

















CLASE DE CORROSIÓN

CLASE DE CORROSIÓN	DURABILIDAD	ISO 6270-1 (condensación) en horas	ISO -9227 (niebla salina neutra) en horas	ANEXO B (prueba de envejecimiento cíclico)
	baja	48	-	-
	media	48	-	-
	alta	120	-	-
	muy alta 	240	480	-
	baja	48	120	-
	media 	120	240	-
	alta 	240	480	-
	muy alta 	480	720	-
	baja 	120	240	-
	media 	240	480	-
	alta 	480	720	-
	muy alta 	720	1440	1680
	baja 	240	480	-
	media 	480	720	-
	alta 	720	1440	1680
	muy alta	-	-	2688

NOTA: Las pruebas se aplican exclusivamente al acero al carbono, galvanizado en caliente o acero con recubrimiento térmico. La norma NO se aplica al acero ya pintado

Durabilidad equivalente:    

CICLOS DE PINTADO CERTIFICADOS ISO12944: 2018

	Soporte	Preparación de la superficie	Epoxi de zinc	Primer	Acabado	DFT (µm)
Alto	Acero	Sa 2 ^{1/2}	-	29102	29145	220-260
Alto	Acero galvanizado	-	-	29102	29145	220-260
Alto	Acero	Sa 2 ^{1/2}	-	-	29443 o 29446*	150-200



	Soporte	Preparación de la superficie	Epoxi de zinc	Primer	Acabado	DFT (µm)
Bajo	Acero	Sa 2 ^{1/2}	-	-	29443 o 29446*	150-200
Bajo	Acero	Sa 2 ^{1/2}	-	29101	29145	120-150
Medio	Acero	Sa 2 ^{1/2}	-	29107	29155 o 29164 o 44500 o 44501	220-260
Medio	Acero	Sa 2 ^{1/2}	-	29109	29155 o 29164	220-260
Alto	Acero	Sa 2 ^{1/2}	-	29175	29164 o 44500 o 44501	220-260
Alto	Acero galvanizado	-	-	29107	29144 o 29155 o 29164 o 44500 o 44501	220-260
Alto	Acero galvanizado	-	-	29109	29144 o 29155 o 29164	220-260
Alto	Acero	Sa 2 ^{1/2}	-	-	29441*	150-200



	Soporte	Preparación de la superficie	Epoxi de zinc	Primer	Acabado	DFT (µm)
Bajo	Acero	Sa 2 ^{1/2}	-	-	29441*	150-200
Bajo	Acero	Sa 2 ^{1/2}	-	29107	29144 o 44500 o 44501	220-260
Bajo	Acero	Sa 2 ^{1/2}	-	29109	29144	220-260
Medio	Acero	Sa 2 ^{1/2}	-	29175	29155 o 29164 o 44500 o 44501	220-260
Medio	Acero galvanizado	-	-	29107	29155 o 29164 o 44500 o 44501	220-260
Medio	Acero galvanizado	-	-	29109	29155 o 29164	220-260
Alto	Acero	Sa 2 ^{1/2}	-	Y175100 H2O	YD155 H2O	280-350
Alto	Acero galvanizado	-	-	04000 o 04003	44500 o 44501	220-260
Alto	Acero galvanizado	-	-	29107	44500 o 44501	220-260
Alto	Acero galvanizado	-	-	29175	29155 o 29164 o 44500 o 44501	220-260
Muy Alto	Acero	Sa 2 ^{1/2}	-	04000 o 04003	44500 o 44501	220-260



	Soporte	Preparación de la superficie	Epoxi de zinc	Primer	Acabado	DFT (µm)
Bajo	Acero	Sa 2 ^{1/2}	-	29175	29144 o 44500 o 44501	220-260
Bajo	Acero galvanizado	-	-	29107	29144 o 44500 o 44501	220-260
Bajo	Acero galvanizado	-	-	29109	29144	220-260
Medio	Acero	Sa 2 ^{1/2}	-	04384	29144 o 29155 o 29164	220-260
Medio	Acero galvanizado	-	-	29175	29144 o 44500 o 44501	220-260
Medio	Acero galvanizado	-	-	04000 o 04003	44500 o 44501	220-260
Alto	Acero	Sa 2 ^{1/2}	-	04000 o 04003	29144 o 29155 o 44500 o 44501	220-290
Alto	Acero	Sa 2 ^{1/2}	08008	04384 o 29175	29144 o 29155 o 29164	280-350
Alto	Acero galvanizado	-	-	04384	29144 o 29155 o 29164	250-300

* La clasificación ISO12944 para los siguientes ciclos de pintado es solo indicativa de las prestaciones anticorrosivas. Esto se debe a que la legislación no contempla la certificación para acabados con adhesión directa sobre metal, sino solo ciclos que requieren la aplicación previa de imprimación