

DIN EN ISO 2063-2:2018-02 (D)

Thermisches Spritzen - Zink, Aluminium und ihre Legierungen - Teil 2: Ausführung von Korrosionsschutzsystemen (ISO 2063-2:2017); Deutsche Fassung EN ISO 2063-2:2017

Inhalt	Seite
Europäisches Vorwort.....	5
Vorwort.....	6
1 Anwendungsbereich.....	7
2 Normative Verweisungen	7
3 Begriffe	8
4 Anforderungen an den Hersteller	9
4.1 Allgemeines.....	9
4.2 Qualifikation des Herstellers.....	9
4.2.1 Qualifikation der Einrichtung	9
4.2.2 Qualifikation des Aufsichtspersonals	9
4.2.3 Qualifikation des Spritzpersonals.....	9
4.2.4 Qualifikation des Prüfpersonals.....	10
4.3 Schichtspezifikation für die thermisch gespritzte Schicht.....	10
4.4 Bewertung der Beschichtung auf der Grundlage von Kontrollflächen	10
5 Qualitätssicherungsmaßnahmen des Herstellers	10
5.1 Allgemeines.....	10
5.2 Bewertung der Gestaltung in Bezug auf die Beschichtbarkeit	10
5.3 Erarbeitung der Fertigungsanweisungen — Fertigungsablaufplan	10
5.4 Erarbeitung der Anweisung für das thermische Spritzen.....	11
5.5 Qualifikation der TSPS und Anwendungsbereich der TSPS	11
5.6 Qualifikation der TSPS durch eine spezifische auftragsbezogene Referenzqualifikation	11
5.7 Spezielle auftragsbezogene Qualifikation anhand der Durchführung an Nachbildungen, falls gefordert.....	11
6 Herstellung von thermisch gespritzten Schichten.....	11
6.1 Allgemeines.....	11
6.2 Vorbereitung der zu beschichtenden Oberfläche	12
6.2.1 Abdecken (Maskieren) von nicht zu beschichtenden Flächen	12
6.2.2 Vorbereitung der zu beschichtenden Oberfläche durch Strahlen.....	12
6.2.3 Prüfung der vorbereiteten Oberfläche.....	13
6.3 Thermisches Spritzen	13
6.3.1 Allgemeines.....	13
6.3.2 Spritzzusatz.....	13
6.3.3 Vorbedingungen für die Ausführung des thermischen Spritzprozesses	13
6.3.4 Ausführung des thermischen Spritzprozesses	14
6.3.5 Prüfung nach dem Spritzen.....	14
6.4 Versiegelung der Schicht.....	15
6.5 Empfehlung für Schweißen in Kombination mit thermischem Spritzen	15
6.6 Thermisches Spritzen von korrosionsgeschützten Verbindungselementen.....	15
7 Prüfungen — Prüfverfahren	15
7.1 Allgemeines.....	15
7.2 Herstellung der Begleitproben	16
7.3 Schichtdicke	16

7.3.1	Allgemeines.....	16
7.3.2	Schichten mit einer Oberfläche von weniger als 1 m ²	16
7.3.3	Schichten mit einer Oberfläche von mehr als 1 m ²	17
7.3.4	Anzahl der Dickenmesspunkte	17
7.3.5	Messung der Schichtdicke	17
7.4	Erscheinungsbild der Schichtoberfläche und Prüfungen.....	18
7.4.1	Sichtprüfung	18
7.4.2	Rauheit.....	18
7.4.3	Haftfestigkeit	18
7.4.4	Metallographische Untersuchung der Schicht.....	18
7.5	Fehler in der Schicht und deren Reparatur	18
7.5.1	Fehler auf der Oberfläche und in der Schicht und deren Reparatur	18
7.5.2	Gründe für die Zurückweisung einer fehlerhaften Spritzschicht.....	19
8	Arbeits- und Umweltschutz.....	19
9	Zusätzliche Anforderungen bei Arbeiten auf der Baustelle	19
9.1	Allgemeines.....	19
9.2	Überwachung des Spritzens auf der Baustelle	19
9.3	Auftragsbezogene Referenzqualifikation für das auf der Baustelle arbeitende Spritzpersonal.....	19
9.4	Ausführung von Spritzarbeiten im Fall von geplanter Arbeit auf der Baustelle oder von nicht geplanten Reparaturen an neugefertigten Teilen	20
9.4.1	Allgemeines.....	20
9.4.2	Oberflächenvorbereitung.....	20
9.4.3	Abdecken	20
9.4.4	Thermisches Spritzen	20
9.4.5	Spritzen von Begleitproben	21
9.4.6	Versiegeln.....	21
10	Ausführung von Spritzarbeiten auf der Baustelle im Fall von geplanter Instandsetzung einer unter Gebrauchslast befindlichen Schicht.....	21
10.1	Allgemeines.....	21
10.2	Vorprüfung für die Bewertung der Reparaturmöglichkeit durch thermisches Spritzen	21
10.3	Ausführung von Reparaturarbeiten durch thermisches Spritzen.....	21
10.3.1	Allgemeines.....	21
10.3.2	Qualitätskontrolle nach der Reparatur	22
11	Prüfungen — Prüfverfahren	22
12	Dokumentation des Verfahrens und der Prüfungen im Fall einer Instandsetzung.....	22
13	Arbeits- und Umweltschutz auf der Baustelle	22
Anhang A (normativ) Prüfung der Haftfestigkeit unter Anwendung des Abreißversuchs nach ISO 4624		23
Anhang B (informativ) Dokumentation des angewendeten Instandsetzungsverfahrens, des thermischen Spritzverfahrens und der Prüfergebnisse im Fall einer geplanten Instandsetzung.....		26
Anhang C (informativ) Dokumentation des angewendeten thermischen Spritzverfahrens und der Prüfergebnisse im Fall einer Neufertigung.....		29
Anhang D (informativ) Prüfungsbescheinigung für die auftragsbezogene Referenzqualifikation von auf der Baustelle arbeitenden thermischen Spritzern nach ISO 2063-2		32
Anhang E (informativ) Proben — Spritzpositionen.....		34
Anhang F (informativ) Beurteilung der Beschichtbarkeit		37
Anhang G (informativ) Biegeprüfung und deren Ausführung.....		38
Anhang H (informativ) Zusätzliche Informationen zur Oberflächenvorbereitung.....		40

Anhang I (informativ) Weiterführende Einzelheiten zur Versiegelung.....	41
Anhang J (informativ) Weiterführende Anweisungen für Sicherheit und Tätigkeiten auf der Baustelle.....	42
Anhang K (informativ) Reparaturverfahren von mit einer Gebrauchslast beanspruchten Schichten und empfohlene Reparaturverfahren	43
Literaturhinweise	44