

### Anexo 3 : Sistemas de recubrimiento interior con pintura en polvo

Codificación del sistema de recubrimiento	REFERENCIA material de base + Número de capas orgánicas	Preparación de Superficie	Material de Base	Pretratamiento	Capa orgánica							Clase de corrosividad				
					Imprimación		Capa Intermedia	Tipo	Capa Superior	Total sistema de recubrimiento		C1	C2	C3	C4	C5/C5M
					Tipo	µm	µm		µm	Número de capas orgánicas (@)	µm (@)					
IP-ST1-100	ST1		ST	Desengrase químico				EP/P	60	1	60	✓	✗	✗	✗	✗
IP-ST2-100	ST2		ST	Químico (*)	Z/ZF	50		EP/P	60	2	110	✓	✓	✗	✗	✗
IP-ST2-101	ST2		ST	Químico (*)	Z/ZF	50		EP/P	80	2	130	✓	✓	✓	✗	✗
IP-ST2-200	ST2		ST	Mecánico (SA 2 1/2)	Z/ZF	50		EP/P	60	2	130	✓	✓	✓	✗	✗
IP-ZE1-200	?		ZE 50/50	Desengrase químico				EP/P	60	1	60	✓	✓	✗	✗	✗
IP-ZE1-201	?		ZE 50/50	Desengrase químico				EP/P	60	1	60	✓	✓	✗	✗	✗
IP-ZE1-300	?		ZE 100/100	Deoxidación química				EP/P	80	1	80	✓	✓	✓	✗	✗
IP-SZ1-100	SZ1		Z 100	Desengrase químico				EP/P	60	1	60	✓	✓	✗	✗	✗
IP-SZ1-300	SZ1		Z 100	Deoxidación química				EP/P	60	1	60	✓	✓	✗	✗	✗
IP-SZ1-101	SZ1		Z 225	Desengrase químico				EP/P	80	1	80	✓	✓	✓	✗	✗
IP-SZ1-400	SZ1		Z 225	Mecánico (pulido)				EP/P	60	1	60	✓	✓	✓	✗	✗
IP-SZ1-301	SZ1		Z 225	Deoxidación química				EP/P	80	1	80	✓	✓	✓	✓	✗
IP-HD1-100	HD1		HDG	Químico (*)				EP/P	60	1	60	✓	✓	✓	✗	✗
IP-HD1-101	HD1		HDG	Químico (*)				EP/P	80	1	80	✓	✓	✓	✓	✗
IP-HD1-400	HD1		HDG	Mecánico (pulido)				EP/P	80	1	80	✓	✓	✓	✓	✗
IP-MS1-700	MS1	Sa 3	MS 50 µm	ninguno				EP/P	60	1	60	✓	✓	✗	✗	✗
IP-MS1-701	MS1	Sa 3	MS 50 µm	ninguno				EP/P	80	1	80	✓	✓	✓	✗	✗
IP-STEC2-600	STEC2		EC	EC-pretratamiento (#)				EP/P	60	1	60	✓	✓	✗	✗	✗
IP-STEC2-601	STEC2		EC	EC-pretratamiento (#)				EP/P	80	1	80	✓	✓	✓	✗	✗

Codificación:

### Anexo 3 : Sistemas de recubrimiento interior con pintura en polvo

ST	Acero
Z100	Acero galvanizado en caliente en continuo (bobina) con 100 g/m <sup>2</sup> zinc
Z225	Acero galvanizado en caliente en continuo (bobina) con 225 g/m <sup>2</sup> zinc
HDG	Acero galvanizado en caliente
MS	Pulverización metálica
ZE	Zinc electrodepositado
EC	Imprimación electroforética (e-coat) 15 µm
Z	Imprimación en polvo conteniendo copos de zinc
ZF	Imprimación en polvo libre de zinc
(*)	Conversión de la superficie EN 13438 (anexo B). Siguiendo el procedimiento y las recomendaciones del suministrador
✓	Recomendado
✓	Este Sistema de Recubrimiento requiere acuerdo entre las partes interesadas (ISO 2063)
x	No es posible
EC-pretratamiento (#)	Sólo desengrase excepto para las líneas electroforéticas integradas.
@	Número de capas orgánicas y espesor total de la capa <b>EXCLUIDA</b> la EC
EP/P	Epoxy Polyester