

ICS 25.220

Sostitutiva di SN 200-7:2010-09

Indice	Page
IMPORTANT ! Please note the corresponding correction/revision !	
1 Campo di applicazione	1
2 Riferimenti normativi	1
3 Termini e definizioni	1
4 Requisiti fondamentali	2
4.1 Sostanze pericolose	2
4.2 Superfici di componenti in acciaio inossidabile e resistente agli acidi	2
4.3 Superfici di componenti in acciaio, acciaio fuso o ghisa	2
4.4 Preparazione delle superfici	2
4.4.1 Grado di preparazione	2
4.4.2 Grado di pulizia	2
4.4.3 Materiale abrasivo	3
4.5 Rivestimento	3
4.5.1 Protezione anticorrosione permanente	3
4.5.2 Protezione anticorrosione temporanea	3
5 Sistemi di rivestimento anticorrosivo	4
5.1 Protezione anticorrosione permanente	4
5.2 Protezione anticorrosione temporanea	4
6 Tinte per la protezione anticorrosione permanente	5
7 Controllo	5
7.1 Controllo in process da parte del rivestitore	5
7.2 Prova di collaudo del rivestimento finito da parte del SMS group	5
Appendice A (informativo) Spiegazione dei sistemi di rivestimento	6
Appendice B (informativo) Tabella di selezione dei possibili materiali di rivestimento	7
Normative tecniche citate	8
Modifiche maggio 2016	9

1 Campo di applicazione

La presente norma stabilisce i requisiti fondamentali del SMS group per la protezione anticorrosione di componenti in acciaio, in acciaio fuso e in ghisa nonché le tinte standard e le prescrizioni di controllo.

2 Riferimenti normativi

L'applicazione della presente norma presuppone necessariamente i documenti sotto elencati. In caso di riferimenti datati, vale soltanto l'edizione del documento a cui viene fatto riferimento. In caso di riferimenti non datati, è valida l'ultima edizione del documento a cui viene fatto riferimento, compresi tutti gli aggiornamenti.

SN 200-1	Norme di produzione - Principi e requisiti
SN 274-2	Sistemi di rivestimento - Prescrizioni di fornitura e norme di controllo

3 Termini e definizioni

Nell'applicazione del presente documento si devono utilizzare i termini e loro definizioni sec. SN 274-1.

Numero di pagine 9

4 Requisiti

4.1 Sostanze pericolose

Si devono osservare le norme relative alle sostanze pericolose riportate nella SN 200-1. Fabbricanti non soggetti agli obblighi della direttiva 2010/75/CE possono utilizzare anche pitture di rivestimento a base di solventi.

4.2 Superfici di componenti in acciaio inossidabile e resistente agli acidi

Per le superfici di componenti in acciaio inossidabile e resistente agli acidi non è per principio richiesta nessuna protezione anticorrosione.

Le superfici dei componenti devono essere sottoposte ad operazioni di decapaggio o granigliatura (per es. con perle di vetro), per eliminarne colori di rinvenimento, scaglia di riscaldamento, sporco, polveri, olio, grasso, refrigeranti lubrificanti ecc.

Le tubazioni, i serbatoi e gli elementi di fissaggio tubi, in acciaio inossidabile e resistente agli acidi, devono essere decapati, granigliati o spazzolati, allo scopo di eliminarne eventuali strati di scaglia o colori di rinvenimento e di garantire così la formazione di uno strato di passivazione. Le scaglie e le scorie devono essere completamente eliminate.

I colori di rinvenimento sono ammessi fino alla gamma "marrone", vedi la DIN 25410:2012-07, appendice F (informativo): colori di rinvenimento 1 e 2.

4.3 Superfici di componenti in acciaio, acciaio fuso o ghisa

Salvo indicazioni diverse nella documentazione di produzione, tutte le superfici in acciaio, in acciaio fuso o in ghisa devono per principio essere munite di una protezione anticorrosione permanente come da paragrafo 5.1.

Per garantire la rintracciabilità delle diverse parti di rivestimento (di fondo, intermedio e di finitura), le stesse devono essere applicate in differenti tinte.

Eccezione fatta per le parti avvitate sui serbatoi o in essi sporgenti, per le superfici di contatto e funzionali di componenti e per i componenti destinati ad uno stoccaggio intermedio o ad una spedizione di breve durata. Essi devono per principio essere muniti di una protezione anticorrosione permanente come da paragrafo 5.2.

Avviso:

Per superfici di contatto e funzionali s'intendono le superfici di un componente che interagiscono con quelle di altri componenti o che sono essenziali per la funzione di un componente. Le superfici di contatto e funzionali possono essere lavorate meccanicamente e/o trafilate lucide.

4.4 Preparazione delle superfici

4.4.1 Grado di preparazione

Le superfici del componente da rivestire devono essere preparate sec. DIN EN ISO 8501-3:2007-10 come segue:

P2 Preparazione accurata: la maggior parte delle irregolarità sono eliminate.

Oltre alle prescrizioni come dalla DIN EN ISO 8501-1:2007-10, tabella 1, paragrafo 2.2, tutti gli spigoli del pezzo devono essere almeno eseguiti senza sbavature, secondo quanto stabilito dalla SN 200-5.

4.4.2 Grado di pulizia

Prima di applicare il sistema di rivestimento sulla superficie del componente, è necessario che dalla stessa siano stati eliminati colori di rinvenimento, ruggine, scorie, pelle di laminazione, scaglia di riscaldamento, sporco, polveri, olio, grasso, pittura preesistente, refrigeranti lubrificanti ecc.

Le superfici lavorate meccanicamente per le quali è prevista una protezione anticorrosione permanente devono prima essere sgrassate. A seconda del sistema di rivestimento da applicare, lo sgrassaggio può essere effettuato o mediante decapaggio, per es. in un bagno di acido fosforico, o col metodo della granigliatura, comunque osservando il rispettivo grado di pulizia normalizzato sec. DIN EN ISO 12944-4:1998-07, vedi tabella 1.

Per le tubazioni e i serbatoi sprovvisti di un passo d'uomo (assenza di portello d'ispezione) si richiede il grado di pulizia *Be* come da tabella 1.

Dopo il decapaggio, occorre effettuare un lavaggio seguito da una passivazione. I residui di decapaggio devono essere eliminati mediante aria compressa.

Per i centrali di lubrificazione e sistemi di lubrificazione a velo d'olio nonché per gli impianti ad acqua e ad aria compressa si richiede il grado di pulizia *Sa 2½* come da tabella 1.

Per i serbatoi idraulici è richiesto il grado di pulizia *Sa 3* come da tabella 1.

Avviso:

Un decapaggio e una passivazione non si effettuano su:

- tubazioni di acciaio per impieghi di precisione sec. DIN EN 10305-1 a 6 che non sono state sottoposte a saldatura o trattamento termico (per es. tubazioni da collegare con raccordi ad anello tagliente o raccordi simili, per es. di tipo WALFORM, vedi la SN 888).
- tubazioni che sono state sottoposte a saldatura o trattamento termico, allontanando in modo mirato l'ossigeno presente nell'aria (per es. mediante impiego di miscele gassose azotidriche), e che non presentano ossidazioni o scaglie.

Tabella 1 - Gradi di pulizia

Sigle	Metodo di preparazione delle superfici	Requisiti fondamentali per le superfici preparate
Sa 2 ½ ^{a)}	Granigliatura	Pelle di laminazione/scaglia, ruggine, rivestimenti preesistenti, sporcizie estranee sono eliminati. Tracce rimanenti sono tutt'al più riconoscibili come lievi ombreggiature chiazze o striate.
Sa 3 ^{b)}		Pelle di laminazione/scaglia, ruggine, rivestimenti preesistenti, sporcizie estranee sono eliminati. La superficie presenta un aspetto metallico uniforme.
St 3 ^{c)}	Preparazione a mano e/o a macchina	Pelle di laminazione/scaglia, ruggine, rivestimenti preesistenti e sporcizie estranee non aderenti sono eliminati. La superficie è lavorata molto più accuratamente rispetto a St 2 sec. DIN EN ISO 12944-4, tale da presentare una netta lucentezza dovuta al metallo.
Be ^{d)}	Decapaggio con acido	Pelle di laminazione/scaglia, ruggine e residui di rivestimenti preesistenti sono eliminati completamente. Prima del decapaggio con acido, i residui di rivestimenti preesistenti sono eliminati con mezzi adeguati.
^{a)} applicazione in caso di sollecitazioni corrosive normali ^{b)} applicazione in caso di sollecitazioni corrosive particolarmente elevate ^{c)} applicazione per componenti particolarmente grandi e/o pesanti (per es. spalle per gabbie di laminazione) ^{d)} applicazione alternativa per minuteria		

4.4.3 Materiale abrasivo

È da utilizzare la seguente graniglia metallica angolare colata in ghisa temprata o prodotto equivalente:

Abrasivo M/CI/G70 DIN ISO 11124-2:1997-10

Usando questo tipo di abrasivo, non si deve superare il valore medio di rugosità $Ra = 12,5 \mu\text{m}$.

In caso di impiego di granigliatrici a passaggio continuo e di graniglie differenti, deve essere garantito il valore medio di rugosità $Ra = 12,5 \mu\text{m}$.

4.5 Rivestimento

4.5.1 Protezione anticorrosione permanente

4.5.1.1 Mano di fondo

Per impedire la penetrazione di lubrificanti durante la lavorazione meccanica dei componenti, si deve per principio applicare previamente una mano di fondo.

A seconda del suo grado di danneggiamento dovuto ai lavori di finitura o di saldatura, la prima mano di fondo deve essere ritoccata o di nuovo applicata. La zona di saldatura deve essere pulita molto accuratamente per eliminarne le particelle alcaline o acide dei materiali di apporto ad effetto distruttivo.

Preparata la superficie metallica, si deve applicare entro 6 ore la prima mano di fondo, per evitare una nuova formazione di ruggine. Se la superficie viene preparata mediante decapaggio in un bagno di acido fosforico, la prima mano di fondo deve essere applicata solo dopo 48 ore, per evitare la sua scomposizione chimica.

Il rivestimento esterno delle parti di ricambio non compresi nella prima dotazione, dei ricambi per cuscinetti idrostatici a velo d'olio, delle tubazioni e dei serbatoi comprende soltanto una mano di fondo come da tabella 2.

Le tubazioni non vengono munite di rivestimento interno. Sulle estremità di accoppiamento delle tubazioni si devono lasciare 200 mm prive di protezione anticorrosione.

4.5.1.2 Mano di finitura

La mano di finitura si applica solo dopo aver eseguito a perfetta regola d'arte la mano di fondo e dopo aver ultimato i lavori di montaggio e le prove di funzionamento o di collaudo della macchina.

Per le parti che saranno accessibili dopo il montaggio, il rivestimento di protezione anticorrosione permanente, comprese mano di fondo e mano di finitura, deve essere applicato prima dell'assemblaggio definitivo.

4.5.2 Protezione anticorrosione temporanea

Prima di applicare un rivestimento di protezione anticorrosione temporanea è necessario pulire le superfici granigliate o decapate. Per evitare la formazione di ruggine sotto lo strato di protezione, si deve assicurarsi che le superfici da rivestire siano completamente asciutte.

Il rivestimento di protezione anticorrosione temporanea si applica solo al termine dei lavori di montaggio e delle prove di funzionamento o di collaudo della macchina o dei componenti meccanici.

5 Sistemi di rivestimento anticorrosivo

5.1 Protezione anticorrosione permanente

Salvo indicazione diversa nella documentazione di produzione, tutte le superfici dei componenti meccanici di acciaio, acciaio fuso o ghisa - eccetto quelle indicate al paragrafo 5.2 - devono essere rivestite di una protezione anticorrosione permanente in base al sistema di rivestimento P.I.W.1+120 riportato in tabella 2.

I materiali di rivestimento che si possono utilizzare sono elencati nell'Appendice B (informativo). Sono ammessi materiali di rivestimento tecnicamente equivalenti, a condizione che soddisfino le prescrizioni della SN 274-2.

Tabella 2 - Sistema di rivestimento anticorrosivo permanente (estratto dalla SN 274-2:2016-05)

Sistema di rivestimento ^{a)}	Grado di pulizia del componente non rivestito	Mano di fondo		Mano di finitura		Esempi di applicazione
		Tipo di legante	Tipo	Tipo di legante	Tipo	
P.I.W.1.+120	Sa 2 ½	-	div.	EP	div.	Rivestimento esterno di componenti meccanici e di componenti di carpenteria metallica, tubazioni e serbatoi in acciaio in generale (per impieghi generali in laminati a caldo e a freddo, linee di trattamento nastri, impianti di colata continua, impianti di produzione di acciaio ecc.)
		EP		AK		

^{a)} Per la spiegazione del sistema di rivestimento e per il suo confronto con la denominazione vecchia utilizzata nella SN 200-7:2010-09 vedi l'Appendice A (informativo).

5.2 Protezione anticorrosione temporanea

Salvo indicazione diversa nella documentazione di produzione, è da applicare un rivestimento anticorrosivo come da tabella 3:

- sulle parti avvitate sui serbatoi o in essi sporgenti in base al sistema di rivestimento T.I.W.1 - L.W.1.+40;
- per le superfici di contatto e le superfici funzionali interne in base al sistema di rivestimento T.I.W.1 - L.W.1.+40;
- sulle superfici funzionali esterni in base ai sistemi di rivestimento T.I.W.1 - L.W.1.+40, T.I.W.2 - L.W.2.+40 oppure T.I.W.2 - L.W.2.+90. Il tipo di sistema di rivestimento si sceglie in funzione dei rispettivi requisiti di trasporto e di stoccaggio, previa consultazione del SMS group.
- sui componenti previsti per uno stoccaggio intermedio e/o una spedizione di breve durata in base al sistema di rivestimento T.I.W.1- L.K.0.+40.

I materiali di rivestimento che si possono utilizzare sono elencati nell'Appendice B (informativo). Sono ammessi materiali di rivestimento tecnicamente equivalenti, a condizione che soddisfino le prescrizioni della SN 274-2.

Tabella 3 - Sistemi di rivestimento anticorrosivo temporaneo (estratti dalla SN 274-2:2016-05)

Sistema di rivestimento ^{a)}	Grado di pulizia del componente non rivestito	Classificazione sec. ISO 6743-8 Protezione anticorrosione temporanea	Esempi di applicazione
T.I.W.1 - L.K.0.+40	Sa 3 ^{b)}	ISO-L RE	Protezione interna e esterna dei componenti destinati a stoccaggio intermedio Da applicare su tutte le superfici a metallo nudo dei componenti destinati a stoccaggio intermedio o spedizione di breve durata
T.I.W.1 - L.W.1.+40		ISO-L RF	Protezione interna dei componenti Da applicare su tutte le superfici a metallo nudo (per es. parti interne di ingranaggi)
T.I.W.2 - L.W.2.+40			Protezione esterna dei componenti Da applicare su tutte le superfici a metallo nudo
T.I.W.2 - L.W.2.+90		ISO-L RM	Protezione interna dei componenti Da applicare su tutte le superfici a metallo nudo (per es. parti interne di ingranaggi)

^{a)} Per la spiegazione del sistema di rivestimento e per il suo confronto con la denominazione vecchia utilizzata nella SN 200-7:2010-09 vedi l'Appendice A (informativo).

^{b)} Nella protezione anticorrosione temporanea, l'indicazione Sa 3 si riferisce alle caratteristiche dei gradi di pulizia sec. DIN EN ISO 12944-4:1998-07 e non al procedimento di rimozione ruggine afferente ossia granigliatura Sa.

6 Tinte per la protezione anticorrosione permanente

Le tinte standard del SMS group sono reperibili in tabella 4. Tutte le tinte devono essere di tipo "lucido".

Tabella 4 - Tinte per rivestimento di protezione anticorrosione

Applicazione	Tinta
P.I.W.1.+120	Mano di fondo Grigio topo RAL 7005
	Mano di finitura Verde reseda RAL 6011
Parapetto	Giallo oro RAL 1004
Pezzi da catalogo	Tinta standard del fabbricante
Armadi idraulici, banchi servovalvole o altre unità idrauliche Rivestimento interno	Bianco crema RAL 9001

7 Controllo

7.1 Controllo in process da parte del rivestitore

Su richiesta del SMS group, il rivestitore deve documentare il controllo in process delle operazioni di rivestimento con un verbale di controllo in conformità alla SN 274-2:2016-05, Appendice C (normativo). Il SMS group si riserva di richiedere tale documento ove necessario.

7.2 Prova di collaudo del rivestimento di finitura da parte del SMS group

Il SMS group si riserva di controllare, in base alle prescrizioni della SN 274-2, se il rivestimento di finitura sia stato eseguito a perfetta regola d'arte. I materiali di rivestimento utilizzati devono essere documentati da schede informative di sicurezza e specifiche tecniche sec. la SN 274-2.

Appendice A (informativo) Spiegazione dei sistemi di rivestimento

Le tabelle A.1 e A.2 forniscono una spiegazione dei sistemi di rivestimento e un loro confronto con la denominazione vecchia utilizzata nella SN 200-7:2010-09.

Tabella A.1 - Sistema di rivestimento anticorrosivo permanente

Sistema di rivestimento	Spiegazione	Denominazione vecchia SN 200-7:2010-09
Resistenza all'acqua		
P.I.W.1.+120	Resistenza agli effetti climatici, ma impatto per esposizione a breve termine delle superfici del componente all'acqua e ad una temperatura ambiente di +120°C.	Standard del SMS group

Tabella A.2 - Sistemi di rivestimento anticorrosivo temporaneo

Sistema di rivestimento	Spiegazione	Denominazione vecchia SN 200-7:2010-09
T.I.W.1 - L.K.0.+40	Resistenza agli effetti climatici, ma impatto per esposizione a breve termine delle superfici del componente all'acqua (per es. spruzzi, vapori, condensa). Limitata resistenza agli effetti climatici, ma nessun impatto di sostanze/fluidi sulle superfici del componente. Temperatura ambiente per stoccaggio interno ed esterno: fino a +40°C.	Mano di protezione interna e esterna in caso di stoccaggio intermedio Tectyl 511-M
T.I.W.1 - L.W.1.+40	Resistenza agli effetti climatici, ma impatto per esposizione a breve termine delle superfici del componente all'acqua (per es. spruzzi, vapori, condensazione). Limitata resistenza agli effetti climatici e impatto per esposizione a breve termine delle superfici del componente all'acqua. Temperatura ambiente per stoccaggio interno ed esterno: fino a +40°C.	Mano di protezione interna Tectyl 502-C Mano di protezione per cuscinetti a velo d'olio
T.I.W.2 - L.W.2.+40	Resistenza agli effetti climatici, ma impatto per esposizione continua o frequente delle superfici del componente all'acqua (per es. spruzzi, vapori, condensazione). Limitata resistenza agli effetti climatici e impatto per esposizione continua o frequente delle superfici del componente all'acqua. Temperatura ambiente per stoccaggio interno ed esterno: fino a +40°C.	Mano di protezione esterna Tectyl 846
T.I.W.2 - L.W.2.+90	Resistenza agli effetti climatici, ma impatto per esposizione continua o frequente delle superfici del componente all'acqua (per es. spruzzi, vapori, condensazione). Limitata resistenza agli effetti climatici e impatto per esposizione continua o frequente delle superfici del componente all'acqua. Temperatura ambiente per stoccaggio interno ed esterno: fino a +90°C.	Mano di protezione interna Tectyl 506-EH

Appendice B (informativo)

Tabella di selezione dei possibili materiali di rivestimento

Nelle tabelle B.1 e B.2 sono elencati i materiali preferiti dal SMS group per il rivestimento anticorrosivo insieme alle prove di idoneità da eseguire in conformità alla SN 274-2. Sono ammessi materiali di rivestimento tecnicamente equivalenti, a condizione che la loro idoneità sia stata comprovata dal rispettivo produttore in apposite prove eseguite conformemente ai requisiti stabiliti dalla SN 274-2.

Tabella B.1 - Selezione di materiali di rivestimento idonei per garantire una protezione anticorrosione permanente dei componenti da installare all'interno
(estratta dalla SN 274-2, addendum 1:2016-05)

Sistema di rivestimento	Produttore	Superficie	Mano di fondo			Mano intermedia			Mano di finitura					
			Tipo di legante	Prodotto	Numero di strati	NDFT ^{a)} in µm	Tipo di legante	Prodotto	Numero di strati	NDFT ^{a)} in µm	Tipo di legante	Prodotto	Numero di strati	NDFT ^{a)} in µm
P.I.W.1.+120	Mankiewicz	Sa 2 ½	-	-	-	-	-	-	-	-	EP	Vernice di protezione 112-30	1	80
	OSNATOL		EP	OSNAPOX Z 1K GRUND	1	80	-	-	-	-	AK	OSNALKYD LACK	1-2	160

^{a)} Lo spessore nominale del film secco (NDFT) non deve superare il valore specificato di oltre il 20%.

Tabella B.2 - Materiali di rivestimento idonei per garantire una protezione anticorrosione temporanea dei componenti da installare all'esterno
(estratti dalla SN 274-2, addendum 1:2016-05)

Sistema di rivestimento	Superficie	Produttore	Prodotto	Numero di strati	NDFT ^{a)} in µm
T.I.W.1 - L.K.0.+40	Sa 3	VALVOLINE	Tectyl 511-M	1	15
T.I.W.1 - L.W.1.+40		VALVOLINE	Tectyl 502-C	1	40
		HODT Korrosionsschutz GmbH	Fluid Film Liquid A	1	80
T.I.W.2 - L.W.2.+40		VALVOLINE	Tectyl 846	1	50
T.I.W.2 - L.W.2.+90		VALVOLINE	Tectyl 506 - EH	1	100

^{a)} Lo spessore nominale del film secco (NDFT) non deve superare il valore specificato di oltre il 20%.

Normative tecniche citate

DIN 25410:2012-07	Impianti nucleari - Pulizia superficiale dei componenti
DIN EN 10305-1	Tubi di acciaio per impieghi di precisione - Condizioni tecniche di fornitura - Parte 1: Tubi senza saldatura trafilati a freddo
DIN EN 10305-2	Tubi di acciaio per impieghi di precisione - Condizioni tecniche di fornitura - Parte 2: Tubi saldati trafilati a freddo
DIN EN 10305-3	Tubi di acciaio per impieghi di precisione - Condizioni tecniche di fornitura - Parte 3: Tubi saldati calibrati a freddo
DIN EN 10305-4	Tubi di acciaio per impieghi di precisione - Condizioni tecniche di fornitura - Parte 4: Tubi senza saldatura trafilati a freddo per sistemi idraulici e pneumatici
DIN EN 10305-5	Tubi di acciaio per impieghi di precisione - Condizioni tecniche di fornitura - Parte 5: Tubi saldati calibrati a freddo di sezione quadrata e rettangolare
DIN EN 10305-6	Tubi di acciaio per impieghi di precisione - Condizioni tecniche di fornitura - Parte 6: Tubi saldati trafilati a freddo per sistemi idraulici e pneumatici
DIN EN ISO 8501-1:2007-10	Preparazione dei substrati di acciaio prima dell'applicazione di pitture e prodotti correlati - Valutazione visiva del grado di pulitura della superficie - Parte 1: Gradi di arrugginimento e di preparazione di substrati di acciaio non rivestito o di substrati di acciaio dopo la rimozione totale del rivestimento preesistente
DIN EN ISO 8501-3	Preparazione dei substrati di acciaio prima dell'applicazione di pitture e prodotti correlati - Valutazione visiva del grado di pulitura della superficie - Parte 3: Gradi di preparazione di saldature, bordi e altre aree con imperfezioni superficiali
DIN EN ISO 11124-1:1997-10	Preparazione dei substrati di acciaio prima dell'applicazione di pitture - Requisiti per abrasivi metallici per sabbatura - Parte 1: Introduzione generale e classificazione
DIN EN ISO 12944-4:1998-07	Pitture e vernici - Protezione dalla corrosione di strutture di acciaio mediante verniciatura - Parte 4: Tipi di superficie e loro preparazione
ISO 6743-8	Lubrificanti, oli industriali e prodotti correlati (classe L) - Classificazione - Parte 8: Famiglia R (protezione temporanea contro la corrosione)
SN 200-1	Norme di produzione - Principi e requisiti
SN 200-5	Norme di produzione - Lavorazione meccanica
SN 274-1	Sistemi di rivestimento - Denominazioni, struttura delle denominazioni, selezione e indicazione nella documentazione di produzione
SN 274-2	Sistemi di rivestimento - Prescrizioni di fornitura e norme di controllo
SN 274-2, addendum 2:2016-05	Sistemi di rivestimento - Tabella di selezione dei possibili materiali di rivestimento
SN 888	WALFORMplus - Direttiva di progettazione e fabbricazione
Direttiva 2010/75/CE	Direttiva 2010/75/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio, del 24 novembre 2010, relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)

Modifiche maggio 2016

Le seguenti avvertenze e prescrizioni non sono state riprese dalla SN 200-7:2010-09 nella presente edizione:

- segnalazione relativa all'applicazione di una mano di fondo in caso di rugosità superficiale $\leq Ra 6,3$
- targhette SMS Siemag e SMS Meer
- rivestimenti: soppressione nel presente documento e integrazione alla SN 274-2 di "resistente al calore", "resistente agli agenti chimici", "resistente all'olio", "protezione anticorrosione esterna con Tectyl 846", "protezione anticorrosione dei cuscinetti Morgoil", "Tarponal (pittura a polvere di zinco)", "Copaphen Aluminium", "Inertol Poxitar"
- soppressione nel presente documento e integrazione alla SN 200-6 del protettivo anticorrosivo Renolin
- soppressione dei componenti fluidistici
- soppressione nel presente documento e integrazione alla SN 200-2, par. 6.2 Condizioni tecniche di fornitura, di "tubi di acciaio e di acciaio inossidabile e resistente agli acidi"
- soppressione nel presente documento e integrazione nella SN 200-6 di "tubazioni, serbatoi ed elementi di fissaggio tubi"

Modifica del titolo a "Protezione anticorrosione"

Par. 1 Modifica del campo di applicazione

Par. 2 Aggiunta dei riferimenti normativi

Par. 3 Aggiunta della segnalazione relativa all'utilizzo dei termini e loro definizioni

Par. 4.4 Aggiunta dell'avviso

Tabella 1:

Adattamento del contenuto alla DIN EN ISO 12944-4:1998-07

Modifica della data della DIN EN ISO 11124-2 a 1997:10

Par. 4.5 Aggiunta della frase: "Sulle estremità di accoppiamento delle tubazioni si devono lasciare 200 mm prive di protezione anticorrosione."

Aggiunta del requisito di pulizia come condizione preliminare all'applicazione del rivestimento di protezione

Par. 6 Tabelle 4:

Sostituzione di "pezzi di acquisto" con "pezzi da catalogo"

Par. 7 Aggiunta della segnalazione relativa alla SN 274-2