T E S T S A M M A N D R A G P O W E R C O A T , ” 3 = 1 ”

1. Korssnitt, vidhäftningstest enligt DIN och ISO 2409 2
2. Saltspraytest enligt DIN 53167 2
3. ”Splittertest” enligt DIN 53155 3
4. Bocknings- (böj-) test enligt DIN EN ISO 1519 4
5. ”Erichsen” penetrationstest enligt DIN EN ISO 1520 4
6. Korrosions-/kondensationbeständighetstest i varierande klimat med svaveldioxid enligt DIN 50018-SFW 0.2 S 4
7. Nötningsbeständighet enligt DIN 53233, jämförbar med ASTM 968-51 4
8. Slagbeständighet (kulblästringstest) enligt DIN 53154 5
9. Kemikaliebeständighet enligt DIN 53168-B 5
10. Generell resistenstabell, test enligt DIN 53168 B vid 20°C, 480 timmar 6
11. Temperaturbeständighet (torr värme) 6
12. Torktider enligt DIN 53150 6
13. Beständighet mot rinning 7
14. ”Pendeltest” för ythårdhet enligt DIN 53157 (ytfriktion) 7
15. Glansnivå enligt DIN 67530 7
16. Flamkaraktär (brand) enligt DIN 4102-1 7
17. Övermålningsbarhet enligt DIN 53221 8
18. Övermålningsbarhet med 2-komp PUR och 2-komp epoxi 8
19. TÜV-godkännande U 98 02 14153 001 9
20. Hälso- & säkerhetsutvärdering 9
21. Korrosionsbeständighetskvalitet 9
22. Intensifierad artificiell väderåldring enligt DIN 53231 9
23. Elasticitet (E-modultest) 10
24. ”Rits-” hårdhetstest (enligt Wolff-Wilborn) 10
25. Hårdhetstest (enligt Sward-Zeidler) 10
26. Glansnedsättning i vädertest 10
27. Kulörförändring p g a väderpåverkan 10
28. Beständighet mot kondens och fukt 11
29. POWER COAT, ”3=1” på fuktigt stål 12
30. Erfarenheter med POWER COAT, ”3=1” på olika plaster 12
31. Vidhäftning på gamla, befintliga färgskikt 13
32. Dragvidhäftningstest POWER COAT, ”3=1” enligt DIN EN ISO 24624 13
33. DIN EN ISO 12944-6 – aktuell standard för korrosionsskydd 14

1. Korssnitt, vidhäftningstest enligt DIN och ISO 2409

(Även enligt tidigare DIN 53151)

Empirisk test för bedömning av vidhäftning, sprödhet och sammanhållning (7dagar respektive 4 veckor efter applicering).

Underlag, Torrfilmtjocklek	Snittavstånd	Värde	Resultat
Anfrätt stålpanel:			
50my, 100my, 150my, 190my	1mm	Gt 0	Bästa möjliga resultat
”	2mm	Gt 0	”
”	3mm	Gt 0	”
Blästrat stål, C Sa2½, genomsnittlig blästringsprofil RA 12,5:			
80my, 120my, 150my	1mm	Gt 0	Bästa möjliga resultat
80my, 120my, 150my, 240my	2mm	Gt 0	”
”	3mm	Gt 0	”
Manuellt avrostat stål, C St och P St 3:			
80my, 240my	2mm	Gt 0	Bästa möjliga resultat
”	3mm	Gt 0	”
Slät stålyta:			
60my, 120my, 160my	1mm	Gt 0	Bästa möjliga resultat
”	2mm	Gt 0	”
”	3mm	Gt 0	”
Varmgalvaniserat stål:			
50my	1mm	Gt 3	Ej acceptabelt
120my	1mm	Gt 1-2	Bra
”	2mm	Gt 1	(mycket) bra
Aluminium (AI Mg 3 och AI 99,8):			
40my	1mm	Gt 1	(mycket) bra
80my	1mm	Gt 0	Bästa möjliga resultat
”	2mm	Gt 0	”
Koppar, brons, rostfritt stål:			
60my, 80my 120my	1mm	Gt 0	Bästa möjliga resultat
”	2mm	Gt 0	”
Polystyren, glas:			
30my, 60my	1mm	Gt 0	Bästa möjliga resultat
PVC, GRP:			
40my	1mm	Gt 1	(mycket) bra
60my, 80my	1mm	Gt 0	Bästa möjliga resultat
”	2mm	Gt 0	”

2. Saltspraytest enligt DIN 53167

Tillsammans med DIN 50021 SS

Accelererad exponeringstest för bedömning av färgsystemets korrosionsbeständighet (efter en 3-veckors period efter applicering).

Torrfilmtjocklek	DIN 53167 - Undersnitt	DIN 53210 – (yt)rost	DIN 53209 - Blåsbildning	DIN och ISO 2409 Korssnitt vidhäftning
Efter 96 timmar:				
40my	0 mm	Re 0	m 0 / g 0	Gt 0
60my	0 mm	Re 0	m 0 / g 0	Gt 0
80my	0 mm	Re 0	m 0 / g 0	Gt 0
Efter 120 timmar:				
40my	0 mm	Re 0	m 1 / g 2	Gt 0
60my	0 mm	Re 0	m 0 / g 0	Gt 0
80my	0 mm	Re 0	m 0 / g 0	Gt 0
Efter 240 timmar:				
40my	3-4 mm	Re 0	m 2 / g 4	Gt 0
60my	1-2 mm	Re 0	m 1 / g 4	Gt 0
80my	0 mm	Re 0	m 0 / g 0	Gt 0
120my	0 mm	Re 0	m 0 / g 0	Gt 0
180my	0 mm	Re 0	m 0 / g 0	Gt 0
Efter 480 timmar:				
60my	1-5 mm	Re 0	m 2 / g 3	Gt 0
80my	1 mm	Re 0	m 0 / g 0	Gt 0
120my	0 mm	Re 0	m 0 / g 0	Gt 0
180my	0 mm	Re 0	m 0 / g 0	Gt 0
Efter 600 timmar:				
80my	1 mm	Re 0	m 0 / g 0	Gt 0
120my	0 mm	Re 0	m 0 / g 0	Gt 0
180my	0 mm	Re 0	m 0 / g 0	Gt 0
Efter 740 timmar:				
80my	3 mm	Re 0	m 1 / g 4	Gt 0
120my	2 mm	Re 0	m 1 / g 4	Gt 0
180my	0 mm	Re 0	m 0 / g 0	Gt 0
Efter 1000 timmar:				
240my	0 mm	Re 0	m 0 / g 0	Gt 0

Omdöme: Förutsatt applicerad i tillräckligt hög torrfilmtjocklek erbjuder POWER COAT, ”3=1”, utmärkt korrosionsskydd.

3. ”Splittertest” enligt DIN 53155

I syfte att fastställa färgskiktets flexibilitet. Testet utfördes på stål, aluminium och galvaniserat stål.

Torrfilmtjocklek	Resultat	Omdöme
40my, efter 2 dagar 80my, efter 2 dagar	1.2 1.2	Mycket flexibel Ej skör eller försvagad Inte heller spröd
40my, efter 21 dagar	1.3	Ej tillfredsställande flexibilitet längre
80my, efter 21 dagar	1.2	Mycket flexibel (se ovan; efter 2 dagar)

4. Bocknings- (böj-) test enligt DIN EN ISO 1519

För att fastställa färgskiktets flexibilitet (beständighet mot krackelering eller flagning), vid 180° böjning runt en vals.

1mm stålplåt, 12mm vals: Inga skador vid 60my, 120my eller 180my torrfilmtjocklek
0,3mm stålplåt, 4mm vals: Inga skador vid 80my eller 240my torrfilmtjocklek

5. ”Erichsen” penetrationstest enligt DIN EN ISO 1520

För att fastställa färgskiktets flexibilitet.

Inga skador (sprickbildning, krackelering eller flagning) vid 60my, 120my, 180my eller 240my torrfilmtjocklek upp till en inträngning av 9,5mm då testet avbröts p g a tekniska skäl (metallbrott).

6. Korrosions-/kondensationbeständighetstest i varierande klimat med svaveldioxid enligt DIN 50018-SFW 0.2 S

För att avgöra korrosionsbeständigheten i fuktigt klimat.

Inga skador efter 30 cykler vid 150my torrfilmtjocklek och högre.

Se även punkt 28 sid XXX

7. Nötningsbeständighet enligt DIN 53233, jämförbar med ASTM 968-51

Undersökning av färgskiktets nötningsbeständighet med 4 x 5 kg (=20kg) smält korundum.

Torrfilmtjocklek 80my, brunröd kulör, halvblank Resultat: Värde A (matt, färgfilm ej avlägsnat, porfritt)

8. Slagbeständighet (kulblästringstest) enligt DIN 53154

För att fastställa färgbeläggningens förmåga att motstå upprepade slag av små partiklar (paneler från UST 1405-stål enligt DIN 1623, 80my torrfilmtjocklek).

1	Paneler av UST 1405 enligt DIN 1623, 80my torrfilmtjocklek: Upp till 8 500 partiklar: Värde A Upp till 9 000 partiklar: Värde D Jämförbart med ca 110 partikelslag / 1my filmtjocklek.
2	Vid 240my torrfilmtjocklek på Sa2½ (blästrad), St2 och St3-behandlade paneler ledde exponering av 10 000 partiklar inte till nedsatt vidhäftning eller flagning.

9. Kemikaliebeständighet enligt DIN 53168-B

Kemikalie	koncentration	Intervall	Temperatur/notering
Saltvatten	5%	240 tim	25°C
Kylvätska	0,5%	720 tim	20°C (pH 8-9)
VARIDOS KK	2,5%	720 tim	20°C (pH 10-11)
Frysskydd Glythermine NF	50%	720 tim	20°C
Transformatorolja	100%	720 tim	20°C plus 4 x 60°C
Dieselolja/eldningsolja	100%	720 tim	20°C
Transmissionsolja	100%	720 tim	20°C plus 2 x 80°C
Hydraulolja	100%	720 tim	20°C plus 4 x 80°C
Universal smörjfett	100%	720 tim	20°C plus 4 x 60°C
Mineraloljeblandning: A20/NP II	100%	120 tim	20°C

Inget av fallen medför någon synlig påverkan av färgfilmen, varken av nedsänkt yta eller yta i gränslinjen (ingen glansnedsättning, ingen blåsbildning, ingen mjukgörning, ingen nedsättning av vidhäftningen).

10. Generell resistenstabell, test enligt DIN 53168 B vid 20°C, 480 timmar

”Hushållskemikalier”	Mycket bra
Saltlösningar	Bra / mycket bra
Oorganiska svaga syror	Acceptabel
Oorganiska starka syror	Begränsad
Svaga alkalielösningar	Bra/acceptabel
Starka alkaliska lösningar	Acceptabel/begränsad
Blyfri bensin	Bra (endast korta perioder)
Koncentrerad alkohol	Nej
Havsvatten	Mycket bra
Transformatorolja/hydraulolja	Bra
Transmissionsolja/dieselolja	Mycket bra
Biologisk dieselolja	Bra (endast korta perioder)
Kondens (hög luftfuktighet)	Mycket bra
Fågelspillning	Bra
Trämassa	Mycket bra
Melass	Mycket bra
Svavelsyra 40%	Nej
Kaliumhydroxid 25%	nej

11. Temperaturbeständighet (torr värme)

- Upprepad förändring från +70°C till –20°C påverkade ej färgbeläggningen.
- Upprepad upphettning till +150°C påverkade ej färgbeläggningen.
- Upphettning från +200°C till +300°C orsakade, beroende på kulör, lätt till stark kulörförändring (ingen kulörförändring noterades för rödbrun kulör) – åtföljande nedsatt vidhäftning kunde ej konstateras, den varma färgbeläggningen mjuknar.

12. Torktider enligt DIN 53150

För att fastställa torkhastigheten för ett färgskikt (60-80my)

T1 = 15 min	T2 = 75 min	T3 = 150 min	T4 = <24 tim

Förklaring: T1=klibbfri, T2=beröringstorr, T3=hanteringsbar, T4=fullt uthärdad

13. Beständighet mot rinning

För att fastställa vid vilken våtfilmstjocklek färgfilmen börjar rinna. Rinnfri applicerad på glasskiva.

Kulör	RAL-nr	Torrfilmtjocklek	Våtfilmtjocklek
Rödbrun	3009	<120my	240my
Blå	5010	<120my	240my
Grå	7032	<130my	260my
Vit	9010	<150my	300my
Röd	3000	<150my	300my
Mörk aluminium	9007	<220my	400my

Obs. denna tjocklek rekommenderas ej i ett skikt

14. ”Pendeltest” för ythårdhet enligt DIN 53157 (ytfriktion)

För att fastställa mekaniskytfriktion.

75my		100my	
7 dagar, 23°C	Åldrad vid 60°C	7 dagar, 23°C	Åldrad vid 60°C
73 sec	93 sec	40 sec	54 sec

15. Glansnivå enligt DIN 67530

Grå	80my	20° = 5%	60° = 33%	85° = 49%
RAL 7032	100my	20° = 7%	60° = 39%	85° = 61%

Klassificering enligt NCS:	medelmatt till ”eggskal”	11 – 59
Beroende på kulör:	t ex gul, orange, röd = 11 - 29	vit = 39-59

16. Flamkaraktär (brand) enligt DIN 4102-1

Möter kraven enligt byggnadsklass B2

17. Övermålningsbarhet enligt DIN 53221

Fastställt vid 20°C och 65% relativ luftfuktighet

Grundfärg	Toppfärg	Intervall	Ytdefekt	Korssnitt vidhäftningstest
”3in1”	”3in1”	½, 1, 2, 3, 6, 12, 24 timmar	0	Gt 0
”3in1”	”3in1”	2, 7, 14, 30, 90 dagar	0	Gt 0
”3in1”	Lackfärg	1, 2, 3, 6, 12, 24, 24, 48, 168 timmar	0	Gt 0
”3in1”	S-Glasur	3, 6, 12, 48, 168 timmar	0	Gt 0
”3in1”	Nitrocellulosa	6, 12, 24, 48, 168 timmar	0	Gt 0
”3in1”	2-komp akryl	Beroende på typ, ej inom 24 timmar	mestadels 0	Efter 1 vecka: Gt 0
”3in1”	2-komp PUR/Epoxi	Beroende på typ, ej inom 24 timmar (undvik snabbtorkande epoxi)	mestadels 0	mestadels Gt 0
”3in1”	1-komp PVC	½, 1, 3, 6, 12, 24, 48, 168 timmar	0	Gt 0
”3in1”	DB, sid 75	½, 1, 2, 3, timmar 1, 2, 7, 14, 30, 90 dagar	0	Efter 3 dagar: Gt 0
Alkyd	”3in1”	Först efter 1 vecka Inga problem med gamla alkyder	0	Gt 0
1-komp PVC	”3in1”	1, 6 timmar.; 30, 180 dagar	0	Gt 0
2-komp PUR	”3in1”	3, 30, 180 dagar	0	mestadels Gt 0
2-komp Akryl	”3in1”		0	Gt 0

18. Övermålningsbarhet med 2-komp PUR och 2-komp epoxi

POWER COAT, ”3=1”, torrfilmtjocklek: 80my; övermålad efter 7 dagar med 2-komp PUR och 2-pack Epoxi, testad efter 7 dagar.

- Ingen ”skrynkling”, blåsbildning eller krackelering
- Korssnitt vidhäftning enligt DIN EN ISO 2409: Gt 0
- ”Pull-off” vidhäftning enligt DIN EN ISO 2464: värden mellan min 2,8 och max 3,3 N/mm², genomsnittligt värde: 3,1 N/mm²

19. TÜV-godkännande U 98 02 14153 001

Undersökning och certifikat utfärdat avseende: Korrosionsskydd, Miljöanpassning, användarvänlighet och kvalitetsgarantier.

Fundamenta:
TÜV PG 049, DIN 50021, DIN 53151, DIN 50017, DIN 50017 T1 (tillägg), DIN 53210, RAL-UZ 18 (tillägg).

20. Hälso- & säkerhetsutvärdering

a) avseende livsmedelsregler

Testad enligt följande direktiv och krav från ”Federal Ministry of Health” i Tyskland.

- Lacker och färger för livsmedelsreservoarer och förpackningar.
- Färgmaterial för målning av produktionsutrustning inklusive utrustning och maskiner som p g a sin funktion kan komma i kontakt med livsmedel.

Resultat:
POWER COAT, ”3=1” uppfyller hälsostandarden enligt ”Hygienic examinations of the German law for victuals”.

b) ”Saliv- och transpirationsfast” enligt DIN 53160

”Saliv- och transpirationsfast” därför lämplig för målning av leksaker och lekplatsutrustning som kan stoppas i munnen, slickas eller sugas på och komma i direktkontakt med huden.

21. Korrosionsbeständighetskvalitet

Enligt omfattande tester och undersökningar av ”Deutsche Bahn AG” (DB = tyska järnvägar) ger POWER COAT, ”3=1” minst lika högt korrosionsskydd på manuellt förbehandlade ytor som den beprövade blymönjan (Material nr: 672.05 enligt TL 918 200 T).

22. Intensifierad artificiell väderåldring enligt DIN 53231

Xenontestutrustning 150 S, 1000 timmar, 1000 W/m²
Relativ luftfuktighet 60-80%, Svartstandard ca 65°C

Testade kulörer: RAL 3009, RAL 6011, RAL 5007, RAL 7035, DB 601

Kulörskillnad enligt föreskrivet <3,5 AE mellan exponerad och oexponerad yta.

23. Elasticitet (E-modultest)

Hög flexibilitet betyder minimal stressbildning och därför lång livslängd.

”Efter jämförande test av 12 1-komponentfärger tillhörde POWER COAT, ”3=1” de allra bästa material som testats, både före och efter ålderstestet (testvärde: 353/2060).

24. ”Rits-” hårdhetstest (enligt Wolff-Wilborn)

För att avgöra ythårdheten (penspetstest, testapparat typ 291, vinkel 45°, tryck 7,5 N)

Hårdhetsvärde: 6 H

25. Hårdhetstest (enligt Sward-Zeidler)

För att fastställa ythårdheten (modell 240)

Sward-hårdhetsvärde: 6,9

26. Glansnedsättning i vädertest

För att avgöra den relativa glans-, nötnings-, väder-, ”skrubb”- och tvättbeständigheten (mätt med en reflektometer enligt DIN 67530 respektive ASTM D 523, mätvinkel 60°, 6 veckorsutomhus väderpåverkan).

Glansvärde före testet:	54,1
Glansvärde efter testet:	47,3
Glansnedsättning:	6,8
Procentuell glansnedsättning:	12,6%
Bästa värdet i jämförelse med åtta grund- och toppfärger för applicering på aluminium.	

27. Kulörförändring p g a väderpåverkan

För att fastställa den långvariga kulör- och väderbeständigheten (mätmetod: DIN 5033 och CIE-standard; beräkning enligt DIN 6174, DIN 6167; mätgeometri 0°/45°, standardljuskälla C).

SE: 2,14
Gulning: 1,13

28. Beständighet mot kondens och fukt

I kombination med ökad exponering, som salt (natriumklorid) och avgasrök (svaveldioxid) enligt DB TL 918 300.

	Torrfilmtjocklek enligt DIN: 240my			
	Sa2½	St2	St3	Krav enligt DB TL 918 300
1. NaCl-test, 20 cykler varannan timma –15°C NaCl lösning plus 22 timmar konstant kondensationsklimat				
– Blåsbildning	m 0 / g 0	m 0 / g 0	m 0 / g 0	m 0 / g 0
– Korrosionsgrad	Re 0	Re 0	Re 0	Re 0
– Undersnitt vid rits	0 mm	0 mm	0 mm	< 3 mm
– Vidhäftningsnedsättning	0 mm	0 mm	0 mm	< 3 mm
– Korssnitt vidhäftning	Gt 0	Gt 0	Gt 0	Gt < 1
2. 30 cykler, DIN 50018 KFW 2,0 S Kondensation, varierande klimat inkl 2%:ig svaveldioxidatmosfär				
– Blåsbildning	m 0 / g 0	m 0 / g 0	m 0 / g 0	m 0 / g 0
– Korrosionsgrad	Re 0	Re 0	Re 0	Re 0
– Undersnitt vid rits	0 mm	0 mm	0 mm	< 3 mm
– Vidhäftningsnedsättning	0 mm	0 mm	0 mm	< 3 mm
– Korssnitt vidhäftning	Gt 0	Gt 0	Gt 0	Gt < 1

29. POWER COAT, ”3=1” på fuktigt stål

Test	Testresultat på stål 37, blästrat till Sa2½		
Penselapplicering via korsvis överlappning, torrfilmtjocklek 60-100my	Torrt underlag, lätt kondens	Fuktigt underlag	Fuktigt/vått underlag
Torkning enligt DIN 53150 vid 20°C och 65% luftfuktighet			
T1*	20 min	30 min	45 min
T2*	75 min	2 tim	2 tim
T3*	3 tim	4 tim	3 tim
T4*	<24 tim	<36 tim	<36 tim
Vidhäftning enligt DIN 53151	Gt 0	Gt 0	Gt 0
Korrosionsbeständighet enligt DIN 53167, saltspraytest (utan undersnitt)	480 timmar	480 timmar	480 timmar
Beständighet mot kondensation (2 skikt applicering enl DIN 50018)	30 cykler	30 cykler	30 cykler
Ytinspektion	Enhetligt halvblank, jämn, felfri	Halvblank, felfri, lätt ojämn	Ytan påverkad av små kratrar

Utvärdering:
Enligt detta test kan POWER COAT, ”3=1” användas som kraftigt korrosionsskyddande beläggning på lätt fuktiga underlag. Beroende på temperaturen och relativa luftfuktigheten kan vissa avvikelser i torktiderna uppstå.

*förklaring:
T1=klibbfri, T2=beröringstorr, T3=hanteringstorr, T4=fullt uthärdad

30. Erfarenheter med POWER COAT, ”3=1” på olika plaster

Vi tillhandahåller gärna detaljerade tabeller för olika plaster mot förfrågan. Tabellerna omfattas även av förbehandlingsrekommendationer.

Det absolut bästa resultatet uppnås på hårda plaster som: ABS ((”bilgrillar”), GRP (takboxar, fällbara bord), PS (formsprutade saker), PC (plexiglas), Hård PVC (fönsterbågar, rör), Hård PUR (spoilers för lastbilar, bussar och tåg) och mycket annat.

Vi avråder från applicering på följande plaster:

Mjuk PUR (spoilers), mjuk PVC (täcken och höljen), PE och PP (plasthinkar, regnvattenreservoarer), etc.

POWER COAT, ”3=1” ger utmärkt livslängd på alla testade och vanligen använda isoleringsskum. POWER COAT, ”3=1” vidhäftar mycket väl på skummet men kan även användas som korrosionsskyddande bindning mellan underlag och skum.

Även om testerna har utförts mycket omsorgsfullt kan ingen garanti ges för varje enskild situation. Lämpligheten bör alltid testas i varje enskilt fall. Resultaten ovan är avsedda att tjäna som vägledning.

31. Vidhäftning på gamla, befintliga färgskikt

Testat enligt DB (tyska järnvägar) TL 918300, sid 93 T2 stycke 4,1 (korssnitt-/dragtestmetod) och enligt DIN EN ISO 2409 (korssnittest med Tesa-tejp).

Gammal färgbeläggning	Korssnitt	Korssnitt vidhäftningstest
Alkyd	Inga fel	Gt 0
PVC-kombinationer	Inga fel	Gt 0
2-komp epoxi	Inga fel	Gt 0
2-komp PUR	Inga fel	Gt 0
2-komp akryl	Inga fel	Gt 0-1
POWER COAT, ”3=1”	Inga fel	Gt 0

32. Dragvidhäftningstest POWER COAT, ”3=1” enligt DIN EN ISO 24624

Underlag	Färgtyp	Värde	0-Värde	Kommentar
Stål ST37	PC ”3=1”	11,3-13,1	11,9 N/mm²	kohesionsbrott (B)
Aluminium, avfettad	PC ”3=1”	11,2-12,9	11,8 N/mm²	kohesionsbrott (B)
Aluminium + PC ”3=1”	PC ”3=1”	8,1-8,3	8,7 N/mm²	kohesionsbrott (B)
2-komp epoxi	PC ”3=1”	9,9-10,6	10,3 N/mm²	kohesionsbrott (B)
Epoxi + PC ”3=1”	PC ”3=1”	7,9-9,6	8,9 N/mm²	kohesionsbrott (B)
2-komp PUR	PC ”3=1”	9,1-11,2	10,2 N/mm²	kohesionsbrott (B)
PUR + PC ”3=1”	PC ”3=1”	8,0-9,3	8,8 N/mm²	kohesionsbrott (B)
2-komp Akryl	PC ”3=1”	8,6-10,4	9,6 N/mm²	Delvis nedsatt vidhäftning
Akryl + PC ”3=1”	PC ”3=1”	7,4-9,9	8,5 N/mm²	Delvis nedsatt vidhäftning
Alkyd	PC ”3=1”	7,8-8,8	8,4 N/mm²	kohesionsbrott (B)
PVC-färg	PC ”3=1”	8,0-9,7	8,8 N/mm²	kohesionsbrott (B) Delvis i PVC-skiktet Delvis i PC ”3=1”
Stål + PC ”3=1”	2-komp epoxi	2,8-3,3	3,1 N/mm²	kohesionsbrott (B)

Stål + PC ”3=1”	2-komp PUR	2,8-3,3	3,1 N/mm²	kohesionsbrott (B)

Utvärdering:
Lägsta rekommenderat vidhäftningsvärde för underhåll av stålkonstruktioner, 2 N/mm², överträffas med god marginal på alla underlagen med PC ”3=1”. De uppmätta värdena är jämförbara med en dragstyrka om 90 kg/cm² målad yta. Inte i något fall släppte PC ”3=1” från underlaget, vid extrem belastning uppvisade färgskiktet ett kohesionsbrott (vid övermålning med 2-komponentmaterial uppnås optimal hållfasthet efter tidigast 1 vecka).

33. DIN EN ISO 12944-6 – aktuell standard för korrosionsskydd

	1-skikt PC ”3=1”	2-skikt PC ”3=1”	3-skikt PC ”3=1”
Genomsnittlig torrfilmtjocklek enl DIN EN ISO 2178	87my	168my	254my
Gittersnittest enligt DIN EN ISO 2409			
obesprutad	Gt 0-1	Gt 0-1	Gt 0-1
– Besprutad enl DIN EN ISO 6270	Gt 0-1	Gt 0-1	Gt 0-1
– Besprutad enl DIN EN ISO 3231	Gt 0-1	Gt 0-1	Gt 0-1
– Besprutad enl DIN EN ISO 7253	Gt 0-1	Gt 0-1	Gt 0-1
Kondensvattentest enl DIN EN ISO 6270	C1-C2 länge C3 medel C4 kort	C1-C3 länge C4 medel C5 kort	C1-C5 länge
Kondensvattentest med SO_2 enl DIN EN ISO 3231	C1-C5 länge	C1-C5 länge	C1-C5 länge
Saltdimmetest enl DIN ISO 7253	C1-C3 medel C4 kort	C1-C5 länge	C1-C5 länge