


K-Standard		20600.0006			
Issued by TLL	Authorized by MAO/PEJ	Valid from 2015-06-03	Page 1(2)	Edition 5	
Förstärkt rostskydd Reinforced antirust protection					

Denna K-standard är ett tillägg till K-standard 20600.0001 och innehåller optionen förstärkt rostskydd på Kalmars produkter.
Denna option kan beställas av kund.

1 OMFATTNING

Denna K-standard gäller förstärkt rostskydd på lackerade produkter, som utförs i Kalmars verkstäder eller hos leverantörer.

Förstärkt rostskydd är tillämplig på:

- detaljer som har röd som standardkulör och alternativ kulör kan väljas av kund.

Förstärkt rostskydd tillämpas ej på:

- motvikter (skadas ofta under drift och bättringsmålas)
- detaljer som fosfateras med Zn-Mn + pulverlackeras. (ger motsvarande rostskyddsnivå)

2 ALLMÄNT

Allt lackeringsarbete ska utföras i torra och rumstempererade lokaler som är anpassade till ändamålet. Verksamhet som kan inverka negativt på lackeringskvaliteten får inte förekomma i lackeringslokalerna.

Detaljer som skall lackeras skall ha rumstemperatur. Godstemperatur enligt färgleverantörs datablad och 3°C över daggpunkten.

Nylackerade detaljer måste ges tillräckligt lång torktid inomhus innan de utsätts för nederbörd eller annan otjänlig väderlek. Tiden är beroende på vilket färgsystem som används.

Vid konstruktion ska hänsyn tas till korrosionsrisk och möjlighet att utföra ytbehandling på ett kvalitetsmässigt sätt i de system som är tillgängliga.

3 FÖRSTÄRKT ROSTSKYDD

3.1 KRAV

3.1.1 Allmänt

Förstärkt rostskydd läggs med ett lager zink som extra grundlack innan grundlackeringen enligt avsnitt 5 i K-standard 20600.0001.

3.1.2 Skikt tjocklek, torr film

Rekommenderade skikt tjocklekar:

Zinkgrund:	Enligt färgleverantörs rekommendationer (tex 40 µm)
Grundlack:	Enligt färgleverantörs rekommendationer (tex 120 µm)
Täcklack:	Enligt färgleverantörs rekommendationer (tex 40 µm)
Totalt:	200 µm ¹⁾

This K-standard is a additional to K-standard 20600.0001 and includes the option reinforced antirust protection on Kalmars products.
This option can be ordered by customer.

1 SCOPE OF APPLICATION

This K-standard is valid for reinforced antirust protection on painted products, carried out in Kalmar workshops and by suppliers.

Reinforced antirust protection applies to:

- parts that have red as standard colour and colour options can be selected by the customer.

Reinforced antirust protection is not applicable to:

- counterweights (often damaged during op and touched up)
- parts that is phosphated with Zn-Mn + powder paints. (gives corresponding level of corrosion protection)

2 GENERAL

All painting shall be carried out in dry and warm places, suited for the purpose.

Activities which may have an injuriously effect on the quality of painting must not be carried out in painting plants.

Parts that shall be painted shall have room temperature. Material temperature according to paint suppliers data sheet and 3°C over dew points.

Recently painted details must be given enough time to dry indoors before exposure to rain or other unsuitable weather. Time varies for different colour systems.

When designing, consideration must be taken to risk of corrosion, and possibilities to perform painting with good quality in available systems.

3 REINFORCED ANTIRUST PROTECTION

3.1 REQUIREMENTS


3.1.1 General

Reinforced antirust protection has to be laid with one layer zinc as extra primer before the primer according to section 5 in K-standard 20600.0001.

3.1.2 Coat thickness, dry film

Recommended coat thicknesses:

Zinc primer:	According to paint suppliers recommendations (e.g. 40 µm)
Primer:	According to paint suppliers recommendations (e.g. 120 µm)
Top paint:	According to paint suppliers recommendations (e.g. 40 µm)
Totally:	200 µm ¹⁾

K-Standard		20600.0006			
Issued by TLL	Authorized by MAO/PEJ	Valid from 2015-06-03	Page 2(2)	Edition 5	
Förstärkt rostskydd Reinforced antirust protection					

1) Snittet på mätpunkterna ska vara minst 200 µm. Enstaka mätpunkter som avviker -20 % får förekomma. Mätning ska ej göras närmare än 20 mm från kant.

Maximal total skiktjocklek får vara 250 µm. Enstaka mätpunkter på 350 µm får förekomma.

Färgleverantörs rekommenderande skiktjocklekar skall finnas angivna i instruktion hos lackerande företag.

Mätmetod: SS-ISO 19840
Mätutrustning: Skiktjockleksmätare

Allmänt krav: Färgskiktet på levererade komponenter skall vara så pass uthärdat att risk för hanteringsskador ej föreligger.

3.1.3 Övriga krav

Övriga krav enligt K-standard 20600.0001.

3.1.4 Korrosionsbeständighet

Korrosionsbeständigheten på ytbelagda detaljer ska testas enl K-20982.0001 Accelererad korrosionsprovning och utvärderas enl K-20982.0002 Ritsning och utvärdering av ytbelagda provobjekt.

Korrosionsutbredningen får vara max 8 mm.

3.2 SPECIFIKATION

Det förstärkta rostskyddet skall specificeras som K-standard 20600.0006 i truckspecifikationen. Vid köp från leverantör ska K-standard 20600.0006 anges i köpunderlaget.

1) The average for measuring points shall be at least 200 µm. Separate measuring points which differ -20 % may occur. Measuring shall not be done closer than 20 mm from edge.

Maximal total coat thickness can be 250 µm. Separate measuring points at 350 µm may occur.

The paint suppliers recommended coat thickness shall be stated in instruction at the painting company.

Measurement method: ISO 19840
Measuring equipment: Coat thickness meter

General requirement: The paint film on delivered components shall be enough cured to avoid the risk of handling damage.

3.1.3 Other requirements

Other requirements according to K-standard 20600.0001.

3.1.4 Corrosion resistance

The corrosion resistance of coated parts should be tested according to the K-20982.0001 Accelerated corrosion test and evaluated according to the K-20982.0002 Scribing and evaluation of coated test object.

Spreading of corrosion may not exceed 8 mm.

3.2 SPECIFICATION

The reinforced antirust protections shall be specified as 20600.0006 in the truck specification. When buying from a supplier shall the K-standard 20600.0006 be stated on purchasing documents.