



Tillverkning, montering och kontroll
av stålkonstruktioner

Handbok för tillämpning av SS-EN 1090

-2

Errata

2019 februari



SBI

Stålbyggnadsinstitutet
The Swedish Institute of Steel Construction

Publikation 182, 4 Upplagor

Sida 151

H.4 Medelavfrätning per år för stål och zink i olika korrosivitetsklasser

Korrosivitetsklass	Medelavfrätning per ytenhet och ensidig tjockleksreduktion (ettårig exponering ¹)			
	Stål		Zink	
	Medelavfrätning (g/m ²)	Tjockleksreduktion (µm)	Medelavfrätning (g/m ²)	Tjockleksreduktion (µm)
C1	≤ 10	≤ 1,3	≤ 0,7	≤ 0,1
C2	> 10 till 200	> 1,3 till 25	> 0,7 till 5	> 0,1 till 0,7
C3	> 200 till 400	> 25 till 50	> 5 till 15	> 0,7 till 2,1
C4	> 400 till 650	> 50 till 80	> 15 till 30	> 2,1 till 4,2
C5	> 650 till 1500	> 80 till 200	> 30 till 60	> 4,2 till 8,4
CX	> 1500 till 5500	> 200 till 700	> 60 till 180	> 8,4 till 25

¹ Avfrätningshastigheten är i allmänhet högre i början av exponeringen.

Sida 158

H.13 Målningsystem för varmförzinkade ytor i korrosivitetsklass C3

Beteckning		G3.01	G3.02	G3.03	G3.04	G3.05
Hållbarhet ¹		Medel	Hög	Hög	Mycket Hög	Mycket Hög
Förbehandling		Tabell H.5 Fe/Zn 85 ²	Tabell H.5 Fe/Zn 85 ²	Tabell H.5 Fe/Zn 85 ²	Tabell H.5 Fe/Zn 85 ²	Tabell H.5 Fe/Zn 85 ²
Grundbeläggning	Färgtyp enligt Tabell H.6	EP, PUR, AY	EP, PUR	AY	EP, PUR	AY
	Skikt tjocklek [µm]	80	80-120	80	80	80
	Antal skikt	1	1	1	1	1
Täckfärg / mellanfärg	Färgtyp enligt Tabell H.6	-	EP, PUR, AY	AY	EP, PUR, AY	AY
	Skikt tjocklek [µm]	-	0-40	80	80	120
	Antal skikt	1	0-1	1	1	1-2
Systemets totala skikt tjocklek [µm] ³		80	120	160	160	200
Totalt antal skikt		1	1-2	2	2	2-3
<p>¹ Hållbarhet avser färgsystemets vidhäftning till den varmförzinkade ytan. Vid skada i färgsystemet ger zinkbeläggningen ytterligare skydd till stålet.</p> <p>² Varmförzinkning enligt SS-EN ISO 1461.</p> <p>³ Exklusive zinkbeläggningens tjocklek.</p>						