


Seite 1 von 3	Protokoll Nr.5 Abnahme- Kontrollflächen											
Projekt:			Zeichnung-Nr.:			Korrosionsschutzplan-Nr.:						
Standort:												
Art der Arbeiten			Unternehmen			Verantwortlicher						
Oberflächenvorbereitung												
Beschichtungsarbeiten												
Hersteller der Beschichtungsstoffe												
Lage, Größe und Kennzeichnung der Kontrollfläche:												
Spezifikation - Oberflächenvorbereitung												
Angewandetes Verfahren (gem. DIN EN ISO 12944-4)			Strahlen []			Hand oder maschinelles Entrosten []						
Spezifizierte Rauheit (gem. ISO 8503-1)			Vergleichsmuster G			Vergleichsmuster S						
			fein []	mittel []	grob []	fein []	mittel []	grob []				
Spezifizierte Sauberkeit (gem. DIN-Fachbericht 28, T 3-4)			Staubmenge					Teilchengröße				
			m 1 []	m 2 []	m 3 []	m 4 []	m 5 []	g 1 []	g 2 []	g 3 []	g 4 []	g 5 []
Spezifizierte Klimawerte		Lufttemperatur		Objekttemperatur		rel. Luftfeuchte		Taupunkt Abstand				
		[] °C		[] °C		[] °C		[] °C				
Klimawerte während der Oberflächenvorbereitung												
Datum	Uhrzeit	Lufttemperatur (°C)		Objekttemperatur (°C)		rel. Luftfeuchte (°C)		Taupunkt Abstand (°C)				
Allgemeine Wetterbedingungen:												
Abnahme der Fläche nach Abschluss der Arbeiten								Datum:				
Vorbereitungsgrad – Strahlen			Vorbereitungsgrad – Hand oder maschinelles Entrosten			Kontrolle der Nacharbeiten Datum: Vorbereitungsgrad:						
Rauheit – Vergleichsmuster G			Rauheit – Vergleichsmuster S			Kontrolle der Nacharbeiten Datum:						
fein []	mittel []	grob []	fein []	mittel []	grob []	Rauheit:						
Sauberkeit – Staubmenge			Sauberkeit - Teilchengröße			Kontrolle der Nacharbeiten Datum:						
m 1 []	m 2 []	m 3 []	m 4 []	m 5 []	g 1 []	g 2 []	g 3 []	g 4 []	g 5 []	Sauberkeit:		

Spezifizierter Beschichtungsaufbau		Farbe / RAL	Spezifizierte Schichtdicke
Grundbeschichtung	[]	/	___µm
Kantenschutz	[]	/	___µm
1.Zwischenbeschichtung	[]	/	___µm
2.Zwischenbeschichtung	[]	/	___µm
Deckbeschichtung	[]	/	___µm
Spezifizierte Gesamtschichtdicke: ___µm			
Angewandetes Verfahren		Airless []	Pinzel oder Rolle []
Spezifizierte	Lufttemperatur	Objekttemperatur	rel. Luftfeuchte
Klimawerte	[] °C	[] °C	[] °C

Klimawerte während der Beschichtungsarbeiten					
Datum	Uhrzeit	Lufttemperatur (°C)	Objekttemperatur (°C)	rel. Luftfeuchte (°C)	Taupunktstand (°C)

Allgemeine Wetterbedingungen:

Aufgebrachte Beschichtung	Charge/Produkt-Nr.	Anzahl der applizierten Schichten
Grundbeschichtung	[]	/
Kantenschutz	[]	/
1.Zwischenbeschichtung	[]	/
2.Zwischenbeschichtung	[]	/
Deckbeschichtung	[]	/


Spezifizierte Gesamtschichtdicke: ___µm

Abnahme der Fläche nach Abschluss der Arbeiten

Datum:

Visuelle Kontrolle		Kontrolle der Nacharbeiten	Datum:
Grundbeschichtung	[]	/	___µm
Kantenschutz	[]	/	___µm
1.Zwischenbeschichtung	[]	/	___µm
2.Zwischenbeschichtung	[]	/	___µm
Deckbeschichtung	[]	/	___µm

Spezifizierte Gesamtschichtdicke: ___µm

Protokoll Nr.5 Seite 3 von 3		Abnahmeprotokoll Kontrollflächen						
Abnahme der Fläche nach Abschluss der Arbeiten						Datum:		
Messung der Schichtdicke (Datenausdruck als Anlage beifügen)								
Grund- beschichtung	min:	µm	max:	µm	Mittel:	µm	Kontrolle der Nacharbeiten	Datum:
							min: µm	max: µm
Kantenschutz	min:	µm	max:	µm	Mittel:	µm	Kontrolle der Nacharbeiten	Datum:
							min: µm	max: µm
1.Zwischen- beschichtung	min:	µm	max:	µm	Mittel:	µm	Kontrolle der Nacharbeiten	Datum:
							min: µm	max: µm
1. Deck- beschichtung	min:	µm	max:	µm	Mittel:	µm	Kontrolle der Nacharbeiten	Datum:
							min: µm	max: µm
Gesamtdicke	min:	µm		max:	µm		Mittel:	µm
Prüfung auf Fehlstellenfreiheit mittels Hochspannung (eingestellte Prüfspannung: kV)								
Ergebnis:			Kontrolle der Nacharbeiten			Ergebnis:		
			Datum:					
Bemerkungen:								
Beauftragter des Auftragnehmers			Beauftragter des Stoffherstellers			Beauftragter des Auftraggebers		
Ort:	Datum:		Ort:	Datum:		Ort:	Datum:	
Unternehmen:			Unternehmen:			Unternehmen:		
Name:			Name:			Name:		
Unterschrift/Stempel:			Unterschrift/Stempel:			Unterschrift/Stempel:		