

YTBEHANDLING/LACKERING**Innehållsförteckning**

Allmänt.....	2
Generella krav	2
Upphandling.....	2
Förutsättningar	3
Utförande, allmänt.....	3
Rengöring	3
Sammansatta detaljer	4
Egenskaper hos målade ytor	4
Kvalitetssäkring.....	4
Objektvisa krav	5
Kodsystem	5
Kodförklaringar.....	6
Utomhusmiljö	8
Stål, tidigare obehandlat	8
Rostfritt stål, tidigare obehandlat	9
Aluminium, tidigare obehandlat.....	10
AP, tidigare obehandlat.....	10
Trä och plywood, nytt.....	11
Övriga material.....	11
Lackerade ytor	11
Inomhusmiljö	12
Stål, tidigare obehandlat	12
Rostfritt stål, tidigare obehandlat	12
Aluminium, tidigare obehandlat.....	13
AP, tidigare obehandlat.....	14
Trä och plywood, nytt.....	14
Övriga material.....	15
Lackerade ytor	15
Särskilda detaljer	15
Vitmålning och vitt kamouflage.....	17

YTBEHANDLING/LACKERING

Allmänt

Materielen skall ytbehandlas så att den klarar de miljöpåkänningar som den blir utsatt för. Miljökraven är specificerade i blad MAA 04020. Till miljöpåkänningarna hör också slitage och eventuella kemikalier.

I det följande redovisas, utöver krav, de ytbehandlingsmetoder som skall användas, uppdelade i första hand efter miljö, därefter materialvis. I det fall alternativa ytbehandlingsmetoder anges, skall den metod som skall tillämpas framgå av spec, alternativt överenskommas med beställaren.

I det fall tillämpliga uppgifter saknas i detta dokument hänvisas till FSD 6671, Målning och ytbehandling av fordon. Överenskommelse skall i varje särskilt fall träffas med beställaren om tillämpningen av däri angivna uppgifter.

Generella krav

Upphandling

I samband med avgivande av anbud skall leverantören så långt möjligt ange vilka ytbehandlingsutföranden som skall komma till användning vid tillverkningen, och innan produktionen påbörjas skall han till beställaren överlämna en detaljerad beskrivning av hur ytbehandling och övriga korrosionsskyddsåtgärder kommer att bedrivas.

Leverantören skall på beställarens begäran visa att de valda ytbehandlingsystemen i kombination med andra korrosionsförebyggande åtgärder har sådana egenskaper att beställarens krav på konstruktionens korrosionsbetingade livslängd är tillgodosedd. Leverantören skall därvid även på begäran kunna tillhandahålla provkroppar (plåtar) med det utförande som avses komma till användning vid tillverkningen.

För att beställarens krav på korrosionsbetingad livslängd skall kunna uppfyllas måste alla ytor även t.ex. i fogar och på dolda ställen vara på ett betryggande sätt korrosionsskyddade. Fogar och andra för korrosion särskilt utsatta konstruktionsdetaljer skall behandlas och/eller skyddas mot inträngande korrosiva ämnen på ett sådant sätt att korrosion under konstruktionens planerade livslängd förhindras.

I de fall särskilda underhållsåtgärder erfordras för att uppnå den begärda livslängden skall dessa åtgärder anges i samband med avgivande av anbud.

Om leverantören under avtalstiden anser att tillämpat förfarande inte ger den kvalitetsnivå som motsvarar beställarens specificerade krav, åligger det honom att snarast underrätta beställaren om vilka avsteg som bör göras. Även förslag till avsteg av andra skäl skall meddelas beställaren.

YTBEHANDLING/LACKERING

Att beställaren godkänt metodik för ytbehandling och andra korrosionsförebyggande åtgärder befriar inte leverantören från sitt ansvar för konstruktionens miljötålighet och korrosionsbetingade livslängd, såvida han inte skriftligen fritagits från sådant ansvar.

Förutsättningar

Alla svetsningsarbeten skall vara avslutade före ytbehandling. Skarpa kanter, hörn och andra ojämnheter skall vara väl avslipade och avrundade. Kallvalsat stålmaterial som skall ingå i konstruktionen skall i huvudsak vara fritt från korrosionsangrepp.

Varmvalsat stålmaterial som skall ingå i konstruktionen får lägst vara av rostgrad C enligt SS 05 59 00.

Ytor där vatten annars skulle kunna bli stående bör vara försedda med anordningar för dränering.

Utomhusdetaljer av trä (gran, furu) skall vara tillverkade av impregnerat trä enligt SS 05 61 10 Träskyddsklass D enligt SS 05 61 11.

Utförande, allmänt

Allt arbete skall utföras i varma och torra lokaler utan annan verksamhet som menligt kan inverka på ytbehandlingens kvalitet. Temperaturen på objektytorna skall vara min. 3°C över dagpunkten vid bestämning enligt ISO 8502-4.

Tillverkarnas anvisningar för hantering och applicering av färger och övriga ytbehandlingsmaterial skall följas.

Förbehandlade och målade ytor skall skyddas mot föroreningar och skador mellan de olika ytbehandlingsmomenten. Smutsade ytor skall rengöras före fortsatt arbete. Ytor med skadad ytbehandling skall rengöras och bättras före fortsatt ytbehandling. Nymålade materiel skall för att bli motståndskraftig ges tillräckligt lång torktid under gynnsamma betingelser innan den utsätts för nederbörd och annan otjänlig väderlek.

Rengöring

Före förbehandling och målning skall alla ytor befrias från främmande ämnen. Oljiga och feta föroreningar skall avlägnas genom avfettning med alkaliska tvättmedel eller med organiska lösningsmedel eller likvärdig metod.

Vattenlösliga föroreningar avlägnas genom tvättning och sköljning med saltfritt vatten.

YTBEHANDLING/LACKERING

Korrosionsprodukter, rost, valshud och andra fasta föroreningar skall avlägsnas med mekaniska eller kemiska medel.

Renhetsgraden vid blästring och slipning skall vara lägst Sa 2 ½ (motsvarande) enligt SS 05 59 00. Blästring och slipning skall utföras på ett sådant sätt att uppkommande ytprofil är fin - medium enligt SS-ISO 8503-2. Svetsfogar skall helt befrias från svetsloppor, slagg och oxider genom blästring eller slipning till noggrannhetsgrad Sa 2 ½ (motsvarande) enligt SS 05 59 00 eller enligt beställarens anvisningar.

Sammansatta detaljer

Ytor som efter montering blir oåtkomliga skall ytbehandlas i full utsträckning före montering eller korrosionsskyddas på likvärdigt sätt före täckmålning av den sammansatta konstruktionen.

Alla anliggningsytor mot tunnplåt skall innan de monteras vara grundmålade eller, där detta ej är möjligt i punktsvetsförband, bestrukna med därför särskilt avsett punktsvetsbart tätningsmedel.

Anliggningsytor i utvändiga skruv- och nitförband (avbärlister, förstärkningar, monteringsdetaljer m.m.) skall vara bestrukna med lämpligt tätningsmedel före hopfogning så att fuktinträngning och korrosion förhindras.

Genomföringar skall tätas så att fuktinträngning och korrosion förhindras.

Egenskaper hos målade ytor

Målade ytor skall uppfylla fordringarna enligt FSD 6671.

Kvalitetssäkring

Kvalitetssäkring av ytbehandling och korrosionsskydd skall regleras i avtal mellan beställare och leverantör. Verifiering kan t.ex. ske genom utförande av specificerade prov och/eller genom att samtliga (eller vissa) arbetsoperationer - temperaturer, luftfuktigheter, torktider, skiktjocklekar och vidhäftning - dokumenteras och vid behov kontrolleras av beställaren.

YTBEHANDLING/LACKERING

Objektvisa krav

De objektvisa kraven är redovisade i detalj i efterföljande avsnitt med rubrikerna Utomhusmiljö respektive Inomhusmiljö.

De olika behandlingsmomenten har där delats upp i: Grundbehandling, Grundmålning och Täckmålning. För utomhusmateriel tillkommer maske- ringsmålning.

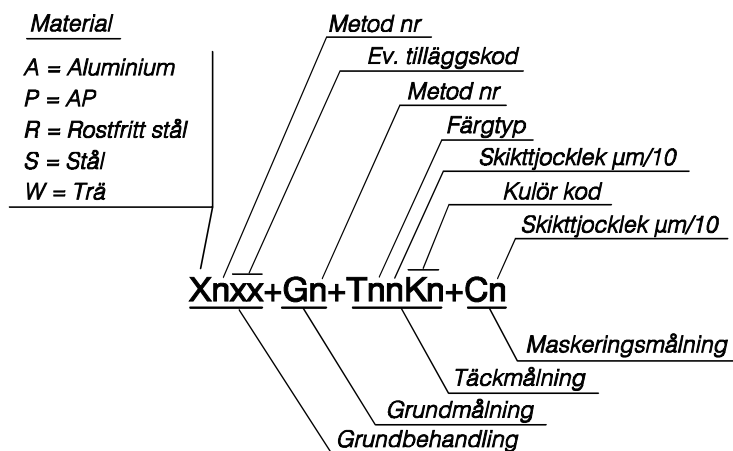
Ritningar skall förses med ytbehandlingsnormer och utförande. Dessa skrivs i klartext eller enligt kodsystemet nedan.

Kodsystem

För att underlätta kravsättning med hänvisning till detta dokument, har de olika delmomenten (ytbehandlingsmetoderna) försetts med kodbeteckningar.

Kodbeteckningarna kan sedan sättas ihop till beteckningar för kompletta ytbehandlingar (målningsystem) för enskilda detaljer.

Beteckningarna byggs upp i behandlingsordning enligt följande princip:



Ett exempel:

A2gu+G1+T14K1+C2

A = Aluminium

2gu = Kromatering, gul

G1 = Grundmålning metod 1 (Epoxi 40 µm)

T14 = Täckmålning med färgtyp 1 (uretan) 40 µm

K1 = Kulör 326H

C2 = Maskeringsmålning (alkyd 20 µm)

Exempel på hur ytbehandling kan anges på ritning med denna kod samt förklaring till de olika kodbeteckningarna framgår av följande sidor.

YTBEHANDLING/LACKERING

Exemplet enligt ovan infört i ritningshuvud:

nr	Benämning	Beteckning	Dimension	
n	Där ej annat angetts	Smst nr		Material
.....	Tolerans arbetsmått	Ytjämnhet		Alla mått och uppgifter avse- dig produkt om ej annat an- getts
skad	Ytbehandling	A2gu+G1+T14K1+C2 enligt MAA 04040		Ersätter ritning
				Förrådsbeteckning
änd				
ARET				

Kodförklaringar

De olika enskilda kodbeteckningarna är:

Grundbehandling

Metod	Material	Process	Se sida
S1	Stål	Varmfz	8
S2	Stål	Elfz, 25 µm	8
S3	Stål	Elfz, 12 µm	12
R1	Rostfritt stål	Mattering	9
A1	Aluminium	Mattering	10
A2	Aluminium	Kromatering	10
A3	Aluminium	Anodisering	10
A4	Aluminium	Washprimer	10
A5	Aluminium	Matt + washpr.	10
P1	AP	Mattering	11
W1	Trä		11

- Tilläggs-koder

Kod	Innebörd	Anm.
of	Ofärgad	Kulör
gu	Gul	- " -
gr	Grön	- " -
sv	Svart	- " -

Grundmålning

Metod	FSD	Typ	Skikt µm	Se sida
G1	FSD 7073	Epoxi	40	8
G2	FSD 7073	Epoxi	20	13
G3	FSD 7056	Zinkkromat	20	13

Forts.

YTBEHANDLING/LACKERING**Täckmålning**

Metod	FSD	Typ	Skikt μm	Se sida
T13	FSD 7553	Uretan	30	13
T14	FSD 7553	Uretan	40	9
T16	FSD 7553	Uretan	60	11
T19	FSD 7553	Uretan	90 - 100	9
T27		Pulverlack	70	12
T33	FSD 7211	Alkyd	30	13
T34	FSD 7211	Alkyd	40	9
T36	FSD 7211	Alkyd	60	11
T38	FSD 7211	Alkyd	80	9
T53	FSD 7207	Alkyd	30	14
T56	FSD 7207	Alkyd	60	12
T66	FSD 7601	Oljelack	60	15
T76		Alkyd-karbamid	60	15
T86		Uretan	60	15

Kulör

Kod	Kulör	Färg	Se sida
K1	326H	mörkgrön	-
K2	326M	mörkgrön	-
K4	-	svart	-
K5	0502-Y	vit	15
K6	1030-Y10R	gul	15
K7	3010-B90G	gråblå	16
K9	-	genomskinlig	-

Maskeringsmålning

Metod	FSD	Typ	Skikt μm	Färg	Se sida
C2	FSD 7403	Alkyd	20	mörkgrön	8

De olika metoderna och deras tillämpning beskrivs närmare i det följande.

YTBEHANDLING/LACKERING

Utomhusmiljö

All utomhusmateriel, med undantag enligt nedan, skall grundbehandlas och målas enligt efterföljande avsnitt, därefter maskeringsmålas. Maskeringsmålning utföres med maskeringsfärg enligt FSD 7403 kulör 326 M, min. 20 µm skiktjocklek (metod C2). Detta motsvarar egenmaskeringsnivå 2 enligt FSD 6410.

Undantaget är: funktionsytor, kylares cellpaket, breda gummilister, däck, bälgar av gummi och andra organiska material, gummislangar, kapell, läderremmar, textilremmar, smörjnipplar, rörkopplingar, reflektorer, ställinor m.m. som inte skall vara målade, liksom inte heller andra ytor där färgen kan påverka materielens funktion eller verka störande vid dess handhavande.

Stål, tidigare obehandlat

Grundbehandling av grovt gods - metod S1

Utvändigt gängade detaljer M6 < M10 varmförzinkas enligt SS 3192 klass 3, d:o ≥ M10 varmförzinkas enligt SS 3192 klass 4. Övriga detaljer t ≥ 1 mm varmförzinkas enligt SS-EN ISO 1461 klass A.

Detaljerna avfettas/tvättas före målning med alkaliskt tvättmedel enligt FSD 7770 och, där så krävs, med lösningsmedel såsom lacknafta.

Före målning skall detaljerna lättblästras med mineralsand så att en matt yta erhålles utan att zinkskiktet förstörs. Grundmålning skall utföras senast 6 timmar efter lättblästring. Kromatering är ett alternativ till lättblästring.

I andra hand kan annat utförande av kemisk eller mekanisk bearbetning väljas om detta görs på sådant sätt att god vidhäftning erhålles för grundfärgen utan att zinkskiktet förstörs. Betning kan ske med alkaliskt eller surt medel. Vid mekanisk mattering skall mässingsborste användas.

Grundbehandling av klenare gods - metod S2

Om möjligt utföres grundbehandling enligt metod för grovt gods, annars enligt följande.

Gängade detaljer elförzinkas enligt SS-EN ISO 4042 Fe/Zn 12 c2/c3.

Övriga detaljer elförzinkas enligt SS-ISO 2081 Fe/Zn 25 och kromateras enligt SS-ISO 4520 klass 2.

Grundmålning (allt gods) - metod G1

Grundmålning skall göras med epoxigrundfärg enligt FSD 7073, min. 40 µm torrt skikt. Torktid min. 4 timmar i rumstemperatur.

YTBEHANDLING/LACKERING

Stål, tidigare obehandlat forts

Täckmålning, alt 1 (uretantäckfärg - saneringsbar) - metod T14K1

Täckmålning utföres med uretantäckfärg enligt FSD 7553 kulör 326 H, min. 40 µm skiktjocklek.

Täckmålning, alt 2 (alkydtäckfärg - ej saneringsbar) - metod T34K1

Täckmålning utföres med alkydtäckfärg enligt FSD 7211 kulör 326 H, min. 40 µm skiktjocklek.

Rostfritt stål, tidigare obehandlat

Grundbehandling (allt gods) - metod R1

Detaljerna avfettas/tvättas före målning med alkaliskt tvättmedel enligt FSD 7770 och, där så krävs, med lösningsmedel såsom lacknafta.

Före målning skall detaljerna lättblästras med mineralsand så att en matt yta erhålles, max. avverkning 10 µm. Målning skall utföras senast 6 tim. efter lättblästring.

Målning, alt. 1 (uretantäckfärg - saneringsbar) - metod T19K1

Täckmålning utföres med uretantäckfärg enligt FSD 7553 kulör 326 H, min. 90 - 100 µm skiktjocklek.

Målning, alt 2 (alkydtäckfärg - ej saneringsbar) - metod T38K1

Täckmålning utföres med alkydtäckfärg enligt FSD 7211 kulör 326 H, min. 80 µm skiktjocklek.

YTBEHANDLING/LACKERING

Aluminium, tidigare obehandlat

Grundbehandling

Ytorna skall före grundbehandling vara fria från fett, olja och vattenlösliga föroreningar.

Alternativa grundbehandlingar före grundmålning:

- lättblästring med mineralsand eller slipning så att en matt yta erhålles (metod A1). Målning skall utföras senast 6 tim. efter denna behandling.
- kromatering enligt FMV norm FSD 6245 (metod A2).
- anodisering enligt SS-ISO 7599 klass AA5 eller bättre, alternativt enligt FSD 6231 klass 5 eller bättre (metod A3). OBS! sammansatta detaljer får ej anodiseras.
- washprimer FSD 7064, 5 - 10 µm skiktjocklek (metod A4).
- mattering + washprimer FSD 7064, 5 - 10 µm skiktjocklek (metod A5). För ytor svåra att erhålla god vidhäftning för färgskikt, exempelvis stränggjutna aluminiumprofiler.

Grundmålning - metod G1

Grundmålning skall göras med epoxigrundfärg enligt FSD 7073, min. 40 µm torrt skikt. Torktid min. 4 timmar i rumstemperatur.

Täckmålning, alt. 1 (uretantäckfärg - saneringsbar) - metod T14K1

Täckmålning utföres med uretantäckfärg enligt FSD 7553 kulör 326 H, min. 40 µm skiktjocklek.

Täckmålning, alt 2 (alkydtäckfärg - ej saneringsbar) - metod T34K1

Täckmålning utföres med alkydtäckfärg enligt FSD 7211 kulör 326 H, min. 40 µm skiktjocklek.

AP, tidigare obehandlat

Ytskikt av AP förekommer oftast sammanfogat med detaljer av andra material. Metalldetaljer skall grundbehandlas och grundmålas enligt ovan före hopsättning.

Plasten kan vara infärgad vid tillverkningen med kulör 326 H, i sådana fall erfordras ingen ytterligare ytbehandling av ytskiktet utöver maskeringsmålning.

YTBEHANDLING/LACKERING

AP, tidigare obehandlat forts

Samtliga plasttytor skall vara belagda med gelcoat och vara väl rengjorda från släppmedel och andra föroreningar före målning. Ytor matteras vid behov, t.ex. genom sandsvepning eller slipning (metod P1). Armeringen får ej skadas.

Målning, alt. 1 (uretantäckfärg - saneringsbar) - metod T16K1

Täckmålning utföres med uretantäckfärg enligt FSD 7553 kulör 326 H, min. 60 µm skiktjocklek.

Målning, alt 2 (alkydtäckfärg - ej saneringsbar) - metod T36K1

Täckmålning utföres med alkydtäckfärg enligt FSD 7211 kulör 326 H, min. 60 µm skiktjocklek.

Trä och plywood, nytt

Grundbehandling - metod W1

Trä skall vara torrt före lackering. Detaljerna slipas vid behov och rengöres från slipdamm, oljiga/feta och andra föroreningar. Träytor grundas med förtunnad täckfärg, c:a 20% förtunning. Ändträ grundas till mättnad. Efter härdningen slipas fiberresningen bort med sandpapper.

Täckmålning - metod T16K1

Täckmålning utföres med två skikt uretantäckfärg enligt FSD 7553 kulör 326 H, min. 60 µm skiktjocklek.

Övriga material

Val av ytbehandling överenskomms med beställaren.

Lackerade ytor

Standardmässigt lackerade halvfabrikat med korrosionsskydd och ett väl vidhäftande färgskikt lämpligt som underlag för täckmålning skall rengöras och förbehandlas på ett sådant sätt att täckfärgen får god vidhäftning. Täckmålning utföres enligt ovan.

YTBEHANDLING/LACKERING

Inomhusmiljö

Inomhusmateriel skall ytbehandlas enligt nedan

Insidorna av utvändiga fack, lådor och dörrar som öppnas utåt, samt övriga ytor som exponeras utåt skall vara mörkgröna 326H.

Stål, tidigare obehandlat

Ytbehandling - metod S3

Gängade detaljer elförzinkas enligt SS-EN ISO 4042 Fe/Zn 12 c₂/c₃.

Övriga detaljer elförzinkas enligt SS-ISO 2081 Fe/Zn 12 och kromateras enligt SS-ISO 4520 klass 2D.

Rostfritt stål, tidigare obehandlat

Grundbehandling (allt gods) - metod R1

Detaljerna avfettas/tvättas före målning med alkaliskt tvättmedel enligt FSD 7770 och, där så krävs, med lösningsmedel såsom lacknafta.

Före målning skall detaljerna lättblästras med mineralsand så att en matt yta erhålles utan att zinkskiktet förstörs. Målning skall utföras senast 6 tim. efter lättblästring.

Målning, alt. 1 (uretantäckfärg) - metod T16K1

Täckmålning utföres med uretantäckfärg enligt FSD 7553 kulör 326 H, min. 60 µm skiktjocklek.

Målning, alt. 2 (pulverlack) - metod T27K1

Täckmålning utföres med uretan pulverfärg Beckrytan TJ 590-4326, min 70 µm skiktjocklek. Hantering får först ske sedan detaljerna svalnat.

Målning, alt 3 (alkydtäckfärg, IR-reflekterande) - metod T36K1

Täckmålning utföres med alkydtäckfärg enligt FSD 7211 kulör 326 H, min. 60 µm skiktjocklek.

Målning, alt 4 (alkydtäckfärg, ej IR-reflekterande) - metod T56K1

Täckmålning utföres med alkydtäckfärg enligt FSD 7207 kulör 326 H, min. 60 µm skiktjocklek.

YTBEHANDLING/LACKERING

Aluminium, tidigare obehandlat

Grundbehandling

Ytorna skall före grundbehandling vara fria från fett, olja och vattenlösliga föroreningar.

Alternativa grundbehandlingar:

- lättblästring med mineralsand eller slipning så att en matt yta erhålles (metod A1). Grundmålning skall utföras senast 6 tim. efter denna behandling.
- kromatering enligt FMV norm FSD 6245 (metod A2).
- washprimer FSD 7064, 5 - 10 µm skiktjocklek (metod A4).
- mattering + washprimer FSD 7064, 5 - 10 µm skiktjocklek (metod A5). För ytor svåra att erhålla god vidhäftning för färgskikt, exempelvis stränggjutna aluminiumprofiler.

Grundmålning, alt. 1 - metod G2 (för alla täckfärger)

Grundmålning skall göras med epoxigrundfärg enligt FSD 7073, min. 20 µm torrt skikt. Torktid min. 4 timmar i rumstemperatur.

Anm. För gulkromaterade detaljer som skall pulvermålas erfordras ingen grundmålning.

Grundmålning, alt. 2 - metod G3 (endast för alkydtäckfärger)

Grundmålning skall göras med zinkkromatgrundfärg enligt FSD 7056, min. 20 µm torrt skikt. Torktid min. 1 timme i rumstemperatur.

Målning, alt. 1 (uretantäckfärg) - metod T13K1

Täckmålning utföres med uretantäckfärg enligt FSD 7553 kulör 326 H, min. 30 µm skiktjocklek.

Målning, alt. 2 (pulverlack) - metod T27K1

Täckmålning utföres med uretan pulverfärg Beckrytan TJ 590-4326, min 70 µm skiktjocklek. Hantering får först ske sedan detaljerna svalnat.

Målning, alt 3 (alkydtäckfärg, IR-reflekterande) - metod T33K1

Täckmålning utföres med alkydtäckfärg enligt FSD 7211 kulör 326 H, min. 30 µm skiktjocklek.

YTBEHANDLING/LACKERING

Aluminium, tidigare obehandlat forts

Målning, alt 4 (alkydtäckfärg, ej IR-reflekterande) - metod T53K1

Täckmålning utföres med alkydtäckfärg enligt FSD 7207 kulör 326 H, min. 30 µm skiktjocklek.

AP, tidigare obehandlat

Ytskikt av AP förekommer oftast sammanfogat med detaljer av andra material. Metalldetaljer skall grundbehandlas och grundmålas enligt ovan före hopsättning.

Samtliga plastytor skall vara belagda med gelcoat och vara väl rengjorda från släppmedel och andra föroreningar före målning. Ytor matteras vid behov, t.ex. genom sandsvepning eller slipning (metod P1). Armeringen får ej skadas.

Målning, alt. 1 (alkydtäckfärg, IR-reflekterande) - metod T36K1

Täckmålning utföres med alkydtäckfärg enligt FSD 7211 kulör 326 H, min. 60 µm skiktjocklek.

Målning, alt. 2 (uretantäckfärg, IR-reflekterande)- metod T16K1

Täckmålning utföres med uretantäckfärg enligt FSD 7553 kulör 326 H, min. 60 µm skiktjocklek.

Trä och plywood, nytt

Grundbehandling - metod W1

Trä skall vara torrt före lackering. Detaljerna slipas vid behov och rengöres från slipdamm, oljiga/feta och andra föroreningar. Träytor grundas med förtunnad täcklack, c:a 20% förtunning. Ändrä grundas till mättnad. Efter härdningen/torkningen slipas fiberresningen bort med sandpapper.

Målning, alt. 1 (alkydtäckfärg, IR-reflekterande) - metod T36K1

Täckmålning utföres med alkydtäckfärg enligt FSD 7211 kulör 326 H, min. 60 µm skiktjocklek.

Målning, alt. 2 (uretantäckfärg, IR-reflekterande)- metod T16K1

Täckmålning utföres med uretantäckfärg enligt FSD 7553 kulör 326 H, min. 60 µm skiktjocklek.

YTBEHANDLING/LACKERING

Lackering, alt. 3 (oljelack)- metod T66

Klarlack enligt FSD 7601 påföres med två skikt, tillsammans min. 60 µm skiktjocklek.

Lackering, alt. 4 (alkyd-karbamid) - metod T76

Klarlack påföres av typ 2-komponent syrahärdande alkyd-karbamidlack - Becker Acroma DM 302 0020 CARE1 eller likvärdig. Min. två skikt påföres. Lackering utföres enligt fabrikantens anvisningar.

Lackering, alt. 5 (uretan) - metod T86

Klarlack påföres av typ 2-komponent uretanlack - International Crystal, Alcro Alfodur eller likvärdig. Min. två skikt påföres. Lackering utföres enligt fabrikantens anvisningar.

Övriga material

Val av ytbehandling överenskomms med beställaren.

Lackerade ytor

Standardmässigt lackerade halvfabrikat med ett väl vidhäftande färgskikt lämpligt som underlag för täckmålning skall rengöras och förbehandlas på ett sådant sätt att täckfärgen får god vidhäftning.

Täckmålning utföres med alkydtäckfärg eller uretantäckfärg enligt överenskommelse.

Särskilda detaljer

INNERTAK/VÄGGAR

Innertak/väggar grundbehandlas och grundmålas enligt ovan.

Täckmålning, alt. 1 (alkyd, vit) - metod T56K5

Täckmålning utföres med alkydtäckfärg enligt FSD 7207, skiktjocklek 60 µm, kulör 0502-Y (vit) enligt SS 01 91 02 och glans 10 - 30 skalenheter enligt SS 18 41 84.

Täckmålning, alt. 1 (alkyd, gul) - metod T56K6

Täckmålning utföres med alkydtäckfärg enligt FSD 7207, skiktjocklek 60 µm, kulör 1030-Y10R (gul) enligt SS 01 91 02 och glans 10 -30 skalenheter enligt SS 18 41 84.

YTBEHANDLING/LACKERING

UTÅTGÅENDE DÖRRAR OCH TAKLUCKA

Insidan ges samma ytbehandling som för utomhusmiljö.

PANELER

Ytbehandlas enligt ovan, som kulörer kan även väljas: 3010-B90G, gråblå enligt SS 01 91 02 samt svart (matt).

Ytbehandlade paneler (halvfabrikat) till färdiga enheter bibehålles.

BÄRSKENOR

Bärskenor av korrosionsbeständig aluminium ytbehandlas ej.

STÅLDETALJER SOM UTSÄTTTS FÖR HÅRT SLITAGE

Grundbehandlas och grundmålas med epoxigrundfärg som för utomhusmateriel. För täckmålningen väljes uretantäckfärg.

DETALJER I HYTT MED LJUSSLUSS

Inget krav föreligger på ytbehandling av korrosionsbeständiga aluminiumdetaljer i hytter med ljussluss.

Kromatering av elförzinkade detaljer kan vara klass 2C.

DETALJER I HYTT UTAN LJUSSLUSS

För aluminiumdetaljer i hytter utan ljussluss gäller att åtminstone ytor som är synliga utifrån genom öppen dörr eller lucka ytbehandlas enligt ovanstående avsnitt "Aluminium, tidigare obehandlat".

YTBEHANDLING/LACKERING

Vitmålning och vitt kamouflage

Vitmålning av fordon och funktionshytter sker primärt då dessa skall användas i FN-tjänst. Den vita färgen finns då för att öka synligheten och är ingen form av kamouflage. På grund av detta finns heller inga riktlinjer för hur mycket eller lite IR- respektive UV-strålning denna färg får reflektera.

För vitmålning av fordon och containrar gäller Försvarsstandard FSD 6671 "Målning och ytbehandling av fordon". Den vita färgen skall vara kulör S 0502-Y enligt SS 019102:2004 (kulörnummer 003 enligt FSD 6038).

För vinterkamouflage i Sverige gäller att vit färg appliceras temporärt ovanpå delar (mönster) av den ursprungliga färgen som applicerats enligt FSD 6410 "Sommarkamoufleringsmålning". Den vita färgen skall då vara enkel att ta bort utan att underliggande färgskikt försämras.

Om vinterkamouflage skall appliceras permanent gäller STANAG 2835 "NATO Ultraviolet Reflecting (UVR) white colour for the camouflage of military equipment in snow environments". Permanent vinterkamouflage är dock ovanligt och återfinns på skidor, pulkor och annan materiel som används enbart i snö.