

Službeni list SFRJ", broj 32/1970

Na osnovu člana 6. stav 1. Zakona o tehničkim merama ("Službeni list SFRJ", br. 12/65 i 55/69) i člana 89. stav 1. i 3. Osnovnog zakona o izgradnji investicionih objekata ("Službeni list SFRJ", br. 20/67, 30/68 i 55/69),

savezni sekretar za privredu propisuje

P R A V I L N I K

O TEHNIČKIM MERAMA I USLOVIMA ZA ZAŠTITU ČELIČNIH KONSTRUKCIJA OD KOROZIJE

I. OPŠTE ODREDBE

II. IZGRADNJA ČELIČNIH KONSTRUKCIJA

III. PRIPREMA POVRŠINA ČELIČNIH KONSTRUKCIJA ZA ZAŠTITU OD KOROZIJE

IV. VRSTE ZAŠTITE OD KOROZIJE

Član 51.

Zaštita od korozije ostvaruje se:

- 1) premaznim sredstvima;
- 2) toplim cinkovanjem;
- 3) metalizacijom;
- 4) katodnom zaštitom.

3. Metalizacija

Član 74.

Pod metalizacijom (nanošenjem metalne prevlake) podrazumeva se vrsta zaštite čelične konstrukcije od korozije ostvarene prskanjem rastopljenog metala pištoljem.

Za metalizaciju se upotrebljavaju rastopljeni metali: cink, aluminijum i olovo.

Odredbe ovog pravilnika ne odnose se na one prevlake koje se dobijaju metalizacijom, a služe za obnavljanje istrošenih delova (remontna metalizacija).

Član 75.

Prevlake cinka, aluminijuma i olova, klasifikovane prema najmanjoj debljini, određene su u tablici 2:

Tablica 2 - Najmanje debljine prevlake cinka, aluminijuma i olova

Metal koji se nanosi	Oznaka	Najmanja debljina μ
Cink	Zn M 40	40
	Zn M 80	80
	Zn M 120	120
	Zn M 200	200
Aluminijum	Al M 120	120
	Al M 200	200
	Al M 300	300
Olovo	Pb M 300	300
	Pb M 500	500
	Pb M 1000	1000

Kao najmanja debljina smatra se najmanja izmerena debljina prevlake.

Član 76.

Čelične površine predviđene za metalizaciju moraju biti očišćene do trećeg stepena čišćenja mlazom abraziva, prema odredbama člana 28. ovog pravilnika.

Član 77.

Čistoća metala koji se nanosi na čeličnu površinu mora biti, i to:

- 1) prema jugoslovenskom standardu JUS C. E1. 020 - za cink Zn 99,99;
- 2) prema jugoslovenskom standardu JUS C.C1. 100 - za aluminijum Al 99,5 M;

3) ispod 0,5% sadržaja gvožđa i ispod 1% sadržaja antimona - za olovo.

Metal koji se nanosi mora biti u obliku žice ili praha.

Prečnik žice odnosno granulacija praha koji se nanosi mora odgovarati uređaju za prskanje rastopljenog metala (metalizeru). Žica mora biti ujednačenog kružnog preseka i ne sme biti deformisana.

Član 78.

Metalna prevlaka mora se naneti neposredno posle čišćenja čelične površine mlazom abraziva, pre nego što se uočljivo promeni izgled površine. Ako se pri upoređivanju sa izgledom sveže očišćene površine uoči promena, površina se mora ponovo pripremiti za metalizaciju na propisani način. Prevlaka se nanosi najdocnije u roku od četiri časa od izvršene pripreme površine.

Pri radu na gradilištu metalna prevlaka se ne sme nanositi pri kišnom ili maglovitom vremenu niti ako je relativna vlažnost iznad 80%.

Prevlaka se nanosi pomoću uređaja koji omogućava potpuno topljenje metala u oksiacetilenskom odnosno oksibutanskom plamenu ili u električnom luku i njegovo nabrizgavanje na čeličnu površinu strujom vazduha pod pritiskom.

Član 79.

Metalne prevlake dobijene metalizacijom mogu se, po potrebi, popunjavati ili zaštititi premazima.

Član 80.

Metalne prevlake cinka i aluminijuma popunjavaju se odgovarajućim vodenim rastvorom neorganskih jedinjenja, posle čega se ispiraju vodom i suše na vazduhu.

Član 81.

Metalne prevlake cinka i aluminijuma mogu se zaštititi premazima na taj način što se na metalizovanu podlogu nanosi wash-primer prema jugoslovenskom standardu JUS C. T7. 311 i odgovarajući sistem premaza.

Za premaz iz stava 1. ovog člana ne smeju se upotrebiti osnovne boje koje sadrže olovne pigmente.

Član 82.

Prevlaka olova zaštićuje se na taj način što se premazuje krpom natopljenom u rastvor ozokerita u rafiniranom mineralnom ulju.

Član 83.

Metalna prevlaka mora biti čista i jednoobrazne strukture, i ne sme imati neravnina, hrapavih mesta, nedovoljno vezane čestice ili propuštena mesta, niti nedostatke prouzrokovane nepažljivim radom.

Član 84.

Izmerena debljina metalne prevlake ne sme biti manja od najmanje debljine određene u tablici 2 iz člana 75. ovog pravilnika.

Debljina metalnih prevlaka dobijenih metalizacijom određuje se metodama bez razaranja ili metodama sa razaranjem prevlake prema jugoslovenskom standardu JUS C.A1.558 odnosno JUS C.A6.021.

Član 85.

Metalna prevlaka mora potpuno i čvrsto prijanjati uz podlogu i ne sme se ljuštiti.

Prianjanje prevlake uz podlogu ispituje se prema jugoslovenskom standardu JUS H. C8.050, zarezivanjem kvadrata čije su dimenzije:

- 1) 3 mm dužine strane za debljine < 200 μ ;
- 2) 5 mm dužine strane za debljine od 200 μ do 500 μ ;
- 3) 10 mm dužine strane za debljine > 500 μ .

Član 86.

Relativna specifična težina metalnih prevlaka iznosi, po pravilu, najmanje:

- 1) 2,2 - za aluminijum;
- 2) 6,2 - za cink;
- 3) 10,0 - za olovo.

Relativna specifična težina metalnih prevlaka određuje se istovremeno sa određivanjem njihove debljine metodama sa razaranjem prevlake prema jugoslovenskom standardu JUS C.A6.021.

