

1. Ziel / Zweck

Diese Arbeitsanweisung beschreibt die Festlegung von Korrosionsschutz und deren Art bei der Konstruktion von korrosionsgeschützten Einzelteilen, Anbauteilen und Schweißbaugruppen, wenn nicht durch den Kunden abweichend definiert.

2. Geltungsbereich

Diese Arbeitsanweisung gilt für alle Mitarbeiter der Konstruktion.

3. Durchführung

Jeder Mitarbeiter der Konstruktion hat die Aufgabe zu prüfen, ob ein Bauteil mit Korrosionsschutz zu versehen ist.

In der nachfolgend genannten Spezifikation (Tabelle auf Seite 2) für technische Oberflächen ist die entsprechende Kennziffer zu entnehmen (BS01 – BS09) und in der Zeichnung zu dokumentieren.

Bsp. einer Angabe in der Zeichnung:

Oberflächenschutz nach BS 04 nach C2-AA-26

4. Änderungen gegenüber der vorherigen Ausgabe

- Siehe Kennzeichnung durch senkrechten Strich am Rand

5. Mitgeltende Dokumente, Aufzeichnungen

S4-FB-04 Gefahrstoffkataster

Erstellung:
gez. *Frank Röse(FRO) / Konstruktion*

Freigabe:
gez. *P. Szablewski (PSZ) / Ltg. Konstruktion*

Verteiler: alle Abteilungen der HJS via Intranet

Übersicht/Tabelle: Spezifikation für Oberflächenschutz

Kennziffer	Oberfläche	Farbe	Anwendung	Schichtstärke in µm	Grundwerkstoffe	Bezeichnung	SST (DIN 50021)	Norm	Besonderheiten	Zeichnungseintrag
BS 01	Galvanisch verzinkt und blau chromatiert	silber (blau)	Einzelteile wie Halter, Bügel, Bleche etc.(keine Normteile) keine Baugruppen	5-8	Baustahl		72h	DIN EN ISO 4042	nur Chrom-VI frei verwenden Chromatschicht Temperaturbeständig bis 70°C	Hinweis auf Norm, frei von Öl, Fett, Zunder
BS 02	Feuerverzinkt Stückverfahren	matt grau	Schweißbaugruppen, Anbauteile (Halter)	50-150 (Gewinde 40)	n. DIN EN 10025 zur Verzinkung geeignete Stähle		nicht bewertbar nach SST	DIN EN ISO 1461 DIN EN ISO 14713	Befestigungs-elemente (Stehbolzen) auf geeignete Größe auslegen n.ISO 10684 Ablauflöcher vorsehen, Dicht u.Anlageflächen kennzeichnen	Hinweis auf Norm, frei von Öl, Fett, Zunder, Schweißnähte frei von Poren, Einbrandkerben, Tropfnasen <2mm zulässig
BS 03	WECO-Therm-Lack	schwarz matt	Industrie-Schalldämpfer	30 +10	Stahl / FAL	1,4297E+10	96 h	DIN 53167		
BS 04	Pertunol Lack	schwarz RAL 9005	Industrie-Schalldämpfer (Fendt) bis 450°C	30+5	Stahl / FAL	Z-4905624	240 h	DIN 53167	Verwendung bei erforderlichem Glanzgrad	Angabe von gebürsteten Schweißnähten erforderlich
BS 05	FAL-Oberfläche AS120		Industrie-Schalldämpfer	15-27	weicher-unlegierter Stahl	DX51-57D+AS		EN 10327	Schweißnähte mit Zinkstaubfarbe schützen, nachfolgende Lackierung nicht zulässig (kein Halt)	
BS 06	FAL-Oberfläche AS120	silber matt	Abgasrohre	15-27	weicher-unlegierter Stahl	DX52 D+AS		EN 10154		
BS 07	Zinkspray	silber-grau	Industrie-Schalldämpfer bis 490°C	10 -15	St, Alu, verzinktes Material	800000				
BS 08	Aluspray	Alu	Industrie-Schalldämpfer bis 80°C	10-15	verzinktes Blech	800001			nur zur Ausbesserung	
BS 09	Zinklamellen-beschichtung	silber schwarz	Einzelteile	5-15	St	z.B. ZNS3	480h	ISO 10683, Gewinde nach ISO 965	Verwendung in Automotive OE, chrom VI frei	