

SINTEF bekrefter at

Pc-Coat™ (Pretec combination coat)

er vurdert å være egnet i bruk og tilfredsstiller krav til produktdokumentasjon i henhold til forskrift om omsetning og dokumentasjon av produkter til byggverk (DOK) og forskrift om tekniske krav til byggverk (TEK), for de egenskaper, bruksområder og betingelser for bruk som er angitt i dette dokumentet.



1. Innehaver av godkjenningen

Pretec Group AS
Kampenemosen 3
1739 Borgenhaugen
www.pretec.no

2. Produktbeskrivelse

Pc-Coat™ er korrosjonsbeskyttelse av stålprodukter basert på overflatebehandling med sink og pulverlakk. Produktene har dokumentasjon på at varmforsinkingen er i henhold til EN ISO 1461. Metalloverflaten sink/manganfosfateres før pulverlakkering. Pulverlakken er minimum 60 µm tykt og består av epoxy eller polyester. Pulverlakken oppnår full styrke i løpet av produksjonsprosessen.

3. Bruksområder

Pc-Coat™ egner seg til bruk i alle atmosfæriske korrosjonsklasser, inkludert CX, i henhold til EN ISO 12944-2:2017, med forventet levetid som angitt i tabell 2. Pc-Coat™ med pulverlakk av epoxy skal ikke benyttes i områder med UV-påvirkning.

4. Egenskaper

Godkjenningen gjelder egenskapene til stålproduktene korrosjonsbeskyttelse. Produktegenskaper for nytt materiale er gitt i tabell 1.

5. Miljømessige forhold

Helse- og miljøfarlige kjemikalier

Pc-Coat™ inneholder ingen prioriterte miljøgifter, eller andre relevante stoffer i en mengde som vurderes som helse- og miljøfarlige. Prioriterte miljøgifter omfatter CMR, PBT og vPvB stoffer.

Påvirkning på jord og grunnvann

Pc-Coat™ er ikke testet med hensyn på utlekking til jord og vann.

Avfallshåndtering/gjenbruksmuligheter

Pc-Coat™ skal kildesorteres som metall. Produktet skal leveres til godkjent avfallsmottak der det kan materialgjevinnes.

Miljødeklarasjon

Det er utarbeidet miljødeklarasjon (EPD) i henhold til EN 15804 for Pc-Coat™. For full miljødeklarasjon se EPD nr. NEPD-2704-1407-EN www.epd-norge.no

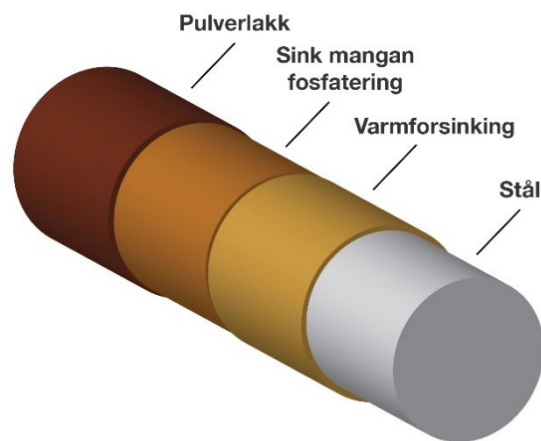


Fig. 1

Snitt av Pc-Coat™ overflatebehandling med pulverlakk av epoxy eller polyester.

6. Betingelser for bruk

Pc-Coat™ skal ikke utsettes for følgende kjemikalier:

- Sterke syrer
- Sterke baser
- Aromatiske løsemidler
- Bensin
- Organiske løsemidler som aceton, etylacetat MEK (metyletylketon) og TRI (trikloretylen)

Pc-Coat™ bør inspiseres årlig for skader som kan redusere bestandigheten.

Tabell 1

SINTEF er norsk medlem i European Organisation for Technical Assessment, EOTA, og European Union of Agrément, UEAtc

SINTEF Certification
www.sintefcertification.no
e-post: certification@sintef.no

Kontaktperson, SINTEF: Stian Jørgensen
Utarbeidet av: Stian Jørgensen

SINTEF AS
www.sintef.no
Foretaksregister: NO 919 303 808 MVA

Produktegenskaper for Pc-Coat™, epoxy og polyester

Egenskap	Metode	Verdi	Enhet
Filmtykkelse	Induktiv måler iht. ISO 2808	≥ 60	µm
Overflateegenskaper	Visuell bedømming iht. ISO 4628	0 – 1	Klassifisering
Struktur av fosfatsjikt	Elektron mikroskop (SEM)	Godkjent	
Vedheft	Gitterriss iht. ISO 2409	0 – 1	Klassifisering
Lakkherding	30 dobbelstrøk med MEK iht. Jotun QC Doc 10.230.37.G140	A1	Klassifisering ¹⁾
Vedheft etter koketest	Koking i deionisert vann i 2 timer iht. Jotun QC Doc10.230.37.R080 +ISO 2409	1 – 2	Klassifisering ²⁾

¹⁾ 10.230.37.G140 "Løsemiddelbestandighet som indikator for pulverlakkers herdningsgrad"

²⁾ 10.230.37.R080 "Motstand mot kokende vann for pulverlakker"

Tabell 2

Forventet levetid for pulverlakkert og varmforsinket stål i ulike korrosjonsklasser i henhold til EN ISO 12944-9 og felterfaringer, sammenlignet med kun varmforsinket stål

Belegg	Levetid ¹⁾ (år)		C2-C4	C5	CX
85 µm varmforsinking Zn-Mn fosfatering 60 µm polyester eller epoxy pulverlakk	L	<7	•	•	•
	M	7-15	•	•	•
	H	15-25	•	•	•
	VH	>25	•	•	•
85 µm varmforsinking	L	<7	•	•	•
	M	7-15	•	•	•
	H	15-25	•	•	
	VH	>25	•		

¹⁾ Levetid er definert som tid til stålet korroderer på 3% av det belagte arealet. L, M, H, VH er definert i EN ISO 12944-1. Levetid for kun varmforsinket stål er beregnet basert på korrosjonshastigheter angitt i EN ISO 9224

7. Produkt- og produksjonskontroll

Pc-coat™ produseres av Zhejiang Pretec Metal Co Ltd, JinChang Road 9, Haining, provins Zhejiang i Kina.

Innehaver av godkjenningen er ansvarlig for produksjonskontrollen for å sikre at Pc-coat™ blir produsert i henhold til de forutsetninger som er lagt til grunn for godkjenningen.

Fabrikkfremstillingen av Pc-coat™ er underlagt overvåkende produkt- og produksjonskontroll i henhold til kontrakt om SINTEF Teknisk Godkjenning.

Zhejiang Pretec Metal Co Ltd har et kvalitetssystem som er sertifisert i henhold til EN ISO 9001 og et miljøstyringssystem som er sertifisert i henhold til EN ISO 14001. System for fabrikkens produksjonskontroll er sertifisert i henhold til EN 1090-1.

8. Grunnlag for godkjenningen

Pc-Coat™ er vurdert på grunnlag av rapporter som er innehavers eiendom.

9. Merking

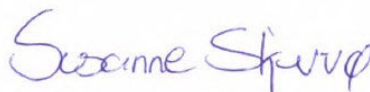
Ferdiglakkerte produkter blir ikke merket. Kvalitetssikring av ferdig overflatebehandlet produkt blir ivaretatt av 3.1 sertifikat i henhold til EN 10204 som følger med leveransen. Sporbarheten blir ivaretatt av leveransedokumenter.

Godkjenningsmerket for SINTEF Teknisk Godkjenning; TG 20787 kan følge med på leveransedokumentene.

10. Ansvar

Innehaver/produsent har det selvstendige produktansvar i henhold til gjeldende rett. Krav kan ikke fremmes overfor SINTEF utover det som er nevnt i NS 8402.

for SINTEF



Susanne Skjervø
Godkjenningsleder