

## Korrosionsschutzgerechtes Design gem. DIN EN ISO 12944/3:

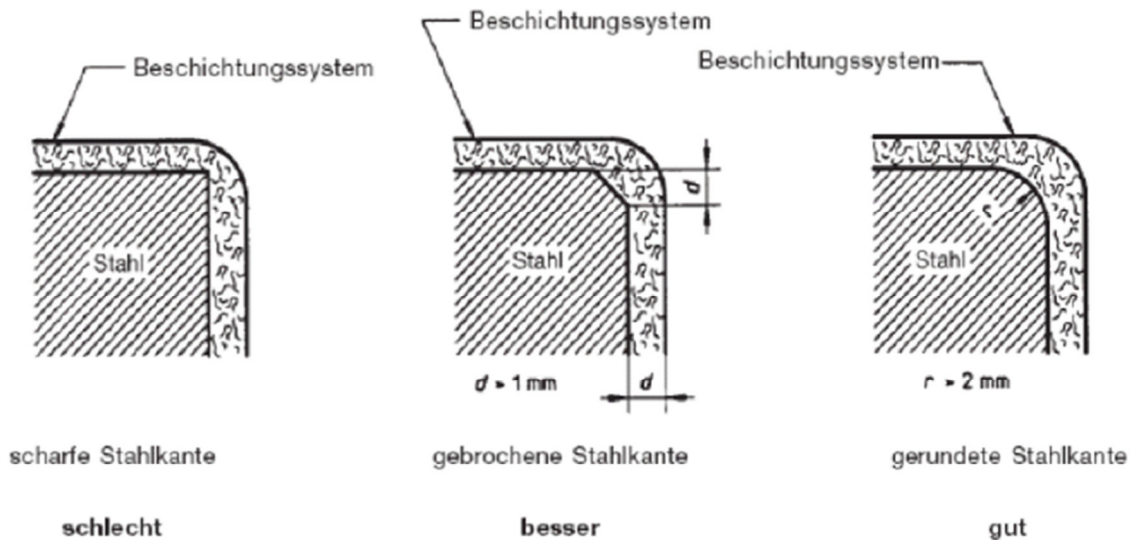


Abbildung 7: Korrosionsschutzgerechtes Design nach DIN EN ISO 12944 Teil 3

Im Zusammenhang mit In der DIN EN ISO 8501-3 sind drei Vorbereitungsgrade definiert, um die Qualität einer vorbereiteten Fläche zu beschreiben:

- P1: Leichte Vorbereitung: „Keine Vorbereitung oder nur eine Mindestvorbereitung, die vor dem Auftragen von Beschichtungsstoffen als notwendig betrachtet wird.“
- P2: Gründliche Vorbereitung: „Die meisten Unregelmäßigkeiten sind behoben.“
- P3: Sehr gründliche Vorbereitung: Die Oberfläche ist frei von bedeutenden sichtbaren Unregelmäßigkeiten.“

Die entsprechenden Definitionen für Kanten finden sich in Tabelle 1.

Tabelle 1: Anforderungen an die Kantenbearbeitung im Korrosionsschutz

Beschreibung	Vorbereitungsgrad		
	P1	P2	P3
Gewalzte Kanten	Keine Vorbereitung	Keine Vorbereitung	Die Kanten müssen mit einem Mindestradius von 2mm gerundet sein
Kanten, hergestellt durch Stanzen, Schneiden oder Sägen	Kein Teil der Kante darf scharf sein; die Kanten müssen frei von Graten sein	Die Kanten müssen halbwegs glatt sein	Die Kanten müssen mit einem Mindestradius von 2mm gerundet sein
Thermisch geschnittene Kanten	Die Oberfläche muss frei von Schlacke und losem Zunder sein	Kein Teil der Kante darf ein unregelmäßiges Profil haben	Die Schnittfläche muss nachgearbeitet und die Kanten müssen mit einem Mindestradius von 2mm gerundet sein