**Příloha 6 Příklady nátěrových systémů pro definované stupně namáhání**

**1 Nátěrové systémy na ocelový podklad**

***Třída namáhání A***

Třída namáhání A/I a A/II se liší expozicí UV záření. Při volbě NS je nutné zohlednit expozici UV záření a případné požadavky na vzhled.

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Základní nátěry** | | | | **Následující nátěr(y)** | **Nátěrový systém** | | **předpokládaná životnost** | |
| **Pojivo** | **typ primeru** | **Počet vrstev** | **NDFT µm** | **pojivo** | **Počet vrstev** | **NDFT µm** | **H** | **VH** |
| AK, AY | Misc | 1 | 60-80 | AK, AY | 2-3 | 260 |  |  |
| EP,PUR,ESI | Misc | 1 | 60-160 | EP, PUR, AY | 2-3 | 240 |  |  |
| EP,PUR,ESI | Misc | 1 | 60-240 | EP,PUR,AY | 3-4 | 300 |  |  |
| EP,PUR,ESI | Zn (R) | 1 | 60-80 | EP,PUR, AY | 2-3 | 200 |  |  |
| EP,PUR,ESI | Zn (R) | 1 | 60-80 | EP,PUR,AY | 3-4 | 260 |  |  |

***Třída namáhání B (střídaný ponor, bez proudění, bez nebo s UV záření)***

V případě požadované odolnosti UV záření, musí být aplikován vrchní nátěr splňující tento požadavek

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Základní nátěry** | | | | **Následující nátěr(y)** | **Nátěrový systém** | | **předpokládaná životnost** | |
| **Pojivo** | **typ primeru** | **Počet vrstev** | **NDFT µm** | **pojivo** | **Počet vrstev** | **NDFT µm** | **H** | **VH** |
| EP,PUR,ESI | Misc | 1 | 80-200 | EP,PUR | 2-4 | 400 |  |  |
| EP,PUR,ESI | Misc | 1 | 80-200 | EP,PUR | 3-4 | 540 |  |  |
| EP,PUR,ESI | Zn (R) | 1 | 60-80 | EP,PUR | 2-4 | 380 |  |  |
| EP,PUR,ESI | Zn (R) | 1 | 60-80 | EP,PUR | 2-5 | 500 |  |  |

***Třída namáhání C (střídavý ponor v proudící vodě, vliv proudění a abraze)***

V závislosti na riziku abraze je nutné počítat s tím, že v závislosti na použitém nátěrovém materiálu bude docházet k úbytku tloušťky aplikovaného NS. V případě expozice konstrukcí UV záření bude docházet ke ztrátě lesku a křídování.

**C/I - mírné riziko abraze (rychlost proudění do 3 m/s)**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Základní nátěry** | | | | **Následující nátěr(y)** | **Nátěrový systém** | | **předpokládaná životnost** | |
| **Pojivo** | **typ primeru** | **Počet vrstev** | **NDFT µm** | **pojivo** | **Počet vrstev** | **NDFT µm** | **H** | **VH** |
| EP,PUR,ESI | Misc | 1 | 80-200 | EP,PUR | 2-4 | 400 |  |  |
| EP,PUR,ESI | Misc | 1 | 80-200 | EP,PUR | 3-4 | 540 |  |  |
| EP,PUR,ESI | Zn (R) | 1 | 60-80 | EP,PUR | 2-4 | 380 |  |  |
| EP,PUR,ESI | Zn (R) | 1 | 60-80 | EP,PUR | 2-5 | 500 |  |  |

**C/II - střední riziko abraze (rychlost proudění do 3 – 10 m/s, občasný výskyt abrazivních**

**částic)**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Základní nátěry** | | | | **Následující nátěr(y)** | **Nátěrový systém** | | **předpokládaná životnost** | |
| **Pojivo** | **typ primeru** | **Počet vrstev** | **NDFT µm** | **pojivo** | **Počet vrstev** | **NDFT µm** | **H** | **VH** |
| EP,PUR,ESI | Misc | 1 | 80-200 | EP,PUR | 3-4 | 540 |  |  |
| EP,PUR,ESI | Zn (R) | 1 | 60-80 | EP,PUR | 2-5 | 500 |  |  |
|  |  | - | - | EP,PUR | 1-3 | 600 |  |  |
|  |  | - | - | EP,PUR | 2-4 | 1000 |  |  |

**C/III - vysoké riziko abraze (rychlost proudění nad 10 m/s)**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Základní nátěry** | | | | **Následující nátěr(y)** | **Nátěrový systém** | | **předpokládaná životnost** | |
| **Pojivo** | **typ primeru** | **Počet vrstev** | **NDFT µm** | **pojivo** | **Počet vrstev** | **NDFT µm** | **H** | **VH** |
| EP,PUR,ESI | Misc | 1 | 80-200 | EP,PUR | 3-4 | 660 |  |  |
| EP,PUR,ESI | Zn (R) | 1 | 60-80 | EP,PUR | 2-5 | 600 |  |  |
|  |  | - | - | EP,PUR | 1-3 | 800 |  |  |
|  |  | - | - | EP,PUR | 2-4 | 1000 -1500 |  |  |

**2 Nátěrové systémy na žárově zinkované povlaky ponorem**

**Příklady nátěrových systémů na žárově zinkované povrchy ponorem**

Tyto příklady se týkají pouze konstrukcí, které svými rozměry budou vhodné pro žárové zinkování ponorem, a lze předpokládat jejich použití pro atmosférickou expozici. Životnost v tomto případě bude záviset na dostatečné přilnavosti k zinkovému povlaku.

Způsob přípravy povrchu závisí na typu nátěrového systému a měl by být schválen výrobcem nátěrových hmot.

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Základní nátěry** | | | | **Následující nátěr(y)** | **Nátěrový systém** | | **předpokládaná životnost** | |
| **Pojivo** | **typ primeru** | **Počet vrstev** | **NDFT µm** | **pojivo** | **Počet vrstev** | **NDFT µm** | **H** | **VH** |
| EP,PUR | Misc | 1 | 80 | EP,PUR,AY | 2 | 160 |  |  |
| AY | Misc | 1 | 80 | AY | 3 | 200 |  |  |
| EP,PUR | Misc | 1 | 80 | EP,PUR,AY | 2-3 | 200-240 |  |  |

**3 Nátěrové systémy na žárově zinkované povlaky ponorem**

**Příklady nátěrových systémů na žárově stříkané povlaky**

Níže uvedené příklady doporučených nátěrových systémů na žárově stříkané povlaky jsou uvažovány pro třídy namáhání A a B. Podle doporučení současných normativních dokumentů je sice použití žárově stříkaných povlaků pro ponor možné, ale je nutné věnovat maximální pozornost jeho návrhu.

Požadované minimální tloušťky žárově stříkaného povlaku:

* hliník nebo hliníkové slitiny 200 µm
* zinek a zinkové slitiny 100 µm

Předpokládaná celková životnost PKO bude vždy VH

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **třída namáhání** | **utěsňující nátěr** | | | **Následující nátěr(y)** | **Nátěrový systém** | | **předpokládaná životnost 2)** | |
| **Pojivo** | **Počet vrstev** | **NDFT µm** | **pojivo** | **Počet vrstev** | **NDFT µm** | **H** | **VH** |
| A | EP,PUR | 1 | NA 1) | EP,PUR,AY | 2 | 160-200 |  |  |
| A | EP,PUR | 1 | NA | EP,PUR,AY | 2 | 200-240 |  |  |
| B | EP,PUR | 1 | NA | EP,PUR | 2-3 | 320 |  |  |
| C | EP,PUR | 1 | NA | EP,PUR | 2-3 | 450-6003) |  |  |

Poznámka:

1) NA … neměřitelná tloušťka,

2) Předpokládaná životnost se týká nátěrového systémů, nikoliv celé PKO

3) Tloušťka NS souvisí s rizikem abraze, a u rizika zařazeného do kategorie III muže být i vyšší