

OZNACZENIA SYSTEMÓW ZGODNIE Z PN-EN ISO 12944-5

Oznaczenia systemów antykorozyjnych zawierają kod systemu wg Tikkurila Coatings, kod systemu wg PN-EN ISO 12944-5, rodzaj farby, nominalną grubość powłoki na sucho, ilość warstw farby, rodzaj powierzchni oraz stopień jej przygotowania .

Przykład

System Malarski	TE 12 -	ISO 12944-5/	S3.18	(EPPUR	200/3-	Fe	Sa2 ^{1/2})
Kod systemu wg TIKKURILA							
Standard ISO							
Symbol systemu malarskiego							
Symbol rodzaju farby							
Nominalna grubość powłoki / ilość warstw							
Rodzaj powierzchni							
Stopień przygotowania powierzchni wg PN-ISO 8501-1							

Dla systemów , które opracowano w oparciu o standardy nie przewidziane w PN-EN ISO 12944-5 zastosowano oznaczenia jak dla standardu ISO.

Rodzaj farby:		Rodzaj powierzchni:	
		Al = aluminium	
		Cu = miedź	
		Fe = stal	
		Zn = ocynk	
Akrylowe	AY	Stopień przygotowania powierzchni:	
Alkidowe	AK	Czyszczenie	Pe
Epoksydowe	EP	Trawienie kwasem	Be
Epoksydowo-bitumiczne	CTE	Czyszczenie płomieniem	FI
Epoksydowe modyfikowane	EP	Gruntowne czyszczenie ręczne i z użyciem narzędzi mechanicznych	St2
Chlorokauczukowe	CR	Bardziej gruntowne czyszczenie	St3
Poliuretanowe	PUR	Gruntowna obróbka stumieniowo -ścierna	Sa2
Silikonowe	SI	Bardziej gruntowna obróbka	Sa 2 ^{1/2}
Epoksydowe wysokocynkowe	EPZn(R)	Obróbka strumieniowo-ścierna do stali wzrokowo czystej	Sa3
Etylokrzemianowe	ESIZn(R)	Omiecienie ścierniwem	SaS
Poliwinylowe	PVC		