušivé změny povrchu vylepšit a přelakovat.

Použité laky nesmějí obsahovat těžké kovy jako arzen, kadmium, chrom a olovo.

Hlavní požadavky na přilnavost a odolnost proti korozi:

Třída ochrany proti korozi dle WN 0000 0391 674	G3
Tloušťka vrstvy*) na tryskaném/ hladkém povrchu (ISO 19840/ EN ISO 2808)	60 +40 / 40 +20µm
Přilnavost - mřížková metoda (EN ISO 2409)	Gt0-Gt1
Zkouška škrábáním (DIN-odborná zpráva 63)	K2
Zkouška v neutrální solné mlze NSS (EN ISO 9227):	
Délka zkoušky	240h
Stupeň koroze (EN ISO 4628-3)	Ri0
Stupeň výskytu bublin (EN ISO 4628-2)	0(S0)
Průnik pod barvu ve vlhkém stavu ve stopě po rýhách (EN ISO 4628-8)	1mm
Zkouška škrábáním 60min po konci pokusu	K2
Koroze hran (DBL 7399)	KR1
Zkouška kondenzační vlhkosti-konstantní klima CH (EN ISO 6270-2):	
Délka zkoušky	240h
Stupeň výskytu bublin (EN ISO 4628-2)	0(S0)
Zkouška škrábáním 60min po konci pokusu	K2

*) Měření tloušťky vrstvy na tryskaném povrchu dle ISO 19840 pomocí magnetického indukčního přístroje, který byl kalibrován na hladký ocelový povrch. Pro stupeň drsnosti „jemný“ je nutno odečíst korekční hodnotu 10µm.

Stanovených 60+40µm platí pro předepsaný stupeň drsnosti jemný.

Počet měření tloušťky vrstvy: podle ISO 19840, tabulka 1. Je účelné rozdělit měření na různé části výrobku (např. korba: Obergurt, Untergurt, Rückwand, Stirnwand, Stabilager). Počet měření na dílech, popř. částech:

$\leq 1\text{m}^2/1\text{m}$ plochy/délky **≥5** měření, $>1\leq 3\text{m}^2/\text{m}$ **≥10** měření, $>3\leq 10\text{m}^2/\text{m}$ **≥15** měření.

Požadavky se kryjí s nároky výrobců užitkových vozidel Daimler a MAN pro 2K EP základ:

DBL 7390, způsob provedení 40

M 3162-A



Podniková norma

0000 0391 130

WN

Základní nátěr součástí

Index: i Seite: 3 von 4
Datum: 22.10.2013

CZ

2. Základování dílů v závodech MEILLER

Uvolněné laky v rámci skupiny Meiller

Označení	Č. produktu	Výrobce	Barva	Upozornění
2K EP-Primer	SPR65000 T-L650G000	PPG	běžovošedá	München, Karlsruhe, Ulm, Sakarya, Niepolomice
2K Hydro-EP-Grund	WPX76700	PPG	šedoběžová	Slaný
2K-HS-EP-Primer	SPR91001	PPG	běžová ~ RAL 1001	München, Slaný, Sakarya
2K-LKW-Reaktionsprimer	P565-767	PPG	běžová	München, Alu-Brücken
2K-HS-Nass-in-Nass-Füller	P565-897	PPG	světle šedá	München, Alu-Brücken
1K Primer	SPR53201MN	PPG	matná bílá	Slaný. Pouze pro opravné práce. Základ pro sváření, pouze lokálně
1K Primer (Spraydose)	SPR10002-ZL (D8421 in „PL“)	PPG	šedoběžová	Pouze pro opravné práce. München, Slaný, Karlsruhe, Ulm, Sakarya, Niepolomice
2K-EP Härter	BB01Z005	Kansai	bezbarvá	Sakarya
2K EP Primer / Füller	BA16G016	Kansai	světle šedá	Sakarya

3. Základování nakupovaných dílů

Základní nátěr nakupovaných dílů musí zpravidla splňovat stejné požadavky, jako základní nátěr sklápěcích nástavb vyrobených u firmy MEILLER, to znamená stupeň ochrany 3 (třídy G3, K3) podle WN 0000 0391 674. Třída je uváděna na výkrese.

Upozornění: práškové lakování je jako základní nátěr nepřipustné.

Požadavky na nakupované díly:

Tloušťka vrstvy na tryskaných dílech se stupněm drsnosti „střední“ (odlitky, výkovky): 80 +40µm. Ostatní požadavky jsou shodné s tabulkou v bodě 1.5.

Pro KTL-základ platí norma WN 0000 0391 455.

Vhodné aplikace:

Druh dílu	1. stupeň zpracování <u>Předúprava</u>	2. stupeň zpracování <u>Základní nátěr</u>
Díly z válcovaných výrobků (plech, trubka, tyčovina)	Otryskaný Sa2½, stupeň drsnosti „jemný“	2K-EP (60 +40µm) nebo KTL (20-30µm)
Odlitky, výkovky	Otryskaný Sa2½, stupeň drsnosti „střední“	2K-EP (80 +40µm) nebo KTL silnovrstvý (~40µm)
Speciální díly (např. soustružené)	Kovově čistý ¹ / mořený a zinkofosfátovaný nebo pozinkovaný a pasivovaný ² nebo žárově zinkovaný ³ a očištěný	2K-EP (60 +40µm) nebo KTL (20-30µm)

¹ Kovově čistý: zbavený okují, koroze, řádně umytý a odmaštěný.

² Dle WN 0000 0391 506 Galvanické zinko-niklové povlaky

³ Dle WN 0000 0391 666 Žárově zinkování



Podniková norma

0000 0391 130

WN

Základní nátěr součástí

Index: i Seite: 4 von 4
Datum: 22.10.2013

CZ

4. Uvolnění

Pomocí zkušební zprávy prvního vzoru 0703 0391 219. Průběh nanášení vrstvy včetně přípravy povrchu a předúpravy, stejně jako technické informace a bezpečnostní datové listy nanášené látky je třeba předat úseku Řízení jakosti MEILLER.

Na žádost je třeba předložit zkušební desky podle normy WN 0000 0391 656, předupravené a nalakované způsobem odpovídajícím lakovaným dílům.

5. Historie změn

Index f: Vyčlenění základního nátěru hydraulických komponent do samostatné normy (WN 0000 0391 454 Základní nátěr hydraulických komponent).

Index g: Označení a produktová čísla uvolněných laků.

Index h: Přepracováno členění a do bodu 2 doplněn Kansai-základ.

Index i: Doplněny laky pro „PL“ a upozornění: práškové lakování jako základní nátěr není povoleno.