

Rapport över grundkontroll

Bilaga 1

Slutrapport Del rapport

Nr

Målningsentreprenör	Best. nr	Beteckning				
	Objekt	Ritning				
Beställare	Målningssystem Totalt torrt skikt µm					
Målning utförd på						
<input type="checkbox"/> Varmvalsat stål <input type="checkbox"/> Kallvalsat stål <input type="checkbox"/> Gjutgods <input type="checkbox"/> _____						
Kontrollerade arbetsoperationer						
<input type="checkbox"/> Förbehandling <input type="checkbox"/> Grundmålning <input type="checkbox"/> Täckmålning <input type="checkbox"/> _____						
<input type="checkbox"/> Avvikelser: _____						
<input type="checkbox"/> Tvättning/avfettning med: _____						
Rostgrad enligt SS-EN ISO 8501-1	<input type="checkbox"/> A	<input type="checkbox"/> B	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> D		
Förbehandlingsgrad enligt SS-EN ISO 8501-1	<input type="checkbox"/> Sa 2	<input type="checkbox"/> Sa 2½	<input type="checkbox"/> Sa 3	<input type="checkbox"/> _____		
Förbehandlingsgrad enligt SS-EN ISO 8501-3	<input type="checkbox"/> P 1	<input type="checkbox"/> P 2	<input type="checkbox"/> P 3	<input type="checkbox"/> _____		
Ytråhet enligt SS-EN ISO 8503-2	<input type="checkbox"/> Fin	<input type="checkbox"/> Medel	<input type="checkbox"/> Grov	<input type="checkbox"/> _____		
Tidpunkt/Miljö/ Material	Förbehandling	Applicering av färg				
		Skikt 1	Skikt 2	Skikt 3	Skikt 4	Skikt 5
Datum						
Lufttemperatur °C						
Relativ fuktighet %						
Daggpunkt °C						
Stålytans temperatur °C						
Blästermedel						
Färgleverantör						
Färgbeteckning						
Färgsats nr						
Härdarbeteckning						
Härdarsats nr						
Medelskiktjocklek		µm	µm	µm	µm	µm
Färgskiktets tjocklek Enligt SS ISO19840	Grundfärg min ¹⁾ _____ µm	max ¹⁾ _____ µm		medel _____ µm		
¹⁾ gäller minsta respektive största lokala skiktjocklek	Komplett färgsystem min ¹⁾ _____ µm	max ¹⁾ _____ µm		medel _____ µm		
Övrigt						

Okulärkontroll har utförts efter avslutad ytbehandling och att ovanstående är riktigt intygas:

_____ Datum

_____ Signatur