

HA

<p>Deutsche Demokratische Republik</p>	<p>Lüftungs - und kältetechnische Ausrüstungen KORROSIONSSCHUTZ DURCH ANSTRICHE Auswahl von Anstrichsystemen</p>	<p>TGL 28 883/02 Gruppe 131 700 131 800</p>
<p>ДЕЯТ ЛЮЦІІШНОЕ І КОМОДАЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ; ЗАЩИТА ОТ КОРРОЗИИ В РЕЗУЛЬТАТЕ ПОКРЫТИЯ; Выбор СИСТЕМ ДЛЯ ПОКРЫТИЯ</p> <p>Air Technical and Refrigerating Equipments; Protection against Corrosion by Paintings; Selection of Painting Systems</p> <p>Deskriptoren: Lueftungstechnische Anlage; Kaeltetechnische Anlage; <u>Korrosionsschutz</u>; <u>Anstrich</u>; Anstrichsystem</p> <p>Umfang 8 Seiten</p> <p>Verantwortlich/bestätigt: 30. 10. 1986 VEB KOMBINAT ILKA Luft- und Kältetechnik, Dresden</p> <p>Verbindlich ab 1. 1. 1988</p>		
<p>Dieser Standard gilt nicht für Anstrichsysteme, die ausschließlich zu dekorativen Zwecken hergestellt werden, für Bauteile und Baugruppen der Entstaubungstechnik sowie für Wärmeübertrager und mit diesen unlösbar verbundene Flächen.</p> <p>Zugelassen ist auch: Korrosionsschutz auf der Grundlage schiffbaulicher Richtlinien.</p>		
<p>1. Allgemeine Festlegungen</p> <p>1.1. Auswahl der Anstrichsysteme</p> <p>Dieser Standard gilt für Anstrichsysteme zum Schutz von unlegierten und niedriglegierten Stählen sowie Gußeisen gegen atmosphärische Korrosion unter Bedingungen der Aufstellungskategorien 1 und 2 nach TGL 18 704 sowie unter Bedingungen der Aufstellungskategorie 3 nach TGL 18 704, wenn Zusatzbeanspruchungen nach TGL 18 708/02 auftreten. Die Anstrichsysteme sind durch eine Korrosionsschutzstudie nach Seite 7 auf der Grundlage von klimatischen und korrosiven Beanspruchungskriterien auszuwählen. Für die Festlegung der notwendigen mittleren Rauheitsbezogenen Schichtdicke sind die Richtwerte der Tabelle 1 für Untergründe von Stahl heranzuziehen.</p> <p>Für veränderten Werkstoffeinsatz sowie Oberflächen- und/oder Beanspruchungsbedingungen sind die Schichtdicken unter Zugrundelegung dieser Bedingungen und nachfolgender Aggressivitätsstufen beanspruchungsgerecht festzulegen.</p> <p>Beim Einsatz von beschichteten Bauteilen und Baugruppen für besondere Anwendungsfälle (z.B. Landwirtschaft, Lebensmittelindustrie) ist die Toxizität der Anstrichstoffe zu beachten.</p> <p>Bei Bauteilen für den Strahlenschutzbereich von Kernkraftwerken gilt TGL 25 360/01 und 02.</p> <p>Die Klassifizierung der Korrosionsaggressivitäts- und der Verunreinigungsgrade der Atmosphäre sowie die Atmosphärentypen, die Ausführungsklassen und Aufstellungskategorien sind TGL 18 704 zu entnehmen.</p> <p>1.2. Vorkonservierung</p> <p>1.2.1. Fertigungsanstrich</p> <p>Die Anwendung von Fertigungsanstrichen mit in TGL 27 946 enthaltenen Grundanstrichstoffen ist grundsätzlich zulässig, wenn sie mit Anstrichsystemen nach Tabelle 1 kombiniert wer-</p>	<p>den. Die für das Anstrichsystem erforderliche Schichtdicke nach TGL 18 708/02 ist um die Schichtdicke des Fertigungsanstriches zu erhöhen.</p> <p>1.2.2. Teilschutz durch Anstrichstoffe</p> <p>Mit einem Teilschutz sind Bauteile auszuliefern, die nur für einen begrenzten Zeitraum während des Transportes, der Lagerung und der Montage vor Korrosion zu schützen sind.</p> <p>1.2.3. Teilschutzsystem für den permanenten Korrosionsschutz</p> <p>Mit einem Teilschutzsystem für den permanenten Korrosionsschutz sind die Bauteile auszuliefern, bei denen auf Grund von Transport-, Lager- und Montagebedingungen unter Werkstattbedingungen noch kein Vollschutzsystem nach Tabelle 1 aufgebracht werden kann. Teilschutzsysteme für den permanenten Korrosionsschutz sind unter Beachtung der vom Anstrichstoffhersteller für den Bereich der Aufstellungskategorie 1 und 2 festgelegten zulässigen Zwischenstanddauer vor der Montage mit Komplettierungsanstrichen zu versehen.</p> <p>1.3. Spachtelmassen</p> <p>Zur Erzielung einer dekorativen Oberfläche ist der Einsatz von Spachtelmassen zulässig. Die dabei maximal erreichbare Schichtdicke ist entsprechend der Verarbeitungsrichtlinie festzulegen.</p> <p>1.4. Dämmstoffe</p> <p>Vor dem Auftragen von Dämmstoffen ist die Oberfläche des Beschichtungsträgers mindestens 1 x zu grundieren.</p> <p>1.5. Ausbessern von Anstrichen</p> <p>Die Ausbesserung von Schäden am Korrosionsschutz hat korrosionsschutzgerecht zu erfolgen.</p>	
<p>III/9/113 JtG 072/7/87</p>		

Bei Beschädigungen¹ < 10 % der Bauteiloberfläche sind die Schadstellen vor der Komplettierung oder Abnahme auszubessern. Bei Beschädigungen > 10 % der Bauteiloberfläche ist durch TKO-Beauftragte des Auftraggebers und Auftragnehmers zu entscheiden, ob eine Ausbesserung möglich ist oder das Anstrichsystem neu aufgebaut werden muß.

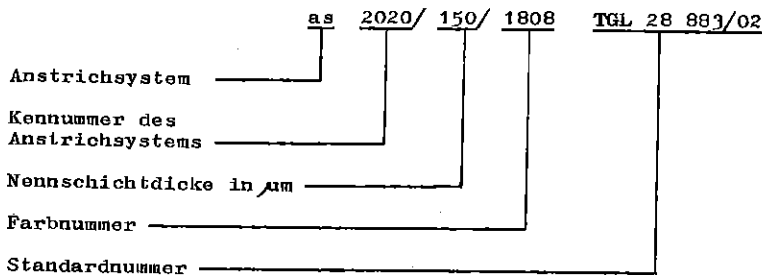
¹ Die Ermittlung des Beschichtungsgrades in % erfolgt nach der "Richtlinie Korrosionsschutz durch Anstriche im Stahl-, Metalleicht- und Feinstahlbau" Teil I Anlage 4 des VEB Metalleichtbaukombinat Leipzig.

2. Bezeichnung

Zur Kennzeichnung von Anstrichsystemen in technischen Dokumentationen nach TGL 31 052 unter Verwendung der Kurzzeichen nach TGL 18 702 ist die Kennnummer des Anstrichsystems nach TGL 18 708/01 bis /10, die Nennschichtdicke sowie die Farbnummer nach TGL 21 196 einzusetzen. Anstrichsysteme, die in anderen Standards festgelegt sind, müssen mit ihrer Kennnummer und Angabe der Standardnummer eingetragen werden.

Bezeichnungsbeispiele:

- Anstrichsystem als Vollschutzsystem, Auftrag erfolgt komplett im Betrieb:



- Anstrichsystem, bei dem Vorkonservierung als Teilschutzsystem im Betrieb und die Komplettierung des Anstrichsystems auf der Baustelle durchgeführt wird:

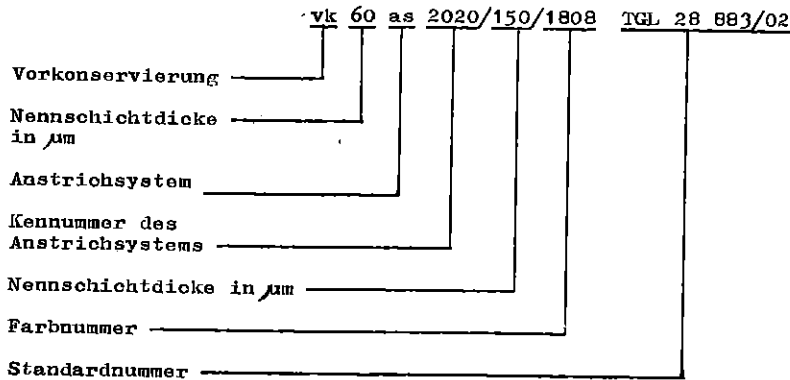


Tabelle 1: Mindesthaltbarkeiten für Anstrichsysteme als Vollschutzsysteme nach TGL 18 708/02 in Abhängigkeit der Klimatischen und korrosiven Beanspruchungen

Systemkenn- nummer as nach TGL 18 708	Atmosphä- rentyp nach TGL 18 704	Aufstellungs- kategorie nach TGL 18 704	Klimagebiets nach TGL 9199/01	erforder- liche Schicht- dicke μm	Mindest- haltbar- keit Jahre	Zusatz- bean- spruchung nach TGL 18 708/02
2020	2 b, 4	1	n, nf f, ta	150	5	t_{100}
			th, tha	150	3	
2151	2 a	1	n, nf, f, ta	150	8	keine
			tha	150	3	
2180	2 b	3	n, nf, f, ta	90	-	$f_{\text{Ö}}$
			th, tha	120		
4010	2 b	1	n, nf, f, ta, th	150	3	$f_{\text{W}}, f_{\text{S}}, \epsilon_{\text{S}}$
5060	3, 5	1	n, nf, f, ta	150	3	$f_{\text{W}}, f_{\text{S}}, f_{\text{A}}$ $\epsilon_{\text{S}}, \epsilon_{\text{A}}$
				180	5	
		2	th	180	3	
5121	2 b, 4	1	n, nf, f, ta	150	5	keine
				180	8	
5130	3, 5	1	n, nf, f, ta, th	150	3	$f_{\text{W}}, f_{\text{S}}, f_{\text{A}}$ $f_{\text{Ö}}, \epsilon_{\text{S}}, \epsilon_{\text{A}}$
				180	8	
5160	2 b	1	n, nf, f, ta	150	5	keine
5210	2 b	1	n, nf, f, ta	150	5	keine
5230	3, 4	1	n, nf, f, ta	200	10	keine $f_{\text{W}}, f_{\text{S}}, f_{\text{A}}$ $\epsilon_{\text{S}}, \epsilon_{\text{A}}$
				5		
			th, tha	250	5	
5510	2 b, 4	1	n, nf, ta, taa	80	3	t_{500}
5520	2 b, 4	1	n, nf, ta, taa	110	3	t_{200}
5530	2 b, 4	2	n, nf, ta, taa	80	3	t_{300}
6060	2 b	2	n, nf, f, ta	200	8	keine
				150	3	
	3, 5	2	n, nf, f, ta	210	5	$f_{\text{W}}, f_{\text{S}}, f_{\text{A}}$ $\epsilon_{\text{S}}, \epsilon_{\text{A}}$
6100	2 b	1	n, nf, ta	120	5	t_{150}
			tha, th	120	3	
8010	2 a	1	n, nf, f, ta	90	3	keine
			tha	120	3	
		2	n, nf, ta, taa	60	3	
8102	1, 2	1	n, nf, f, ta	90	3	keine
	3, 4		th, tha	120	3	
8110	2 b	1	n, nf, f, ta	90	5	t_{100}
			th, tha	120	5	
	2 a	2	n, nf, f, ta	60	5	
8150	2 b, 4	1	n, nf, f, ta	90	5	t_{100}
				120	8	
			th, tha	150		
8170	2 a	2	n, nf, ta, taa	60	3	keine

Erläuterungen zu Tabelle 1:

Den Angaben der Mindesthaltbarkeit ist die Stufung 3, 5 und 8 Jahre zugrunde gelegt. Die Mindesthaltbarkeiten beziehen sich auf die Gewährleistung der Funktionsfähigkeit der Anstrichsysteme bei einem Durchrostungsgrad nach TGL 18 785 von höchstens A 8, B 8 oder D 8. Sie gelten für Oberflächen mit einem Säuberungsgrad von mindestens 2,5 nach TGL 18 730/02, sofern nicht vom Anstrichstoffhersteller für spezielle Anstrichstoffe Säuberungsgrad 3 unbedingt gefordert ist, und einer mittleren Rauheit R_z nach TGL RGW 1156 von höchstens 40 μm .

Tabelle 2 Technologische Kennwerte der Anstrichsysteme

System- kenn- nummer as	Anstrichstoffbenennung	Anstrich- stoffkurz- zeichen	Erzeugnis- standard TGL	Trocknungs- bedingungen		Schicht- dicke µm
				°C	h	
2020	Alkydharz-Rostschutz-Grund- farbe, bleifrei	KnGA ¹⁾	-	20	2	30 bis 50
	-Alkydharz-Rostschutz-Grund- farbe, bleifrei	KnGA ²⁾	-	20	2	30 bis 50
	+Alkydharz-Rostschutz-Vor- streichfarbe	KrVA	28 542	20	16	30 bis 40
	Alkydharz-Rostschutz-Deck- farbe	KrDA	28 542	20	24	25 bis 35
2151	Alkydharz-Grundfarbe	WIGA/d	-	20	1,5 ³⁾	75 bis 100
	Alkydharz-Lackfarbe	WIDA/d	-	20	6 ⁴⁾	75 bis 100
2180	Alkydharz-Anreiß-Grund- farbe	GaGA ⁵⁾	-	20	1	30 bis 40
	+Alkydharz-Füller schnelltrocknend	GsFA	31 963/02	20	4	35 bis 45
	Alkydharz-Lackfarbe schnelltrocknend	GsDA ⁶⁾	31 963/02	20	4	30 bis 35
4010	Korrosionsschutz- +Anstrichstoff	K 441	-	20	3	40 bis 50
	Korrosionsschutz- Anstrichstoff, rotbraun	K 442	-	20	3	40 bis 50
	Korrosionsschutz- Anstrichstoff, gefüllt	K 443	-	20	3	50 bis 60
5060	CPVC-Anticorrosive I	SuGV	24 431/05	20	4	30 bis 35
	CPVC-Anticorrosive I thixotrop	SuGV/d	24 431/05	20	10	55 bis 70
	+CPVC-Deckfarbe chemikalienbeständig	CvDV	24 431/02	20	10	25 bis 30
5121	CPVC-Korrosionsschutz- Grundfarbe	KxGV ⁷⁾	-	20	4	30 bis 35
	CPVC-Korrosionsschutz- Grundfarbe, thixotrop	KxGV/d	-	20	10	55 bis 70
	+CPVC-Korrosionsschutz- Deckfarbe	KxDV	-	20	4	30 bis 35

Fortsetzung der Tabelle Seite 5

- 1) austauschbar gegen
Alkydharz-Rostschutz-Grundfarbe orange KdGA 20 °C 8 h
Alkydharz-Bleimennige-Rostschutzgrundfarbe orangerot KmGA nach TGL 36 834 20 °C 24 h
Alkydharzmennige-Rostschutzgrundfarbe, penetrierend KxGA/r nach TGL 36 834 20 °C 72 h
Alkydharzmennige-Rostschutzgrundfarbe, rapid, lagerstabil KIGA nach TGL 36 834 20 °C 16 h
Alkydharz-Grundfarbe, schnelltrocknend KsGA/h nach TGL 27 946 20 °C 2 h
- 2) austauschbar gegen
Alkydharz-Rostschutz-Grundfarbe orange dunkel KdGA 20 °C 24 h oder
Alkydharz-Bleimennige-Rostschutzgrundfarbe, hellbraun KfGA nach TGL 36 834 20 °C 24 h oder
Alkydharzmennige-Rostschutzgrundfarbe penetrierend, lagerstabil KxGA/r nach
TGL 36 834 20 °C 72 h oder
Alkydharzmennige-Rostschutzgrundfarbe rapid, lagerstabil KIGA nach TGL 36 834 20 °C 16 h oder
Alkydharz-Grundfarbe, schnelltrocknend KsGA/h nach TGL 27 946 20 °C 2 h
- 3) gilt nur für Überspritzen; Überstreichbar nach 12 h
- 4) nach dieser Zeit mit Abziehbildern oder Schrift markierbar
- 5) austauschbar gegen Alkydharz-Grundfarbe, schnelltrocknend KsGA/h nach TGL 27 946 20 °C 2 h
- 6) austauschbar gegen Alkydharz-Deckfarbe, schnelltrocknend GsMA nach TGL 31 963/02 20 °C 4 h
- 7) austauschbar gegen CPVC-Bleimennige-Grundfarbe penetrierend KmGV/r nach TGL 24 431/05 20 °C 4 h oder CPVC-Rostschutzgrundfarbe penetrierend KpGV/r nach TGL 24 431/05 20 °C 4 h

Fortsetzung der Tabelle 2

System- kenn- nummer as	Anstrichstoffbenennung	Anstrich- stoffkurz- zeichen	Erzeugnis- standard TGL	Trocknungs- bedingungen		Schicht- dicke µm
				°C	h	
5130	CPVC-Grundfarbe	CoGV	24 431/05	20	3	25 bis 30
	CPVC-Grundfarbe	CoGV	24 431/05	20	4	25 bis 30
	CPVC-Deckfarbe	CoDV	24 431/02	20	4	20 bis 25
	+CPVC-Deckfarbe	CoDV	24 431/02	20	4	20 bis 25
5160	CK-Grundfarbe	KaGC	24 431/05	20	4	30 bis 35
	CK-Grundfarbe	KaGC	24 431/05	20	4	30 bis 35
	+CK-Deckfarbe	KaDC	24 431/03	20	6	30 bis 35
5210	CK-Aktiv-Grundfarbe	74 G	24 431/05	20	3	30 bis 40
	CK-Vorspritzfarbe thixotrop	74 V	24 431/05	20	4	30 bis 50
	+CK-Deckfarbe	74 D	24 431/03	20	4	20 bis 30
5230	Vinyl-Grundfarbe	C1GV ⁷⁾¹⁰⁾¹¹⁾	24 431/06	20	4	40 bis 50
	Vinyl-Dickschicht-Grund- farbe	C1GV/d	24 431/06	20	12	90 bis 100
	+Vinyl-Deckfarbe	C1DV ¹²⁾	24 431/06	20	4	40 bis 50
5510	+Siliconharz-Anstrichstoff	K 96 MS ¹³⁾	14 467/02	20 oder 130	24 ¹⁴⁾ 1	20 bis 30
5520	+Siliconalkyldharz- Anstrichstoff	K 98 MS ¹⁵⁾	14 467/02	20 oder 130	24 ¹⁴⁾ 1	20 bis 30
5530	+Siliconharz-Anstrichstoff	K 91 MS ¹⁶⁾	14 467/02	130	1 ¹⁴⁾	20 bis 30
6060	+Teerepoxidharzfarbe	CwDE	31 964/01	20	48	40 bis 70
6100	Epoxidharzester-Aktiv- Grundfarbe	283 G	-	20	3	35 bis 45
	+Epoxidharzester-Vor- streichfarbe	283 V	-	20	4	35 bis 45
	Epoxidharzester-Deck- farbe	283 D	-	20	24	25 bis 35

Fortsetzung der Tabelle Seite 6

- 8) austauschbar gegen CPVC-Bleimennige-Grundfarbe CbGV 20 °C 3 h oder CPVC-Kombinations-Grundfarbe KuGV 20 °C 3 h oder CPVC-Dickschicht-Grundfarbe KuZV nach TGL 24 431/05 20 °C 5 h
- 9) austauschbar gegen CK-Kombinationsfarben 71 G, 71 V, 71 D, Trocknungsbedingungen wie bei 74 G, 74 V und 74 D
- 10) Der Austausch gegen Epoxidharzester-Zinkstaub-Grundfarbe KyGE ist nur nach Vereinbarung zulässig.
- 11) austauschbar gegen Epoxidharz-Zinkstaub-Grundfarbe KzGE nach TGL 28 556, 20 °C 24 h, wenn Vinyl-Dickschicht-Grundfarbe C1GV/d ausgetauscht wird gegen Vinyl-Grundfarbe C1GV nach TGL 24 431/06, 20 °C 4 h.
- 12) austauschbar gegen 3 x CPVC-Deckfarbe chemikalienbeständig CvdV nach TGL 24 431/02, 20 °C 10 h
- 13) zur Zeit der Bestätigung des Standards noch gültiges Kurzzeichen: NA 55
- 14) Härtung erfolgt 1 h bei 250 °C oder bei Objekttemperatur
- 15) zur Zeit der Bestätigung des Standards noch gültiges Kurzzeichen: NA 2704
- 16) austauschbar gegen Siliconharz-Anstrichstoffe K 92 MS, K 93 MS, K 94 MS nach TGL 14 467/02. Trocknungsbedingungen wie bei K 91 MS.
Zum Zeitpunkt der Bestätigung des Standards noch gültige Kurzzeichen für
- | | |
|---------|-------|
| K 91 MS | NA 51 |
| K 92 MS | NA 52 |
| K 93 MS | NA 53 |
| K 94 MS | NA 54 |

Fortsetzung der Tabelle 2

System- kenn- nummer as	Anstrichstoffbenennung	Anstrich- stoffkurz- zeichen	Erzeugnis- standard TGL	Trocknungs- bedingungen		Schicht- dicke µm
				°C	h	
8010	Alkyd-Aminharz-Schleif- grundfarbe	M 21 ZX ¹⁷⁾	14 167	85	/min/ 60	30 bis 50
	+Alkyd-Aminharz- -Vorspritzfarbe	N 20 VX	34 425	85	60	25 bis 40
	Alkyd-Aminharz-Lack- farbe	N 20 LX	36 046/01	85	60	25 bis 30
8102	Alkyd-Aminharz-Grund- farbe	M 31 GX ¹⁸⁾	-	85 bis 120	/min/ 60 bis 20	30 bis 50
	+Alkyd-Aminharz-Vor- spritzfarbe	M 31 VX	34 425	85 bis 120	60 bis 20	30 bis 45
	Alkyd-Aminharz-Lack- farbe	M 31 LX	31 969	85 bis 120	45 bis 12	25 bis 30
8110	Alkyd-Aminharz-Schleif- grundfarbe	N 30 ZX ¹⁸⁾	14 167	120	/min/ 20	30 bis 40
	-Alkyd-Aminharz-Vorspritz- farbe	N 30 VX	34 425	120	20	25 bis 40
	Alkyd-Aminharz-Lack- farbe	N 30 LX ¹⁹⁾	36 046/01	120	20	25 bis 30
8150	Alkyd-Aminharz-Grund- farbe	K 30 GX/s	-	120	20	30 bis 40
	+Alkyd-Aminharz-Vorspritz- farbe	K 30 VX/s	34 425	120	20	25 bis 40
	Alkyd-Aminharz-Lackfarbe	K 30 LX/s	-	120	20	25 bis 30
8170	Alkyd-Aminharz-Dickschicht- grundfarbe	M 40 ZX ²⁰⁾	-	140	/min/ 30	40 bis 60
	Strukturack	O 42 NX	-	140	60	25 bis 35

17) austauschbar gegen Alkyd-Aminharz-Schleifgrundfarbe N 31 ZX nach TGL 14 167, 85 °C bis 120 °C

18) austauschbar gegen Alkyd-Aminharz-Tauchgrundfarbe N 40 GX/t nach TGL 14 167, 140 °C 30 min

19) austauschbar gegen Alkyd-Aminharz-Lackfarbe M 30 LX nach TGL 36 046/01, 120 °C 20 min oder Alkyd-Aminharz-Speziallackfarbe N 22 LX nach TGL 36 046/01, 85 °C 60 min

20) austauschbar gegen Alkyd-Aminharz-Grundfarbe Z 40 GX/t nach TGL 14 167, 140 °C 20 min

Erläuterungen zu Tabelle 2:

Die vor verschiedenen Anstrichstoffen stehenden Weglassungs- (-) bzw. Wiederholzeichen (+) kennzeichnen diejenigen Einzelanstriche, die aus Gründen der unterschiedlichen Haltbarkeitsanforderungen und Einsatzgebiete entfallen dürfen bzw. wiederholt werden müssen. Die mit dem Wiederholzeichen versehenen Anstriche müssen dabei so oft wiederholt werden, wie es zur Erzielung der erforderlichen Gesamtschichtdicke des Anstrichsystems notwendig ist.

Die Trocknungsdauerangaben stellen die Zwischentrocknungsdauer bis zur frühestmöglichen Überspritz- bzw. Überstreichbarkeit dar.

In der letzten Spalte werden Bereiche von mittleren rauheitsbezogenen Schichtdicken gemäß TGL 29 778 für jeden Einzelanstrich angegeben, die anzustreben und in Abhängigkeit vom Auftragsverfahren, von subjektiven Einflüssen und der geometrischen Form des Objektes praktisch erzielbar sind.

Weitere Angaben sind den Verarbeitungsrichtlinien der Anstrichstoffhersteller zu entnehmen.



Korrosionsschutzstudie
 Passiver atmosphärischer Korrosionsschutz
 durch Anstriche
 korrosive und klimatische
 Beanspruchungskriterien

erarbeitet
 von :
 am :
 Reg. - Nr.

Anlage , Erzeugnis

- Baureihe
- Typ
- Baugruppe

Beanspruchungskriterium

Kennwert *)

Atmosphärentyp nach TGL 18704	1	2a	2b	3	4a	4b	5
	6a	6b	6c	6d	7a	7b	
Aufstellungskategorie nach TGL 18704	1		2		3		
Klimagebiet nach TGL 9199/01 und Klimabereich nach TGL 18704	ta	taa	n	th	tha		
	f	ff	nf	thh	M		
Zusatzbeanspruchung nach TGL 18708/02	fw	fs	fa	fö	gs	ga	
	fL1	fL2	fL3	t100	t150	t300	
geforderte Lebensdauer des Erzeugnisses	a						
geplante Generalreparaturen d. Erzeugnisses	nach a						
Transportbedingungen - Transportart - Verpackungsart	Seetransport	offen	überdacht	geschlossen			
	Landtransport	Transportraum					
	ohne	nichtge-	geschlossen	geschlossen	wasser-	gas-	
	Verpackung	schlos-	sen	dicht	dicht	dicht	
Spezielle Beanspruchungskriterien : - Temperatur - relative Luftfeuchte - Gase - Stäube - Medien	} Art und Konzentration		-	° C	-	%	g/m ² g/m ² g/l

Prüfvermerke :

Festgelegte passive Korrosionsschutzmaßnahme:

- Säuberungsgrad SG **)

1	2	2,5	3
---	---	-----	---

 *)
- mittlere Rauheit R_Z = µm
- Schutzschicht

***)

*) zutreffendes ankreuzen **) Abweichungen vom SG 2,5 sind zu begründen
 ***) Kurzzeichen nach TGL 18702

Hinweise

Ersatz für TGL 28 883/02 Ausg. 9.76

Änderungen: Neufassung von TGL 18 708 eingearbeitet, Tabelle 4 gestrichen.

Im vorliegenden Standard ist auf folgende Standards Bezug genommen:

TGL RGW 1156; TGL 9199/01; TGL 14 167; TGL 14 467/02; TGL 18 702; TGL 18 704;
TGL 18 708/01, /02, /04, /06 bis /08, /10; TGL 18 730/02; TGL 18 785; TGL 21 196;
TGL 24 431/02, /03, /05, /06; TGL 25 360/01 und /02; TGL 27 946; TGL 28 542; TGL 28 556;
TGL 29 778; TGL 31 052; TGL 31 963/02; TGL 31 964/01; TGL 31 969; TGL 34 425; TGL 36 046/01;
TGL 36 834.

Umgebungseinflüsse auf technische Erzeugnisse; Klimaeinflußgrößen; Begriffe
siehe TGL 9198

Klimaschutz; Forderungen und Maßnahmen zur Vermeidung von Schäden durch Umwelteinflüsse
siehe TGL 9219

Korrosionsschutz; Begriffe; Schichtdicken siehe TGL 18 700/07

Korrosionsschutz; Korrosionsschutzgerechte Gestaltung; Allgemeine Forderungen
siehe TGL 18 703/01

Korrosionsschutz; Korrosionsschutzgerechte Gestaltung; Forderungen an die beschichtungsge-
rechte Gestaltung siehe TGL 18 703/03

Korrosionsschutz; Anstrichsysteme für NE-Metalle; Anstrichsysteme für Aluminiumwerkstoffe
siehe TGL 18 710/01

Korrosionsschutz; Anstrichsysteme für NE-Metalle; Anstrichsysteme für Zinkschutzschichten
siehe TGL 18 710/02

Anstrichstoffe-Anstriche; Begriffe siehe TGL 25 087

Entstaubungsanlagen; Technische Bedingungen; Korrosionsschutz siehe TGL 29 407/02