

Arkusz aktualizacji. 2022/003 do Wymagań Technicznych Wersja 4.2. – Lipiec 2021

[Obowiązuje od 1 stycznia 2023](#)

Temat

TEST W OBOJĘTNEJ MGLE SOLNEJ

Propozycja/Wniosek

Pojawiły się pytania dotyczące wpływu położenia, głębokości i szerokości rysy na wyniki testu w obojętnej mgle solnej. Ankieta przeprowadzona w kilku instytutach badawczych wykazała, że potrzebne są specyfikacje dotyczące sposobu przeprowadzania neutralnej mgły solnej.

Uchwała Qualisteelcoat

No. 41/22.11.2021: Specifications how the neutral salt spray test needs to be carried out:

Nr 41/22.11.2021: Specyfikacje dotyczące przeprowadzania testu w mgie solnej neutralnej:

- Grubość paneli testowych
 - Dla płyt z wstępną obróbką chemiczną: min. Grubość 0,8 mm
 - Dla paneli z mechaniczną obróbką wstępną lub paneli ocynkowanych ogniowo: min. Grubość 3 mm
- Rozmiar panelu: minimum 140 x 70 mm
- Sposób wykonania rysy: ręcznie rysikiem Sikkens.
- Szerokość rysy: 1 mm
- Głębokość rysy: przez warstwę organiczną do warstwy metalicznej (cynk, stal)
- Długość i miejsce rysy: 10 cm na środku panelu
- Pozycja rysy: pionowa
- Czas oceny: bezpośrednio po teście (w ciągu jednej godziny)
- Ocena: ostrym nożem pod kątem 15-30°

Zatwierdzone

05.10.2022 przez Zarząd QUALISTEELCOATTEST

Zmiany specyfikacji

Zmiany w §6.18

6.18 Odporność na obojętną mgłą solną (NSS)

Celem tego testu jest określenie odporności systemów powłokowych na korozję. W przypadku kategorii korozyjnych, wyniki testu wskazują na trwałość systemu powłokowego.

Wszystkie panele testowe muszą być zarysowane ~~zgodnie z EN-ISO 12944-5. po środku panelu pionową rysą 1mm szeroką i 100 mm długą, wykonaną rysikiem Sikkens.~~

Umieścić powleczony, testowany panel z pionową rysą w komorze natryskowej, zgodną z EN ISO 9227 – ciągły natrysk solanki. Po badaniu, próbkę wyjąć ostrożnie z komory testowej, przemyć powierzchnię wodą dejonizowaną o temperaturze poniżej 35 ° C i bezzwłocznie osuszyć. Test nacięcia krzyża jest wykonywany na każdym panelu.

Oceny korozji i delaminacji na piśmie dokonuje się zgodnie z DIN EN ISO 4628-8 (natychmiast po opłukaniu panelu testowego).

W tym celu spróbuj unieść powłokę w linii zarysowania za pomocą ostrego narzędzia wzdłuż zarysowania pod kątem 15° do 30°.

c = średnia korozja podłoża od linii zarysowania zgodnie z ISO 4628-8 w mm

d = średnie rozwarstwienie zgodnie z ISO 4628-8 w mm

Ilość próbek: 3 panele typ B dla każdej kategorii korozyjnej

Wymagania:

ocena	wymagania
pęcherzenie (ISO 4628-2)	0
rdzewienie (ISO 4628-3)	Ri0
pękanie (ISO 4628-4)	0 (S0)
łuszczenie (4628-5)	0 (S0)
odwarstwienia (ISO 4628-8)	d ≤ 3 mm na stali; d ≤ 8 mm na podłożach cynkowych
korozja (ISO 4628-8)	c ≤ 1 mm (dla C5 ≤ 2 mm)
przyczepność (ISO 2409)	0 lub 1

klasyfikacja	ilość próbek dobrych / złych	wynik dla inspekcji / wniosku
A	3 / 0	pozytywny
B	2 / 1	pozytywny
C	1 / 2	negatywny
D	0 / 3	negatywny