



Antikorozní ochrana svarů u konstrukčních materiálů
Přílohy k diplomové práci

Vedoucí práce:
Ing. Jiří Votava Ph.D.

Vypracoval:
Bc. Oldřich Černý

OBSAH

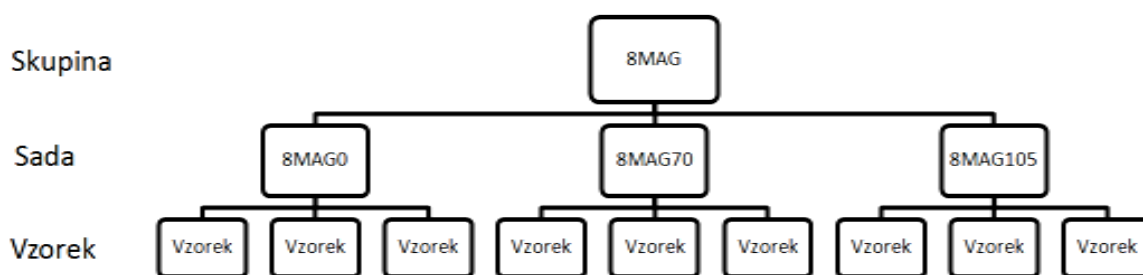
1	ÚVOD.....	3
2	ZPŮSOB IDENTIFIKACE ZKUŠEBNÍCH VZORKŮ	3
3	VÝSLEDKY EXPERIMENTÁLNÍ ČÁSTI	7
3.1	Skupina zkušebních vzorků 1MAG	8
3.2	Skupina zkušebních vzorků 2MAG	9
3.3	Skupina zkušebních vzorků 3MAG	10
3.4	Skupina zkušebních vzorků 4MAG	11
3.5	Skupina zkušebních vzorků 5MAG	12
3.6	Skupina zkušebních vzorků 6MAG	13
3.7	Skupina zkušebních vzorků 7MAG	14
3.8	Skupina zkušebních vzorků 8MAG	15
3.9	Skupina zkušebních vzorků 9MAG	16
3.10	Skupina zkušebních vzorků 10MAG.....	17
3.11	Skupina zkušebních vzorků 11MAG.....	18
3.12	Skupina zkušebních vzorků 12 MAG.....	19
3.13	Skupina zkušebních vzorků 13MAG.....	20
3.14	Skupina zkušebních vzorků 14MAG.....	21
3.15	Skupina zkušebních vzorků 15MAG.....	22
3.16	Skupina zkušebních vzorků 1ROB.....	23
3.17	Skupina zkušebních vzorků 2ROB.....	24
3.18	Skupina zkušebních vzorků 3ROB.....	25
3.19	Skupina zkušebních vzorků 4ROB.....	26
3.20	Skupina zkušebních vzorků 5ROB.....	27
3.21	Skupina zkušebních vzorků 6ROB.....	28
3.22	Skupina zkušebních vzorků 7ROB.....	29
3.23	Skupina zkušebních vzorků 8ROB.....	30
3.24	Skupina zkušebních vzorků 9ROB.....	31
3.25	Skupina zkušebních vzorků 10ROB.....	32
3.26	Skupina zkušebních vzorků 11ROB.....	33
3.27	Skupina zkušebních vzorků 12ROB.....	34
3.28	Skupina zkušebních vzorků 13ROB.....	35
3.29	Skupina zkušebních vzorků 14ROB.....	36
3.30	Skupina zkušebních vzorků 15ROB.....	37

1 ÚVOD

Tyto přílohy náleží k diplomové práci: *Antikorozní ochrana svarů u konstrukčních materiálů*. Vysvětlují způsob označování skupin a sad zkušebních vzorků. U jednotlivých skupin vzorků, za pomoci fotografií, znázorňují průběh postupného korozního napadání vzorků, vytvořeného zrychlenými korozními zkouškami v prostředí solné mlhy. V těchto přílohách se také nachází již zpracované výsledky zkoušky tahem pro jednotlivé skupiny vzorků.

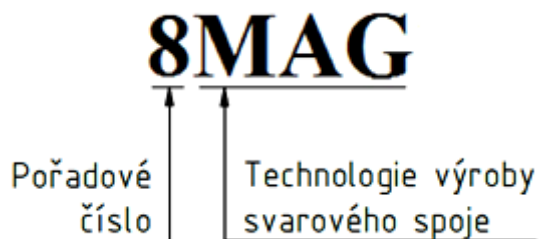
2 ZPŮSOB IDENTIFIKACE ZKUŠEBNÍCH VZORKŮ

Celkem bylo vyrobeno 270 vzorků, které byly podle způsobu výroby rozděleny do 30 skupin. Každá z těchto skupin se dělí na tři sady zkušebních vzorků podle délky expozice jednotlivých sad v prostředí solné mlhy. Všechny sady obsahují tři identické zkušební vzorky. Příklad hierarchie rozdělení zkušebních vzorků je uveden na obr. 1.



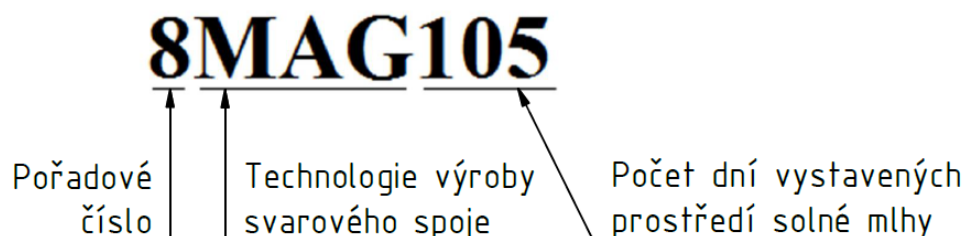
Obr. 1 Příklad hierarchie skupiny

Vzhledem k velkému počtu různě vyrobených skupin a odlišně dlouhé době vystavení sad prostředí solné mlhy, vyvstala nutnost každou z těchto skupin a sad opatřit jedinečným názvem. Tím byla zajištěna přehlednost celého experimentu. Příklad pojmenování skupiny spolu s vysvětlivkami je vidět na obr. 2, který se nachází níže.



Obr. 2 Příklad pojmenování skupiny

Aby, bylo označování sad zkušebních vzorků co nejjednodušší, bylo použito pojmenování skupin zkušebních vzorků a to tím způsobem, že za název skupiny se připojilo číslo udávající počet dní v prostředí solné mlhy. Příklad takového názvu vyobrazuje obr. 3.



Obr. 3 Příklad pojmenování sady

Pořadové číslo značí druh povrchové úpravy a u práškového lakování i druh úpravy povrchu před lakováním. Číslo jedna značí vzorky bez povrchové úpravy. Čísla dvě až tři značí anorganickou povrchovou ochranu a čísla čtyři až patnáct značí organickou povrchovou ochranu práškovými laky. Konkrétní význam jednotlivých čísel je uveden v tab. 1.

Pojmem technologie výroby svarového spoje se myslí, zda byl svarový spoj zhotoven manuálně za použití svařovacího invertoru nebo svařovacím robotem. Manuálně označené vzorky nesou označení MAG, robotem svařené vzorky nesou označení ROB.

Poslední číslo značí počet dní, kdy byl zkušební vzorek vystaven prostředí solné mlhy. Na tomto místě se mohou objevovat čísla:

- 0 – vzorek nikdy nebyl vystaven prostředí solné mlhy
- 70 – vzorek byl prostředí solné mlhy vystaven 70 dní
- 105 – vzorek byl prostředí solné mlhy vystaven 105 dní

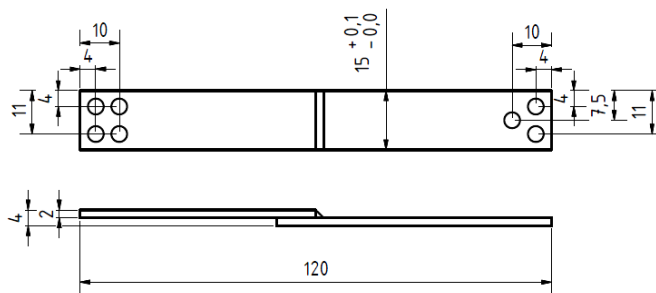
Tab. 1 Význam pořadových čísel

Pořadové číslo	Význam
1	Vzorek bez povrchové úpravy
2	Povrchová úprava elektrochemickým pokovováním zinkem
3	Povrchová úprava žárovým pokovováním v lázni roztaveného zinku
4	Povrch vzorku odmaštěn kapalinou D-sol 100; povrch vzorku lakován epoxidovým termosetickým antikoročním podkladem EY-658-7300-001; vzorek lakován polyesterovým termosetickým práškem P2-858-6018-010
5	Povrch vzorku odmaštěn kapalinou D-sol 100; povrch vzorku lakován epoxidovým termosetickým antikoročním podkladem EY-658-7300-001; vzorek lakován polyesterovým termosetickým práškem P2-159-9005-020
6	Povrch vzorku odmaštěn technickým benzínem; povrch vzorku lakován epoxidovým termosetickým antikoročním podkladem EY-658-7300-001; vzorek lakován polyesterovým termosetickým práškem P2-858-6018-010
7	Povrch vzorku odmaštěn technickým benzínem; povrch vzorku lakován epoxidovým termosetickým antikoročním podkladem EY-658-7300-001; vzorek lakován polyesterovým termosetickým práškem P2-159-9005-020
8	Povrch vzorku odmaštěn kapalinou D-sol 100; povrch vzorku tryskán na drsnost Ra 6,3 μ m; povrch vzorku lakován epoxidovým termosetickým antikoročním podkladem EY-658-7300-001; vzorek lakován polyesterovým termosetickým práškem P2-858-6018-010
9	Povrch vzorku odmaštěn kapalinou D-sol 100; povrch vzorku tryskán na drsnost Ra 6,3 μ m; povrch vzorku lakován epoxidovým termosetickým antikoročním podkladem EY-658-7300-001; vzorek lakován polyesterovým termosetickým práškem P2-159-9005-020
10	Povrch vzorku odmaštěn technickým benzínem; povrch vzorku tryskán na drsnost Ra 6,3 μ m; povrch vzorku lakován epoxidovým termosetickým antikoročním podkladem EY-658-7300-001; vzorek lakován polyesterovým termosetickým práškem P2-858-6018-010
11	Povrch vzorku odmaštěn technickým benzínem; povrch vzorku tryskán na drsnost Ra 6,3 μ m; povrch vzorku lakován epoxidovým termosetickým antikoročním podkladem EY-658-7300-001; vzorek lakován polyesterovým termosetickým práškem P2-159-9005-020
12	Povrch vzorku odmaštěn kapalinou D-sol 100; povrch vzorku tryskán na drsnost Ra 12,5 μ m; povrch vzorku lakován epoxidovým termosetickým antikoročním podkladem EY-658-7300-001; vzorek lakován polyesterovým termosetickým práškem P2-858-6018-010
13	Povrch vzorku odmaštěn kapalinou D-sol 100; povrch vzorku tryskán na drsnost Ra 12,5 μ m; povrch vzorku lakován epoxidovým termosetickým antikoročním podkladem EY-658-7300-001; vzorek lakován polyesterovým termosetickým práškem P2-159-9005-020
14	Povrch vzorku odmaštěn technickým benzínem; povrch vzorku tryskán na drsnost Ra 12,5 μ m; povrch vzorku lakován epoxidovým termosetickým antikoročním podkladem EY-658-7300-001; vzorek lakován polyesterovým termosetickým práškem P2-858-6018-010
15	Povrch vzorku odmaštěn technickým benzínem; povrch vzorku tryskán na drsnost Ra 12,5 μ m; povrch vzorku lakován epoxidovým termosetickým antikoročním podkladem EY-658-7300-001; vzorek lakován polyesterovým termosetickým práškem P2-159-9005-020

Způsob identifikace jednotlivých zkušebních vzorků

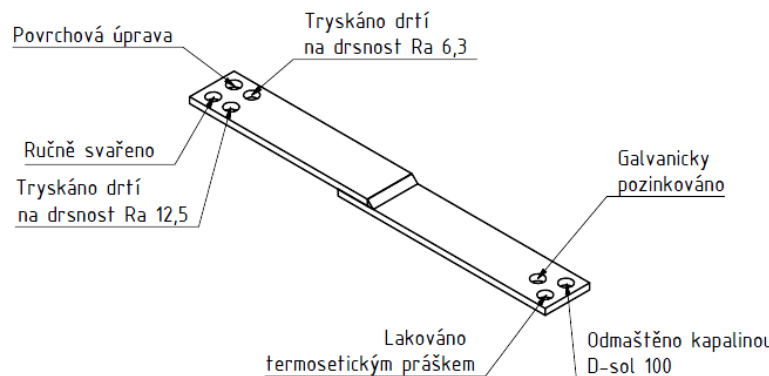
Vzhledem k faktům, že u práškem lakovaných vzorků, by po jejich nalakování již nebylo možné rozeznat, jakou tyto vzorky mají povrchovou předúpravu, a že některé sady vzorků byly podrobeny zrychleným korozním zkouškám v solné mlze, bylo nutné označit každý zkušební vzorek takovým způsobem, aby bylo po ukončení zrychlených korozních zkoušek možné jednotlivé zkušební vzorky bezpečně identifikovat a zařadit do příslušné sady. Grafické označování pomocí lihových popisovačů a podobných psacích potřeb se díky korozním zkouškám jeví jako nevhodné, proto byl, jako rozlišovací prvek zvolena konstrukční úprava vzorků pomocí otvorů.

Identifikační otvory byly do zkušebních vzorků vyvrtány šroubovým vrtákem o průměru 4 mm, následně byly otvory začištěny šroubovým vrtákem o průměru 8 mm. Otvory byly vrtány přesně v místech, která jsou zakótována na níže uvedeném schematickém obr. 4.



Obr. 4 Znáznornění míst identifikačních otvorů

Každý z těchto otvorů má jiný význam. Pokud na zkušebním vzorku otvor chybí, znamená to, že na něj nebyla daná předúprava nebo povrchová úprava použita. Například, pokud na vzorku chybí otvor říkající, že jde o vzorek s ručně svařeným svarem, byl svarový spoj na tomto vzorku zhotoven pomocí svařovacího robota. Vysvětlivky k jednotlivým identifikačním otvorům jsou k vidění na obr. 5.



Obr. 5 Vysvětlivky jednotlivých identifikačních otvorů

Příklad identifikace zkušební vzorku

Na níže zobrazeném obr. 6 se nachází neznámý zkušební vzorek. Z otvorů a vzhledu vyčteme, že vzorek je povrchově upraven práškovým lakováním se zeleným vrchním lakem. Kromě toho, že před lakováním byl vzorek odmaštěn kapalinou D-sol 100 a tryskán drtí na drsnost povrchu Ra 6,3 μm . Za pomoci těchto informací z tab. 1 vyčteme, že se jedná o pořadové číslo 8. Z identifikačních otvorů dále vyčteme, že se jedná o vzorek s ručně zhotoveným svarovým spojem, proto ponese v označení zkratku MAG. Vzhledem k tomu, že vzorek nebyl vystaven prostředí solné mlhy, poslední číslo je tedy 0. Sloučením všech tří identifikátorů zjistíme, že neznámý zkušební vzorek je ze sady 8MAG0, která patří do skupiny 8MAG.



Obr. 6 Příklad označení skutečného vzorku

3 VÝSLEDKY EXPERIMENTÁLNÍ ČÁSTI

Každá z následujících stran je věnována jedné skupině zkušebních vzorků. Na každé straně se nachází popis výroby vzorku, po kterém následuje tabulka, v níž se nacházejí fotografie zkušebních vzorků během korozních zkoušek. Na těchto fotografiích je vidět postupný rozvoj korozní degradace u vzorků.

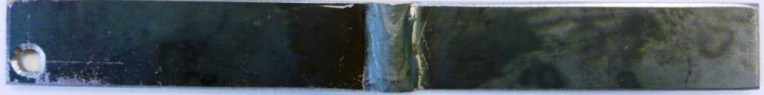

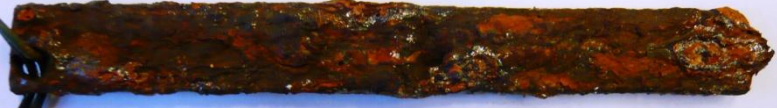

V závěru každé strany se nachází graf tahové zkoušky. Každá jednotlivá čára symbolizuje průměrné hodnoty všech tří zkušebních vzorků v sadě. Jako názorný případ k vysvětlení byla zvolena skupina zkušebních vzorků 8MAG. Tato skupina se skládá ze tří sad 8MAG0, 8MAG70 a 8MAG105, z níž každá obsahuje tři vzorky. Ze sady 8MAG0 na univerzálním zkušebním stroji byly roztrhnuty všechny tři vzorky a naměřená data byla uložena do počítače. Tato data byla zprůměrována, aby z nich vznikla jedna tahová křivka. Tato křivka byla zakreslena do grafu pod názvem 8MAG0. U ostatních křivek 8MAG70 a 8MAG105 se postupovalo stejným způsobem. Obdobným způsobem se postupovalo při tvorbě všech ostatních grafů u jednotlivých skupin zkušebních vzorků.

3.1 Skupina zkušebních vzorků 1MAG

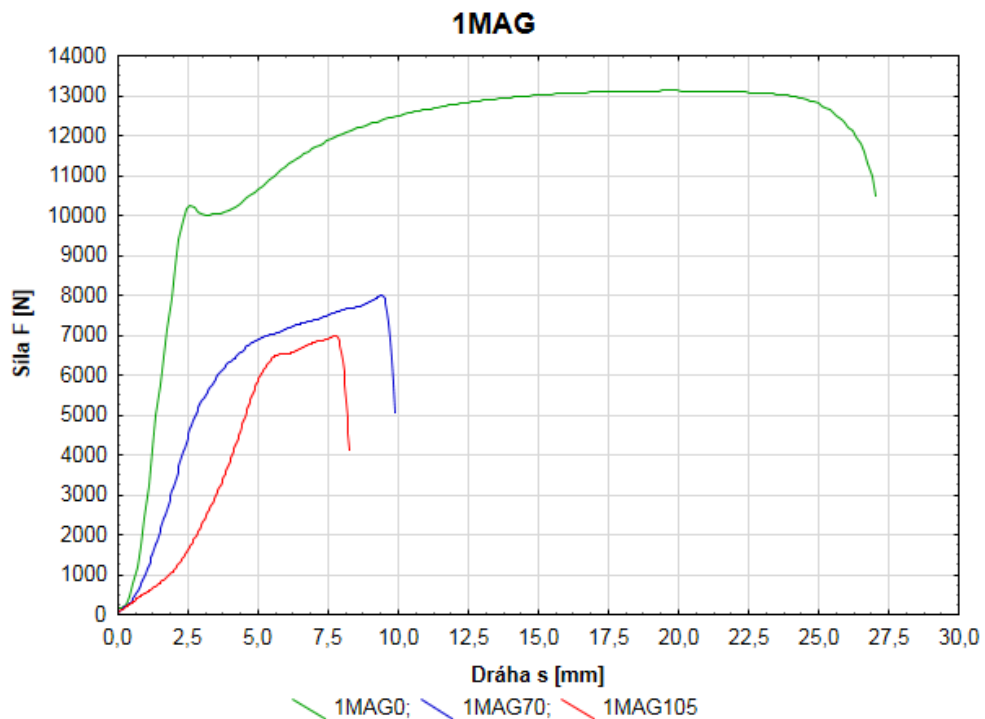
Výroba vzorku

Svar zhotoven manuálně, bez povrchové úpravy

Tabulka korozního napadení

Počet dnů v prostředí solné mlhy	Fotografie zkušebního vzorku
0	
35	
70	
105	

Výsledek tahové zkoušky

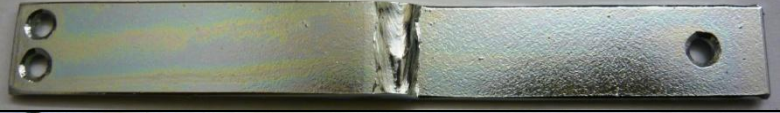
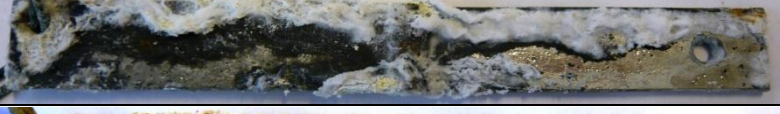
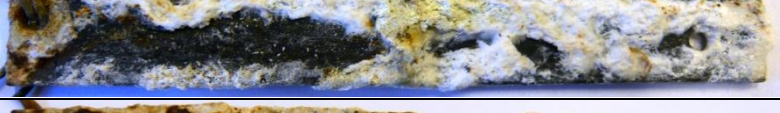



3.2 Skupina zkušebních vzorků 2MAG

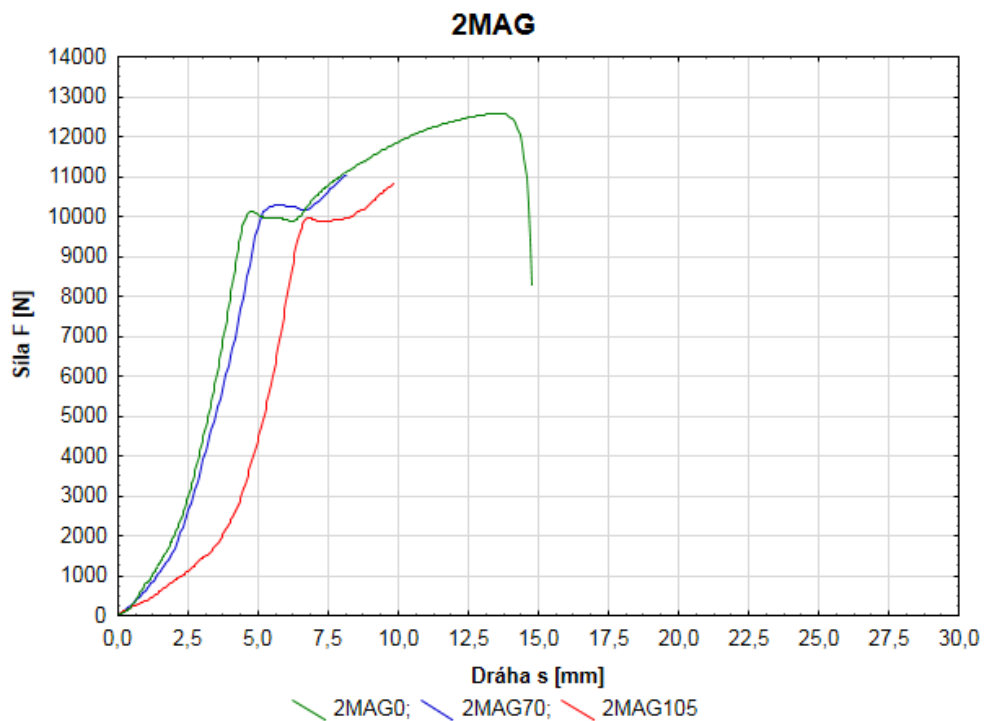
Popis vzorku

Svar zhotoven manuálně, povrchová úprava elektrochemickým pokovováním zinkem

Tabulka korozního napadení

Počet dnů v prostředí solné mlhy	Fotografie zkušebního vzorku
0	
35	
70	
105	

Výsledek tahové zkoušky


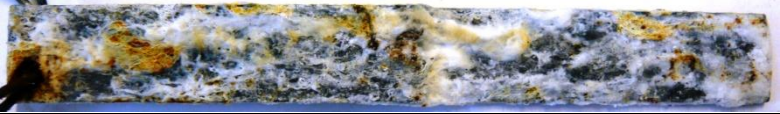
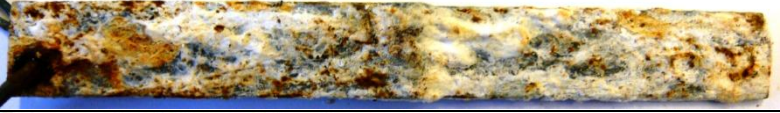
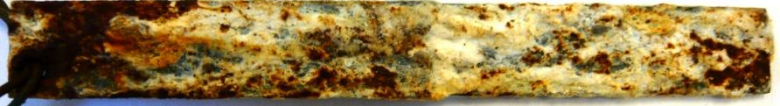


3.3 Skupina zkušebních vzorků 3MAG

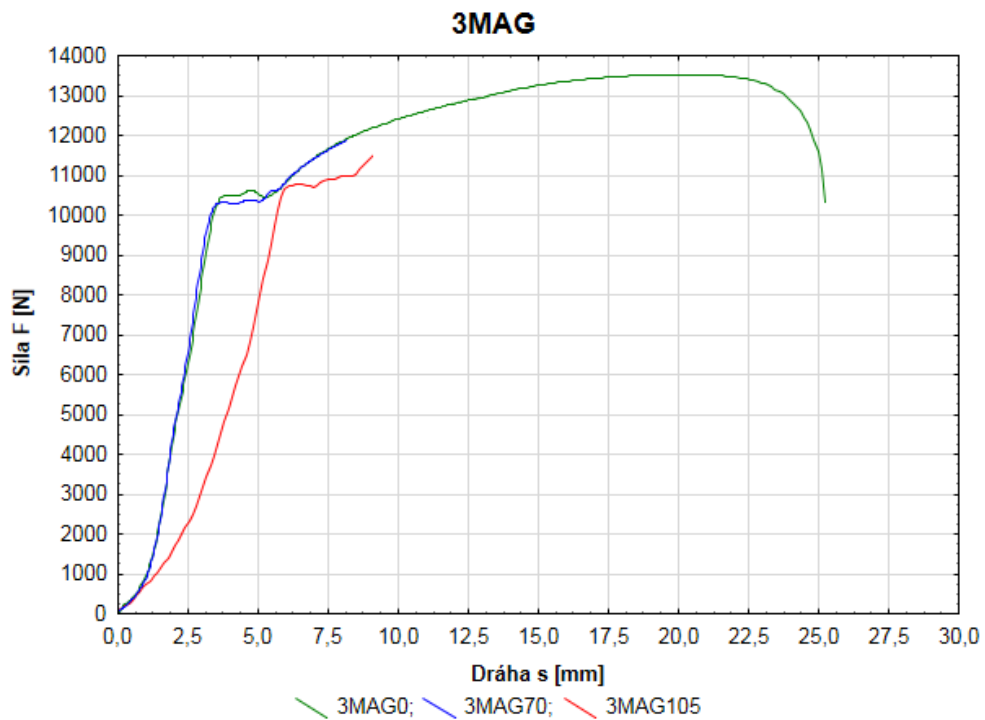
Popis vzorku

Svar zhotoven manuálně, povrchová úprava žárovým pokovováním v lázni roztaveného zinku

Tabulka korozního napadení

Počet dnů v prostředí solné mlhy	Fotografie zkušebního vzorku
0	
35	
70	
105	

Výsledek tahové zkoušky


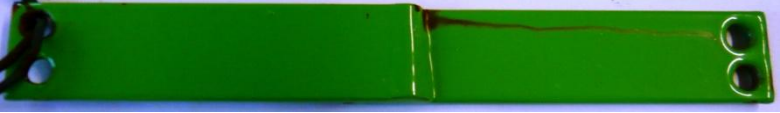

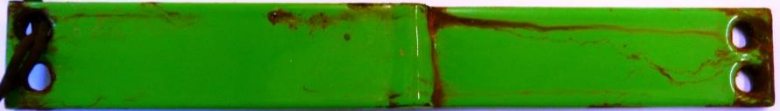


3.4 Skupina zkušebních vzorků 4MAG

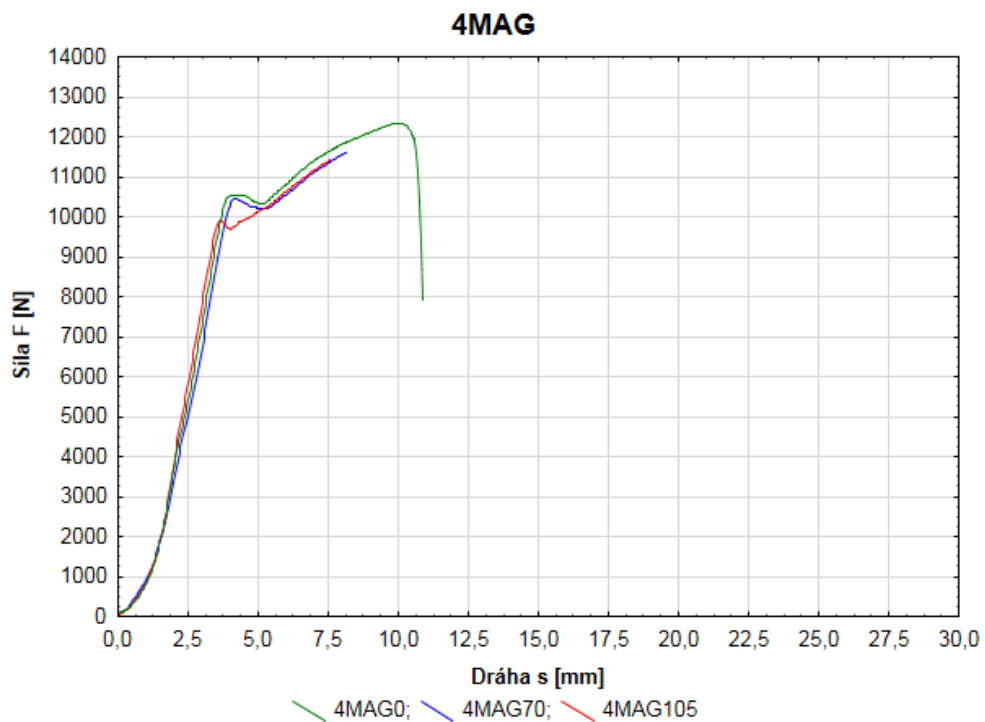
Popis vzorku

Svar zhotoven manuálně, povrch odmaštěn kapalinou D-sol 100; povrch lakován epoxidovým termosetickým antikoročním podkladem EY-658-7300-001; vzorek lakován polyesterovým termosetickým práškem P2-858-6018-010

Tabulka korozního napadení

Počet dnů v prostředí solné mlhy	Fotografie zkušebního vzorku
0	
35	
70	
105	

Výsledek tahové zkoušky

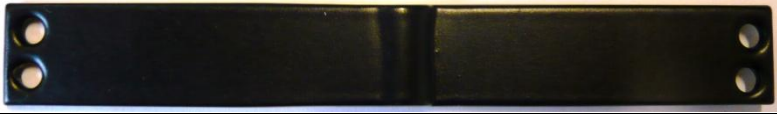
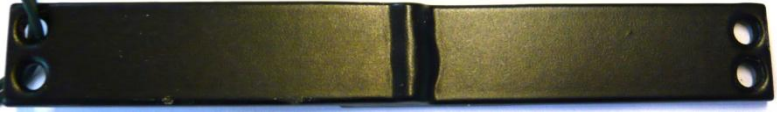

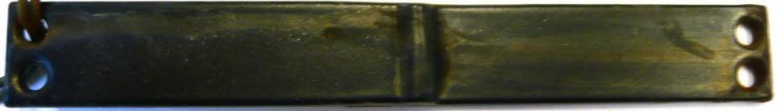


3.5 Skupina zkušebních vzorků 5MAG

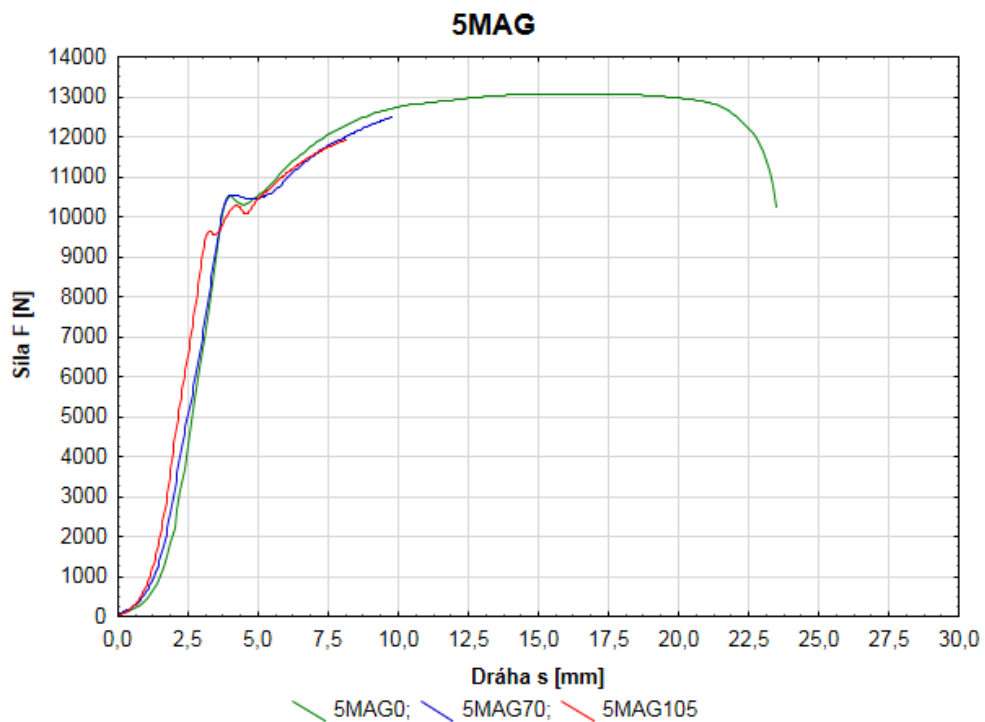
Popis vzorku

Svar zhotoven manuálně, povrch odmaštěn kapalinou D-sol 100; povrch lakován epoxidovým termosetickým antikoročním podkladem EY-658-7300-001; vzorek lakován polyesterovým termosetickým práškem P2-159-9005-020

Tabulka korozního napadení

Počet dnů v prostředí solné mlhy	Fotografie zkušebního vzorku
0	
35	
70	
105	

Výsledek tahové zkoušky







3.6 Skupina zkušebních vzorků 6MAG

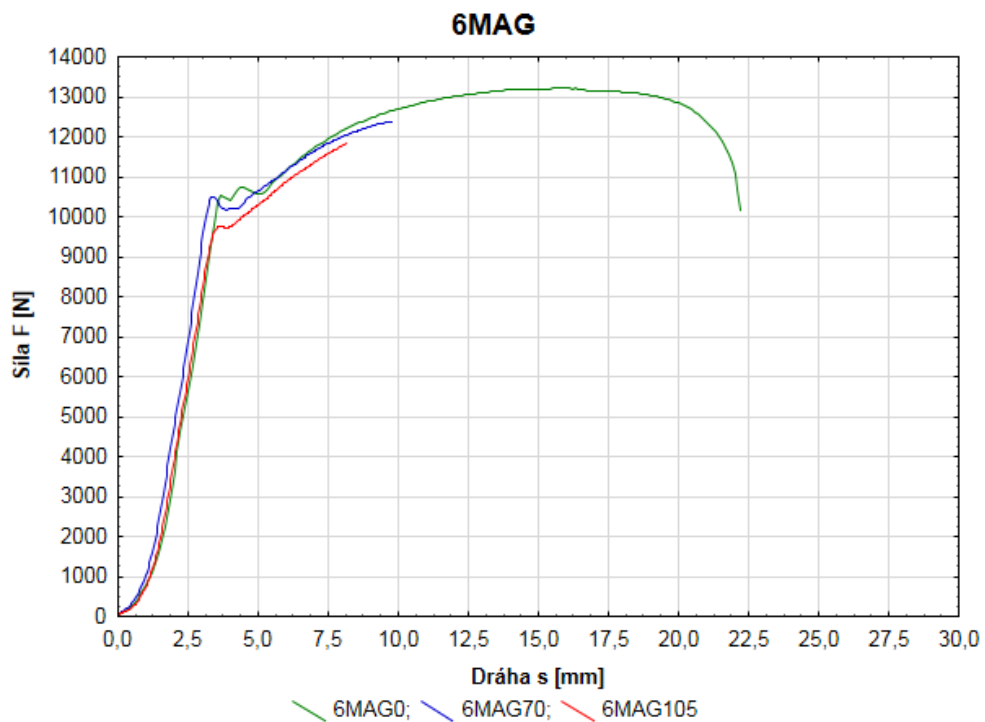
Popis vzorku

Svar zhotoven manuálně, povrch odmaštěn technickým benzínem; povrch lakován epoxidovým termosetickým antikoročním podkladem EY-658-7300-001; vzorek lakován polyesterovým termosetickým práškem P2-858-6018-010

Tabulka korozního napadení

Počet dnů v prostředí solné mlhy	Fotografie zkušebního vzorku
0	
35	
70	
105	

Výsledek tahové zkoušky

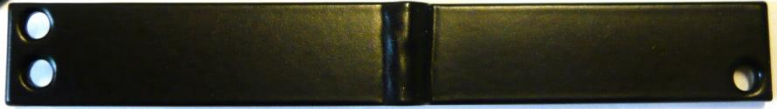





3.7 Skupina zkušebních vzorků 7MAG

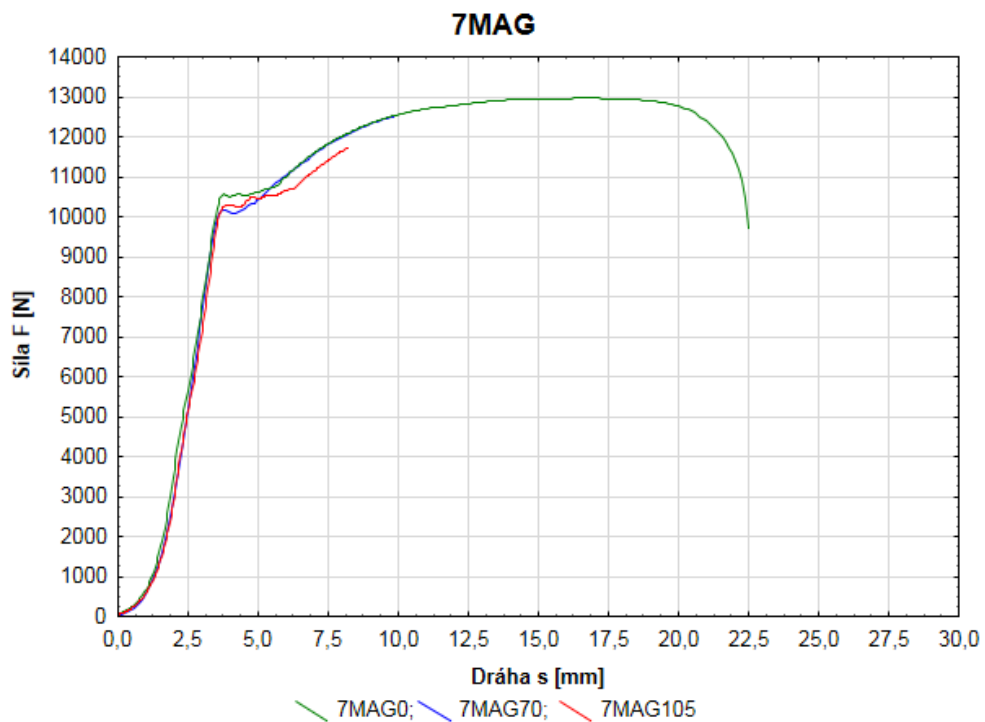
Popis vzorku

Svar zhotoven manuálně, povrch odmaštěn technickým benzínem; povrch lakován epoxidovým termosetickým antikoročním podkladem EY-658-7300-001; vzorek lakován polyesterovým termosetickým práškem P2-159-9005-020

Tabulka korozního napadení

Počet dnů v prostředí solné mlhy	Fotografie zkušebního vzorku
0	
35	
70	
105	

Výsledek tahové zkoušky







3.8 Skupina zkušebních vzorků 8MAG

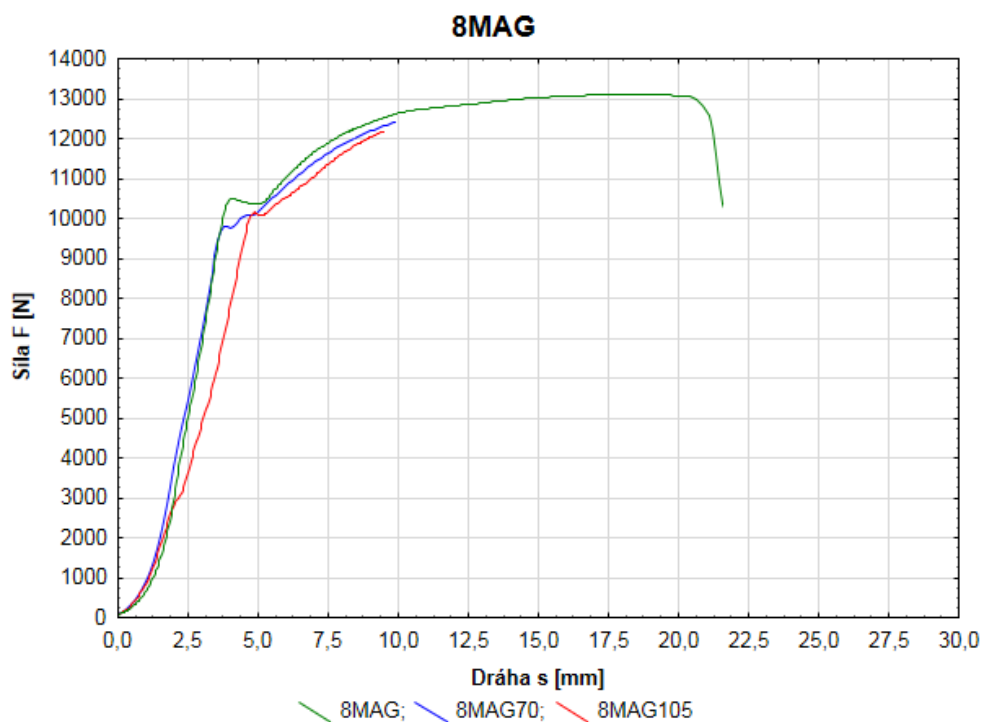
Popis vzorku

Svar zhotoven manuálně, povrch odmaštěn kapalinou D-sol 100; povrch tryskán na drsnost Ra 6,3 μm; povrch lakován epoxidovým termosetickým antikoročním podkladem EY-658-7300-001; vzorek lakován polyesterovým termosetickým práškem P2-858-6018-010

Tabulka korozního napadení

Počet dnů v prostředí solné mlhy	Fotografie zkušebního vzorku
0	
35	
70	
105	

Výsledek tahové zkoušky

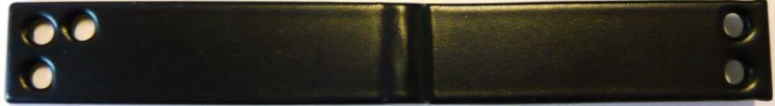





3.9 Skupina zkušebních vzorků 9MAG

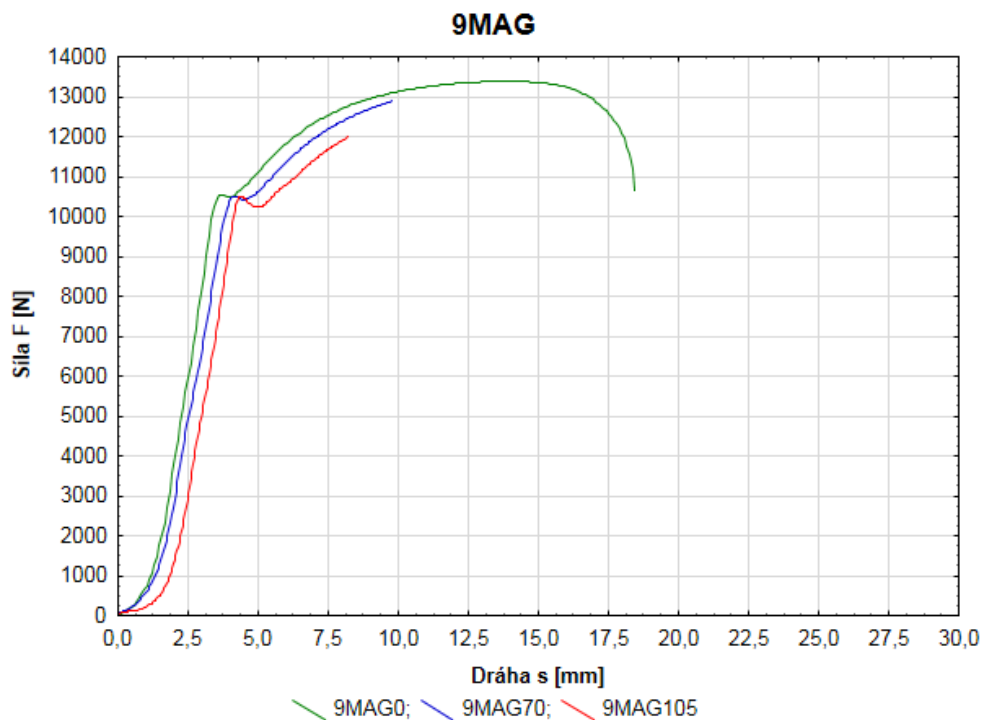
Popis vzorku

Svar zhotoven manuálně, povrch odmaštěn kapalinou D-sol 100; povrch tryskán na drsnost Ra 6,3 μm; povrch lakován epoxidovým termosetickým antikoročním podkladem EY-658-7300-001; vzorek lakován polyesterovým termosetickým práškem P2-159-9005-020

Tabulka korozního napadení

Počet dnů v prostředí solné mlhy	Fotografie zkušebního vzorku
0	
35	
70	
105	

Výsledek tahové zkoušky







3.10 Skupina zkušebních vzorků 10MAG

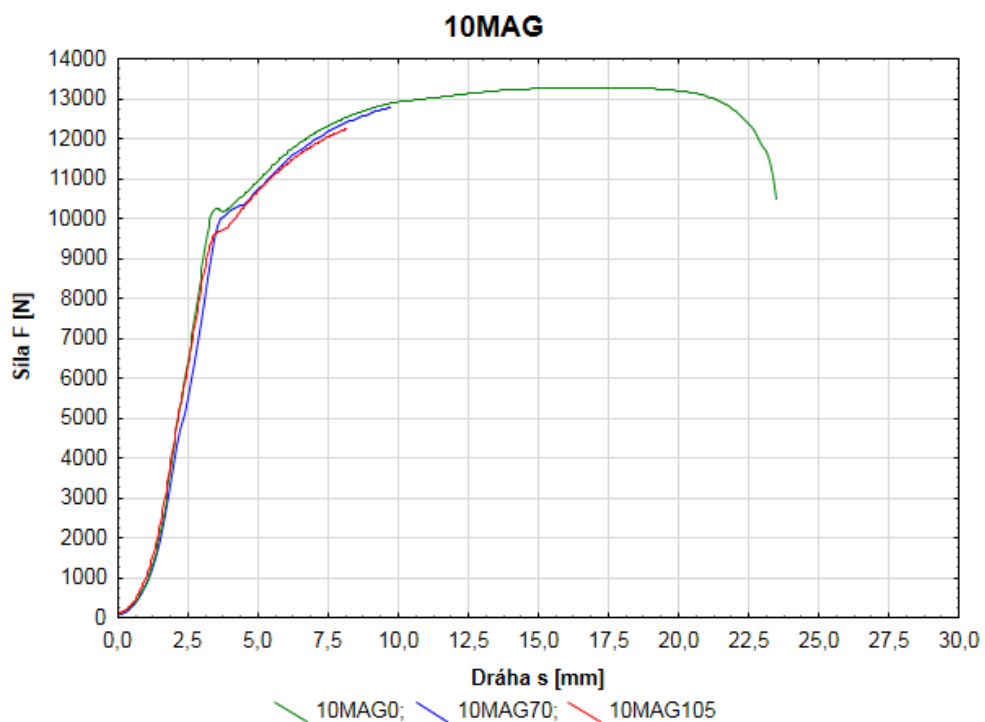
Popis vzorku

Svar zhotoven manuálně, povrch odmaštěn technickým benzínem; povrch tryskán na drsnost Ra 6,3 μm; povrch lakován epoxidovým termosetickým antikoročním podkladem EY-658-7300-001; vzorek lakován polyesterovým termosetickým práškem P2-858-6018-010

Tabulka korozního napadení

Počet dnů v prostředí solné mlhy	Fotografie zkušebního vzorku
0	
35	
70	
105	

Výsledek tahové zkoušky


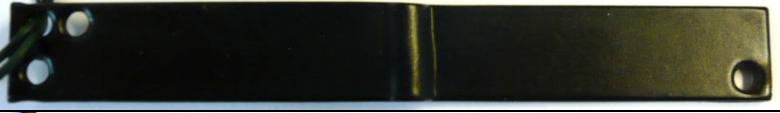
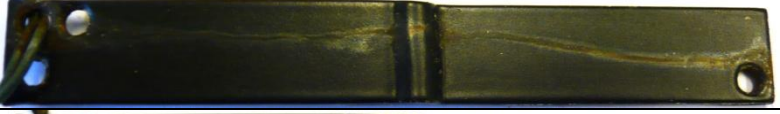



3.11 Skupina zkušebních vzorků 11MAG

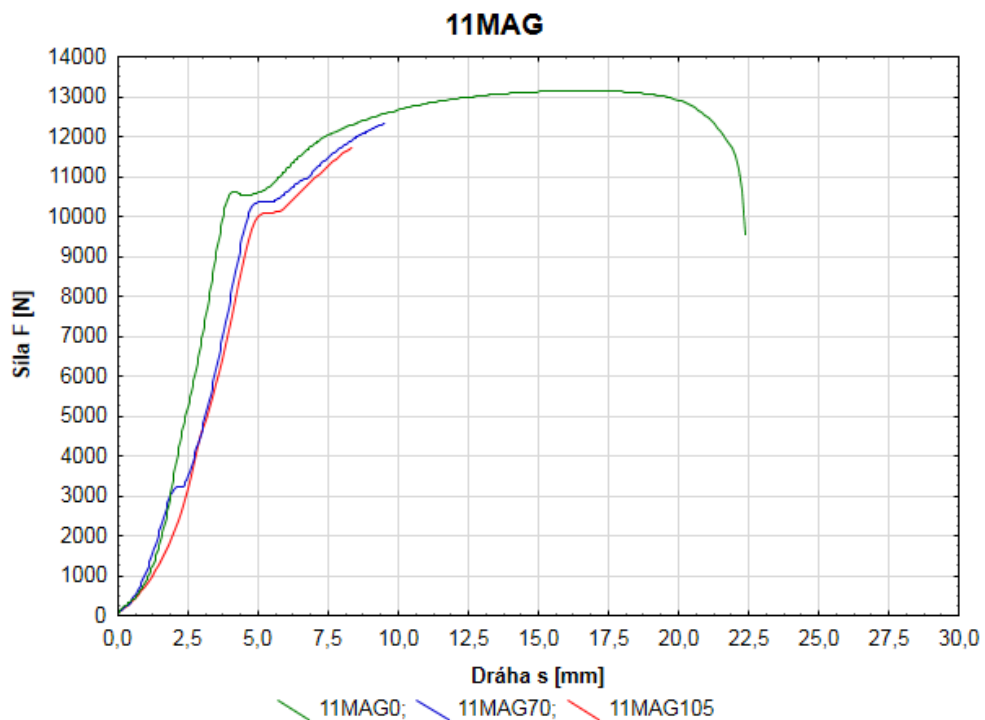
Popis vzorku

Svar zhotoven manuálně, povrch odmaštěn technickým benzínem; povrch tryskán na drsnost Ra 6,3 μm; povrch lakován epoxidovým termosetickým antikoročním podkladem EY-658-7300-001; vzorek lakován polyesterovým termosetickým práškem P2-159-9005-020

Tabulka korozního napadení

Počet dnů v prostředí solné mlhy	Fotografie zkušebního vzorku
0	
35	
70	
105	

Výsledek tahové zkoušky







3.12 Skupina zkušebních vzorků 12 MAG

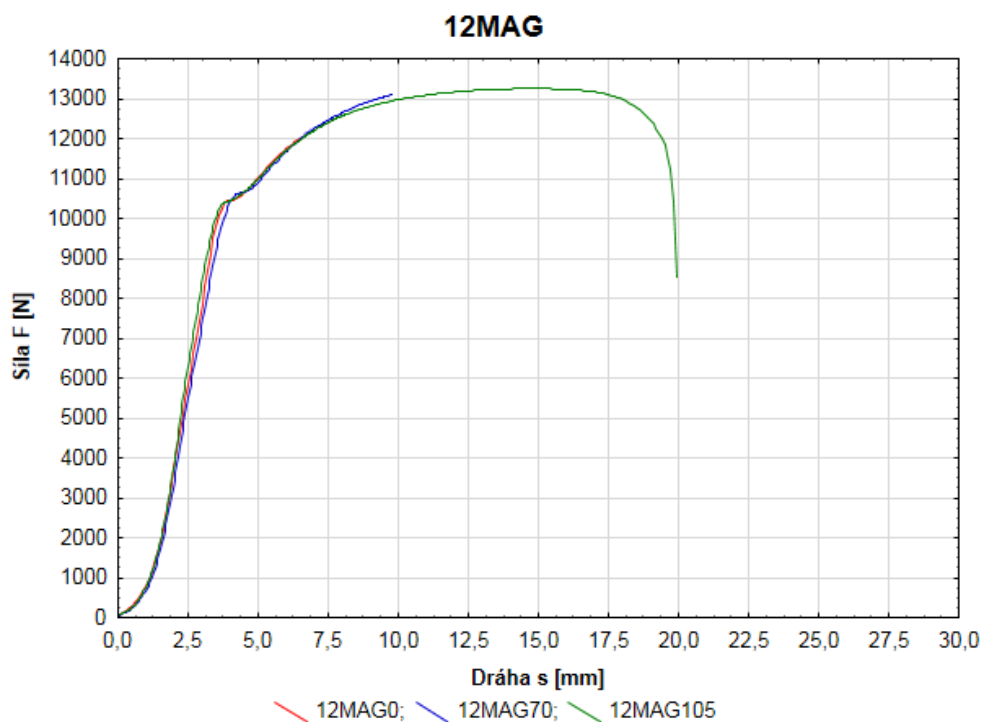
Popis vzorku

Svar zhotoven manuálně, povrch odmaštěn kapalinou D-sol 100; povrch tryskán na drsnost Ra 12,5 μm; povrch lakován epoxidovým termosetickým antikoročním podkladem EY-658-7300-001; vzorek lakován polyesterovým termosetickým práškem P2-858-6018-010

Tabulka korozního napadení

Počet dnů v prostředí solné mlhy	Fotografie zkušebního vzorku
0	
35	
70	
105	

Výsledek tahové zkoušky



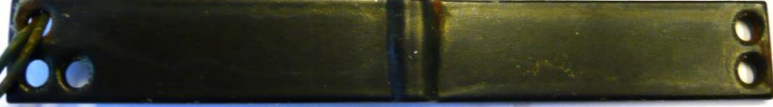



3.13 Skupina zkušebních vzorků 13MAG

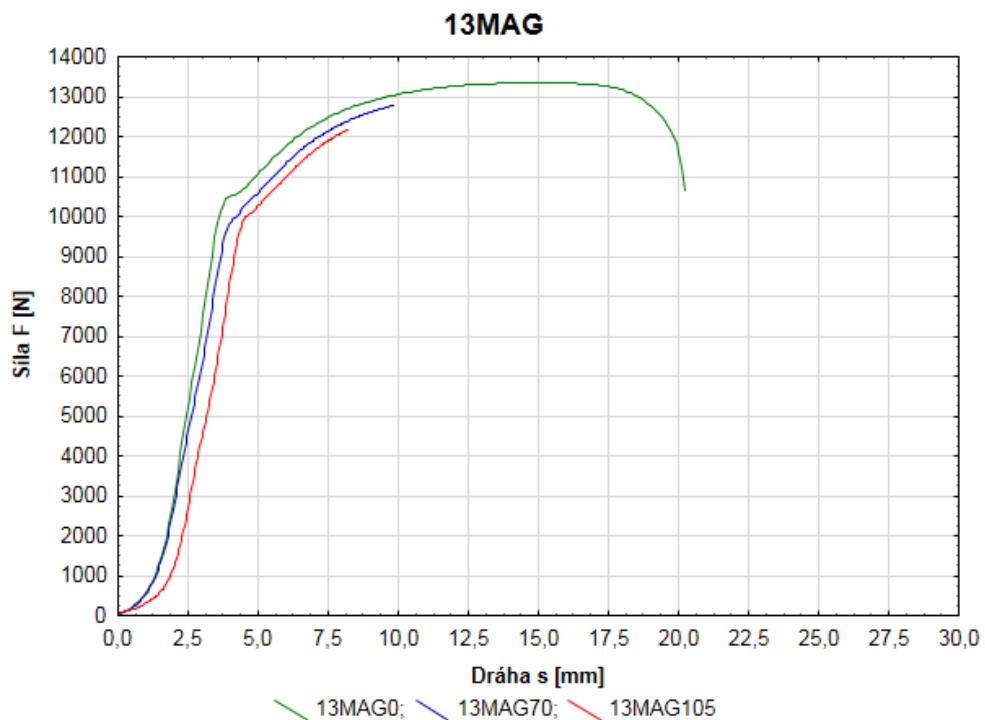
Popis vzorku

Svar zhotoven manuálně, povrch odmaštěn kapalinou D-sol 100; povrch tryskán na drsnost Ra 12,5 μm; povrch lakován epoxidovým termosetickým antikoročním podkladem EY-658-7300-001; vzorek lakován polyesterovým termosetickým práškem P2-159-9005-020

Tabulka korozního napadení

Počet dnů v prostředí solné mlhy	Fotografie zkušebního vzorku
0	
35	
70	
105	

Výsledek tahové zkoušky




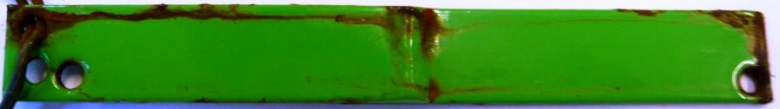


3.14 Skupina zkušebních vzorků 14MAG

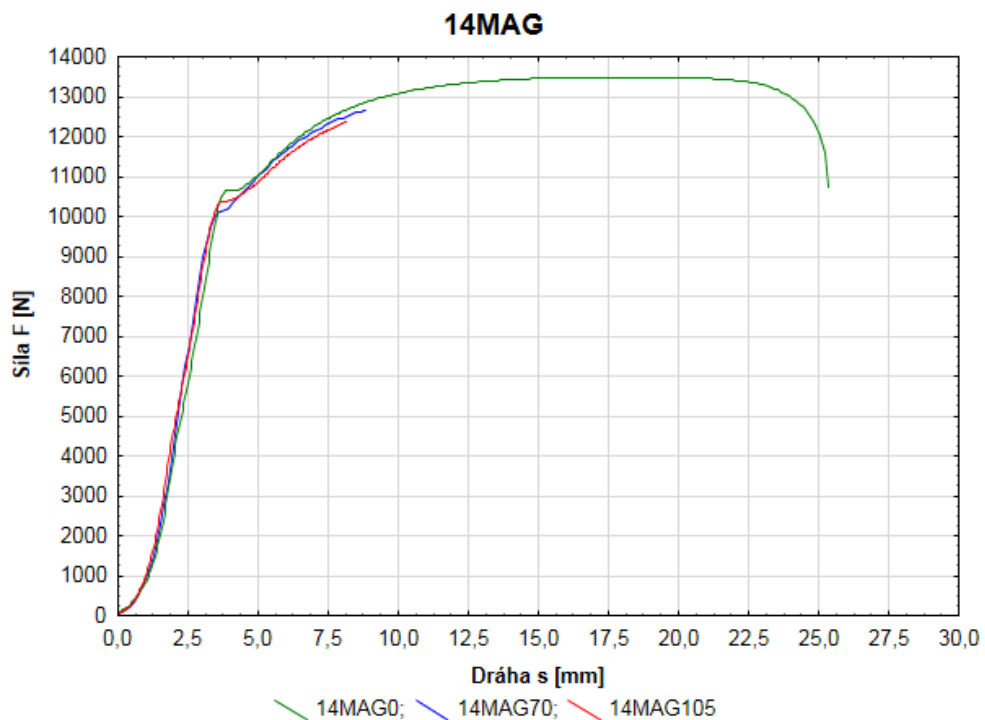
Popis vzorku

Svar zhotoven manuálně, povrch odmaštěn technickým benzínem; povrch tryskán na drsnost Ra 12,5 μm; povrch lakován epoxidovým termosetickým antikoročním podkladem EY-658-7300-001; vzorek lakován polyesterovým termosetickým práškem P2-858-6018-010

Tabulka korozního napadení

Počet dnů v prostředí solné mlhy	Fotografie zkušebního vzorku
0	
35	
70	
105	

Výsledek tahové zkoušky

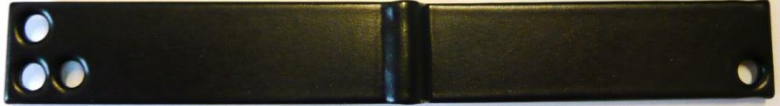


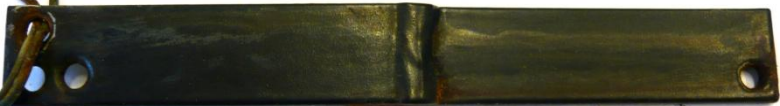


3.15 Skupina zkušebních vzorků 15MAG

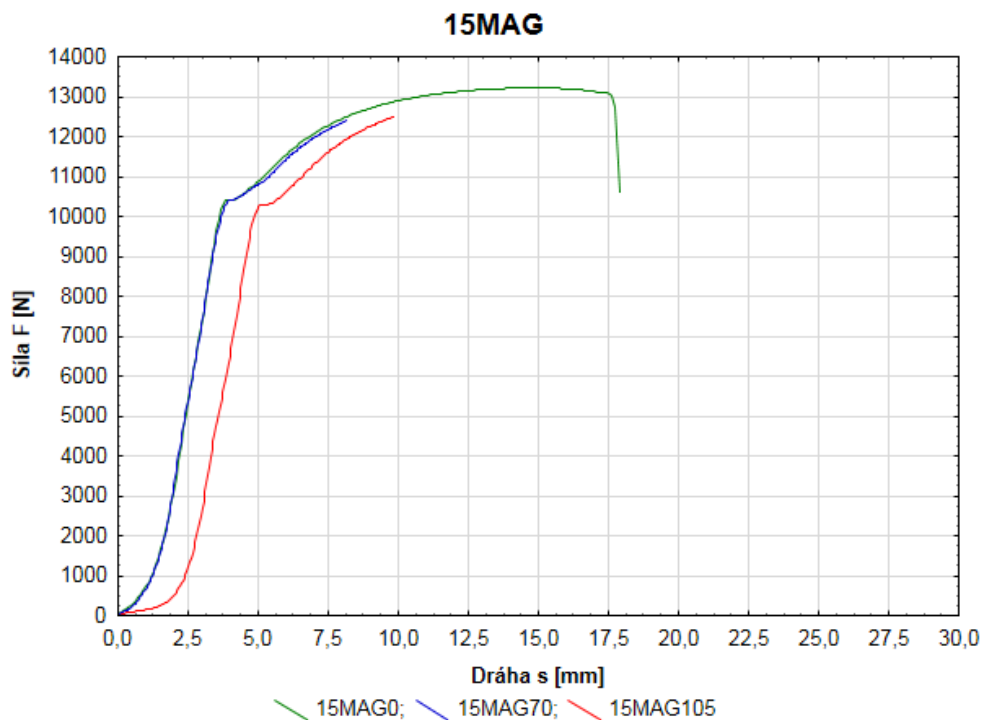
Popis vzorku

Svar zhotoven manuálně, povrch odmaštěn technickým benzínem; povrch tryskán na drsnost Ra 12,5 μm; povrch lakován epoxidovým termosetickým antikoročním podkladem EY-658-7300-001; vzorek lakován polyesterovým termosetickým práškem P2-159-9005-020

Tabulka korozního napadení

Počet dnů v prostředí solné mlhy	Fotografie zkušebního vzorku
0	
35	
70	
105	

Výsledek tahové zkoušky







3.16 Skupina zkušebních vzorků 1ROB

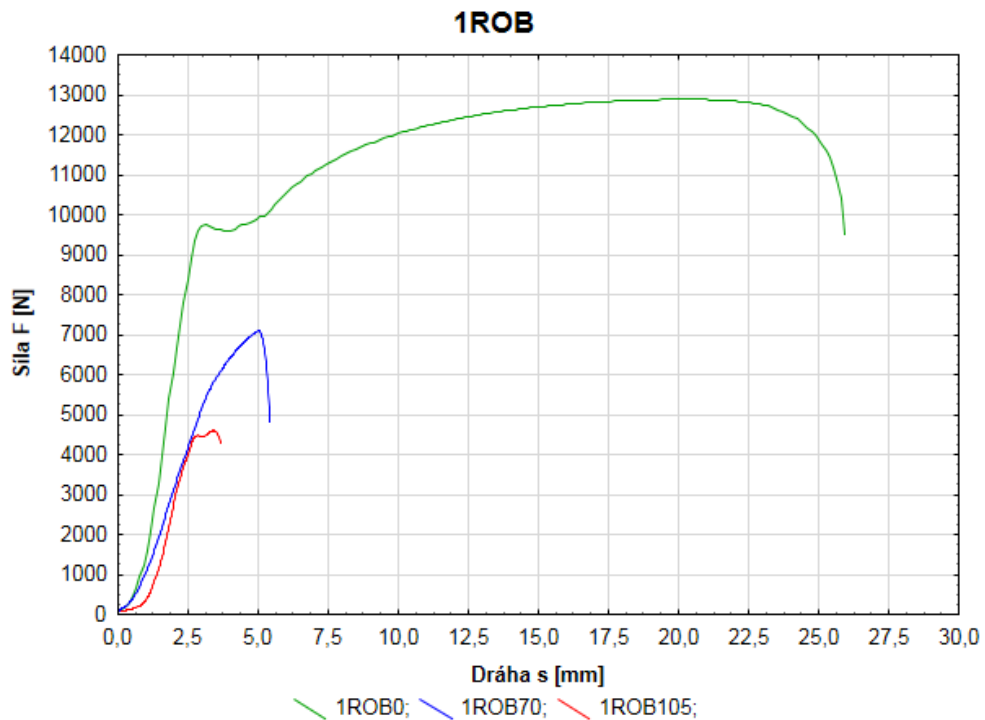
Popis vzorku

Svar zhotoven svařovacím robotem, bez povrchové úpravy

Tabulka korozního napadení

Počet dnů v prostředí solné mlhy	Fotografie zkušebního vzorku
0	
35	
70	
105	

Výsledek tahové zkoušky

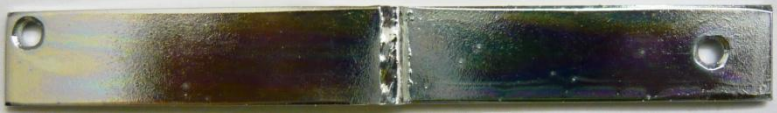
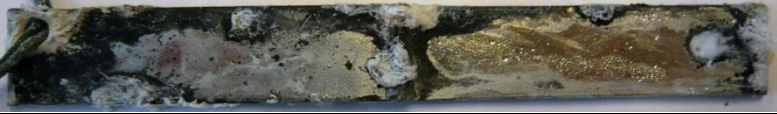
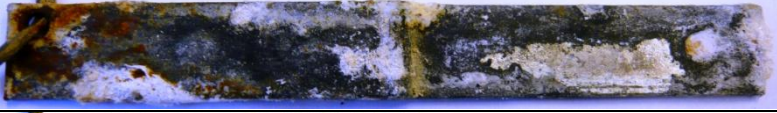
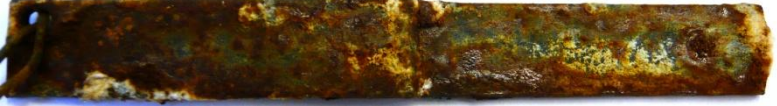


3.17 Skupina zkušebních vzorků 2ROB

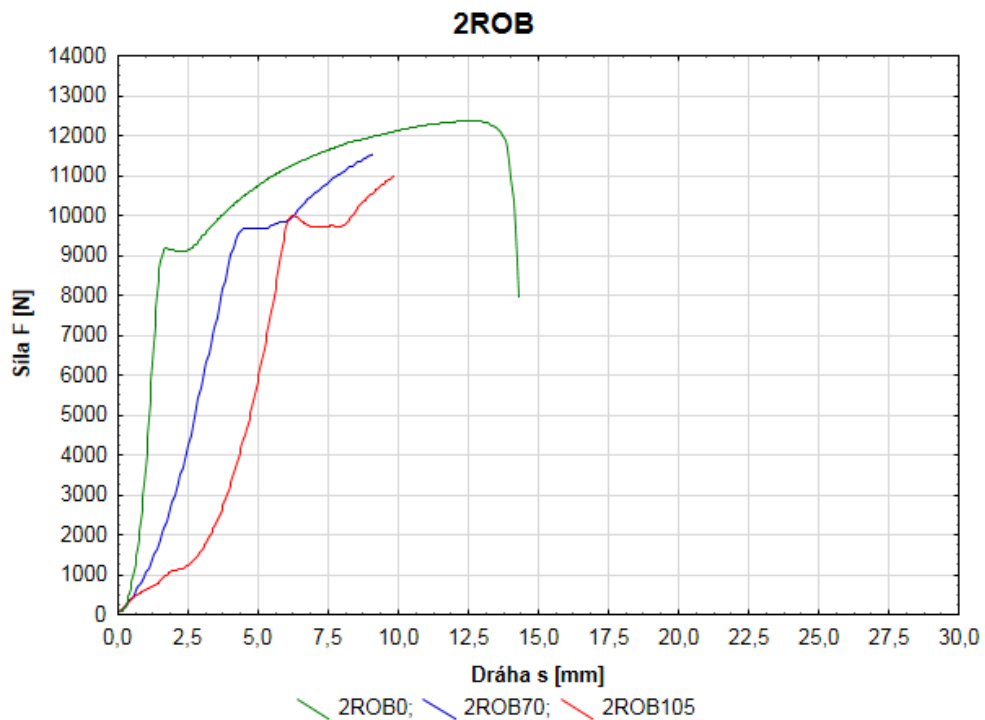
Popis vzorku

Svar zhotoven svařovacím robotem, povrchová úprava elektrochemickým pokovováním zinkem

Tabulka korozního napadení

Počet dnů v prostředí solné mlhy	Fotografie zkušební vzorku
0	
35	
70	
105	

Výsledek tahové zkoušky



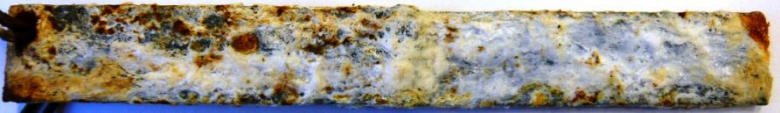



3.18 Skupina zkušebních vzorků 3ROB

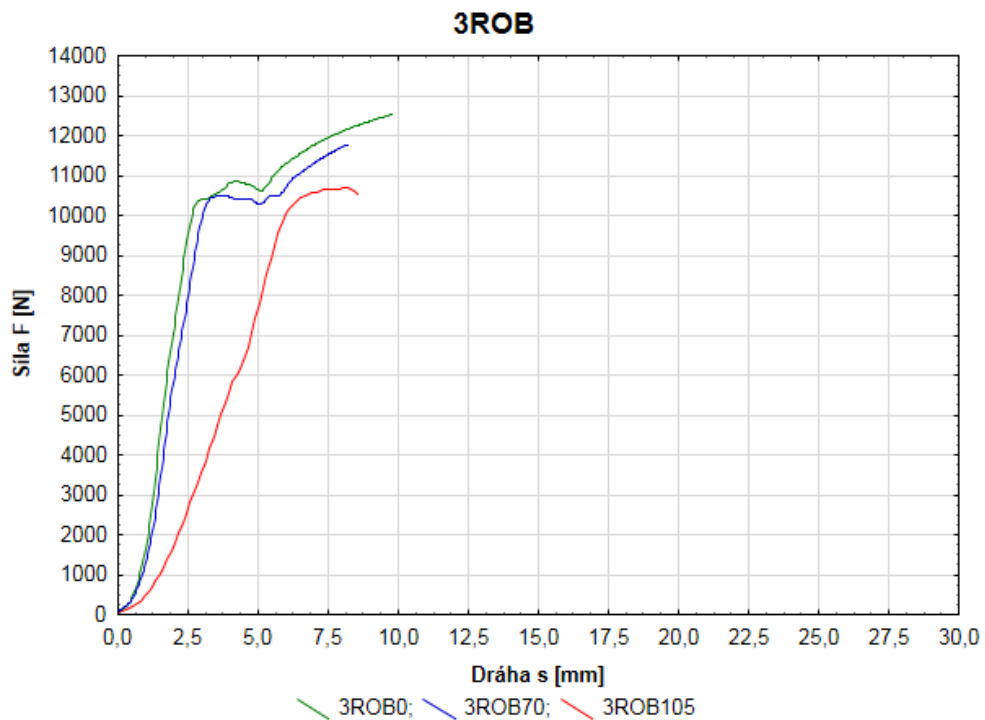
Popis vzorku

Svar zhotoven svařovacím robotem, povrchová úprava žárovým pokovováním v lázni roztaveného zinku

Tabulka korozního napadení

Počet dnů v prostředí solné mlhy	Fotografie zkušební vzorku
0	
35	
70	
105	

Výsledek tahové zkoušky







3.19 Skupina zkušebních vzorků 4ROB

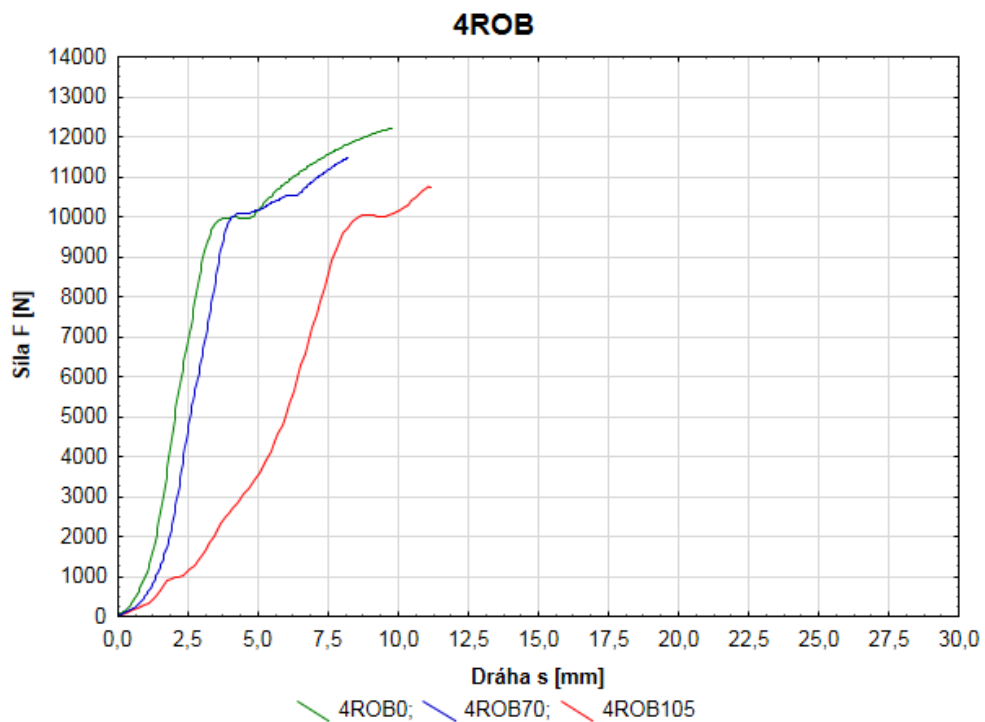
Popis vzorku

Svar zhotoven svařovacím robotem, povrch odmaštěn kapalinou D-sol 100; povrch lakován epoxidovým termosetickým antikoročním podkladem EY-658-7300-001; vzorek lakován polyesterovým termosetickým práškem P2-858-6018-010

Tabulka korozního napadení

Počet dnů v prostředí solné mlhy	Fotografie zkušebního vzorku
0	
35	
70	
105	

Výsledek tahové zkoušky

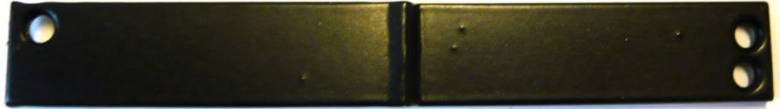
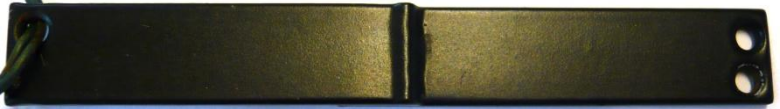

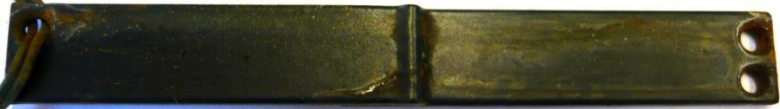


3.20 Skupina zkušebních vzorků 5ROB

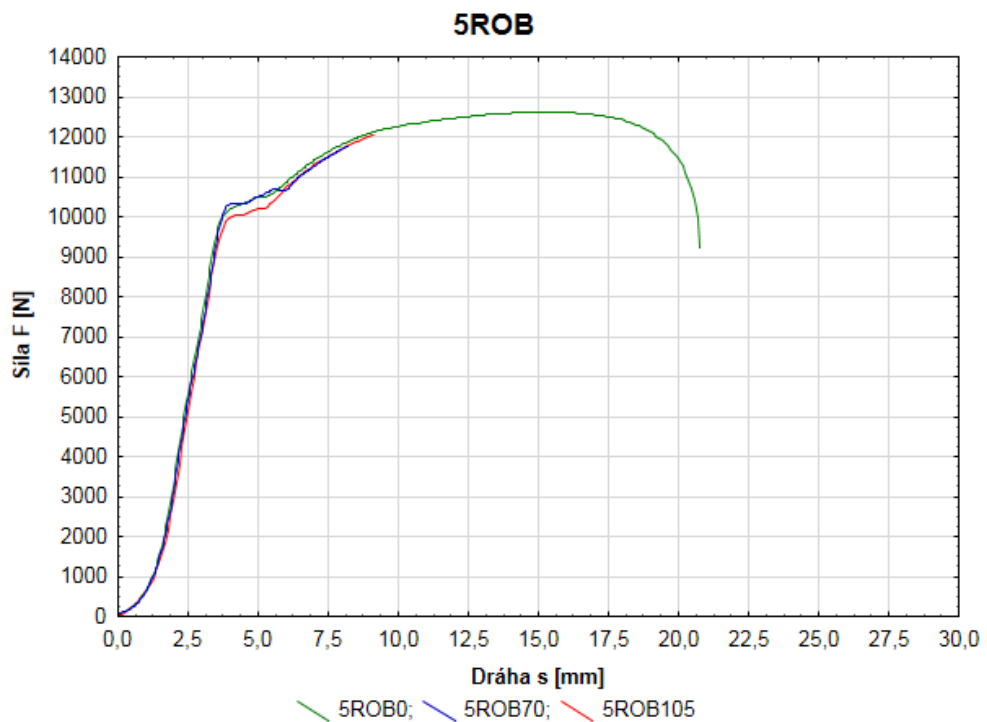
Popis vzorku

Svar zhotoven svařovacím robotem, povrch odmaštěn kapalinou D-sol 100; povrch lakován epoxidovým termosetickým antikoročním podkladem EY-658-7300-001; vzorek lakován polyesterovým termosetickým práškem P2-159-9005-020

Tabulka korozního napadení

Počet dnů v prostředí solné mlhy	Fotografie zkušebního vzorku
0	
35	
70	
105	

Výsledek tahové zkoušky







3.21 Skupina zkušebních vzorků 6ROB

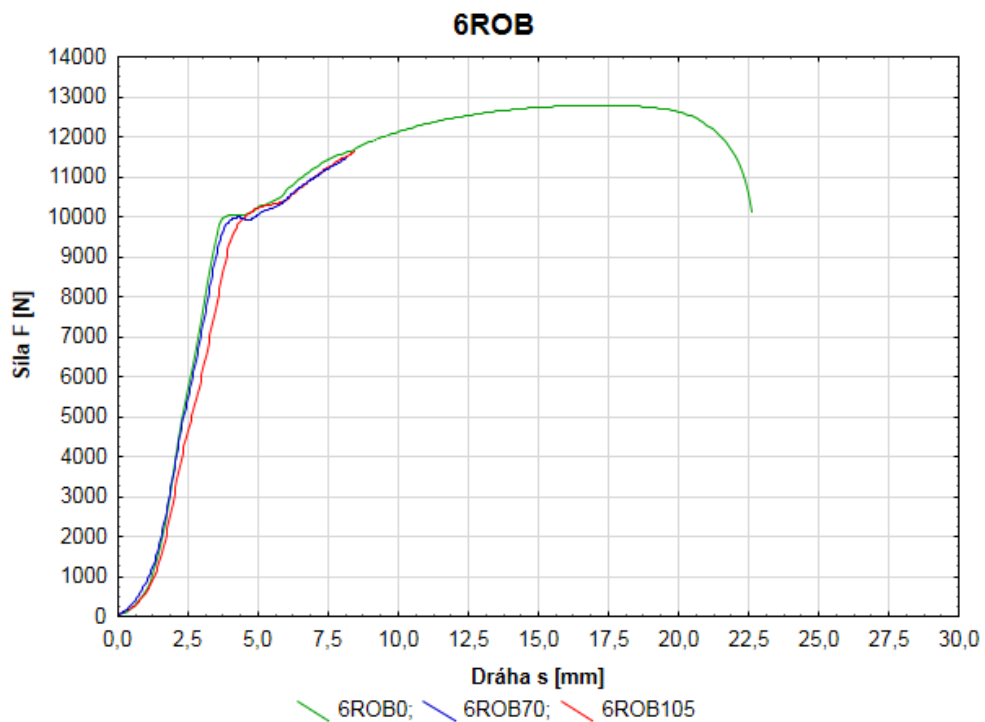
Popis vzorku

Svar zhotoven svařovacím robotem, povrch odmaštěn technickým benzínem; povrch lakován epoxidovým termosetickým antikoročním podkladem EY-658-7300-001; vzorek lakován polyesterovým termosetickým práškem P2-858-6018-010

Tabulka korozního napadení

Počet dnů v prostředí solné mlhy	Fotografie zkušebního vzorku
0	
35	
70	
105	

Výsledek tahové zkoušky


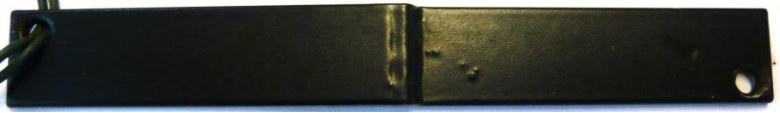




3.22 Skupina zkušebních vzorků 7ROB

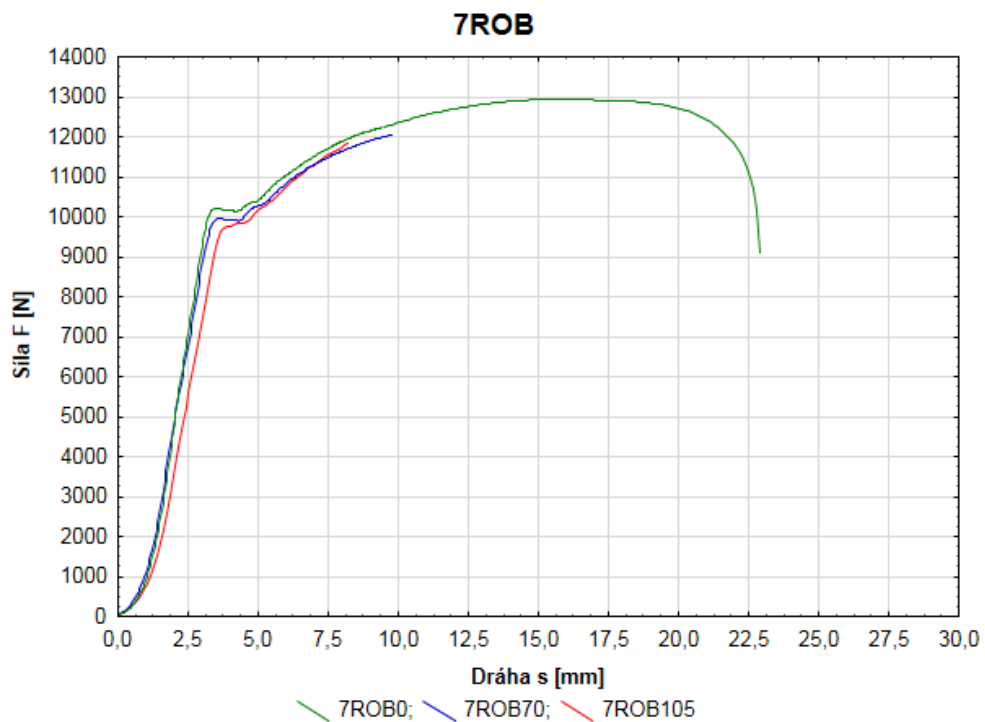
Popis vzorku

Svar zhotoven svařovacím robotem, povrch odmaštěn technickým benzínem; povrch lakován epoxidovým termosetickým antikoročním podkladem EY-658-7300-001; vzorek lakován polyesterovým termosetickým práškem P2-159-9005-020

Tabulka korozního napadení

Počet dnů v prostředí solné mlhy	Fotografie zkušebního vzorku
0	
35	
70	
105	

Výsledek tahové zkoušky







3.23 Skupina zkušebních vzorků 8ROB

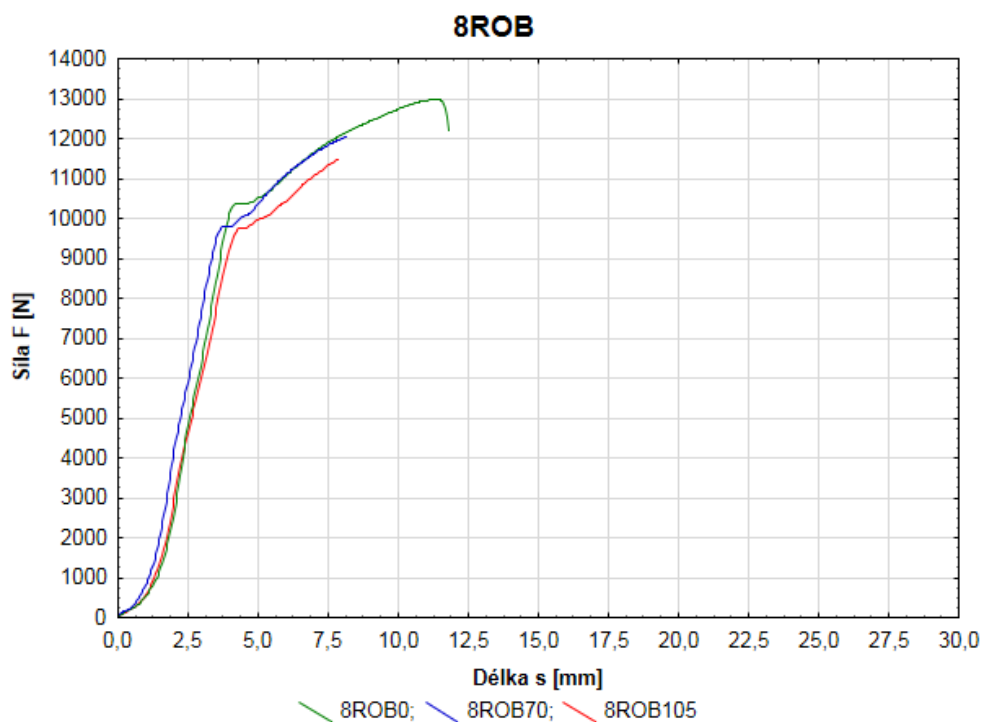
Popis vzorku

Svar zhotoven svařovacím robotem, povrch odmaštěn kapalinou D-sol 100; povrch tryskán na drsnost Ra 6,3 μm; povrch lakován epoxidovým termosetickým antikorozním podkladem EY-658-7300-001; vzorek lakován polyesterovým termosetickým práškem P2-858-6018-010

Tabulka korozního napadení

Počet dnů v prostředí solné mlhy	Fotografie zkušebního vzorku
0	
35	
70	
105	

Výsledek tahové zkoušky


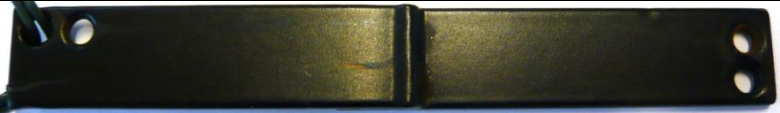




3.24 Skupina zkušebních vzorků 9ROB

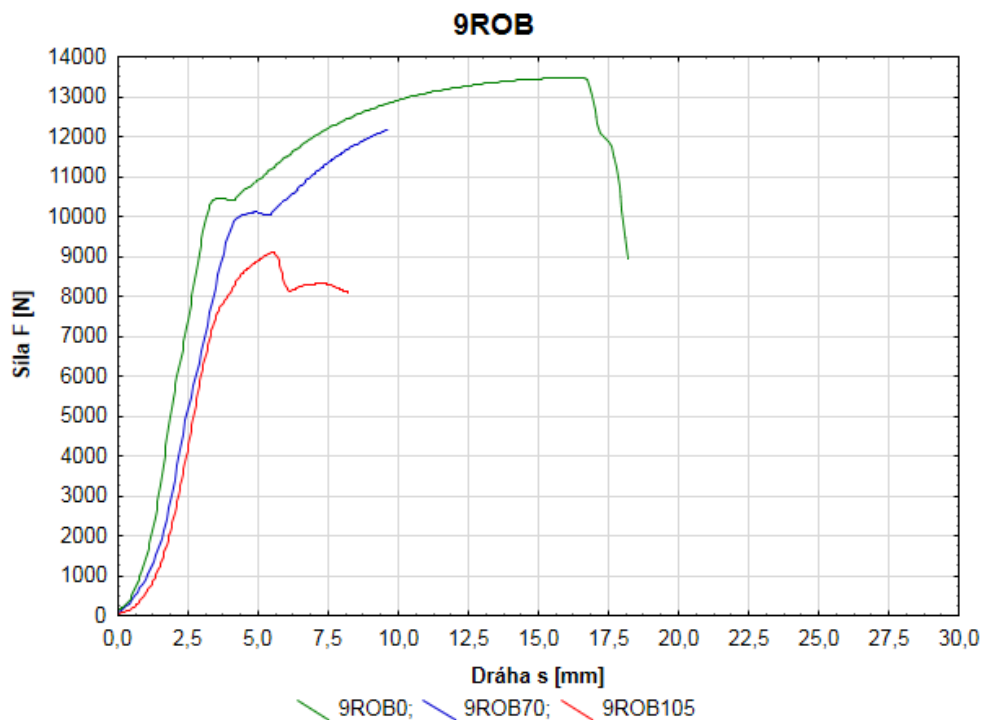
Popis vzorku

Svar zhotoven svařovacím robotem, povrch odmaštěn kapalinou D-sol 100; povrch tryskán na drsnost Ra 6,3 μm; povrch lakován epoxidovým termosetickým antikoročním podkladem EY-658-7300-001; vzorek lakován polyesterovým termosetickým práškem P2-159-9005-020

Tabulka korozního napadení

Počet dnů v prostředí solné mlhy	Fotografie zkušebního vzorku
0	
35	
70	
105	

Výsledek tahové zkoušky







3.25 Skupina zkušebních vzorků 10ROB

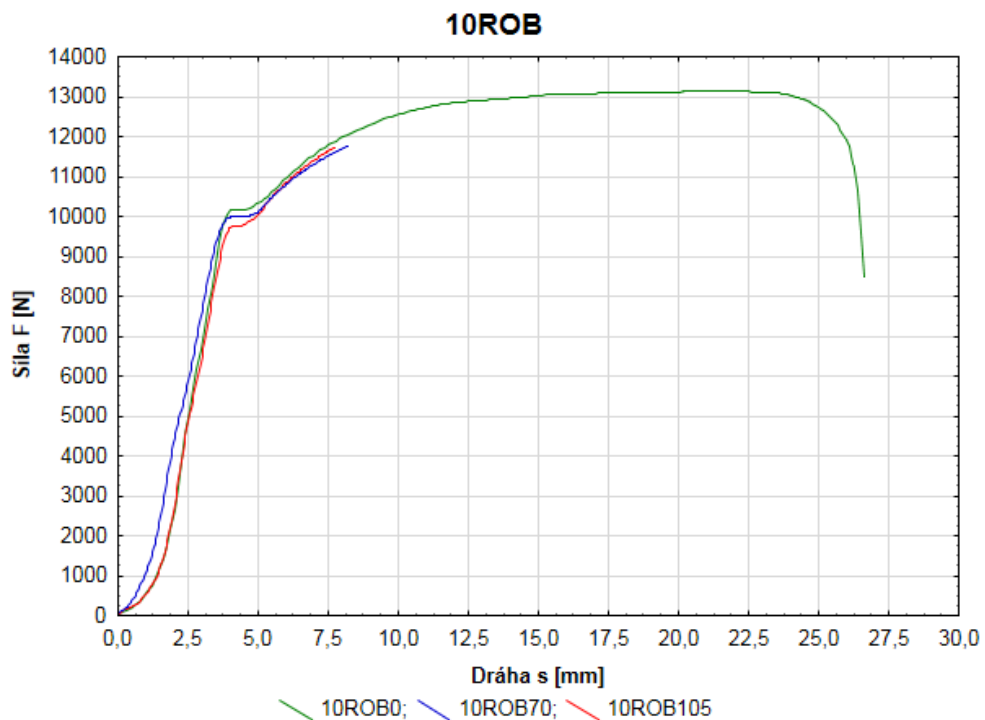
Popis vzorku

Svar zhotoven svařovacím robotem, povrch odmaštěn technickým benzínem; povrch tryskán na drsnost Ra 6,3 μm ; povrch lakován epoxidovým termosetickým antikoročním podkladem EY-658-7300-001; vzorek lakován polyesterovým termosetickým práškem P2-858-6018-010

Tabulka korozního napadení

Počet dnů v prostředí solné mlhy	Fotografie zkušebního vzorku
0	
35	
70	
105	

Výsledek tahové zkoušky







3.26 Skupina zkušebních vzorků 11ROB

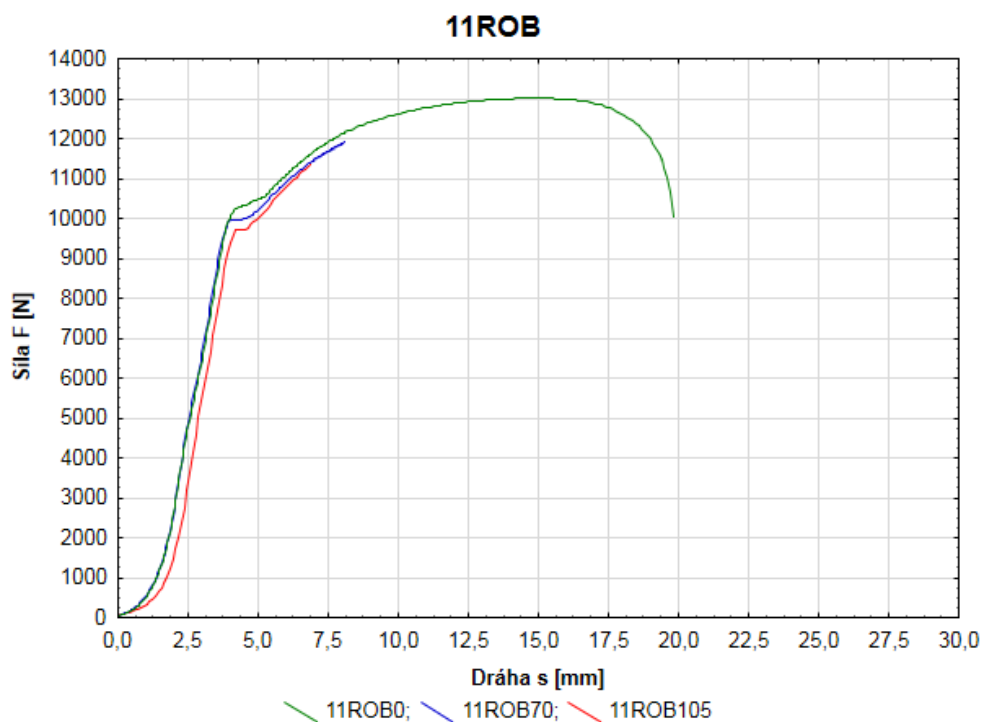
Popis vzorku

Svar zhotoven svařovacím robotem, povrch odmaštěn technickým benzínem; povrch tryskán na drsnost Ra 6,3 μm; povrch lakován epoxidovým termosetickým antikorozním podkladem EY-658-7300-001; vzorek lakován polyesterovým termosetickým práškem P2-159-9005-020

Tabulka korozního napadení

Počet dnů v prostředí solné mlhy	Fotografie zkušebního vzorku
0	
35	
70	
105	

Výsledek tahové zkoušky







3.27 Skupina zkušebních vzorků 12ROB

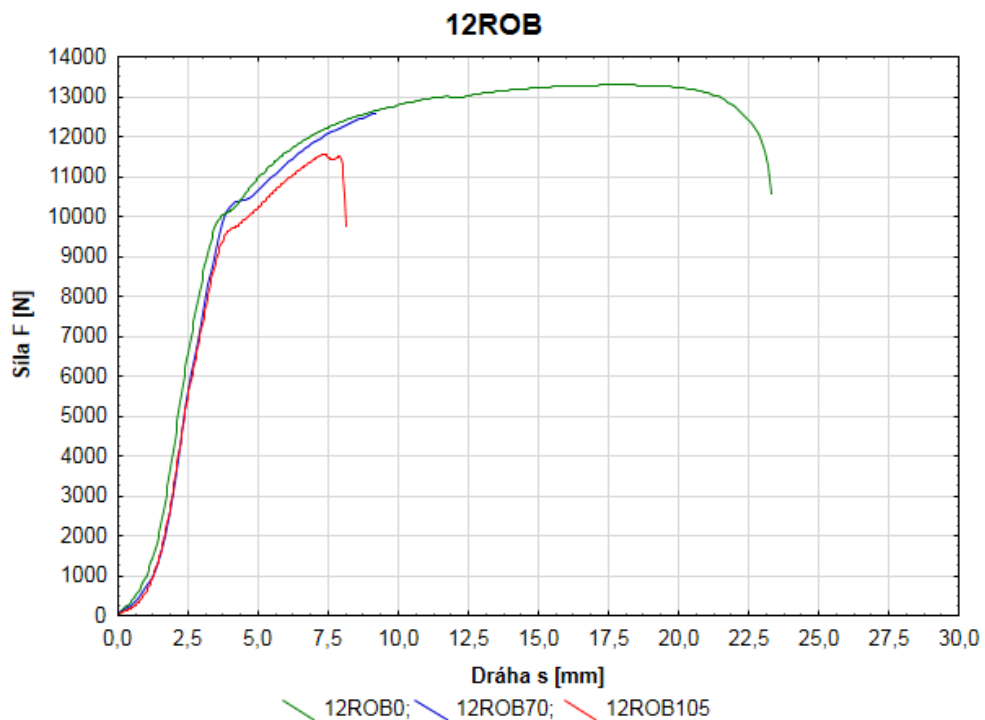
Popis vzorku

Svar zhotoven svařovacím robotem, povrch odmaštěn kapalinou D-sol 100; povrch tryskán na drsnost Ra 12,5 μm; povrch lakován epoxidovým termosetickým antikoročním podkladem EY-658-7300-001; vzorek lakován polyesterovým termosetickým práškem P2-858-6018-010

Tabulka korozního napadení

Počet dnů v prostředí solné mlhy	Fotografie zkušebního vzorku
0	
35	
70	
105	

Výsledek tahové zkoušky

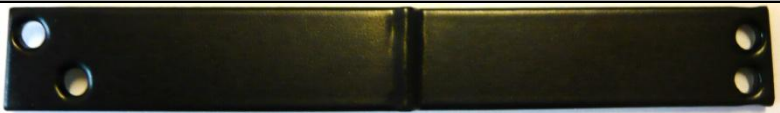
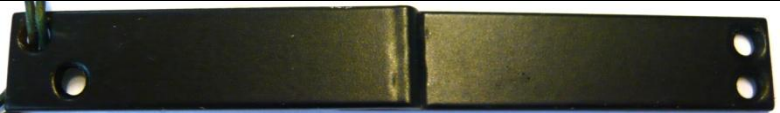




3.28 Skupina zkušebních vzorků 13ROB

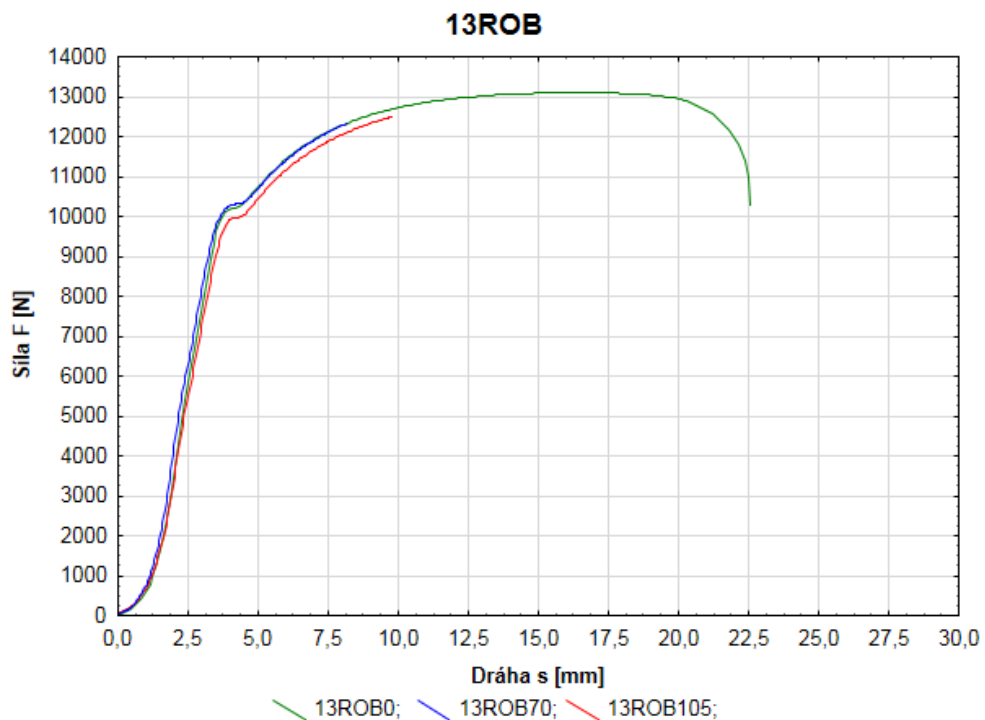
Popis vzorku

Svar zhotoven svařovacím robotem, povrch odmaštěn kapalinou D-sol 100; povrch tryskán na drsnost Ra 12,5 μm; povrch lakován epoxidovým termosetickým antikoročním podkladem EY-658-7300-001; vzorek lakován polyesterovým termosetickým práškem P2-159-9005-020

Tabulka korozního napadení

Počet dnů v prostředí solné mlhy	Fotografie zkušebního vzorku
0	
35	
70	
105	

Výsledek tahové zkoušky


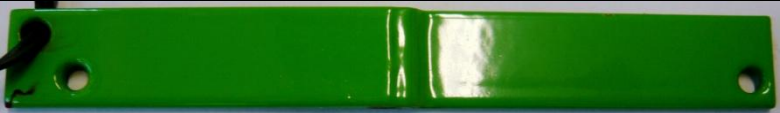




3.29 Skupina zkušebních vzorků 14ROB

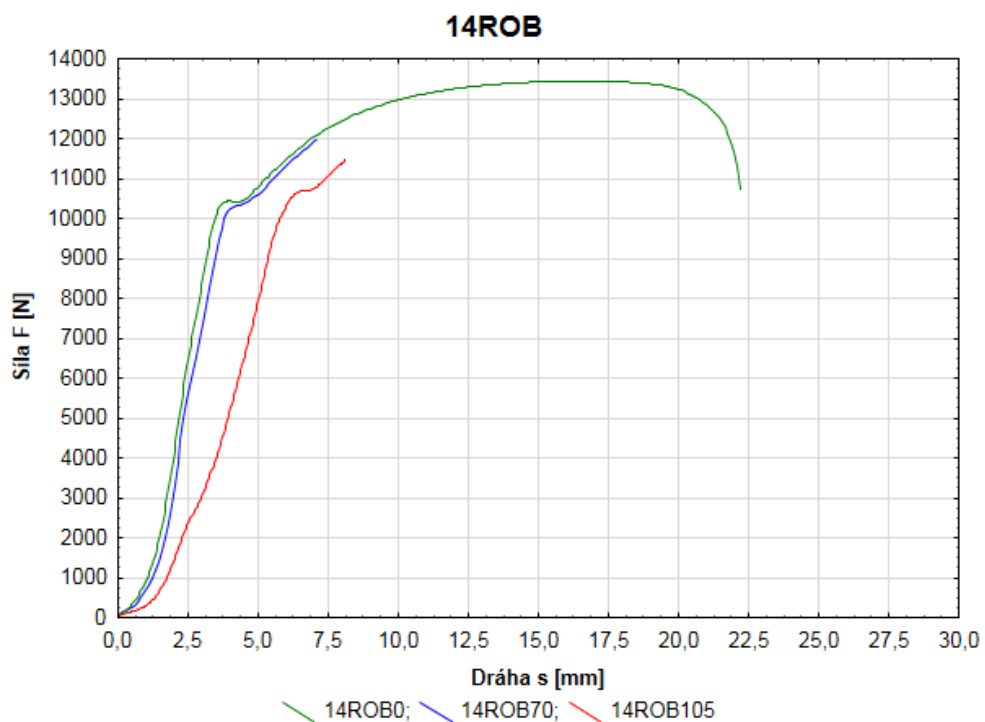
Popis vzorku

Svar zhotoven svařovacím robotem, povrch odmaštěn technickým benzínem; povrch tryskán na drsnost Ra 12,5 μm; povrch lakován epoxidovým termosetickým antikorozním podkladem EY-658-7300-001; vzorek lakován polyesterovým termosetickým práškem P2-858-6018-010

Tabulka korozního napadení

Počet dnů v prostředí solné mlhy	Fotografie zkušebního vzorku
0	
35	
70	
105	

Výsledek tahové zkoušky







3.30 Skupina zkušebních vzorků 15ROB

Popis vzorku

Svar zhotoven svařovacím robotem, povrch odmaštěn technickým benzínem; povrch tryskán na drsnost Ra 12,5 μm; povrch lakován epoxidovým termosetickým antikoročním podkladem EY-658-7300-001; vzorek lakován polyesterovým termosetickým práškem P2-159-9005-020

Tabulka korozního napadení

Počet dnů v prostředí solné mlhy	Fotografie zkušebního vzorku
0	
35	
70	
105	

Výsledek tahové zkoušky

