



(12) PATENT

(19) NO

(11) 340555

(13) B1

NORGE

(51) Int Cl.

C09D 1/00 (2006.01)

C09D 5/10 (2006.01)

B05D 7/24 (2006.01)

B32B 27/18 (2006.01)

C23F 11/00 (2006.01)

Patentstyret

(21)	Søknadsnr	20091042	(86)	Int.inng.dag og søknadsnr	2007.09.26 PCT/JP2007/69331
(22)	Inng.dag	2009.03.10	(85)	Videreføringsdag	2009.03.10
(24)	Løpedag	2007.09.26	(30)	Prioritet	2006.09.28, JP, 2006-264115 2007.09.11, JP, 2007-235500
(41)	Alm.tilgj	2009.06.25			
(45)	Meddelt	2017.05.08			
(73)	Innehaver	Nippon Steel Corp, 6-1, Marunouchi 2-chome, Chiyoda-ku, JP-100-8071 TOKYO, Japan			
(72)	Oppfinner	Makoto Nagasawa, c/o Nippon Steel Corporation, 6-3, Otemachi 2-chome, Chiyoda-ku, JP-100-8071 TOKYO, Japan			
		Minoru Ito, c/o Nippon Steel Corporation, 6-3, Otemachi 2-chome, Chiyoda-ku, JP-100-8071 TOKYO, Japan			
		Michio Kaneko, c/o Nippon Steel Corporation, 6-3, Otemachi 2-chome, Chiyoda-ku, JP-100-8071 TOKYO, Japan			
		Shiro Imai, c/o ABS Pacific Division, Urban Square Yokohama, 1-1, Sakae-cho, Kanagawa-ku, JP-221-0052 YOKOHAMA-SHI, KANAGAWA, Japan			
		Masatoshi Kominami, c/o Yoshikawa Kogyo Co. Ltd., 1-2, Ogura, 2-chome, Yahatahigashi-ku, JP-8058501 KITAKYUSHU-SHI, FUKUOKA, Japan			
		Toshiro Terakawa, c/o Yoshikawa Kogyo Co. Ltd., 1-2, Ogura, 2-chome, Yahatahigashi-ku, JP-8058501 KITAKYUSHU-SHI, FUKUOKA, Japan			
		Takashi Kumai, c/o Yoshikawa Kogyo Co. Ltd., 1-2, Ogura, 2-chome, Yahatahigashi-ku, JP-8058501 KITAKYUSHU-SHI, FUKUOKA, Japan			
(74)	Fullmektig	Kenji Katoh, c/o Nippon Steel Corporation, 6-3, Otemachi 2-chome, Chiyoda-ku, JP-100-8071 TOKYO, Japan			
		Bryn Aarflot AS, Postboks 449 Sentrum, 0104 OSLO, Norge			
(54)	Benevnelse	Høykorrosjonsbestandig, rustbeskyttende belegg, stål med høy korrosjonsbestandighet og stålstruktur			
(56)	Anførte publikasjoner	US 5338348 A JP 2000080309 A			
(57)	Sammendrag				

Høyt korrosjonsbestandig, rustbeskyttende beleggmateriale omfattende: et uorganisk bindemiddel; og Zn metallpartikler omfattende Zn og uunnngåelige forurensninger og som er dispergert i bindemiddelet i en mengde på 30 masse% eller mer basert på en tørr beleggfilm, hvori (i) Zn metallpartiklene inkluderer (i-1) finkornede Zn metallpartikler med 0,05 til 5 µm toppkorndiameter hvis korndiameterfordeling har en korndiameterfrekvensfordeling med en eneste topp og en grafhale på hver side av toppen og (i-2) grovkornede Zn metallpartikler med 6 til 100 µm toppkorndiameter hvis korndiameterfordeling har en korndiameterfrekvensfordeling med en ytterligere enkelt topp og en grafhale på hver side av toppen, og hvori (ii) prosentandelen av alle Zn metallpartikler som utgjøres av Zn metallpartikler med 0,05 til 5 µm korndiameter uttrykt i volumprosentandel er 5 til 99 %.

Oppfinnelsesområdet

Denne oppfinnelse vedrører et høyt korrosjonsbestandig, rustbeskyttende beleggmateriale og stål med høy korrosjonsbestandighet, og vedrører spesielt et høyt korrosjonsbestandig, rustbeskyttende beleggmateriale som fremviser utmerket korrosjonsbestandighet og rustbeskyttelse når det påføres på overflaten av forskjellige typer av stål, og vedrører videre et høyt korrosjonsbestandig stål belagt med beleggmaterialet, samt en stålstruktur som inkluderer stålet.

Beskrivelse av beslektet teknikk

Rustbeskyttende beleggmaterialer inneholdende store mengder Zn partikler, spesifikt sinkrike malinger, er i generell bruk som rustbeskyttende beleggmaterialer for å bekjempe at stål ruster. Zn partiklene anvendt i en sinkrik maling fremstilles vanlig ved hjelp av tåkeprosessen. Zn partikler (korn) fremstilt ved hjelp av tåkeprosessen er sfæriske partikler med en korndiameterfordeling hvori den gjennomsnittlige korndiameter har en eneste frekvenstopp i regionen fra noen μm til flere tiltalls μm .

Zn partiklene anvendes hovedsakelig i underlagsstrøket av høyeffekt korrosjonsbeskyttende belegg. Den rustbeskyttende mekanisme er karakterisert i å utnytte offer-korrosjonsbestandighetseffekten av Zn partiklene inneholdt i belegget.

Den rustbeskyttende ytelse av et sinkrikt malingsbelegg avhenger derfor i stor grad av offer-korrosjonsbestandighetseffekten av Zn partiklene. I noen anvendelsesområder er takten for Zn forbruket så høy at den beskyttende effekt i forhold til stålet ikke varer meget lenge.

Motforanstaltninger inkluderer å redusere den gjennomsnittlige korndiameter av Zn partiklene i beleggmaterialet og øke beleggtykkelsen. Disse forholdsregler kan imidlertid føre til en synking i heftingen til stålet og lett opptreden av beleggsprekking og siging. Sagt med andre ord har det vært vanskelig å oppnå et belegg som tilbyr utmerket rustbeskyttelsesytelse mens belegget også har gode fysiske egenskaper og er lett å påføre. De ovennevnte motforanstaltninger er således meget mangelfulle.

I lys av denne situasjon har det vært følt et behov for utviklingen av en høyeffekt sinkrik maling som bibeholder de nåværende fortjenester av slike

maling og videre fremviser offer-korrosjonsbestandighet over lang tid. Et antall forslag for dette formål er rapportert.

5 F.eks. lærer japansk Patent Publication (A) H08-151538 ('538) en organisk beleggblanding med redusert Zn partikkel- og annet metallinnhold ved tilsetning av et bindemiddel og metallpulver med mindre enn -750 mV potensial.

Oppfinnelser som tar sikte på å forbedre korrosjonsbestandighet ved å kombinere nye legeringspartikler er også blitt rapportert.

10 F.eks. lærer japansk Patent Publication (A) H01-3111178 ('178) en sinkrik maling inneholdende Zn legeringspartikler og Mn partikler i tillegg til Zn partikler. Japansk Patent Publication (A) 2001-164194 ('194) lærer et korrosjonsbestandig beleggmateriale inneholdende Zn-Al-Mg legeringspartikler.

Disse oppfinnelser forsøker å forbedre korrosjonsbestandigheten ved å kombinere Zn-Mg legeringspartikler og en organisk harpiks som f.eks. epoksyharpiks eller uretanharpiks.

15 I tillegg lærer japansk Patent Publication (A) H02-73932 ('932) bruken av et uorganisk bindemiddel. Teknologien i denne publikasjon utnytter den lange levetidsytelse av uorganiske Zn-Mg partikler med en metallstruktur bestående av Zn og $MgZn_2$.

20 Et antall andre undersøkelser har nærmet seg spørsmålet fra aspektet av partikkelstørrelse. F.eks. lærer japansk Patent Publication (A) 2002-285102 ('102) og japansk Patent Publication (A) 2005-336431 ('431) uorganiske korrosjonsbestandige beleggmateriale inneholdende flakformede partikler av Zn-Mg legering og korrosjonsbestandige stål belagt med beleggmateriale.

25 US 5338348 A vedrører en sinkpulverrik beleggsammensetning som anvendes ved korrosjonsbeskyttelse av metallsubstrater. JP 2000080309 A vedrører en korrosjonsbestandig maling og et korrosjonsbestandig stålmateriale belagt med denne.

Oppsummering av oppfinnelsen

30 Selv om '538 oppnå korrosjonsbestandighet som er overlegen bestandigheten av konvensjonelle sinkrike malinger ved bruk av et bindemiddel og kontrollere metallpulverpotensialet, er det et vanlig organisk beleggmateriale som lett nedbrytes i et miljø som involverer en kombinasjon av elementer som UV

stråler, fuktighet og oksygen, slik at det er utsatt for sekundære problemer som f.eks. behovet for relativt hyppig vedlikehold.

Et ytterligere problem med '538 som må tas hånd om er at det genererer mye giftig gass under varmebehandling.

5 '178 og '194 anvender hovedsakelig organiske bindemidler og '932 anvender hovedsakelig et uorganisk bindemiddel. Alle tre lærer bruken av høykorrosjonsbestandige partikler som f.eks. Mg, Al og lignende som metallpartikler.

10 De forbedrer korrosjonsbestandigheten ved å danne $MgZn_2$ og Mg_2Zn_{11} intermetalliske forbindelser. Spesifikt er de intermetalliske forbindelser til stede inne i legeringspartikler hvis overflater er belagt med et oksidlag av Zn og Mg fast oppløsningsfase.

15 Den intermetalliske forbindelsesfase med høy korrosjonsbestandighet kan derfor lett komme til syne ved legeringspartiklenes overflate. Som et resultat er korrosjonsbestandigheten utilstrekkelig.

Videre, når $ZnCl_2 \cdot 4Zn(OH)_2 \cdot H_2O$ med lav elektrisk ledningsevne dannes i hovedrustkomponenten vises offer-korrosjonsbeskyttelseeffekten ikke grundig manifestert. Dette er et ytterligere problem som må overvinnes.

20 Legeringspartiklene fremstilles oftest ved hjelp av inngått fragmentering, forstøvningsprosessen, eller tåkeprosessen. Pålitelig produksjon av legeringspartiklene i en industriell målestokk er derfor umulig. Dette er et ytterligere punkt som krever oppmerksomhet.

25 Selv om '102 og '431 lærer flakaktige legeringspartikler er sprøytelegering av flakaktige legeringspartikler vanskelig. Flakaktige legeringspartikler kan ikke oppnå tilstrekkelig beleggfilmhefting ved konvensjonell luftløs sprøytelakkering, slik at forbedring er nødvendig i denne henseende.

30 Formålet for den foreliggende oppfinnelse er derfor å tilveiebringe et høyt korrosjonsbestandig, rustbeskyttende beleggmateriale og et høyt korrosjonsbestandig stål som fremviser korrosjonsbestandighet markert overlegne de som tidligere kunne oppnås. Oppfinnelsen oppnår dette formål ved til forskjell fra det som tidligere har vært mulig, å produsere Zn legeringspartikler som har to forskjellige toppkorndiametre eller gjennomsnittlige korndiametre, spesielt Zn

legeringspartikler med to topper som inkluderer en topp tilføyd på den finkornede side, og kombinere disse partikler med et uorganisk eller organisk bindemiddel.

I den foreliggende oppfinnelse blir Zn legeringspartikler omfattende i masse%, Mg: 0,01 til 30%, så vel som eventuelt én eller begge av Al: 0,01 til 30% og Si: 0,01 til 3% og en rest av av Zn og uunngåelige forurensninger dispergert i bindemiddelet av det rustbeskyttende beleggmaterialet i en mengde på 30 masse% eller mer basert på den tørre beleggfilm. Oppfinnerne fullstendiggjorde oppfinnelsen ved å dra fordel av den følgende fundamentale kunnskap ervervet under forløpet av et bredt anlagt studium.

Utmerket korrosjonsbestandighets-, rustbeskyttelses- og belegnings-egenskap fremvises når de anvendte Zn legeringspartikler har en korndiameterfordeling som inkluderer to topper, nemlig når de anvendte Zn legeringspartikler inkluderer både (i) finkornede Zn legeringspartikler med 0,05 til 5 μm toppkorndiameter og (ii) grovkornede Zn legeringspartikler med 6 til 100 μm toppkorndiameter, og prosentandelen av alle Zn legeringspartikler som utgjøres av finkornede Zn legeringspartikler på 0,05 til 5 μm korndiameter uttrykt i volum% er 5 % til 99 %.

Oppfinnerne gjennomførte videre et detaljert studium vedrørende muligheten av ytterligere forbedring av korrosjonsbestandigheten og rustbeskyttelsen som frembys av de ovennevnte partikler med en korndiameterfordeling som inkluderer to topper.

Som et resultat lærte de at et rustbeskyttende beleggmateriale med utmerket rustbeskyttelse kan oppnås ved at det som de finkornede Zn metallpartikler eller grovkornede Zn metallpartikler anvendes Zn legeringspartikler som i masse% inneholder 0,01 til 30 % Mg og videre at rustbeskyttende beleggmateriale med enda mer utmerket rustbeskyttende ytelse kan oppnås ved at det i Zn legeringspartiklene i masse% inkorporeres en eller begge av Al: 0,01 til 30 % og Si: 0,01 til 3 %

Oppfinnerne gjennomførte også studier fokusert på formen og tilstanden av Zn legeringspartiklene og Zn-Mg-Al-Si legeringspartiklene inneholdende en eller begge av Al: 0,01 til 30 masse% og Si: 0,01 til 3 masse%.

Som et resultat fastslo de at rustbeskyttelsen forbedres, sannsynligvis på grunn av forbedret spontan oppløsningsegenskap, når de finkornede

legeringspartikler eller grovkornede legeringspartikler ikke er sfæriske men er formede legemer dannet ved fragmentering eller lignende til å ha flere plane eller krumme overflater som hver omsluttet av en enkelt konturlinje og som har fysiske fragmenterings- (fraktur-) fasettflater eller sprekker på sine overflater.

5 Et spesielt betydningsfullt funn var at rustbeskyttelsen forbedres dramatisk når sprekker med lengde $0,01\text{ }\mu\text{m}$ eller større lengde og $0,01\text{ }\mu\text{m}$ eller større dybde er til stede. Oppfinnerne fant videre at i dette tilfellet observeres en bemerkelsesverdig ytterligere forbedring i rustbeskyttelse når én eller flere av de intermetalliske forbindelser MgZn_2 , $\text{Mg}_2\text{Zn}_{11}$, MgZn og Mg_2Zn_3 er til stede på
10 fragmenteringsoverflatene.

Oppfinnerne foretok videre et dybdestudium med hensyn til en fremgangsmåte for fremstilling av Zn legeringspartikler med to korndiameterfrekvenstopper i korndiameterfordelingen.

Som et resultat oppdaget de at Zn legeringspartikler som ikke bare har en
15 korndiameter frekvenstopp som de konvensjonelle partikler men også har en korndiameterfrekvenstopp lenger til den finkornede side enn de konvensjonelle partikler og som fremviser enda bedre korrosjonsbestandighet og rustbeskyttelse kan dannes ved fremstilling av primære partikler ved hjelp av en ordinær metode som tåkeprosessen eller gass-forstøvningsprosessen og deretter bringe partiklene
20 til å kolliderer med hverandre eller kolliderer med et ytterligere fast legeme.

Zn legeringspartiklene med to korndiameter frekvenstopper fremviser utmerket korrosjonsbestandighet og rustbeskyttelse når de anvendes som beleggmaterialepigment uten modifisering. En videre undersøkelse viste imidlertid at når de anvendes som blandet med konvensjonelt, hyppig anvendt Zn
25 partikkelpigment produsert ved hjelp av en ordinær metode i likhet med tåkeprosessen eller gass-forstøvningsprosessen, realiseres korrosjonsbestandighet og rustbeskyttelse som er langt overlegen i forhold til når konvensjonelle Zn partikler anvendes alene.

Oppfinnerne fant videre at et organisk beleggmateriale som anvender Zn
30 legeringspartikler ifølge oppfinnelsen som pigment fremviser utmerket korrosjonsbestandighet og rustbeskyttelse som tidligere ikke kunne oppnås, selv i et strengt miljø som inkluderer en kombinasjon av organiske beleggmateriale nedbrytende faktorer som UV stråle, fuktighet og oksygen.

Oppfinnerne gjennomførte videre et grundig studium vedrørende fordelingen av Zn legeringspartikler i den tørre beleggfilm og erfarte at en ytterligere forbedring i korrosjonsbestandighet og rustbeskyttelse kan oppnås ved å konsentrere de finkornede Zn legeringspartikler i filmoverflatelaget.

5 Den foreliggende oppfinnelse ble fullført basert på den foregående kunnskap. Oppfinnelsens kjerne er angitt i det følgende.

(1) Et høyt korrosjonsbestandig, rustbeskyttende beleggmateriale omfattende:

10 et uorganisk bindemiddel eller et organisk bindemiddel; og

Zn legeringspartikler omfattende i masse%, Mg: 0,01 til 30%, så vel som eventuelt én eller begge av Al: 0,01 til 30% og Si: 0,01 til 3% og en rest av Zn og uunngåelige forurensninger og som er dispergert i bindemiddelet i en mengde på 30 masse% eller mer basert på en tørr beleggfilm,

15 hvori (i) Zn legeringspartiklene inkluderer (i-1) finkornede Zn legeringspartikler med 0,05 til 5 μm toppkorndiameter hvis korndiameterfordeling har en korndiameterfrekvensfordeling med en enkelt topp og en grafhale på hver side av toppen og (i-2) grovkornede Zn legeringspartikler med 6 til 100 μm toppkorndiameter hvis korndiameterfordeling har en korndiameterfrekvensfordeling med en ytterligere enkelt topp og en grafhale på hver side av toppen, og

20 hvori (ii) prosentandelen av alle Zn legeringspartikler som utgjøres av Zn legeringspartiklene med 0,05 til 5 μm korndiameter uttrykt i volumprosentandel er 5 til 99 %.

25 (2) Et høyt korrosjonsbestandig, rustbeskyttende beleggmateriale ifølge (1), hvori Zn legeringspartiklene har fysiske frakturfasetter og/eller sprekker med 0,01 μm eller større lengde eller sprekker med 0,01 μm eller større dybde, og Mg fast oppløsningsfase og Zn-Mg intermetalliske forbindelser er til stede ved fragmenteringsflatene og/eller sprekkenes.

30 (3) Et høyt korrosjonsbestandig, rustbeskyttende beleggmateriale ifølge (1), hvori en gjennomsnittlig verdi av aspektforholdet (maksimum korndiameter/minimum korndiameter) av Zn legeringspartiklene er 1 til 1,5.

(4) Et høyt korrosjonsbestandig, rustbeskyttende beleggmateriale ifølge (2) eller (3), hvori de Zn-Mg intermetalliske forbindelser er en eller flere av MgZn_2 , $\text{Mg}_2\text{Zn}_{11}$, Mg_2Zn_3 , MgZn og Mg_7Zn_3 .

5 (5) Et høyt korrosjonsbestandig, rustbeskyttende beleggmateriale ifølge hvilket som helst av (1) til (4), hvori Zn legeringspartiklene er polyhedere med flere plane eller krumme overflater som hver omsluttet av en enkelt konturlinje.

(6) Et høyt korrosjonsbestandig, rustbeskyttende beleggmateriale ifølge hvilket som helst (1) til (5), hvori det i bindemiddelet derav er dispergert ikke bare nevnte finkornede Zn legeringspartikler og grovkornede legeringspartikler, men
10 også Zn metallpartikler med en gjennomsnittlig korndiameter på 0,05 til 50 μm inneholdende Zn og en rest av uunngåelige forurensning, hvori (a) den totale volumandel av alle metallpartikler som utgjøres av Zn legeringspartiklene med en korndiameter på 0,05 til 5 μm uttrykt i volumprosentandel er 5 til 99 % og (b) metallpartiklene er totalt dispergert i bindemiddelet i en mengde på 30 masse%
15 eller mer basert på en tørr beleggfilm.

(7) Et høyt korrosjonsbestandig, rustbeskyttende beleggmateriale ifølge (6), hvori forholdet, i masse%, av (mengden av de finkornede og grovkornede Zn metallpartikler eller mengden av de finkornede og grovkornede Zn legeringspartikler): (mengde av Zn metallpartikler med en gjennomsnittlig korndiameter på
20 0,05 til 50 μm inneholdende Zn og resten uunngåelige forurensninger), når forholdet uttrykkes som $1/x$, er slik at x er 300,0 eller mindre.

(8) Et høyt korrosjonsbestandig, rustbeskyttende beleggmateriale ifølge (7) hvori Mg innholdet av de blandede partikler inklusive Zn legeringspartiklene og Zn metallpartiklene med en gjennomsnittlig korndiameter på 0,05 til 50 μm
25 inneholdende Zn og en rest av uunngåelige forurensninger er 0,01 til mindre enn 30 masse% hvor den totale mengde av de blandede partikler er definert som 100 masse%.

(9) Et høyt korrosjonsbestandig, rustbeskyttende beleggmateriale ifølge hvilke som helst av (1) til (8), hvori et organisk bindemiddel anvendes.

30 (10) Et høyt korrosjonsbestandig stål belagt med et høyt korrosjonsbestandig, rustbeskyttende beleggmateriale angitt i hvilke som helst av (1) til (9), hvori tykkelsen av den tørre beleggfilm er 2 til 700 μm og de finkornede Zn metallpartikler og de grovkornede Zn metallpartikler eller de finkornede Zn

legeringspartikler og grovkornede Zn legeringspartikler er dispergert i beleggfilmten.

(11) Et høyt korrosjonsbestandig stål belagt med et høyt korrosjonsbestandig, rustbeskyttende beleggmateriale angitt i hvilke som helst av (3) til (9),

hvor tykkelsen av den tørre beleggfilm er 2 til 700 μm og de finkornede Zn legeringspartikler og grovkornede Zn legeringspartikler er dispergert i beleggfilmten, og

hvor innholdsforholdet av de finkornede Zn legeringspartikler med en korndiameter på 0,05 til 5 μm i en ytterste 10 % tykkelsesoverflatelagregion av den tørre film er to ganger eller mer enn innholdsforholdet av de finkornede Zn legeringspartikler med en korndiameter på 0,05 til 5 μm i hele den tørre film.

(12) En stålstruktur ustyrt helt eller delvis med det høyt korrosjonsbestandige stål angitt i (10) eller (11).

Denne oppfinnelse muliggjør tilveiebringelse av høyt korrosjonsbestandig beleggmateriale og høyt korrosjonsbestandig stål som fremviser utmerket korrosjonsbestandighet og rustbeskyttelse som ikke kan oppnås ved bruk av metallpartikler tilsatt til konvensjonelle rustbeskyttende beleggmateriale. Oppfinnelsen oppnår denne forbedring i forhold til den tidligere kjente teknikk ved å fremstille Zn legeringspartikler med to korndiameterfrekvenstopper i korndiameterfrekvensfordelingen og kombinerer partiklene med et uorganisk eller organisk bindemiddel.

Kort beskrivelse av tegningene

Fig. 1 er et skjema som viser korndiameterfordelingen av Zn metallpartiklene inneholdt i en konvensjonell sinkrik grunningsmaling. Den viser del av resultatene oppnådd ved laserspredningspartikkelfordelingsanalyse. Den horisontale akse har skala for korndiameter (μm) representerer som ekvivalent sfærisk diameter. Den vertikale akse har skala for frekvensfordeling (%) representert som ekvivalent sfærisk volum.

Fig. 2 er et skjema som viser et eksempel på korndiameterfordelingen av Zn legeringspartikler inneholdt i det høyt korrosjonsbestandige, rustbeskyttende beleggmaterialet ifølge oppfinnelsen. Fig. 2 viser del av resultatene oppnådd ved

laserspredningspartikkelfordelingsanalyse. Horisontalaksen har skala for korndiameter (μm) representert som ekvivalent sfærisk diameter. Vertikalaksen har skala for frekvensfordeling (%) representer som ekvivalent sfærisk volum.

5 Detaljert beskrivelse av oppfinnelsen

Kravene angitt ved den foreliggende oppfinnelse skal forklares mer detaljert.

Oppfinnelsen angir ikke spesifikt metoden for fremstilling av de anvendte Zn legeringspartikler. De grovkornede Zn legeringspartikler ifølge oppfinnelsen kan f.eks. fremstilles ved hjelp av standard pulverfremstillingsmåter som f.eks. 10 tåkeprosessen eller forstøvningsprosessen.

De finkornede Zn legeringspartikler kan fremstilles ved hjelp av tåkeprosessen eller forstøvningsprosessen. De kan også fremstilles ved hjelp av en fysisk fragmenteringsmetode som bringer Zn legeringspartikler fremstilt ved 15 hjelp av en av de foregående prosesser til å kolliderer direkte eller indirekte med hverandre.

Som spesifikke fysiske frakturmetoder kan f.eks. nevnes metoden med å tilsette Zn legeringspartikler oppnådd ved hjelp av tåkeprosessen eller forstøvningsprosessen til toluen eller xylen og kaste den således oppnådde slurry 20 slik at tilbakestrømninger bringes i kollisjon med hverandre, og metoden med å bevirke at en kastet strøm av slurryen kolliderer perpendikulært med et separat plant fast legeme.

Zn legeringspartiklene inneholdt i det høyt korrosjonsbestandige, rustbeskyttende beleggmateriale ifølge oppfinnelsen må være sammensatt av (i-1) 25 finkornede Zn legeringspartikler med 0,05 til 5 μm toppkorndiameter hvis korn-diameterfordeling har en korndiameter frekvensfordeling med en enkel topp og en grafhale på hver side av toppen og (i-2) grovkornede Zn legeringspartikler med 6 til 100 μm toppkorndiameter hvis korndiameterfordeling har en korndiameter-frekvensfordeling med en ytterligere enkel topp og en grafhale på hver side av 30 toppen.

Selv om Zn metallpartikler som har en enkelt korndiameter frekvensfordelingstopp, i likhet med de som inneholdes i konvensjonelle rustbeskyttende beleggmaterialer, kan produseres til lav kostnad, de er begrenset

med hensyn til forbedring av metallpartikkelfyllfaktoren på grunn av at gjennomsnittlig blir partikler av den samme størrelse jevnt fordelt i beleggfilmen.

Selv om metoden for korrosjonsbestandighetsforbedring har vært å redusere toppkorndiameteren eller gjennomsnittlig korndiameter av metallpartikkelkorndiameterfordeling, for derved å øke fyllingsfaktoren, eller å øke filmtykkelsen, er tilstrekkelig korrosjonsbestandighetsforbedring ikke blitt oppnådd på grunn av at disse foranstaltninger bevirker filmsprekking og siging.

I motsetning tilveiebringer den foreliggende oppfinnelse to korndiameterfrekvenstopper til korndiameterfordelingen av Zn legeringspartiklene, slik at fyllfaktoren økes og det muliggjøres markert forbedring av korrosjonsbestandighet uten påføring av et tykt belegg.

Korndiameterfordelingen av Zn metallpartiklene og Zn legeringspartiklene kan bestemmes ved å dispergere Zn metallpartiklene eller Zn legeringspartiklene i et organisk løsningsmiddel som f.eks. toluen eller xylen med et fuktighetsinnhold på 0,8 % eller mindre og gjennomføre laserspredningspartikkelfordelingsanalyse i denne tilstand.

Når fuktighetsinnholdet er høyt er det nødvendig med forsiktighet på grunn av at korndiameter endres på grunn av en reaksjon mellom Zn metallpartiklene eller Zn legeringspartiklene og vann.

I samsvar med prinsippet for laserspredningsanalyse bestemmes korndiameterfordelingen fra de ekvivalente sfæriske diameter av Zn metallpartikkel- eller Zn legeringspartikkel-korndiameter.

Korndiameterfordelingen kan representeres som et histogram ved å representere korndiameteren d (μm) logaritmisk på horisontalaksen, definere 25 til 27 d segmenter på den logaritmiske representasjon for de individuelle størrelsesordeners endring i d , og lineær representering av frekvensen (mol%) detektert for hvert d segment på vertikalaksen.

I denne oppfinnelse vil fragmentering av Zn legeringspartiklene slik at det dannes fysiske fragmenterings (fraktur) fasetter eller sprekker på overflatene av partiklene frembringe en forbedring i korrosjonsmotstand som overstiger forbedringen i korrosjonsmotstand som kan realiseres ved å øke fyllfaktoren.

En "fysisk fragmenterings- (fraktur) flate" som benevnt i forhold til den foreliggende oppfinnelse betyr en flate som er dannet ved at en del av en sfærisk

partikkel brytes bort. Som forklart videre i det følgende gjør det forhold at Zn legeringspartiklene har fysiske fragmenteringsflater det mulig å realisere en betraktelig forbedring i korrosjonsbestandighet og rustbeskyttelse.

En "sprekk" som anført i forbindelse med den foreliggende oppfinnelse betyr en sprekkdannelse til stede ved overflaten av den sfæriske partikkel med en lengde på 0,01 μm eller mer eller en dybde fra overflaten på 0,01 μm eller større. Når lengden eller dybden av sprekken er mindre enn 0,01 μm kan en tilstrekkelig forbedring i korrosjonsbestandigheten ikke oppnås. En lengde eller dybde på 0,01 μm eller mer er derfor nødvendig.

Sprekkene dannes ofte som et biprodukt av fragmenteringen for oppnåelse av de fysiske fragmenteringsflater. Vedrørende rikeligheten av sprekker, er det foretrukket at en eller flere sprekker på 0,01 μm eller større lengde eller dybde ses i 20 % eller mer av antallet av Zn legeringspartikler per observasjonsfelt når Zn legeringspartiklene observeres med et sveipelektronmikroskop eller lignende.

Når toppkorndiameteren av korndiameterfordelingen av de finkornede Zn legeringspartikler er mindre enn 0,05 μm , eller når den gjennomsnittlige korndiameter derav er mindre enn 0,01 μm , vil tap fra overflatene ha tendens til å forekomme på grunn av mekanisk fjernelse eller kjemisk ekstraksjon, slik at tilstrekkelig offer-korrosjonsbeskyttelse ikke kan oppnås. Den nedre grense av toppkorndiameteren ble derfor definert som 0,05 μm .

To korndiameterfrekvenstopper kan ikke oppnås når toppkorndiameteren av de finkornede Zn legeringspartikler overstiger 5 μm , slik at 5 μm blir definert som den øvre grense.

Som toppkorndiameter eller gjennomsnittlig korndiameter av korndiameterfordelingen av de grovkornede Zn legeringspartikler ble definert som 6 μm eller større på grunn av at når den var mindre enn 6 μm mettes korrosjonsbestandigheten og rustbeskyttelsen og det blir i tillegg umulig å oppnå to korndiameterfrekvenstopper.

Når toppkorndiameteren av korndiameterfordelingen av de grovkornede Zn legeringspartikler overstiger 100 μm kan stabil sprøytebelegning eller penslingsbelegning ikke oppnås. Den øvre grense ble derfor definert som 100 μm .

Når belegningsegenskap og belegningshefting er et problem i tillegg til korrosjonsbestandighet, er det foretrukket å definere toppkorndiameteren eller

gjennomsnittlig korndiameter av korndiameterfordelingen av de finkornede Zn partikler eller finkornede Zn legeringspartikler som 1 til 4 μm og toppkorndiameteren eller gjennomsnittlig korndiameter av korndiameterfordelingen av de grovkornede Zn metallpartikler eller grovkornede Zn legeringspartikler som 6 til 20 μm .

Videre, fra synspunktet med å oppnå stabil sprøytebelegning, er det foretrukket å definere toppkorndiameteren eller gjennomsnittlig korndiameter av korndiameterfordelingen av de finkornede Zn metallpartikler eller finkornede Zn legeringspartikler som 1,5 til 2,5 μm og toppkorndiameteren eller den gjennomsnittlige korndiameter av korndiameterfordelingen av de grovkornede Zn metallpartikler eller grovkornede Zn legeringspartikler som 8,5 til 11,5 μm .

I den utstrekning at partikkeldiameterne er innenfor de ovennevnte områder, er det ingen grense lagt på breddeforholdene av to forskjellige korndiameterfrekvenstopper. Skarpere korndiameterfrekvenstopper er imidlertid foretrukket fra synspunktet med å maksimere rustbeskyttelsesytelsen.

Blant alle Zn-legeringspartiklene inneholdt i det høyt korrosjonsbestandige, rustbeskyttende beleggmaterialet ifølge oppfinnelsen, dvs. blant den kombinerte totale mengde av de finkornede Zn legeringspartikler hvis toppkorndiameter er 0,05 til 5 μm og de grovkornede Zn legeringspartikler hvis toppkorndiameter er 6 til 100 μm , må prosentandelen av partiklene som utgjøres av partikler med 0,05 til 5 μm diameter, uttrykt i volum% andel, være 5 % eller mer.

Når prosentandelen er mindre enn 5 % observeres ingen uttalt forbedring av korrosjonsbestandighet og rustbeskyttelse.

Maksimum prosentandel som utgjøres av partikler med 0,05 til 5 μm diameter inneholdt i det høyt korrosjonsbestandige, rustbeskyttende beleggmateriale, ifølge oppfinnelsen, uttrykt i volum% andel, er definert som 99 % på grunn av at korrosjonsbestandighet forbedres proporsjonalt når prosentandelen av finkornede Zn legeringspartikler øker.

Med mer enn 99 % bidrar imidlertid den for store mengde av finkornede Zn metallpartikler til men kan nedsette effekten av forbedringen av korrosjonsbestandigheten. Den øvre grense er derfor definert som 99 %.

I den utstrekning som prosentandelen av alle Zn metallpartikler med to korndiameterfrekvenstopper utgjøres av Zn metallpartikler med 0,05 til 5 μm

diameter, uttrykt som volum% andel, er 5 til 99 %, kan en dramatisk forbedring i korrosjonsbestandighet og rustbeskyttelse oppnås endog selv om Zn metallpartiklene produsert ved hjelp av tåkeprosessen eller gassforstøvningsprosessen kombineres.

5 Fra et synspunkt av den påførte film, er det nødvendig at de finkornede Zn legeringspartikler og de grovkornede Zn legeringspartikler å være til stede i en total mengde av 30 masse% eller mer basert på den tørre beleggfilm. Utmerket korrosjonsbestandighet og rustbeskyttelse kan ikke realiseres når innholdet er mindre enn 30 masse%.

10 I den foreliggende oppfinnelse muliggjør nærværet av de to korndiameterfrekvenstopper markert forbedring av korrosjonsbestandighet og rustbeskyttelse endog selv om Zn legeringspartikler oppnådd ved å tilsette Mg, Al, Si eller lignende til Zn kombineres med konvensjonelle Zn metallpartikler.

Den korrosjonsbestandighets- og rustbeskyttelsesforbedrende effekt
15 produsert av Zn legeringspartiklene eller de blandede Zn metallpartikler og Zn legeringspartikler med to korndiameterfrekvenstopper er mer uttalt enn den korrosjonsbestandighets- og rustbeskyttelsesforbedrende effekt frembrakt av Zn legeringspartiklene med tokornet frekvenstopp.

Grunnen til denne sterkere korrosjonsbestandighetsforbedring inkluderer
20 blant annet en økning i korndiameter frekvensfordelingen på den finkornede side som kan skyldes Mg tilsetning og eksponering for fysisk frakturfasetter og sprekker.

Ingen vesentlig forbedring i rustbeskyttelsesytelsen oppnås når Mg
innholdet av Zn legeringspartiklene er mindre enn 0,01 masse% og
25 rustbeskyttelsesytelsen synker når Mg innholdet overstiger 30 masse%. Mg innholdet er derfor definert som 0,01 til 30 masse%.

For å forbedre fysisk fragmenteringsegenskap og sprekkforekomst ved
tilsetning av Mg til Zn legeringen, tilsettes Mg foretrukket til et innhold på 0,5 til 15
masse%. Ettersom Mg er mer dyrt enn Zn, er et Mg innhold på 0,5 til 10 masse%
30 økonomisk foretrukket.

Blandingsforholdet mellom Zn metallpartiklene og Zn legeringspartiklene
behøver ikke defineres i og med at de ovennevnte blandingsgrenser overholdes.
Mg tilsetningen frembringer imidlertid ingen vesentlig forbedring rustbeskyttelse

ved et Mg innhold på mindre enn 0,1 masse%, mens Mg tilsetning har en motsatt effekt ved et innhold som overstiger 30 masse%. Det totale Mg innhold er derfor foretrukket 0,01 til 30 masse%.

5 Selv om korrosjonsmotstand forbedres med økende Mg innhold er Mg et dyrere materiale enn Zn. Ettersom totale materialomkostninger derfor økes ved Mg tilsetning er det totale Mg innhold foretrukket 0,01 til 10 masse% for optimal balanse mellom korrosjonsbestandighet og økonomi.

Videre oppdaget oppfinnerne at tilsetning av standard Zn partikler med 2 til 20 μm gjennomsnittlig korndiameter til Zn legeringspartikler med to korndiameter-
10 frekvenstopper i korndiameterfordelingen muliggjør en vesentlig forbedring i økonomi uten tap av stålkorrosjonsbestandighetsforbedrende effekt.

Også i dette tilfellet er det imidlertid nødvendig at volumprosentandelen av den totale mengde av Zn legeringspartikler og Zn metallpartikler som utgjøres av Zn legeringspartiklene med 0,05 til 5 μm diameter skal være 5 til 99 % og at Zn
15 legeringspartiklene og Zn metallpartiklene skal være dispergert i en total mengde på 30 masse% eller mer basert på den tørre beleggfilm.

Videre, vedrørende sammenblandingen av Zn legeringspartiklene og Zn metallpartiklene, er det foretrukket fra et synspunkt med å forbedre korrosjonsbestandighet og rustbeskyttelse å gjennomføre sammenblandingen under en
20 tilstand hvorved forholdet, i masse%, mellom (Zn legeringspartikkelinnhold%) : (Zn metallpartikkelinnhold%) når det uttrykkes som $1/x$, er slik at x er 300,0 eller mindre.

Når x overstiger 300,0 opphører effekten av Zn legeringspartikkeltilsetning for forbedring av korrosjonsbestandighet og rustbeskyttelse å bli observert og x
25 må derfor gjøres til 300,0 eller mindre.

Når topp prioritet anbringes på korrosjonsbestandighet, er det foretrukket å øke prosentandelen av Zn legeringspartikler uten grense slik at prosentandelen av Zn metallpartikler nærmer seg null. I interesse av å oppnå en praktisk balanse mellom korrosjonsbestandighet og økonomi er imidlertid forholdet mellom Zn
30 legeringspartikkelinnhold (%) og Zn metallpartikkelinnhold (%) foretrukket mellom 1:1 og 1:120. Fra et aspekt av blandingsstabilitet er forholdet foretrukket mellom 1:1 og 1:30.

I den foreliggende oppfinnelse er den gjennomsnittlige korndiameter i korndiameterfordelingen av Zn metallpartiklene anvendt i blandingen fra et standpunkt med å optimere økonomi og fyllfaktor, foretrukket 2 til 50 μm , som er et mellomliggende korndiameterområde i korndiameterfordelingen med to korndiameterfrekvenstopper.

Det er verdt å notere at tilsetning av standard Zn metallpartikler med 2 til 50 μm gjennomsnittlig korndiameter til Zn metallpartikler med to korndiameter frekvenstopper i korndiameterfordelingen gjør det mulig å oppnå bedre økonomi mens effekten av stålkorrosjonsbestandighetsforbedring bibeholdes.

I den foreliggende oppfinnelse kan korrosjonsbestandighet økes ved å tilsette en eller begge av Al og Si til Zn legeringen.

Ingen effekt med å forbedre rustbeskyttelsesytelsen oppnås når Al innholdet i Zn legeringspartiklene er mindre enn 0,01 masse%. Når Al er til stede i mengdeinnhold som overstiger 30 masse% forringer det den fysiske fragmenteringsegenskap ved inkorporering av Mg i fast oppløsning. Al innholdet er derfor definert som 0,01 til 30 masse%.

Fra aspektene med rustbeskyttelsesytelse og lettere oppnåelse av forekomst av fysiske frakturfasetter og/eller sprekker, er Al innholdet foretrukket 0,01 til 10 masse%, og når fysisk fragmenteringsegenskap er et primært ønske er den foretrukket 0,01 til 2 masse%.

Ingen effekt med forbedring av beleggfilmens hefting eller fysiske fragmenteringsegenskap oppnås når Si innholdet i Zn legeringspartiklene er mindre enn 0,01 masse%. Når Si er til stede i et innhold som overstiger 3 masse% synker korrosjonsmotstanden. Si innholdet er derfor definert som 0,01 til 3 masse%. For å maksimere beleggfilmheftingen og korrosjonsmotstand er Si innholdet foretrukket 0,1 til 1 masse%.

Blandingsforholdet av Al og Si i beleggfilmene behøver ikke defineres ettersom innholdene av Al og Si er innenfor de ovennevnte områder. Fra et synspunkt med korrosjonsbestandighet er innholdene foretrukket Al: 0,01 til 1,0 masse% og Si: 0,01 til 1,0 masse%.

Zn legeringspartiklene inneholdende Mg inneholder intermetalliske forbindelser og kan forsynes med fysiske fragmenteringsflater og/eller sprekker på sin ytre overflate under fremstillingsprosessen av de fine legeringspartikler.

De intermetalliske forbindelser er forbindelser av Mg og Zn kombinert i enkle heltallige forhold. Eksempler inkluderer $MgZn_2$, Mg_2Zn_{11} , $MgZn$, Mg_2Zn_3 , og Mg_7Zn_3 . Blant disse intermetalliske forbindelser er $MgZn_2$ og Mg_2Zn_{11} spesielt foretrukket fra synspunktet med fragmenteringsegenskap og korrosjonsbestandighet.

Korrosjonsbestandighet og rustbeskyttelse forbedres videre når metallpartiklene ikke er sfæriske, men er fysisk fragmentert til formen av sfærelignende polyhedere. De sfærelignende polyhedere er kvasisfærer dannet ved fysisk fragmentering av sfæriske partikler. Polyhedere med to eller flere flater er foretrukket for optimering av balansen mellom beleggfilmheftingen, økonomi og korrosjonsbestandighet. Polyhedere med 6 eller flere flater er foretrukket for korrosjonsbestandighetsforbedring.

Slike Zn legeringspartikler dispergeres i et bindemiddel (flytende bindemiddel) for å oppnå det høyt korrosjonsbestandige, rusthindrende beleggmaterialet ifølge denne oppfinnelse. Brukbare bindemidler inkluderer f.eks. uorganiske bindemidler som alkylsilikat og alkalimetallsilikat, og organiske bindemidler som f.eks. epoksyharpiks, uretanharpiks, fenoksyharpiks og polyesterharpiks.

Andre flytende bindemidler er også brukbare, inklusive hvilke som helst av de flytende bindemidler anvendt i sinkrike malinger. Beleggmaterialet kan være enten av emulsjonstype eller løsningsmiddeltypen.

Andre vanlige tilsetningsstoffer kan inkorporeres i mengder som ikke forringer korrosjonsbestandighet. F.eks., når beleggmaterialet skal anvendes for å danne et korrosjonsbestandig grunningsstrøk, kan en tredje komponent som f.eks. bor tilsettes for å forbedre vedheftingen med toppstrøket.

For å oppnå rustbeskyttende evne må sammenblandingen av Zn legeringspartiklene med bindemiddelet gjennomføres slik at den totale mengde av finkornede Zn legeringspartikler og grovkornede Zn legeringspartikler dispergeres jevnt i en mengde på 30 masse% eller mer basert på den tørre beleggfilm. Fra synspunktet med god balanse mellom de tre egenskaper av korrosjonsbestandighet, bearbeidbarhet og kuttbarhet er den dispergerte mengde foretrukket 40 til 65 masse%.

Ved å holde fuktighetsinnholdet i det produserte beleggmateriale ved 0,8 % eller mindre, er det mulig å sikre at de finkornede og grovkornede Zn legeringspartikler opprettholder deres passende stabilitets- og reaktivitetsytelse, slik at produksjon av et korrosjonsbestandig beleggmateriale med utmerket rustbeskyttelse muliggjøres.

Når det høyt korrosjonsbestandige, rustbeskyttende beleggmaterialet ifølge oppfinnelsen fremstilles ved bruk av et uorganisk bindemiddel som f.eks. alkalimetallsilikat eller alkylsilikat er det foretrukket ved tidspunktet for å påføre det på en stålplate eller annet stålmateriale og forbehandle grunnmaterialet i noen grad slik at sterk vedhefting sikres.

Selv om påføring etter behandlet med et håndverktøy eller arbeidsverktøy er akseptabel, er påføring etter sandblåsing ønskelig for oppnåelse av høy bindingsstyrke.

Når et organisk bindemiddel som f.eks. epoksyharpiks, uretanharpiks, fenoksyharpiks eller polyesterharpiks anvendes, kan gode resultater oppnås ved direkte påføring på stålplaten eller materialet. En belagt stålplate eller lignende med enda mer utmerket korrosjonsbestandighet kan imidlertid oppnås ved å underkaste overflaten for sandblåsing, fosfatering eller kromatering på forhånd.

Grunnen til å definere den nedre grense for beleggetykkelse som 2 μm er at et belagt materiale med tilstrekkelig korrosjonsbestandighet og rustbeskyttelse ikke kan oppnås når belegget er tynnere enn 2 μm . Selv om rustbeskyttelse forbedres med økende beleggetykkelse, må den øvre grense for beleggetykkelse settes ved 700 μm fra synspunktet med vedheftingsytelse og for å hindre beleggsprekking etter tørking og at beleggmaterialet siger under påføring.

For optimal beleggetytelse og økonomi er det foretrukne området for beleggetykkelse 5 til 50 μm i kombinasjon med et uorganisk bindemiddel og 5 til 100 μm i kombinasjon med et organisk bindemiddel.

Videre, i forbindelse med fordelingen av 0,05 til 5 μm korndiameter Zn legeringspartikler i belegget, vil korrosjonsbestandighet og rustbeskyttelse gjerne forbedres når innholdsforholdet av Zn legeringspartikler med en korndiameter på 0,05 til 5 μm i en ytterste 10 % tykkelsesoverflatelagregion av den tørre film være høy. For å sikre denne korrosjonsbestandighet og rustbeskyttelsesforbedrende effekt uten svikt, bør innholdsforholdet mellom Zn legeringspartikler med en

korndiameter på 0,05 til 5 μm i den ytterste 10 % tykkelsesoverflatelagregion av den tørre film gjøres dobbelt så stor eller større enn innholdsforholdet mellom Zn legeringspartiklene med en korndiameter på 0,05 til 5 μm i den hele tørre film. Dette øker markert den høye korrosjonsbestandighet- og rustbeskyttelseseffekt av beleggfilmene når denne påføres på et stål.

Eksempler

Konkrete utførelsesformer av den foreliggende oppfinnelse er forklart i det følgende.

Første sett av eksempler

Korndiameterfordelingen og gjennomsnittlig diameter av Zn metallpartiklene og Zn legeringspartiklene, og den totale volumprosentandel av partikler i 0,05 til 5 μm korndiameterområdet ble bestemt ved hjelp av

laserspredningspartikkelfordelingsanalyse.

Korndiameteren ble derfor evaluert som ekvivalent sfærisk diameter og volumprosentandel ble evaluert som det ekvivalente sfæriske volum av partiklene.

Et histogram for å evaluere korndiameterfordeling ble trukket ved å representere korndiameterer av 0,05 μm og større på horisontalaksen og representere prosentandelen av antallet av partikler hvis korndiameterer faller i korndiameterintervallet d_n til d_{n+1} (μm) med 0,05 μm og større diameter på vertikalaksen. Her er $d_{n+1} = (1 + \alpha) d_n$, hvor n er et naturlig tall og α er av bekvemmelighetshensyn definert som 0,09 til 0,1.

Toppverdien ble bestemt fra dette korndiameterhistogram. I det tilfellet hvor korndiameteren er representert som ekvivalent sfærisk diameter og korndiameteren er representert logaritmisk, gjør denne metode det mulig å trekke et histogram som f.eks. har 1 til 10 μm området oppdelt i 25 til 27 like korndiametersegmenter.

Spesifikt ble histogrammet skapt ved logaritmisk å vise korndiameter på horisontalaksen som ekvivalent sfærisk diameter, med lineær representasjon i hvert ekvivalent sfærisk diametersegment av d_n til mindre enn d_{n+1} på vertikalaksen av frekvensen f_n av partiklene inneholdt i segmentet som den ekvivalente sfæriske volumprosentandel (%) av det totale ekvivalente sfæriske

volum av alle målte partikler, ved avsetning av f_n for hver $(d_n d_{n+1})^{1/2}$, og forbinde naboavsetningene.

Toppverdien er derfor korndiameteren $(d_n d_{n+1})^{1/2}$ ved hvilken frekvens f_n viser maksimal verdi.

5 Korndiameterfordelingen og gjennomsnittlig korndiameter av partikler med 0,01 til 0,05 μm gjennomsnittlig diameter ble bestemt ved hjelp av laserspredningspartikkelfordelingsanalyse ved bruk av en analysator utstyrt med en UV halvlederlaser.

10 Som benevnt i forbindelse med den foreliggende oppfinnelse betyr "fine korn" at som bestemt ved hjelp av korndiameterfordelingsmåling ved bruk av laserspredningspartikkelfordelingsanalyse, er Zn metallpartikler eller Zn legeringspartikler med 0,05 til 5 μm toppkorndiameter eller 0,01 til 5 μm gjennomsnittlig diameter med en korndiameterfrekvensfordeling med en enkelt topp og en grafhale på hver side av toppen. Betegnelsen "grove korn" betyr korn
15 som er Zn metallpartikler eller Zn legeringspartikler med 6 til 100 μm toppkorndiameter eller 6 til 100 μm gjennomsnittlig korndiameter med en korndiameterfrekvensfordeling med en ytterligere enkelt topp og en grafhale på hver side av toppen.

20 Korndiameterfordelinger oppnådd i eksemplene er vist i tabellene 1 til 172 som uttrykt i enten toppkorndiameter eller gjennomsnittlig korndiameter.

Tilstanden av Zn metallpartikler og Zn legeringspartikler ble bestemt ved å observere 50 til 100 tilfeldig uttrukne partikler ved bruk av et sveipelektronmikroskop utstyrt med en feltemisjon elektronkanon.

25 Partikkelfragmenterings (fraktur) fasetter og sprukne overflater ble observert med et sveipelektronmikroskop. Zn legeringspartikler spesielt ble undersøkt med hensyn til Zn og Mg fordelingstilstand og atomkonsentrasjonsforhold av elementene ved hjelp av avbildningsanalyse ved bruk av en energidispersiv røntgenstråleanalysator festet til et sveipelektronmikroskop. Det ble kontrollert om Zn-Mg intermetalliske forbindelser var til stede og de elementforhold som ble
30 funnet ble undersøkt.

Nærvær av Zn-Mg intermetalliske forbindelser og deres typer ble bestemt basert på formen av det sekundære elektronbilde, farge og form av det tilbakespredte elektronbildet, avbildningsanalysebildet, resultatet av Zn og Mg

atomkonsentrasjonsforholdmåling, og resultat av Zn legeringspartikkel røntgendiffraksjonsanalyse.

Spesifikt ble Zn legeringspartikler for hvilke nærvær av MgZn_2 , $\text{Mg}_2\text{Zn}_{11}$ eller Mg_2Zn_3 ble fastslått fra røntgendiffraksjonsanalyseresultater ble målt med en energidispersiv røntgenanalysator for fysiske fragmenterings (fraktur) fasetter på overflatene av partikler med 5 μm eller større korndiameter, MgZn_2 , $\text{Mg}_2\text{Zn}_{11}$, eller Mg_2Zn_3 ble identifisert fra resultatene av Zn og Mg atomkonsentrasjonsforholdsmåling, og formen og fargen derav ble fastslått fra det sekundære elektronbildet og tilbakespredt elektronbilde av overflaten derav.

I tilfellet av overflaten av en fin partikkel med mindre enn 5 μm korndiameter som på grunn av sin lille størrelse ikke kunne måles nøyaktig for elementforhold med en energidispersiv røntgenanalysator, ble nærvær av MgZn_2 , $\text{Mg}_2\text{Zn}_{11}$, eller Mg_2Zn_3 ble sluttet ved å sammenligne det sekundære elektronbildet og tilbakespredt elektronbilde med det sekundære elektronbildet og tilbakespredt elektronbildet av en annen region enn en fysisk fragmenteringsflate.

På den annen side, i tilfellet av Zn legeringspartikler med en Mg konsentrasjon på 20 til 30 masse%, ble MgZn og Mg_7Zn_3 bestemt fra resultatene av atomkonsentrasjonsforholdsmålingen.

Fig. 1 viser korndiameterfordelingen av Zn metallpartikler inneholdt i en konvensjonell sinkrik grunning, som kan betraktes som typisk for sammenligningseksempelene. Fig. 2 viser korndiameterfordelingen av Zn metallpartikler inneholdt i et høyt korrosjonsbestandig, rustbeskyttende beleggmateriale typisk for den foreliggende oppfinnelse.

Korndiameterfordelingen av den konvensjonelle sinkrike grunning vist i fig. 1 har en korndiameterfrekvenstopp ved omtrent 10 μm . I motsetning til dette har korndiameterfordelingen i eksempelet ifølge oppfinnelsen vist i fig. 2, selv om den også har en korn-diameterfrekvenstopp lignende toppen i sammenligningseksempelet ved omtrent 10 μm , videre en ytterligere korndiameterfrekvenstopp lokalisert 2 til 3 μm mot den finkornede side fra den tilsvarende i sammenligningseksempelet.

I sammenligningseksempel 1 til 18 vist i tabell 1 utgjøres nesten alle partiklene av sfæriske Zn metallpartikler med omtrent 5 til 10 μm korndiameter fremstilt ved hjelp av tåkeprosessene. På den annen side, kan det i alle

eksemplene ifølge oppfinnelsen vist i tabellene 2 til 5 og i sammenlignings-
eksempler 19 til 49 vist i tabellene 2 og 3, ses at med hensyn til Zn
metallpartiklene og Zn legeringspartiklene, hadde partiklene som fremviser to-
korndiameterfordelinger fragmenterings (fraktur) fasetter eller sprekker og var
5 ikke-sfæriske, generelt granulære polyhedriske partikler med nær sfærisk form.

Når fragmenterings (fraktur) fasettene og sprukne flater på Zn legerings-
partiklene ifølge oppfinnelseseksemplene ble observert som tilbakespredte
elektronbilder, ble de funnet å være oppdelt i svarte områder med høyt Mg innhold
og hvite regioner med lavt Mg innhold. En analyse av svarte regioner på
10 fragmenteringsflatene og sprekker av partiklene med 5 µm eller større
korndiameter viste nærværet av intermetalliske forbindelser, hovedsakelig av
MgZn₂ og Mg₂Zn₁₁ men i noen tilfeller Mg₂Zn₃, MgZn og Mg₇Zn₃.

Andre sett av eksempler

15 Belagte prøvestykker ble fremstilt som sammenligningseksempler og
eksempler ifølge oppfinnelsen under betingelsene angitt i tabellene 1 til 172.
Sammenligningseksemplene er vist i tabellene 1 til 5 og eksemplene ifølge
oppfinnelsen er vist i tabellene 6 til 172. Belegningsmaterialene i de respektive
eksempler ble fremstilt ved hjelp av vanlige metoder. I alle sammenlignings-
20 eksempler og eksempler ifølge oppfinnelsen i tabellene 1 til 3, tabellene 6 til 22,
tabellene 43 og 44, og tabellene 79 og 80, ble to typer separat fremstilt ved bruk
av enten et kommersielt tilgjengelig etylensilikatharpiksbindemiddel eller et
kommersielt tilgjengelig uretanharpiks organisk bindemiddel.

I eksemplene i tabellene 4 og 5, tabellene 23 til 42, tabellene 45 til 78,
25 tabellene 81 til 98, og tabellene 99 til 172, ble forskjellige harpikser anvendt som
bindemidler og typen av harpiks anvendt i hvert eksempel er angitt.

Alle belegningsmaterialer hadde et fuktighetsinnhold på 0,8 masse% eller
mindre. Tykkelsene av de tørkede strøk er angitt i tabellene.

Korrosjonsbestandighet ble bedømt ved å gjennomføre saltsprøytetesten i
30 JIS K 5600 (5 % NaCl sprøyting; 35 °C). Det ble anvendt belagte prøvestykker
som målte 150 x 70 x 3,2 mm. Undersiden av hvert prøvestykke ble tildannet med
en X kutter ved bruk av en kutter. Evalueringen anvendt i korrosjonstesten var tid

til forekomst av rødrust fra overflaten av prøvestykket. Testresultatene er vist i tabellene.

Når tid til rødrustdannelse var mindre enn 900 timer ble korrosjonsmotstand angitt som dårlig og betegnet med symbolet P i tabellene. Når tid til rødrust-

5 dannelse var 900 timer eller mindre enn 2000 timer ble korrosjonsbestandighet angitt som akseptabel (god) og betegnet med symbolet G i tabellene. Når tid til rødrusting var 2000 timer eller mer, ble korrosjonsbestandigheten bedømt som spesielt god innenfor det akseptable området (utmerket) og betegnet med symbolet E i tabellene.

10 I sammenligning med sammenligningseksemplene 1 til 30 fremviste eksemplene ifølge oppfinnelsen utmerket korrosjonsbestandighet som påvist ved markert undertrykkelse av rødrusting.

Tabellene 43 til 78 viser korrosjonsprøveresultater med nærvær/fravær på partikkeloverflatene av Mg fast oppløsningsfase og Zn intermetalliske forbindelser,

15 og nærvær/fravær av $MgZn_2$ og Mg_2Zn_{11} .

Det kan fra tabellene 43 til 78 ses at nærvær av Mg fast oppløsningsfase og ZnMg intermetalliske forbindelser på partikkeloverflatene inhiberte rødrusting og at rødrusting var markert inhibert når de intermetalliske forbindelser var $MgZn_2$ og/eller Mg_2Zn_{11} og i noen tilfeller $MgZn_2$, Mg_2Zn_{11} , Mg_2Zn_3 , $MgZn$ og/eller Mg_7Zn_3 .

20 Tabellene 79 til 98 viser korrosjonsprøveresultatene oppnådd når forholdet mellom alle partikler som utgjøres av Zn legeringspartikler med en korndiameter på 0,05 til 5 μm i en ytterste 10 % tykkelsesoverflatelagregion av den tørre film ble variert.

Forholdet mellom Zn legeringspartikler med en korndiameter på 0,05 til 5 μm i den ytterste 10 % tykkelsesoverflateregion ble variert ved påføring av beleggmaterialer som i forholdet av Zn legeringspartikler med en korndiameter på 0,05 til 5 μm varierte ved det endelige trinn av belegning.

25

Det kan fra tabellene 79 til 98 ses at rødrusting ble markert inhibert når forholdet mellom alle partikler som utgjorde Zn legeringspartikler med en korndiameter på 0,05 til 5 μm i den ytterste 10 % tykkelsesoverflatelagregion var det dobbelte eller mer av forholdet i den hele tørre film.

30

Tabellene 99 til 172 vedrører eksempler ifølge oppfinnelsen hvori Zn metallpartikler omfattende Zn og uunngåelige forurensninger og med en

korndiameterfordeling hvis toppkorndiameter eller gjennomsnittlig korndiameter var 2 til 50 µm senere ble tilsatt til og blandet med finkornede Zn metallpartikler og grovkornede Zn metallpartikler, eller finkornede Zn legeringspartikler og grovkornede Zn legeringspartikler fra eksemplene ifølge oppfinnelsen, de

5 blandede partikler ble anvendt for fremstilling av høyt korrosjonsbestandige, rustbeskyttende belegningsmaterialer, og de fremstilte belegningsmaterialer ble påført stål og tørket. Tabellene viser resultatene av korrosjonsprøver gjennomført på de således fremstilte belagte stål.

Resultatene av evalueringen er vist i korrosjonsprøveresultatkolonnen. Når tiden til rødusting var mindre enn 900 timer ble korrosjonsbestandighet bedømt som dårlig og betegnet med symbolet P. Når tiden til rødusting var 900 timer til mindre enn 2000 timer ble korrosjonsmotstanden bedømt akseptabel (god) og betegnet ved symbolet G i tabellene. Når tiden til rødusting var 2000 timer eller mer ble korrosjonsmotstanden bedømt å være spesielt god innenfor det

15 akseptable området (utmerket) og ble betegnet ved symbolet E i tabellene.

Det kan fra tabellene 99 til 172 ses at når belegningsmaterialet ble fremstilt fra Zn legeringspartikler med en korndiameterfordeling med 20 (finpartikkel og grovpartikkel topper) og Zn metallpartikler med en korndiameterfordeling med bare en topp som faller mellom toppene for de fine partikler og grove partikler, ble

20 utmerket korrosjonsbestandighet vist i tilfellet hvor forholdet, i masse% basert på den tørre beleggfilm, av (Zn legeringspartikkelinnhold %) : (Zn metallpartikkelinnhold %), uttrykt som $1/x$, var slik at x var 300,0 eller mindre.

Det kan også ses at korrosjonsbestandighet var utmerket selv når Zn metallpartiklene med 2 til 50 µm gjennomsnittlige korndiameter senere ble tilsatt til

25 de finkornede Zn metallpartikler og grovkornede Zn metallpartikler.

De følgende oppfinnelseseksempler gis som referanse:

1 til 28, 180, 188, 231, 239, 304, 325, 328, 413 til 443, 565, 608, 622, 625 til 655, 777, 820, 357, 958, 1001, 1015, 1139, 1182, 1196, 1320, 1501, 1544, 1558, 1682,

30 1725, 1739, 1863, 1906, 1920, 1923 til 1953, 2075, 2118, 2132, 2135 til 2165, 2287, 2330, 2344, 2468, 2511, 2525, 2649, 2692, 2706, 2830, 2873, 2887, 3011, 3054, 3068, 3192, 3235, 3249, 3373, 3416 og 3430.

Tabell 1

Sml. eks. nr.	Gj.sn. korndiam. (µm)	Metallkorn diam. fordeling (gj.sn. korndiameter) (µm)		Prosent finkornede metallkorn i metallkorn (vol%)	Metallkorn kjemisk komponent innhold (masse%)				Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Belegg tykkelse (µm)		Tid til rødrust	
		Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si		Uorg.	Org.	Uorg.	Org.
1	4,77	–	–	–	100	0	0	0	33	15,6	5	P	P
2	4,89	–	–	–	100	0	0	0	36	20,3	14	P	P
3	5,05	–	–	–	100	0	0	0	39	24,5	50	P	P
4	4,00	–	–	–	100	0	0	0	37	16	100	P	P
5	5,11	–	–	–	100	0	0	0	32	55	150	P	P
6	5,23	–	–	–	100	0	0	0	38	45	160	P	P
7	5,39	–	–	–	100	0	0	0	47	65	170	P	P
8	4,34	–	–	–	100	0	0	0	51	38	134	P	P
9	4,32	–	–	–	100	0	0	0	52	42	167	P	P
10	4,44	–	–	–	100	0	0	0	53	25	38	P	P
11	4,60	–	–	–	100	0	0	0	49	32	268	P	P
12	3,55	–	–	–	100	0	0	0	48	25	256	P	P
13	4,66	–	–	–	100	0	0	0	46	36	234	P	P
14	4,78	–	–	–	100	0	0	0	86	19	243	P	P
15	6,54	–	–	–	100	0	0	0	88	28,6	132	P	P
16	6,38	–	–	–	100	0	0	0	89	27	124	P	P
17	4,58	–	–	–	100	0	0	0	90	195	87	P	P
18	15,2	–	–	–	100	0	0	0	85	23	95	P	P

Tidl. prod.

Tid til rødrust (rødbrune oksidasjonsprodukter)

P = dårlig (dvs. ≤ 900 h)

G = god (dvs. 900-2000 h)

E = utmerket (dvs. ≥ 2000 h)

Tabell 2

Sml. eks. nr.	Gj.sn. korndiam. (µm)	Metallkorndiam. fordeling (gj.sn.korndiam.)		Prosent finkornede metallkorn i metallkorn (vol%)	Metallkorn kjemisk komp. innhold (masse%)				Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Belegg tykkelse (µm)		Tid til rødrukt		
		Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si		Uorg.	Org.	Uorg.	Org.	
Andre	19	Utilstr. fine metallkorn i oppf. området	5,6	12,8	42,04	94,5	5,5			50	23	97	P	P
	20	Utilstr. fine metallkorn i oppf. området	0,005	6,4	38,41	93,2	6,8			30	18	94	P	P
	21	Utilstr. fine metallkorn i oppf. området	0,007	7,8	66,80	95,6	3,2	1,2		31	38	78	P	P
	22	Utilstr. fine metallkorn i oppf. området	0,008	13,5	76,50	87,6	4,7	5,7	2,0	42	42	213	P	P
	23	Utilstr. fine metallkorn i oppf. området	5,1	121	43,60	94,6	5,4			38	55	93	P	P
	24	Utilstr. fine metallkorn i oppf. området	5,6	113	34,20	78,4	15,6	3,0	3,0	53	16	97	P	P
	25	Utilstr. fine metallkorn i oppf. området	0,005	134	5,95	90,0	10,0			66	55	99	P	P
	26	Utilstr. fine metallkorn i oppf. området	5,3	103	6,43	80,5	15,3	4,2		77	45	102	P	P
	27	Utilstr. fine metallkorn i oppf. området	0,006	105	78,90	91,5	7,5		1,0	54	16	105	P	P
	28	Utilstr. fine metallkorn i oppf. området	4,5	125	44,12	95,7	3,5	0,1	0,8	39	19	177	P	P
	29	Utilstr. fine metallkorn i oppf. området	3,6	113	5,70	82,2	17,8			35	23	99	P	P
	30	Utilstr. fine metallkorn i oppf. området	2,7	105	67,80	91,9	3,6	2,7	1,8	65	16	56	P	P
31	Utilstr. fine metallkorn i oppf. området	0,5	101	14,70	70,8	26,7	2,5		55	8	100	P	P	

Tabell 3

Sml. eks. nr.	Gj.sn. korndiam. (µm)	Metallkorn diam. (gj.sn. korndiam.) (µm)		Prosent finkornede metallkorn i metallkorn i (vol%)	Metallkorn kjemisk komp. innhold (masse%)				Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Beleggtykkelse (µm)		Tid til rødruet	
		Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si		Uorg.	Org.	Uorg.	Org.
32	Utilstr. blandingsforhold	2,58	9,45	3,65	94,5	5,5			75	35	87	P	P
33	Utilstr. blandingsforhold	2,37	9,61	4,65	93,0	5,5	1,5		76	38	95	P	P
34	Utilstr. blandingsforhold	2,15	9,85	99,80	94,1	5,9			72	65	123	P	P
35	Utilstr. blandingsforhold	2,94	9,36	2,65	85,6	9,8	4,6		79	37	125	P	P
36	Utilstr. blandingsforhold	2,55	12,5	1,45	93,5	4,5	1,0	1,0	65	13	99	P	P
37	Utilstr. metallkornbelegg	2,65	8,56	34,60	96,1	3,9		0,8	10	54	94	P	P
38	Utilstr. metallkornbelegg	2,94	8,21	86,53	97,5	2,5		2,5	16	49	146	P	P
39	Utilstr. metallkornbelegg	2,58	8,33	64,58	94,5	5,5	2,5	1,5	9	150	146	P	P
40	Utilstr. blandingsforhold	2,63	10,9	35,70	68,5	31,5			55	14	125	P	P
41	Utilstr. blandingsforhold	1,87	8,9	43,70	70,8	17,8	11,4		12	17	175	P	P
42	Utilstr. blandingsforhold	3,86	9,8	21,60	99,99 5	0,005			56	22	200	P	P
43	Utilstr. blandingsforhold	3,7	65,8	43,70	80,5	14,6		4,9	53	25	187	P	P
44	Utilstr. blandingsforhold	2,8	16,9	55,40	96,4	0,007		3,6	65	32	174	P	P
45	Utilstr. blandingsforhold	3,9	10,99	13,90	49,1	31,9	9,4	9,6	32	25	76	P	P
46	Utilstr. blandingsforhold	4,2	14,97	44,12	56,7	25,6	11,8	5,9	83	42	260	P	P
47	Utilstr. blandingsforhold	3,55	7,89	14,60	64,4	35,6			55	25	155	P	P
48	Utilstr. blandingsforhold	2,45	10,5	87,90	57,5	31,6		10,9	12	14	167	P	P
49	Utilstr. blandingsforhold	1,45	15,6	24,60	32,2	67,8			34	17	145	P	P

Andre

Tabell 4

Sml. eks. nr.	Gj.sn. diam. av senere tilsatte Zn metallkorn (µm)	Diam. fordeling (toppdiam.) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legerings kornfraktur overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspektforhold	Forhold av Zn metallkorn eller Zn legeringskorn: (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metallkorn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin-kornet metall	Grov-kornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Zn metallkorn/ Zn legeringskorn	Senere tilsatte Zn metallkorn		Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Beleggtykkelse (µm)	Belegningsmetode	
50	–	5,6	12,8	5,66	70,7	27,5	1	0,8	Ja	1,12	–	–	–	35	Alkalisilikat	2	Sprøyting	P
51	–	0,005	6,4	16,55	94,6	2,9	0	2,5	Ja	1,38	–	–	–	66	Alkylsilikat	37	Sprøyting	P
52	–	0,007	7,8	21,55	94	4,5	0	1,5	Ja	1,22	–	–	–	38	Alkalisilikat	12	Sprøyting	P
53	–	0,008	13,5	5,66	99,43	0,07	0	0,5	Ja	1,14	–	–	–	84	Alkylsilikat	160	Pensling	P
54	–	5,1	121	33,66	96,82	3,1	0,04	0,04	Ja	1,02	–	–	–	39	Alkalisilikat	5	Pensling	P
55	–	5,6	113	45,65	100	0	0	0	Ja	1,05	–	–	–	85	Alkylsilikat	12	Pensling	P
56	–	0,005	134	49,88	68,84	29,5	0,06	1,6	Ja	1,36	–	–	–	36	Alkalisilikat	2	Sprøyting	P
57	–	5,3	103	42,33	92,33	7,6	0,07	0	Nei	1,11	–	–	–	56	Alkylsilikat	18	Sprøyting	P
58	–	0,006	105	65,44	100	0	0	0	Ja	1,07	–	–	–	42	Alkylsilikat	23	Sprøyting	P
59	–	4,5	125	77,55	91,8	4,6	1,8	1,8	Ja	1,42	–	–	–	31	Epoksyharpiks	30	Pensling	P
60	–	3,6	113	96,55	82	8,3	9,2	0,5	Ja	1,38	–	–	–	88	Akrylharpiks	77	Pensling	P
61	–	2,7	105	5,97	88,2	11,8	0	0	Nei	1,22	–	–	–	78	Uretanharpiks	254	Pensling	P
62	–	0,5	101	87,77	86,06	12,9	0	1,04	Nei	1,14	–	–	–	36	Polyesterharpiks	47	Sprøyting	P
63	–	2,45	11,1	3,65	99,34	0,6	0	0,06	Ja	1,13	–	–	–	37	Epoksyharpiks	43	Sprøyting	P
64	–	1,85	8,92	4,65	96,82	3,1	0,04	0,04	Ja	1,02	–	–	–	45	Akrylharpiks	322	Pensling	P
65	–	1,65	9,23	99,80	96,82	3,1	0,04	0,04	Ja	1,50	–	–	–	68	Uretanharpiks	25	Pensling	P
66	–	2,45	9,05	2,65	100	0	0	0	Nei	1,13	–	–	–	79	Polyesterharpiks	700	Pensling	P
67	–	2,01	10,91	67,89	96,82	3,1	0,04	0,04	Ja	1,04	–	–	–	10	Alkalisilikat	22	Sprøyting	P
68	–	1,99	11,12	56,89	96,82	3,1	0,04	0,04	Ja	1,02	–	–	–	16	Akrylharpiks	25	Sprøyting	P
69	–	2,38	10,93	45,67	100	0	0	0	Ja	1,08	–	–	–	9	Alkalisilikat	14	Sprøyting	P
70	–	2,49	9,34	34,67	68,5	31,5			No	1,15	–	–	–	90	Uretanharpiks	112	Sprøyting	P
71	–	2,34	8,77	95,66	70,8	17,8	11,4		No	1,34	–	–	–	43	Alkalisilikat	554	Sprøyting	P

Tabell 5

Sml. eks. nr.	Gj.sn. diam. av senere tilsatte Zn metallkorn (µm)	Diam. fordelings (toppdiam.) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legerings kornfraktur overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspektforhold	Forhold av Zn metallkorn eller Zn legeringskorn: (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metallkorn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin-kornet metall	Grov-kornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Zn metallkorn/Zn legeringskorn	Senere tilsatte Zn metallkorn		Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpiks-type	Beleggtykkelse (µm)	Belegningsmetode	
72	–	3,99	27,6	34,21	100	0,005			Ja	1,25	–	–	–	Uretanharpiks	38	150	Sprøyting	P
73	–	1,02	21,9	7,88	80,5	14,6		4,9	Ja	1,19	–	–	–	Alkalisilikat	56	18	Sprøyting	P
74	–	0,05	22,5	92,32	96,4	0,007		3,6	Ja	1,18	–	–	–	Alkylsilikat	89	657	Pensling	P
75	–	2,01	17,5	11,22	49,1	31,9	9,4	9,6	Nei	1,24	–	–	–	Alkylsilikat	32	24	Sprøyting	P
76	–	1,51	6,99	55,66	56,7	25,6	11,8	5,9	Ja	1,11	–	–	–	Uretanharpiks	55	99	Sprøyting	P
77	–	2,38	7,65	78,99	64,4	35,6			Ja	1,27	–	–	–	Alkylsilikat	79	7	Sprøyting	P
78	–	2,35	9,25	35,87	57,5	31,6		10,9	Ja	1,31	–	–	–	Epoksyharpiks	49	100	Sprøyting	P
79	–	2,57	9,56	42,04	32,2	67,8			Nei	1,26	–	–	–	Alkylsilikat	89	27	Pensling	P
80	23,5	1,99	11,12	95,66	80,5	14,6		4,9	Ja	1,02	1	387	1,867	Alkalisilikat	43	15	Sprøyting	P
81	5,96	2,38	10,93	34,21	96,4	0,007		3,6	Ja	1,50	1	198,7	0,047	Alkylsilikat	38	14	Sprøyting	P
82	10,64	2,49	9,34	7,88	49,1	31,9	9,4	9,6	Nei	1,13	1	36	0,500	Uretanharpiks	56	55	Sprøyting	P
83	16,5	0,006	105	92,32	86,06	12,9	0	1,04	Ja	1,04	1	1,5	0,012	Alkylsilikat	89	8	Sprøyting	P
84	7,95	4,5	125	11,22	99,34	0,6	0	0,06	Ja	1,02	1	0,008	1,587	Uretanharpiks	32	122	Pensling	P
85	7,95	1,02	21,9	4,65	96,82	3,1	0,04	0,04	Ja	1,08	1	1,4	2,833	Alkylsilikat	55	555	Sprøyting	P
86	9,64	0,05	22,5	99,80	91,8	4,6	1,8	1,8	Nei	1,15	1	4,2	2,673	Alkalisilikat	79	19	Sprøyting	P
87	0,96	2,01	17,5	95,66	82	8,3	9,2	0,5	Ja	1,02	1	1,6	0,731	Alkylsilikat	10	25	Pensling	P
88	5,26	1,51	6,99	34,21	88,2	11,8	0	0	Ja	1,50	1	7,5	0,671	Alkylsilikat	16	58	Sprøyting	P
89	13,5	2,38	7,65	7,88	86,06	12,9	0	1,04	Nei	1,13	1	1,6	3,538	Alkylsilikat	9	685	Sprøyting	P
90	13,5	2,35	9,25	92,32	99,34	0,6	0	0,06	Ja	1,04	1	385	0,002	Alkalisilikat	49	19	Pensling	P
91	9,64	2,57	9,56	11,22	96,82	2,4	0,04	0,04	Ja	1,02	1	270	0,009	Uretanharpiks	89	700	Sprøyting	P
92	16,5	2,35	9,25	55,66	99,5	0,5	0	0	Ja	1,08	1	195	0,003	Alkylsilikat	89	77	Sprøyting	P
93	58,2	2,57	9,56	78,99	99,34	0,6	0	0,06	Ja	1,15	1	2,9	0,154	Alkylsilikat	79	54	Sprøyting	P

Tabell 6

Oppf. eks. nr.	Diam. fordeling av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (gj.sn. korndiameter) (µm)		Prosent av finkornede metallkorn i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskornfraktur overflater til stede?	Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Beleggtykkelse (µm)		Tid til rødorst	
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Uorg.	Org.	Uorg.	Org.
1	2,65	9,56	5,66	100	0	0	0	Nei	35	22	120	G	G
2	0,05	6,50	16,55	100	0	0	0	Nei	66	18	77	G	G
3	4,6	65,50	21,55	100	0	0	0	Nei	38	23	85	G	G
4	3,56	13,50	5,66	100	0	0	0	Nei	84	25	126	G	G
5	4,55	16,70	33,66	100	0	0	0	Nei	39	15	145	G	G
6	2,15	9,89	45,65	100	0	0	0	Nei	85	19	120	G	E
7	3,22	10,55	49,88	100	0	0	0	Nei	36	24	110	G	G
8	2,99	9,64	42,33	100	0	0	0	Nei	56	15	105	G	G
9	3,65	11,22	65,44	100	0	0	0	Nei	42	10	99	G	G
10	4,55	13,50	77,55	100	0	0	0	Nei	31	7	120	G	G
11	3,57	22,50	96,55	100	0	0	0	Nei	88	5,5	85	G	G
12	1,99	8,56	5,97	100	0	0	0	Nei	78	17	102	G	E
13	2,12	9,46	87,77	100	0	0	0	Nei	36	22	99	G	G
14	2,45	11,10	86,55	100	0	0	0	Nei	37	26	134	G	G
15	1,85	8,92	15,67	100	0	0	0	Nei	45	21	156	G	G
16	1,65	9,23	31,55	100	0	0	0	Nei	68	17	121	G	E
17	2,45	9,05	26,76	100	0	0	0	Nei	79	6	109	G	E
18	2,01	10,91	67,89	100	0	0	0	Nei	47	10	89	G	G
19	1,99	11,12	56,89	100	0	0	0	Nei	56	21	94	G	G
20	2,38	10,93	45,67	100	0	0	0	Nei	37	34	103	G	G

Tabell 7

Oppf. eks. nr.	Diam. fordeling av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (gj.sn. korndiameter) (µm)		Prosent av finkornede metallkorn i Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskornfraktur overflate til stede?	Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Beleggtykkelse (µm)		Tid til rørust	
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Uorg.	Org.	Uorg.	Org.
21	2,49	9,34	34,67	100	0	0	0	Nei	90	21	111	G	E
22	2,34	8,77	95,66	100	0	0	0	Nei	43	18	90	G	G
23	3,99	27,60	34,21	100	0	0	0	Nei	38	19	109	G	G
24	1,02	21,90	7,88	100	0	0	0	Nei	56	21	89	G	G
25	0,05	22,50	92,32	100	0	0	0	Nei	89	17	99	G	G
26	2,01	17,50	11,22	100	0	0	0	Nei	32	14	89	G	G
27	1,51	6,99	55,66	100	0	0	0	Nei	55	16	134	G	G
28	2,38	7,65	78,99	100	0	0	0	Nei	79	21	120	G	E
29	2,35	9,25	35,87	96,0	4,0	0	0	Ja	47	20,3	189	E	E
30	2,57	9,56	42,04	97,5	2,5	0	0	Ja	49	24,5	167	G	G
31	2,56	9,84	6,55	98,4	1,6	0	0	Ja	52	16	156	G	G
32	2,21	9,75	43,60	95,5	4,5	0	0	Ja	51	55	203	E	E
33	2,64	9,85	44,12	96,2	3,8	0	0	Nei	53	45	206	G	G
34	1,99	8,56	37,21	98,0	2,0	0	0	Ja	78	65	214	E	E
35	2,94	8,21	43,38	94,5	5,5	0	0	Ja	83	38	256	E	E
36	2,58	8,33	13,52	94,0	6,0	0	0	Nei	89	42	215	E	E
37	2,37	8,00	44,94	97,5	2,5	0	0	Ja	90	25	245	E	E
38	2,15	9,22	45,46	93,2	6,8	0	0	Ja	86	32	167	E	E
39	2,96	9,36	35,96	94,5	5,5	0	0	Ja	53	25	158	G	G
40	2,85	9,45	42,13	93,6	6,4	0	0	Nei	48	36	169	G	G

Tabell 8

Oppf. eks. nr.	Diam. fordeling av Zn metallkom/Zn legeringskom (gj.sn. korndiameter) (µm)		Prosent av finkornede metallkom i Zn metallkom/Zn legeringskom (vol%)	Kjemisk komp. innhold av Zn metallkom/Zn legeringskom (masse%)				Zn legerings korfraktur overflater til stede?	Totalt metallkom innhold i belegg (masse%)	Beleggtykkelse (µm)		Tid til rødorst	
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Uorg.	Org.	Uorg.	Org.
41	2,94	9,61	7,56	94,1	5,9	0	0	Ja	46	19	145	G	G
42	2,11	9,85	43,69	93,5	6,5	0	0	Ja	47	28,6	167	E	E
43	2,68	9,23	44,21	97,6	2,4	0	0	Ja	49	27	169	G	G
44	2,99	9,08	39,51	94,5	5,5	0	0	Ja	83	195	160	E	E
45	2,78	9,87	45,68	96,8	3,2	0	0	Nei	85	23	159	E	E
46	2,96	9,46	65,58	95,4	4,6	0	0	Nei	90	23	157	E	E
47	2,85	9,28	47,24	94,8	5,2	0	0	Ja	89	18	146	E	E
48	2,64	9,45	47,76	97,5	2,5	0	0	Ja	88	55	148	E	E
49	2,35	9,25	45,02	90,0	10,0	0	0	Nei	47	19	123	E	E
50	2,12	9,46	47,02	92,5	7,5	0	0	Ja	47	42	213	E	E
51	2,34	9,46	7,66	91,6	8,4	0	0	Nei	52	19	215	E	E
52	2,33	9,46	15,20	90,8	9,2	0	0	Nei	52	28,6	224	E	E
53	2,23	9,06	43,16	88,5	11,5	0	0	Ja	52	27	267	E	E
54	2,12	9,30	49,33	87,5	12,5	0	0	Ja	88	195	243	E	E
55	2,21	8,68	19,47	92,4	7,6	0	0	Ja	87	23	74	E	E
56	1,38	8,53	69,55	91,6	8,4	0	0	Ja	89	23	63	E	E
57	1,95	9,32	51,41	91,1	8,9	0	0	Ja	90	28,6	65	E	E
58	2,26	8,95	75,88	90,6	9,4	0	0	Ja	91	27	98	E	E
59	2,05	12,54	48,08	86,5	13,5	0	0	Ja	46	195	98	G	G
60	1,65	8,70	66,85	92,5	7,5	0	0	Ja	47	23	97	E	E

Tabell 9

Oppf. eks. nr.	Diam. fordeling av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (gj.sn. korndiameter) (µm)		Prosent av finkornede metallkorn i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskornfraktur overflater til stede?	Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Beleggtykkelse (µm)		Tid til rødruet	
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Uorg.	Org.	Uorg.	Org.
61	2,35	8,55	7,68	91,1	8,9	0	0	Ja	47	23	94	E	E
62	1,62	8,91	8,64	90,6	9,4	0	0	Ja	49	18	93	E	E
63	1,88	9,91	16,58	89,4	10,6	0	0	Ja	50	55	75	G	G
64	2,35	9,25	35,87	96,0	4,0	0	0	Ja	47	16,5	64	E	E
65	2,57	9,56	42,04	97,5	2,5	0	0	Ja	48	25,4	62	G	G
66	2,56	9,84	38,41	98,4	1,6	0	0	Ja	49	5,8	64	G	G
67	2,21	9,75	6,99	95,5	4,5	0	0	Ja	51	42,5	75	E	E
68	2,64	9,85	44,12	96,2	3,8	0	0	Ja	52	15,6	73	G	G
69	2,65	8,56	66,99	98,0	2,0	0	0	Ja	88	8,4	65	E	E
70	2,94	8,21	43,38	94,5	5,5	0	0	Ja	89	17,6	75	E	E
71	2,58	8,33	39,75	94,0	6,0	0	0	Ja	87	19,8	73	E	E
72	2,37	8,00	65,38	97,5	2,5	0	0	Ja	85	22,5	78	E	E
73	2,15	9,22	45,46	93,2	6,8	0	0	Ja	83	24,6	125	E	E
74	2,96	9,36	22,55	94,5	5,5	0	0	Ja	46	23,8	167	G	G
75	2,85	9,45	42,13	93,6	6,4	0	0	Ja	48	15,2	28	G	G
76	2,94	9,61	38,50	94,1	5,9	0	0	Ja	51	10,6	34	G	G
77	2,11	9,85	64,13	93,5	6,5	0	0	Ja	51	10,7	256	E	E
78	2,68	9,23	44,21	97,6	2,4	0	0	Ja	51	15	24	G	G
79	2,99	9,08	39,51	94,5	5,5	0	0	Ja	88	10,5	96	E	E
80	1,82	9,87	78,64	96,8	3,2	0	0	Nei	87	14,5	94	E	E

Tabell 10

Oppf. eks. nr.	Diam. fordeling av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (gj.sn. korndiameter) (µm)		Prosent av finkornede metallkorn i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)		Kjemisk komp. innhold av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskornfraktur overflater til stede?	Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Beleggtykkelse (µm)		Tid til rødorst	
	Finkornet metall	Grovkornet metall			Zn	Mg	Al	Si			Uorg.	Org.	Uorg.	Org.
81	1,42	9,46		42,05	95,4	4,6	0	0	Nei	85	12,3	93	E	E
82	2,12	9,28		64,58	94,8	5,2	0	0	Nei	82	8,6	95	E	E
83	1,92	9,45		47,76	97,5	2,5	0	0	Ja	86	17,5	92	E	E
84	2,11	9,63		24,10	96,3	3,7	0	0	Ja	45	12,6	95	E	E
85	2,97	9,16		39,11	94,5	5,5	0	0	Ja	48	10,4	91	G	G
86	2,36	10,39		19,65	95,5	4,5	0	0	Ja	50	10,9	90	E	E
87	3,05	10,56		65,39	97,3	2,7	0	0	Ja	51	19	99	G	G
88	2,15	10,74		48,57	95,8	4,2	0	0	Ja	51	25,6	98	E	E
89	2,19	10,27		24,91	94,6	5,4	0	0	Ja	79	28,6	97	E	E
90	2,48	11,50		39,92	94,7	5,3	0	0	Nei	81	24,7	94	E	E
91	2,85	11,67		22,65	94,8	5,2	0	0	Nei	80	22,9	93	E	E
92	2,75	11,85		66,20	96,1	3,9	0	0	Nei	82	52,3	83	E	E
93	2,46	11,38		49,38	97,5	2,5	0	0	Ja	83	56,3	88	E	E
94	2,71	12,61		30,58	94,0	6,0	0	0	Ja	46	33,3	89	G	G
95	2,36	12,78		45,59	95,0	5,0	0	0	Ja	48	34,5	87	G	G
96	2,16	9,57		28,32	97,2	2,8	0	0	Ja	51	23,5	86	E	E
97	2,46	9,81		71,87	99,5	0,5	0	0	Ja	53	26,7	85	E	E
98	2,49	8,43		53,05	94,6	5,4	0	0	Ja	54	38,5	89	E	E
99	2,95	8,55		27,74	96,5	3,5	0	0	Ja	88	45,2	84	E	E
100	2,36	8,22		42,75	96,7	3,3	0	0	Ja	89	36,9	88	E	E

Tabell 11

Oppf. eks. nr.	Diam. fordeling av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (gj.sn. korndiameter) (µm)		Prosent av finkornede metallkorn i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legerings korfraktur overflater til stede?	Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Beleggtykkelse (µm)		Tid til rødorst	
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Uorg.	Org.	Uorg.	Org.
101	2,21	9,44	23,29	96,5	3,5	0	0	Nei	90	35,8	86	E	E
102	2,25	9,58	61,12	95,5	4,5	0	0	Ja	86	34,2	85	E	E
103	2,44	9,67	44,30	95,8	4,2	0	0	Ja	85	31,2	83	E	E
104	2,78	9,83	23,96	96,4	3,6	0	0	Ja	46	37,5	82	G	G
105	2,15	10,07	44,09	95,7	4,3	0	0	Ja	47	12,5	81	E	E
106	2,19	9,45	24,63	95,8	4,2	0	0	Ja	47	10,2	89	E	E
107	2,48	9,30	62,46	96,8	3,2	0	0	Ja	48	14,5	96	E	E
108	2,59	9,99	45,64	97,1	2,9	0	0	Ja	50	16,3	95	G	G
109	2,47	9,58	25,30	96,3	3,7	0	0	Ja	86	15,8	99	E	E
110	2,69	9,40	42,84	94,2	5,8	0	0	Ja	84	13,5	100	E	E
111	2,57	9,57	25,44	95,6	4,4	0	0	Ja	83	12,7	123	E	E
112	2,49	9,54	63,27	97,8	2,2	0	0	Ja	82	11,2	89	E	E
113	2,68	9,58	46,45	94,5	5,5	0	0	Ja	81	16,5	87	E	E
114	2,35	9,25	46,45	90,0	10,0	0	0	Ja	46	10,6	86	E	E
115	2,48	10,04	50,91	92,5	7,5	0	0	Nei	47	10,7	84	E	E
116	2,13	11,27	27,25	91,6	8,4	0	0	Ja	48	15	89	E	E
117	1,93	11,44	42,26	90,8	9,2	0	0	Ja	51	10,5	100	E	E
118	2,05	8,90	33,69	88,5	11,5	0	0	Ja	53	14,5	87	G	G
119	1,42	8,75	48,70	87,5	12,5	0	0	Ja	88	12,3	89	E	E
120	1,46	9,44	29,24	92,4	7,6	0	0	Ja	85	8,6	85	E	E

Tabell 12

Oppf. eks. nr.	Diam. fordeling av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (gj.sn. korndiameter) (µm)		Prosent av finkornede metallkorn i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legerings korfraktur overflater til stede?	Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Beleggtykkelse (µm)		Tid til rødorst	
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Uorg.	Org.	Uorg.	Org.
121	1,75	9,03	67,07	91,6	8,4	0	0	Ja	83	17,5	83	E	E
122	1,86	8,85	50,25	91,1	8,9	0	0	Ja	82	12,6	86	E	E
123	1,74	8,95	29,91	90,6	9,4	0	0	Ja	83	10,4	88	E	E
124	1,96	12,54	87,50	86,5	13,5	0	0	Ja	47	10,9	80	G	G
125	1,65	8,70	30,58	87,4	12,6	0	0	Nei	51	19	89	G	G
126	2,35	8,55	68,41	88,5	11,5	0	0	Nei	52	25,6	89	G	G
127	1,62	10,72	54,59	89,6	10,4	0	0	Nei	51	28,6	98	G	G
128	2,25	9,90	34,25	89,4	10,6	0	0	Nei	52	24,7	96	G	G
129	2,36	9,57	37,61	90,6	9,4	0	0	Ja	89	22,9	94	E	E
130	2,24	10,79	45,60	90,3	9,7	0	0	Ja	85	52,3	123	E	E
131	2,46	10,93	46,70	90,2	9,8	0	0	Ja	82	56,3	156	E	E
132	1,56	11,02	41,22	91,5	8,5	0	0	Ja	87	33,3	234	E	E
133	1,24	11,18	45,68	86,5	13,5	0	0	Ja	88	34,5	278	E	E
134	1,68	11,42	22,02	85,5	14,5	0	0	Ja	49	23,5	134	G	G
135	2,65	10,80	37,03	89,4	10,6	0	0	Ja	50	26,7	88	G	G
136	2,22	10,65	28,46	90,6	9,4	0	0	Ja	51	38,5	98	E	E
137	2,45	11,34	43,47	90,8	9,2	0	0	Ja	52	25,4	97	E	E
138	2,23	11,62	35,19	91,6	8,4	0	0	Ja	53	5,8	94	G	G
139	2,26	11,15	73,02	92,4	7,6	0	0	Ja	88	42,5	93	E	E
140	2,72	12,38	56,20	88,8	11,2	0	0	Ja	85	15,6	75	E	E

Tabell 13

Oppf. eks. nr.	Diam. fordeling av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (gj.sn. korndiameter) (µm)		Prosent av finkornede metallkorn i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legerings kornfraktur overflater til stede?	Totalt metallkorn innhold i belegget (masse%)	Beleggetykkelse (µm)		Tid til rødrust	
	Finkornet metall	Grovt metall		Zn	Mg	Al	Si			Uorg.	Org.	Uorg.	Org.
141	2,13	12,55	35,86	85,1	14,9	0	0	Ja	83	8,4	64	E	E
142	1,98	9,34	93,45	92,5	7,5	0	0	Ja	81	17,6	62	E	E
143	2,02	9,58	30,66	90,5	9,5	0	0	Ja	80	19,8	64	E	E
144	2,21	9,88	74,21	91,4	8,6	0	0	Ja	47	22,5	75	E	E
145	2,55	10,00	55,39	92,1	7,9	0	0	Ja	49	24,6	73	G	G
146	1,92	10,67	30,08	86,3	13,7	0	0	Ja	50	23,8	65	G	G
147	1,96	11,89	45,09	90,2	9,8	0	0	Ja	51	15,2	97	G	G
148	2,11	12,03	41,41	89,5	10,5	0	0	Nei	52	10,6	85	G	G
149	2,97	12,12	17,75	83,6	16,4	0	0	Ja	83	10,7	65	E	E
150	2,36	12,28	32,76	92,4	7,6	0	0	Nei	88	15	78	E	E
151	3,05	12,52	30,89	86,5	13,5	0	0	Ja	85	10,5	67	E	E
152	2,57	11,90	45,90	86,2	13,8	0	0	Nei	83	14,5	78	E	E
153	2,65	11,75	42,22	89,6	10,4	0	0	Ja	82	12,3	79	E	E
154	2,54	12,44	18,56	89,4	10,6	0	0	Nei	47	8,6	78	G	G
155	2,85	12,03	33,57	90,5	9,5	0	0	Ja	46	17,5	67	G	G
156	2,75	10,61	31,70	87,2	12,8	0	0	Ja	49	28,6	67	G	G
157	2,46	11,30	46,71	92,4	7,6	0	0	Ja	50	24,7	56	E	E
158	2,71	11,58	47,89	91,5	8,5	0	0	Ja	51	22,9	85	V	V
159	2,36	11,11	24,23	91	9	0	0	Ja	83	52,3	89	E	E
160	2,16	12,34	39,24	88,8	11,2	0	0	Ja	82	56,3	89	E	E

Tabell 14

Oppf. eks. nr.	Diam. fordeling av Zn metallkom/Zn legeringskom (gj.sn. korndiameter) (µm)		Prosent av finkomede metallkom i Zn metallkom/Zn legeringskom (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkom/Zn legeringskom (masse%)				Zn legerings korfraktur overflater til stede?	Totalt metallkom innhold i belegget (masse%)	Beleggtykkelse (µm)		Tid til rødruet	
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Uorg.	Org.	Uorg.	Org.
161	2,46	12,51	37,37	86,2	13,8	0	0	Ja	88	33,3	98	E	E
162	2,49	11,64	50,38	92,4	7,6	0	0	Ja	85	34,5	96	E	E
163	1,63	9,16	37,14	90,6	9,4	0	0	Ja	86	23,5	94	E	E
164	1,51	9,46	13,48	91,4	8,6	0	0	Ja	47	26,7	123	E	E
165	3,05	9,54	40,05	87,5	12,5	0	0	Nei	48	38,5	156	G	G
166	2,57	9,56	38,18	88,5	11,5	0	0	Nei	50	25,4	234	G	G
167	2,65	9,46	7,63	90,6	9,4	0	0	Ja	51	5,8	278	G	G
168	2,54	11,99	37,95	91,4	8,6	0	0	Ja	52	42,5	134	G	G
169	2,85	12,08	14,29	91,5	8,5	0	0	Ja	88	15,6	88	E	E
170	2,75	12,24	40,86	89,6	10,4	0	0	Nei	89	42,5	98	E	E
171	2,46	12,48	97,50	89,3	10,7	0	0	Nei	86	15,6	97	E	E
172	2,71	11,86	13,30	92,1	7,9	0	0	Ja	87	8,4	94	E	E
173	2,36	11,71	43,62	87,5	12,5	0	0	Nei	86	17,6	93	E	E
174	2,46	11,35	56,93	91,9	7,5	0,6	0	Ja	46	22,5	75	E	E
175	1,45	12,02	36,59	90,45	9,5	0,05	0	Ja	49	24,6	64	G	G
176	2,42	13,24	39,95	91,38	8,6	0,02	0	Ja	35	23,8	62	G	G
177	2,11	9,46	86,50	91,1	7,9	1	0	Ja	37	15,2	64	E	E
178	2,97	13,47	32,87	81,1	13,7	5,2	0	Nei	36	10,6	134	G	G
179	2,36	9,46	16,23	85,6	9,8	4,6	0	Ja	38	107	167	E	E
180	3,05	13,87	37,40	89,5	10,5	0	0,001	Ja	48	15	38	G	G

Tabell 15

Oppf. eks. nr.	Diam. fordeling av Zn metallkom/Zn legeringskom (gj.sn. komdiameter) (µm)		Prosent av finkornede metallkom i Zn metallkom/Zn legeringskom (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkom/Zn legeringskom (masse%)				Zn legerings komfraktur overflater til stede?	Totalt metallkom innhold i belegg (masse%)	Beleggtykkelse (µm)		Tid til rørust	
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Uorg.	Org.	Uorg.	Org.
181	2,57	13,25	40,76	83	16,4	0	0,6	Nei	46	10,5	268	G	G
182	2,65	13,10	87,31	95,3	3,9	0	0,8	Ja	52	14,5	256	G	G
183	2,12	9,08	92,50	95	2,5	0	2,5	Ja	51	12,3	234	E	E
184	1,65	9,87	17,93	92,5	6	0	1,5	Nei	50	8,6	243	E	E
185	2,35	9,46	44,50	94,1	5	0	0,9	Ja	30	17,5	132	E	E
186	1,63	9,28	96,50	96,7	2,8	0	0,5	Ja	38	12,6	124	E	E
187	2,64	9,45	16,94	98,5	0,5	0,3	0,7	Ja	39	10,4	87	G	G
188	2,35	9,25	88,12	94,58	5,4	0,02	0,005	Ja	83	10,9	95	E	E
189	2,31	9,46	60,57	95,65	3,5	0,05	0,8	Ja	79	15	97	E	E
190	2,62	9,46	39,48	89	3,3	5,2	2,5	Ja	75	10,5	94	E	E
191	2,52	9,46	15,82	94,98	3,5	0,02	1,5	Ja	76	14,5	93	E	E
192	2,24	13,32	49,57	89,5	5	4,6	0,9	Ja	72	12,3	88	E	E
193	0,05	6,54	86,52	97,5	2,5	0	0,07	Ja	49	32	83	G	G
194	2,42	6,35	90,98	93,5	6,5	0	0,11	Ja	51	25	88	E	E
195	0,11	7,54	67,32	88,5	11,5	0	0,42	Ja	46	36	89	G	G
196	1,92	8,64	82,33	97,6	2,4	0	0,65	Nei	49	19	87	E	E
197	0,46	6,45	73,76	95,5	4,5	0	0,35	Ja	35	28,6	86	G	G
198	0,77	6,48	88,77	97,3	2,7	0	2,7	Ja	37	27	85	G	G
199	1,55	10,54	80,49	96,5	3,5	0	0,6	Ja	36	195	89	E	E
200	1,23	12,54	88,60	93,2	6,8	0	1,8	Ja	38	23	84	G	G

Tabell 16

Oppf. eks. nr.	Diam. fordeling av Zn metallkom/Zn legeringskom (gj.sn. korndiameter) (µm)		Prosent av finkornede metallkom i Zn metallkom/Zn legeringskom (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkom/Zn legeringskom (masse%)				Zn legerings komfraktur overflater til stede?	Totalt metallkom innhold i belegg (masse%)	Beleggtykkelse (µm)		Tid til rødruet	
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Uorg.	Org.	Uorg.	Org.
201	1,45	18,67	53,20	87,6	12,4	0	1,34	Nei	48	23	88	G	G
202	1,64	19,45	98,71	98,5	1,5	0	0,75	Ja	46	18	86	G	G
203	0,54	21,55	97,23	87,5	12,5	0	0,43	Ja	52	55	85	G	G
204	1,85	7,54	70,16	95,4	4,6	5,8	0	Nei	51	19	83	E	E
205	1,42	35,48	82,73	95,2	4,8	2,7	0	Nei	50	42	82	G	G
206	0,06	65,22	68,54	92,5	7,5	0,6	0	Ja	30	19	81	G	G
207	1,34	35,47	75,38	98,4	1,6	0,5	0	Ja	38	28,6	89	G	G
208	1,58	15,24	90,39	97,1	2,9	0,2	0	Ja	39	27	89	G	G
209	1,47	13,67	86,71	96,5	3,5	0,01	0	Ja	83	195	85	E	E
210	1,64	6,45	63,05	97,4	2,6	0,06	0	Ja	79	23	83	E	E
211	1,86	7,54	78,06	94,6	5,4	0,07	0	Ja	75	23	86	E	E
212	0,25	14,32	98,71	93,6	6,4	0,05	0	Ja	76	25,4	88	E	E
213	0,46	45,22	97,23	92,2	7,8	0,02	0	Nei	72	5,8	80	E	E
214	0,77	48,57	70,16	94,4	5,6	0,65	0	Ja	71	42,5	89	E	E
215	1,55	99,52	82,73	96,5	3,5	0,78	0	Ja	88	15,6	89	E	E
216	1,23	13,64	98,71	97,3	2,7	0,99	0	Ja	82	8,4	98	E	E
217	1,45	18,54	97,23	94,5	5,5	1,76	0	Nei	83	17,6	96	E	E
218	1,64	7,54	70,16	90,6	9,4	7,8	0	Ja	81	19,8	94	E	E
219	0,54	14,52	82,73	87,4	12,6	9,88	0	Ja	64	22,5	123	G	G
220	1,85	13,75	86,54	88,4	11,6	4,65	0	Ja	69	24,6	156	G	G

Tabell 17

Oppf. eks. nr.	Diam. fordeling av Zn metallkom/Zn legeringskom (gj.sn. korndiameter) (µm)		Prosent av finkornede metallkom i Zn metallkom/Zn legeringskom (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkom/Zn legeringskom (masse%)				Zn legerings korfraktur overflater til stede?	Totalt metallkom innhold i belegg (masse%)	Beleggtykkelse (µm)		Tid til rørust	
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Uorg.	Org.	Uorg.	Org.
221	1,42	16,54	75,20	89,5	10,5	3,65	0	Ja	83	23,8	234	E	E
222	2,3	9,80	82,73	95,2	4,8	8,99	0	Ja	50	15,2	95	E	E
223	1,8	11,20	97,23	96,4	3,6	0	0,07	Ja	72	10,6	99	E	E
224	1,92	7,99	38,92	95,3	4,5	0,2	0	Ja	51	32	94	E	E
225	1,96	10,89	45,09	94,2	5,2	0,6	0	Ja	50	25	92	E	E
226	2,25	11,03	41,46	91,45	8,5	0,05	0	Ja	30	36	87	E	E
227	2,36	6,35	46,12	97,58	2,4	0,02	0	Nei	38	19	84	E	E
228	2,24	7,54	46,64	95,9	3,1	1	0	Ja	39	28,6	100	E	E
229	2,11	8,64	29,13	88,3	6,5	5,2	0	Ja	83	27	99	E	E
230	2,97	11,90	41,70	90,5	4,9	4,6	0	Ja	79	195	86	G	E
231	2,36	11,75	42,22	91,5	8,5	0	0,001	Ja	75	23	97	G	E
232	3,05	12,44	46,93	86,85	12,5	0,05	0,6	Ja	76	23	32	G	E
233	2,57	12,03	47,45	83,6	14,6	1	0,8	Ja	72	28,6	55	G	E
234	1,88	9,91	12,60	91	6,5	0	2,5	Ja	71	27	57	E	E
235	1,86	7,54	42,51	92,8	5,7	0	1,5	Nei	82	195	39	E	E
236	1,57	8,64	43,03	95,7	3,4	0	0,9	Ja	83	23	67	E	E
237	2,75	10,71	47,74	92,6	6,9	0	0,5	Ja	81	23	78	E	E
238	0,54	21,55	97,23	93,4	5,6	0,3	0,7	Ja	64	25,4	79	G	E
239	1,85	26,87	70,16	96,38	3,6	0,02	0,005	Ja	69	5,8	82	G	E
240	1,42	35,48	82,73	92,12	7,8	0,04	0,04	Ja	83	42,5	81	E	E

Tabell 18

Oppf. eks. nr.	Diam. fordeling av Zn metallkom/Zn legeringskom (gj.sn. korndiameter) (µm)		Prosent av finkornede metallkom i Zn metallkom/Zn legeringskom (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkom/Zn legeringskom (masse%)				Zn legerings korfraktur overflater til stede?	Totalt metallkom innhold i belegg (masse%)	Belegtykkelse (µm)		Tid til rødorst	
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Uorg.	Org.	Uorg.	Org.
241	0,06	65,22	94,81	80,3	16,5	1	2,2	Ja	50	15,6	89	G	E
242	1,34	35,47	96,54	79,94	18,4	0,06	1,6	Ja	72	19	96	G	E
243	0,25	14,32	98,71	91,85	2,5	5,6	0,05	Ja	76	42	95	G	E
244	0,46	45,22	97,23	91,4	4,3	4,2	0,1	Ja	72	23	99	G	E
245	0,77	48,57	70,16	89,8	3,5	6,4	0,3	Ja	46	28,6	100	G	E
246	1,55	99,52	82,73	84,9	2,6	9,6	2,9	Ja	52	5,8	123	G	E
247	1,23	13,64	98,71	88,4	1,5	8,5	1,6	Ja	83	15,2	89	E	E
248	2,94	9,61	7,56	94,1	5,9	0,65	0,07	Ja	46	19	145	G	G
249	2,11	9,85	95,98	93,5	6,5	0,07	0	Ja	47	28,6	167	E	E
250	2,68	9,23	68,91	97,6	2,4	0,08	2,5	Ja	49	27	169	G	G
251	2,74	9,46	46,67	92,5	7,5	1,2	2,9	Ja	47	42	213	G	G
252	2,13	9,46	7,66	91,6	8,4	1,8	1,8	Ja	52	19	215	E	E
253	2,82	9,46	15,20	90,8	9,2	9,2	0,5	Ja	52	28,6	224	G	G
254	1,88	9,91	16,58	89,4	10,6	8,9	0,8	Ja	50	55	75	G	G
255	2,35	9,25	35,87	96,0	4,0	0	0,7	Ja	47	16,5	64	E	E
256	2,57	9,56	42,04	97,5	2,5	0,02	0	Ja	48	25,4	62	G	G
257	2,56	9,84	38,41	98,4	1,6	7,8	0	Ja	49	5,8	64	G	G
258	2,21	9,75	6,99	95,5	4,5	0	0,5	Ja	51	42,5	75	E	E
259	2,64	9,85	44,12	96,2	3,8	0,08	0	Ja	52	15,6	73	G	G
260	2,68	9,23	44,21	97,6	2,4	2,7	0	Nei	51	15	24	G	G

Tabell 19

Oppf. eks. nr.	Diam. fordeling av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (gj.sn. korndiameter) (µm)		Prosent av finkornede metallkorn i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legerings kornfraktur overflater til stede?	Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Beleggtykkelse (µm)		Tid til rødorst	
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Uorg.	Org.	Uorg.	Org.
261	1,55	9,08	39,51	94,5	5,5	3,7	0	Ja	88	10,5	96	E	E
262	1,88	9,87	78,64	96,8	3,2	1,8	0	Nei	87	14,5	94	E	E
263	1,55	9,46	42,05	95,4	4,6	1,5	0	Ja	85	12,3	93	E	E
264	2,85	9,28	64,58	94,8	5,2	0	2,9	Ja	82	8,6	95	E	E
265	2,64	9,45	47,76	97,5	2,5	0	2,7	Ja	86	17,5	92	E	E
266	2,36	10,39	19,65	95,5	4,5	0	0,05	Ja	50	10,9	90	E	E
267	3,05	10,56	65,39	97,3	2,7	0	0,02	Ja	51	19	99	G	G
268	2,57	10,74	48,57	95,8	4,2	0	0,08	Ja	51	25,6	98	G	G
269	2,65	10,27	24,91	94,6	5,4	0	1,02	Nei	79	28,6	97	G	E
270	2,54	11,50	39,92	94,7	5,3	0	1,05	Nei	81	24,7	94	G	E
271	2,85	11,67	22,65	94,8	5,2	0	0,04	Ja	80	22,9	93	G	E
272	2,75	11,85	66,20	96,1	3,9	3,6	0,03	Ja	82	52,3	83	G	E
273	2,69	9,40	42,84	94,2	5,8	0,08	0,06	Ja	84	13,5	100	G	E
274	2,57	9,57	25,44	95,6	4,4	0,6	0,02	Ja	83	12,7	123	G	E
275	2,49	9,54	63,27	97,8	2,2	0,2	0,07	Ja	82	11,2	89	E	E
276	2,68	9,58	46,45	94,5	5,5	0	1,11	Ja	81	16,5	87	G	E
277	2,35	9,25	46,45	90,0	10,0	0	1,04	Ja	46	10,6	86	G	G
278	2,48	10,04	50,91	92,5	7,5	0	0,06	Ja	47	10,7	84	E	E
279	1,74	8,95	29,91	90,6	9,4	0	0,99	Nei	83	10,4	88	E	E
280	2,25	9,90	34,25	89,4	10,6	0	0,45	Ja	52	24,7	96	E	E

Tabell 20

Oppf. eks. nr.	Diam. fordeling av Zn metallkom/Zn legeringskom (gj.sn. korndiameter) (µm)		Prosent av finkornede metallkom i Zn metallkom/Zn legeringskom (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkom/Zn legeringskom (masse%)				Zn legerings korfraktur overflater til stede?	Totalt metallkom innhold i belegg (masse%)	Beleggtykkelse (µm)		Tid til rødorst	
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Uorg.	Org.	Uorg.	Org.
281	2,36	9,57	37,61	90,6	9,4	0,7	0	Ja	89	22,9	94	E	E
282	2,24	10,79	45,60	90,3	9,7	0,5	0	Ja	85	52,3	123	E	E
283	2,23	11,62	35,19	91,6	8,4	0,2	0	Ja	53	5,8	94	G	G
284	2,26	11,15	73,02	92,4	7,6	0,07	0	Ja	88	42,5	93	E	E
285	2,72	12,38	56,20	88,8	11,2	0,06	0	Ja	85	15,6	75	G	E
286	2,11	12,03	41,41	89,5	10,5	0,13	0	Nei	52	10,6	85	G	G
287	2,97	12,12	17,75	83,6	16,4	0,65	0	Ja	83	10,7	65	G	E
288	2,36	12,28	32,76	92,4	7,6	0,27	0	Ja	88	15	78	G	E
289	2,75	10,61	31,70	87,2	12,8	0,45	0,65	Ja	49	28,6	67	G	G
290	2,46	11,30	46,71	92,4	7,6	0,33	0,99	Ja	50	24,7	56	G	G
291	2,71	11,58	47,89	91,5	8,5	1	2,5	Ja	51	22,9	85	G	G
292	2,36	11,11	24,23	91	9	0,87	1,8	Ja	83	52,3	89	G	E
293	2,16	12,34	39,24	88,8	11,2	0,07	0	Ja	82	56,3	89	G	E
294	2,46	12,51	37,37	86,2	13,8	0,27	0	Ja	88	33,3	98	G	E
295	2,49	11,64	50,38	92,4	7,6	0,86	0	Nei	85	34,5	96	G	E
296	2,71	11,86	13,30	92,1	7,9	0,65	0	Ja	87	8,4	94	G	E
297	2,36	11,71	43,62	87,5	12,5	0,43	0	Nei	86	17,6	93	G	E
298	1,96	10,89	56,93	91,9	7,5	0,6	0	Ja	46	22,5	75	E	E
299	2,25	11,03	36,59	90,45	9,5	0,05	0	Ja	49	24,6	64	E	E
300	2,42	13,24	39,95	91,38	8,6	0,02	0	Ja	35	23,8	62	G	G

Tabell 21

Oppf. eks. nr.	Diam. fordeling av Zn metallkom/Zn legeringskom (gj.sn. korndiameter) (µm)		Prosent av finkornede metallkom i Zn metallkom/Zn legeringskom (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkom/Zn legeringskom (masse%)				Zn legerings komfraktur overflater til stede?	Totalt metallkom innhold i belegg (masse%)	Beleggtykkelse (µm)		Tid til rødrust	
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Uorg.	Org.	Uorg.	Org.
301	2,96	9,46	44,50	94,1	5	0	0,9	Nei	30	17,5	132	G	G
302	2,85	9,28	96,50	96,7	2,8	0	0,5	Ja	38	12,6	124	G	G
303	2,64	9,45	16,94	98,5	0,5	0,3	0,7	Ja	39	10,4	87	G	G
304	2,35	9,25	88,12	94,58	5,4	0,02	0,005	Ja	83	10,9	95	E	E
305	2,31	9,46	60,57	95,65	3,5	0,05	0,8	Ja	79	15	97	E	E
306	2,62	9,46	39,48	89	3,3	5,2	2,5	Ja	75	10,5	94	G	E
307	2,52	9,46	15,82	94,98	3,5	0,02	1,5	Ja	76	14,5	93	G	E
308	2,24	13,32	49,57	89,5	5	4,6	0,9	Ja	72	12,3	88	G	E
309	0,06	65,22	68,54	92,5	7,5	0,06	0,07	Ja	30	19	81	G	G
310	1,34	35,47	75,38	98,4	1,6	0,99	0,01	Ja	38	28,6	89	G	G
311	1,58	15,24	90,39	97,1	2,9	0,54	0,03	Ja	39	27	89	G	G
312	1,47	9,28	86,71	96,5	3,5	0,02	0,07	Ja	83	195	85	E	E
313	1,64	9,28	63,05	97,4	2,6	0,07	0,8	Ja	79	23	83	E	E
314	1,86	16,54	78,06	94,6	5,4	0,09	0,03	Ja	75	23	86	G	E
315	0,25	14,32	98,71	93,6	6,4	1,05	0,99	Ja	76	25,4	88	G	E
316	0,46	45,22	97,23	92,2	7,8	2,6	0,54	Ja	72	5,8	80	G	E
317	0,77	48,57	70,16	94,4	5,6	5,8	0,22	Ja	71	42,5	89	G	E
318	1,55	99,52	82,73	96,5	3,5	6,8	0,91	Ja	88	15,6	89	G	E
319	1,96	10,89	45,09	94,2	5,2	0,6	0,43	Ja	50	25	92	E	E
320	2,25	11,03	41,46	91,45	8,5	0,05	0,32	Ja	30	36	87	E	E

Tabell 22

Oppf. eks. nr.	Diam. fordeling av Zn metallkom/Zn legeringskom (gj.sn. korndiameter) (µm)		Prosent av finkornede metallkom i Zn metallkom/Zn legeringskom (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkom/Zn legeringskom (masse%)				Zn legerings komfraktur overflater til stede?	Totalt metallkom innhold i belegg (masse%)	Beleggtykkelse (µm)		Tid til rødust	
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Uorg.	Org.	Uorg.	Org.
321	2,36	12,12	46,12	97,58	2,4	0,02	0	Ja	38	19	84	G	G
322	2,24	9,46	46,64	95,9	3,1	1	0	Ja	39	28,6	100	E	E
323	2,11	12,52	29,13	88,3	6,5	5,2	0	Nei	83	27	99	G	E
324	2,97	11,90	41,70	90,5	4,9	4,6	0	Ja	79	195	86	G	E
325	2,36	9,46	42,22	91,5	8,5	0	0,001	Ja	75	23	97	E	E
326	3,05	12,44	46,93	86,9	12,5	0	0,6	Nei	76	23	32	G	E
327	2,57	12,03	47,45	84,6	14,6	0	0,8	Ja	72	28,6	55	G	E
328	1,85	26,87	70,16	96,38	3,6	0,02	0,005	Ja	69	5,8	82	G	G
329	1,42	35,48	82,73	92,12	7,8	0,04	0,04	Ja	83	42,5	81	G	E
330	0,06	65,22	94,81	80,3	16,5	1	2,2	Ja	50	15,6	89	G	G
331	1,34	35,47	96,54	79,94	18,4	0,06	1,6	Ja	72	19	96	G	E
332	0,25	14,32	98,71	91,85	2,5	5,6	0,05	Ja	76	42	95	G	E
333	0,46	45,22	97,23	91,4	4,3	4,2	0,1	Ja	72	23	99	G	E
334	0,77	48,57	70,16	89,8	3,5	6,4	0,3	Ja	46	28,6	100	G	G

Tabell 23

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (topp korndiameter) (µm)		Prosent av finkomede metallkorn i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn frakturoverflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultat	
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn		Mg	Al			Si	Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg-tykkelse (mm)		Belegningsmetode
413	2,65	9,56	5,66	100	0	0	0	0	Nei	–	35	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G
414	0,05	6,5	16,55	100	0	0	0	0	Nei	–	66	Alkylsilikat	37	Sprøyting	E
415	4,6	65,5	21,55	100	0	0	0	0	Nei	–	38	Alkalisilikat	12	Sprøyting	E
416	3,56	13,5	5,66	100	0	0	0	0	Nei	–	84	Alkylsilikat	160	Pensling	E
417	4,55	16,7	33,66	100	0	0	0	0	Nei	–	39	Alkalisilikat	5	Pensling	G
418	2,15	9,89	45,65	100	0	0	0	0	Nei	–	85	Alkylsilikat	12	Pensling	E
419	3,22	10,55	49,88	100	0	0	0	0	Nei	–	36	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G
420	2,99	9,64	42,33	100	0	0	0	0	Nei	–	56	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E
421	3,65	11,22	65,44	100	0	0	0	0	Nei	–	42	Alkylsilikat	23	Sprøyting	E
422	4,55	13,5	77,55	100	0	0	0	0	Nei	–	31	Epoksyharpiks	30	Pensling	E
423	3,57	22,5	96,55	100	0	0	0	0	Nei	–	88	Akrylharpiks	77	Pensling	E
424	1,99	8,56	5,97	100	0	0	0	0	Nei	–	78	Uretanharpiks	254	Pensling	E
425	2,12	9,46	87,77	100	0	0	0	0	Nei	–	36	Polyesterharpiks	47	Sprøyting	E
426	2,45	11,1	86,55	100	0	0	0	0	Nei	–	37	Epoksyharpiks	43	Sprøyting	E
427	1,85	8,92	15,67	100	0	0	0	0	Nei	–	45	Akrylharpiks	322	Pensling	E
428	1,65	9,23	31,55	100	0	0	0	0	Nei	–	68	Uretanharpiks	20	Pensling	E
429	2,45	9,05	26,76	100	0	0	0	0	Nei	–	79	Polyesterharpiks	700	Pensling	E
430	2,01	10,91	67,89	100	0	0	0	0	Nei	–	47	Alkalisilikat	22	Sprøyting	E
431	1,99	11,12	56,89	100	0	0	0	0	Nei	–	56	Alkylsilikat	25	Sprøyting	E
432	2,38	10,93	45,67	100	0	0	0	0	Nei	–	37	Alkalisilikat	14	Sprøyting	E
433	2,49	9,34	34,67	100	0	0	0	0	Nei	–	90	Uretanharpiks	112	Sprøyting	E
434	2,34	8,77	95,66	100	0	0	0	0	Nei	–	43	Alkalisilikat	554	Sprøyting	E

Tabell 24

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (topp korndiameter) (µm)		Prosent av finkornede metallkorn i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn frakturoverflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultat	
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg-tykkelse (mm)	Belegningsmetode		
435	3,99	27,6	34,21	100	0	0	0	Nei	–	–	38	Uretanharpiks	150	Sprøyting	E
436	1,02	21,9	7,88	100	0	0	0	Nei	–	–	56	Alkalisilikat	18	Sprøyting	E
437	0,05	22,5	92,32	100	0	0	0	Nei	–	–	89	Alkylsilikat	657	Pensling	E
438	2,01	17,5	11,22	100	0	0	0	Nei	–	–	32	Alkylsilikat	24	Sprøyting	E
439	1,51	6,99	55,66	100	0	0	0	Nei	–	–	55	Uretanharpiks	99	Sprøyting	E
440	2,38	7,65	78,99	100	0	0	0	Nei	–	–	79	Alkylsilikat	7	Sprøyting	E
441	1,99	8,56	5,97	100	0	0	0	Nei	–	–	78	Epoksyharpiks	100	Sprøyting	E
442	2,49	9,34	34,67	100	0	0	0	Nei	–	–	77	Alkylsilikat	27	Pensling	E
443	1,02	21,9	7,88	100	0	0	0	Nei	–	–	56	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
444	2,35	9,25	35,87	88,8	11,2	0	0	Ja	1,12	1,12	49	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E
445	2,57	9,56	42,04	90,6	9,4	0	0	Nei	1,38	1,38	89	Uretanharpiks	55	Sprøyting	E
446	2,56	9,84	6,55	81,45	18,5	0	0,05	Ja	1,22	1,22	90	Alkylsilikat	8	Sprøyting	E
447	2,21	9,75	43,60	99,97	0,03	0	0	Ja	1,14	1,14	86	Uretanharpiks	122	Pensling	E
448	2,64	9,85	44,12	98,4	1,6	0	0	Nei	1,02	1,02	48	Alkylsilikat	555	Sprøyting	E
449	1,99	8,56	37,21	93,2	6,8	0	0	Ja	1,05	1,05	47	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
450	2,94	8,21	43,38	84,5	13,9	0	1,6	Nei	1,36	1,36	47	Alkylsilikat	25	Pensling	E
451	2,58	8,33	13,52	98,1	1,9	0	0	Ja	1,11	1,11	47	Alkylsilikat	58	Sprøyting	E
452	2,37	8	44,94	94,3	5,7	0	0	Nei	1,07	1,07	52	Alkylsilikat	685	Sprøyting	E
453	2,15	9,22	45,46	90,8	9,2	0	0	Nei	1,42	1,42	52	Alkalisilikat	19	Pensling	E
454	2,96	9,36	35,96	83,3	15,4	0	1,3	Ja	1,38	1,38	52	Uretanharpiks	700	Sprøyting	E
455	2,85	9,45	42,13	79,84	18,6	0	1,56	Ja	1,22	1,22	88	Alkylsilikat	77	Sprøyting	E
456	2,94	9,61	7,56	96,4	3,6	0	0	Ja	1,14	1,14	87	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E

Tabell 25

Oppf. eks. nr.	Granulitetsfordeling av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (topp korndiameter) (µm)		Prosent av finkornede metallkorn i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn frakturverflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultat
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg-tykkelse (mm)	Belegningsmetode	
457	2,11	9,85	43,69	94,6	5,4	0	0	Ja	1,13	89	Alkylsilikat	64	Sprøyting	E
458	2,68	9,23	44,21	92,4	7,6	0	0	Ja	1,02	90	Alkylsilikat	34	Pensling	E
459	2,99	9,08	39,51	75,5	24,5	0	0	Ja	1,06	91	Alkalisilikat	28	Sprøyting	E
460	2,78	9,87	45,68	82,4	17,6	0	0	Ja	1,05	46	Uretanharpiks	109	Pensling	E
461	2,96	9,46	65,58	98,6	1,4	0	0	Ja	1,24	47	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
462	2,85	9,28	47,24	78,5	21,5	0	0	Ja	1,33	47	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E
463	2,64	9,45	47,76	89,6	10,4	0	0	Ja	1,27	49	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E
464	2,35	9,25	45,02	87,2	12,8	0	0	Ja	1,05	50	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G
465	2,12	9,46	47,02	92,2	7,8	0	0	Ja	1,22	87	Alkylsilikat	37	Sprøyting	E
466	2,34	9,46	7,66	70,5	29,5	0	0	Ja	1,13	83	Alkalisilikat	12	Sprøyting	E
467	2,33	9,46	15,20	91,5	8,5	0	0	Ja	1,06	48	Alkylsilikat	160	Pensling	E
468	2,23	9,06	43,16	74,5	25,5	0	0	Ja	1,05	51	Alkalisilikat	5	Pensling	E
469	2,12	9,3	49,33	99,93	0,07	0	0	Ja	1,24	51	Alkylsilikat	56	Pensling	E
470	2,21	8,68	19,47	89,2	10,8	0	0	Nei	1,05	87	Alkalisilikat	2	Sprøyting	E
471	1,38	8,53	69,55	86	11,2	1,6	1,2	Nei	1,12	85	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E
472	1,95	9,32	51,41	75,23	24,5	0,27	0	Ja	1,38	86	Alkylsilikat	23	Sprøyting	E
473	2,26	8,95	75,88	82,6	17,4	0	0	Ja	1,13	50	Epoksyharpiks	30	Pensling	E
474	2,05	12,54	48,08	98,7	1,3	0	0	Ja	1,33	51	Akrylharpiks	77	Pensling	E
475	1,65	8,7	66,85	80,5	19,5	0	0	Ja	1,27	51	Uretanharpiks	655	Pensling	E
476	2,35	8,55	7,68	88,85	10,8	0,05	0,3	Nei	1,23	80	Polyesterharpiks	47	Sprøyting	E
477	1,62	8,91	8,64	87,7	11,9	0,4	0	Ja	1,11	46	Epoksyharpiks	43	Sprøyting	E
478	1,88	9,91	16,58	90,5	9,5	0	0	Ja	1,42	51	Akrylharpiks	52	Pensling	E

Tabell 26

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (topp korndiameter) (µm)		Prosent av finkornede metallkorn i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn fraktureoverflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultat
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg-tykkelse (mm)	Belegningsmetode	
479	2,35	9,25	35,87	89,5	10,5	0	0	Ja	1,06	86	Uretanharpiks	20	Pensling	E
480	2,57	9,56	42,04	84,9	15,1	0	0	Ja	1,05	85	Polyesterharpiks	200	Pensling	E
481	2,56	9,84	38,41	83,2	16,8	0	0	Ja	1,07	82	Alkalisilikat	22	Sprøyting	E
482	2,21	9,75	6,99	89,4	10,6	0	0	Ja	1,42	81	Alkylsilikat	25	Sprøyting	E
483	2,64	9,85	44,12	84,3	13,3	2,4	0	Ja	1,38	46	Alkalisilikat	14	Sprøyting	E
484	2,65	8,56	66,99	98,6	1,4	0	0	Nei	1,22	47	Uretanharpiks	112	Sprøyting	E
485	2,94	8,21	43,38	76,45	23,5	0	0,05	Ja	1,14	48	Alkalisilikat	24	Sprøyting	E
486	2,58	8,33	39,75	91,1	8,9	0	0	Ja	1,13	51	Uretanharpiks	150	Sprøyting	E
487	2,37	8	65,38	85,1	14,9	0	0	Ja	1,02	53	Alkalisilikat	18	Sprøyting	E
488	2,15	9,22	45,46	77,48	18,4	2,55	1,57	Ja	1,06	88	Alkylsilikat	19	Pensling	E
489	2,96	9,36	22,55	97,9	2,1	0	0	Ja	1,05	85	Alkylsilikat	24	Sprøyting	E
490	2,85	9,45	42,13	94,8	5,2	0	0	Ja	1,24	83	Uretanharpiks	99	Sprøyting	E
491	2,94	9,61	38,50	84,6	15,4	0	0	Ja	1,33	82	Alkylsilikat	7	Sprøyting	E
492	2,11	9,85	64,13	89,3	10,7	0	0	Ja	1,27	83	Epoksyharpiks	100	Sprøyting	E
493	2,68	9,23	44,21	83,3	16,7	0	0	Ja	1,05	47	Alkylsilikat	27	Pensling	E
494	2,99	9,08	39,51	80,05	19,6	0,35	0	Nei	1,12	51	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
495	1,82	9,87	78,64	85,5	14,5	0	0	Nei	1,23	52	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E
496	1,42	9,46	42,05	85	14,2	0	0,8	Nei	1,36	51	Uretanharpiks	55	Sprøyting	E
497	2,12	9,28	64,58	87,3	12,7	0	0	Nei	1,11	52	Alkylsilikat	8	Sprøyting	E
498	1,92	9,45	47,76	89,5	10,5	0	0	Ja	1,07	89	Uretanharpiks	122	Pensling	E
499	2,11	9,63	24,10	87,3	11,8	0	0,9	Ja	1,42	85	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
500	2,97	9,16	39,11	86,4	12,8	0,5	0,3	Ja	1,38	82	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E

Tabell 27

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (topp korndiameter) (µm)		Prosent av finkornede metallkorn i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn frakturoverflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultat
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg-tykkelse (mm)	Belegningsmetode	
501	2,36	10,39	19,65	93,8	6,2	0	0	Ja	1,22	87	Alkylsilikat	25	Pensling	E
502	3,05	10,56	65,39	83,8	16,2	0	0	Ja	1,14	88	Alkylsilikat	58	Sprøyting	E
503	2,15	10,74	48,57	80,4	19,6	0	0	Ja	1,13	49	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
504	2,19	10,27	24,91	87,6	12,4	0	0	Ja	1,02	50	Alkylsilikat	19	Pensling	E
505	2,48	11,5	39,92	89,3	10,7	0	0	Ja	1,06	51	Uretanharpiks	56	Sprøyting	E
506	2,85	11,67	22,65	91,5	8,5	0	0	Ja	1,05	52	Alkylsilikat	77	Sprøyting	E
507	2,75	11,85	66,20	94,9	5,1	0	0	Ja	1,24	53	Alkylsilikat	12	Sprøyting	E
508	2,46	11,38	49,38	75,5	24,5	0	0	Ja	1,33	88	Alkylsilikat	64	Sprøyting	E
509	2,71	12,61	30,58	86,5	13,5	0	0	Ja	1,27	85	Alkylsilikat	34	Pensling	E
510	2,36	12,78	45,59	80	20	0	0	Ja	1,05	83	Alkylsilikat	28	Sprøyting	E
511	2,16	9,57	28,32	84,5	15,5	0	0	Ja	1,12	81	Uretanharpiks	109	Pensling	E
512	2,46	9,81	71,87	88	10,5	1,5	0	Ja	1,23	80	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
513	2,49	8,43	53,05	92,1	7,9	0	0	Ja	1,36	47	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E
514	2,95	8,55	27,74	95,2	4,8	0	0	Ja	1,11	49	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E
515	2,36	8,22	42,75	81,6	18,4	0	0	Ja	1,07	50	Uretanharpiks	122	Pensling	E
516	2,21	9,44	23,29	86,8	12,7	0	0,5	Ja	1,42	51	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
517	2,25	9,58	61,12	89,7	10,3	0	0	Nei	1,38	52	Alkylsilikat	19	Sprøyting	E
518	2,44	9,67	44,30	71,2	20,8	8	0	Ja	1,22	83	Alkylsilikat	25	Pensling	E
519	2,78	9,83	23,96	97,5	2,5	0	0	Nei	1,14	88	Alkylsilikat	58	Sprøyting	E
520	2,15	10,07	44,09	84,8	15,2	0	0	Ja	1,13	85	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
521	2,19	9,45	24,63	80,8	19,2	0	0	Nei	1,02	83	Alkylsilikat	19	Pensling	E
522	2,48	9,3	62,46	78,7	13,5	7,8	0	Ja	1,06	82	Uretanharpiks	56	Sprøyting	E

Tabell 28

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (topp korndiameter) (µm)		Prosent av finkornede metallkorn i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn fraktureoverflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultat
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg-tykkelse (mm)	Belegningsmetode	
523	2,59	9,99	45,64	88,1	11,9	0	0	Nei	1,05	47	Alkylsilikat	77	Sprøyting	E
524	2,47	9,58	25,30	88,5	10,6	0	0,9	Ja	1,24	46	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
525	2,69	9,4	42,84	84,6	15,4	0	0	Ja	1,33	49	Alkalililikat	2	Sprøyting	G
526	2,57	9,57	25,44	97,4	2,6	0	0	Ja	1,27	50	Alkalililikat	20	Sprøyting	E
527	2,49	9,54	63,27	83,3	16,7	0	0	Ja	1,37	51	Alkalililikat	5	Sprøyting	G
528	2,68	9,58	46,45	91,9	8,1	0	0	Ja	1,10	83	Alkylsilikat	20	Sprøyting	E
529	2,35	9,25	46,45	86,3	13,7	0	0	Ja	1,04	82	Alkalililikat	15	Pensling	E
530	2,48	10,04	50,91	81,5	18,5	0	0	Ja	1,02	88	Alkylsilikat	57	Pensling	E
531	2,13	11,27	27,25	97,6	2,4	0	0	Ja	1,01	85	Alkalililikat	13	Pensling	E
532	1,93	11,44	42,26	89,1	10,9	0	0	Ja	1,08	86	Alkylsilikat	22	Pensling	E
533	2,05	8,9	33,69	92,8	7,2	0	0	Ja	1,14	47	Alkalililikat	20	Sprøyting	E
534	1,42	8,75	48,70	81,96	17,5	0,5	0,04	Nei	1,23	48	Alkylsilikat	27	Sprøyting	E
535	1,46	9,44	29,24	85,4	14,6	0	0	Nei	1,33	50	Alkalililikat	15	Sprøyting	E
536	1,75	9,03	67,07	90,6	9,4	0	0	Ja	1,37	51	Alkylsilikat	35	Sprøyting	E
537	1,86	8,85	50,25	92,9	7,1	0	0	Ja	1,44	52	Alkalililikat	34	Pensling	E
538	1,74	8,95	29,91	77,5	22,5	0	0	Ja	1,21	88	Alkylsilikat	45	Pensling	E
539	1,96	12,54	87,50	84,8	13,7	1,5	0	Nei	1,22	89	Alkalililikat	52	Pensling	E
540	1,65	8,7	30,58	87,1	12,9	0	0	Nei	1,23	86	Alkylsilikat	23	Pensling	E
541	2,35	8,55	68,41	95,7	4,3	0	0	Ja	1,47	87	Alkalililikat	5	Sprøyting	E
542	1,62	10,72	54,59	80,2	17,6	1	1,2	Nei	1,01	86	Alkylsilikat	52	Pensling	E
543	2,25	9,9	34,25	98,8	0,6	0,6	0	Ja	1,04	46	Alkalililikat	150	Pensling	E
544	2,36	9,57	37,61	86,9	10,3	1,6	1,2	Ja	1,05	49	Alkylsilikat	60	Pensling	E

Tabell 29

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (topp korndiameter) (µm)		Prosent av finkornede metallkorn i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn frakturoverflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultat
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg-tykkelse (mm)	Belegningsmetode	
545	2,24	10,79	45,60	92,98	7	0,02	0	Ja	1,12	35	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
546	2,46	10,93	46,70	75,5	23,5	1	0	Ja	1,11	37	Alkylsilikat	24	Sprøyting	E
547	1,56	11,02	41,22	82,5	17,5	0	0	Nei	1,08	36	Alkalisilikat	34	Sprøyting	E
548	1,24	11,18	45,68	80,1	12,4	7,5	0	Ja	1,47	38	Alkylsilikat	20	Pensling	E
549	1,68	11,42	22,02	85,09	14,9	0	0,01	Ja	1,50	48	Alkalisilikat	200	Pensling	E
550	2,65	10,8	37,03	78,7	20,7	0	0,6	Nei	1,13	46	Alkylsilikat	56	Pensling	E
551	2,22	10,65	28,46	91,29	8,6	0	0,11	Ja	1,26	51	Alkalisilikat	34	Sprøyting	E
552	2,45	11,34	43,47	85,8	14,2	0	0	Ja	1,14	46	Alkylsilikat	2	Sprøyting	G
553	2,23	11,62	35,19	98,12	0,08	0	1,8	Ja	1,49	38	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
554	2,26	11,15	73,02	83,46	15,2	0	1,34	Nei	1,34	48	Alkalisilikat	10	Sprøyting	E
555	2,72	12,38	56,20	73,17	17,4	9	0,43	Ja	1,18	52	Alkylsilikat	125	Pensling	E
556	2,13	12,55	35,86	98,6	0,8	0,6	0	Ja	1,17	30	Alkalisilikat	24	Pensling	E
557	1,98	9,34	93,45	93,55	6,4	0,05	0	Ja	1,48	76	Alkylsilikat	110	Pensling	E
558	2,02	9,58	30,66	96,78	3,2	0,02	0	Nei	1,49	72	Alkalisilikat	24	Pensling	E
559	2,21	9,88	74,21	83	9,2	7,8	0	Ja	1,27	81	Alkylsilikat	2	Sprøyting	G
560	2,55	10	55,39	70,92	19,2	9,88	0	Ja	1,17	64	Alkalisilikat	37	Sprøyting	E
561	1,92	10,67	30,08	80,25	15,1	4,65	0	Ja	1,16	69	Alkylsilikat	113	Pensling	E
562	1,96	11,89	45,09	81,85	14,5	3,65	0	Ja	1,27	83	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G
563	2,11	12,03	41,41	89,45	10,5	0,05	0	Ja	1,27	30	Alkylsilikat	75	Pensling	E
564	2,97	12,12	17,75	87,3	7,5	5,2	0	Ja	1,49	83	Alkalisilikat	30	Pensling	E
565	2,36	12,28	32,76	93,9	6,1	0	0,001	Ja	1,29	75	Alkylsilikat	34	Pensling	E
566	3,05	12,52	30,89	82,55	16,8	0,05	0,6	Ja	1,23	76	Epoksyharpiks	124	Pensling	E

Tabell 30

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (topp korndiameter) (µm)		Prosent av finkornede metallkorn i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn fraktureoverflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultat
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg-tykkelse (mm)	Belegningsmetode	
567	2,57	11,9	45,90	70,7	27,5	1	0,8	Ja	1,23	72	Akrylharpiks	15	Sprøyting	E
568	2,65	11,75	42,22	94,6	2,9	0	2,5	Ja	1,23	71	Uretanharpiks	23	Sprøyting	E
569	2,54	12,44	18,56	94	4,5	0	1,5	Nei	1,23	82	Polyesterharpiks	157	Pensling	E
570	2,85	12,03	33,57	99,43	0,07	0	0,5	Ja	1,27	81	Epoksyharpiks	26	Sprøyting	E
571	2,75	10,61	31,70	96,82	3,1	0,04	0,04	Ja	1,23	83	Akrylharpiks	38	Sprøyting	E
572	2,46	11,3	46,71	76,3	20,5	1	2,2	Ja	1,36	50	Uretanharpiks	160	Pensling	E
573	2,71	11,58	47,89	68,84	29,5	0,06	1,6	Ja	1,11	72	Polyesterharpiks	27	Pensling	E
574	2,36	11,11	24,23	92,33	7,6	0,07	0	Ja	1,02	47	Epoksyharpiks	180	Pensling	E
575	2,16	12,34	39,24	95,2	0,7	1,2	2,9	Ja	1,05	47	Akrylharpiks	26	Sprøyting	E
576	2,46	12,51	37,37	91,8	4,6	1,8	1,8	Ja	1,24	52	Uretanharpiks	180	Pensling	E
577	2,49	11,64	50,38	82	8,3	9,2	0,5	Ja	1,33	52	Polyesterharpiks	15	Sprøyting	E
578	1,63	9,16	37,14	88,2	11,8	0	0	Ja	1,27	50	Epoksyharpiks	2	Sprøyting	G
579	1,51	9,46	13,48	86,06	12,9	0	1,04	Ja	1,50	46	Akrylharpiks	28	Sprøyting	E
580	3,05	9,54	40,05	99,34	0,6	0	0,06	Ja	1,13	47	Uretanharpiks	30	Sprøyting	E
581	2,57	9,56	38,18	89,51	9,5	0	0,99	Nei	1,04	83	Polyesterharpiks	2	Sprøyting	G
582	2,65	9,46	7,63	88,3	11,7	0	0	Ja	1,02	52	Epoksyharpiks	157	Pensling	E
583	2,54	11,99	37,95	89,9	9,4	0,7	0	Ja	1,08	89	Akrylharpiks	28	Pensling	E
584	2,85	12,08	14,29	87,8	11,7	0,5	0	Ja	1,15	85	Alkylsilikat	130	Pensling	E
585	2,75	12,24	40,86	95,6	4,2	0,2	0	Ja	1,34	53	Alkylsilikat	29	Pensling	E
586	2,46	12,48	97,50	97,13	2,8	0,07	0	Ja	1,25	88	Epoksyharpiks	30	Pensling	E
587	2,71	11,86	13,30	86,1	13,9	0	0	Ja	1,19	85	Akrylharpiks	120	Pensling	E
588	2,36	11,71	43,62	82,6	14,6	1,6	1,2	Nei	1,18	82	Uretanharpiks	187	Pensling	E

Tabell 31

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (topp korndiameter) (µm)		Prosent av finkornede metallkorn i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn frakturoverflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultat
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Beleggtykkelse (mm)	Belegningsmetode	
589	2,46	11,35	56,93	72,95	26,4	0,65	0	Ja	1,24	83	Polyesterharpiks	28	Sprøyting	E
590	1,45	12,02	36,59	83,23	16,5	0,27	0	Ja	1,11	88	Epoksyharpiks	5	Sprøyting	E
591	2,42	13,24	39,95	79,4	19,5	0,45	0,65	Ja	1,27	49	Akrylharpiks	35	Sprøyting	E
592	2,11	9,46	86,50	97,08	1,6	0,33	0,99	Ja	1,31	50	Uretanharpiks	5	Sprøyting	G
593	2,97	13,47	32,87	90,5	6	1	2,5	Ja	1,26	51	Polyesterharpiks	200	Pensling	E
594	2,36	9,46	16,23	88,93	8,4	0,87	1,8	Ja	1,14	83	Alkalisilikat	25	Sprøyting	E
595	3,05	13,87	37,40	86,7	13,3	0	0	Ja	1,34	82	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
596	2,57	13,25	40,76	81,4	18,6	0	0	Ja	1,16	88	Alkylsilikat	20	Sprøyting	E
597	2,65	13,1	87,31	97,34	1,8	0,86	0	Nei	1,47	85	Alkalisilikat	18	Sprøyting	E
598	2,12	9,08	92,50	95,25	4,1	0,65	0	Ja	1,48	87	Alkylsilikat	22	Sprøyting	E
599	1,65	9,87	17,93	82,87	16,7	0,43	0	Nei	1,49	86	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
600	2,35	9,46	44,50	99	0,4	0,6	0	Ja	1,34	46	Alkylsilikat	29	Sprøyting	E
601	1,63	9,28	96,50	89,35	10,6	0,05	0	Ja	1,29	49	Alkalisilikat	23	Sprøyting	E
602	2,64	9,45	16,94	93,08	6,9	0,02	0	Ja	1,18	35	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
603	2,35	9,25	88,12	99,82	0,05	0,06	0,07	Ja	1,48	30	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
604	2,31	9,46	60,57	91,56	6,4	1,05	0,99	Ja	1,27	76	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
605	2,62	9,46	39,48	93,36	3,5	2,6	0,54	Ja	1,17	72	Alkalisilikat	18	Sprøyting	E
606	2,52	9,46	15,82	82,13	17,5	0,05	0,32	Ja	1,27	30	Alkylsilikat	22	Sprøyting	E
607	2,24	13,32	49,57	91,2	3,6	5,2	0	Nei	1,27	83	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
608	0,05	6,54	86,52	94,1	5,9	0	0,001	Ja	1,48	75	Alkylsilikat	29	Sprøyting	E
609	2,42	6,35	90,98	83,2	16,2	0	0,6	Nei	1,49	76	Alkalisilikat	23	Sprøyting	E
610	0,11	7,54	67,32	76,7	22,5	0	0,8	Ja	1,34	72	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E

Tabell 32

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (topp korndiameter) (µm)		Prosent av finkornede metallkorn i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)		Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn fraktureoverflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultat
	Finkornet metall	Grovkornet metall			Zn	Mg	Al	Si			Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg-tykkelse (mm)	Belegningsmetode	
611	1,92	8,64	82,33		96,52	3,4	0,04	0,04	Ja	1,23	83	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
612	0,46	6,45	73,76		68,3	26,5	3	2,2	Ja	1,23	50	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
613	0,77	6,48	88,77		72,84	25,5	0,06	1,6	Ja	1,23	72	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
614	2,35	9,25	45,02		87,2	12,8	0	0	Ja	1,05	50	Akrylharpiks	654	Sprøyting	E
615	2,33	9,46	15,2		91,5	8,5	0	0	Ja	1,06	48	Alkalisilikat	700	Sprøyting	E
616	1,95	9,32	51,41		75,23	24,5	0,27	0	Ja	1,38	75	Alkylsilikat	555	Sprøyting	E
617	2,15	9,22	45,46		77,48	18,4	2,55	1,57	Ja	1,06	55	Alkylsilikat	321	Sprøyting	E
618	2,23	11,62	35,19		72,62	0,08	25,5	1,8	Ja	1,49	38	Alkylsilikat	152	Pensling	E
619	2,26	11,15	73,02		64,06	15,2	19,4	1,34	Nei	1,34	48	Uretanharpiks	674	Sprøyting	E
620	1,98	9,34	93,45		83	6,4	10,6	0	Ja	1,48	76	Polyesterharpiks	325	Sprøyting	E
621	2,02	9,58	30,66		86,4	3,2	10,4	0	Nei	1,49	72	Alkylsilikat	665	Sprøyting	E
622	2,36	12,28	32,76		80,4	6,1	13,5	0,001	Ja	1,29	75	Alkylsilikat	354	Pensling	E
623	3,05	12,52	30,89		70,1	16,8	12,5	0,6	Ja	1,23	76	Alkylsilikat	165	Sprøyting	E
624	2,57	11,9	45,9		60,9	27,5	10,8	0,8	Ja	1,23	72	Uretanharpiks	354	Sprøyting	E

Tabell 33

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (topp korndiameter) (µm)		Prosent av finkornede metallkorn i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn fraktureoverflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultat
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg-tykkelse (mm)	Belegningsmetode	
625	2,65	9,56	5,66	100	0	0	0	N	–	35	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G
626	0,05	6,5	16,55	100	0	0	0	N	–	66	Alkylsilikat	37	Sprøyting	E
627	4,6	65,5	21,55	100	0	0	0	N	–	38	Alkalisilikat	12	Sprøyting	E
628	3,56	13,5	5,66	100	0	0	0	N	–	84	Alkylsilikat	160	Pensling	E
629	4,55	16,7	33,66	100	0	0	0	N	–	39	Alkalisilikat	5	Pensling	G
630	2,15	9,89	45,65	100	0	0	0	N	–	85	Alkylsilikat	12	Pensling	E
631	3,22	10,55	49,88	100	0	0	0	N	–	36	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G
632	2,99	9,64	42,33	100	0	0	0	N	–	56	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E
633	3,65	11,22	65,44	100	0	0	0	N	–	42	Alkylsilikat	23	Sprøyting	E
634	4,55	13,5	77,55	100	0	0	0	N	–	31	Epoksyharpiks	30	Pensling	E
635	3,57	22,5	96,55	100	0	0	0	N	–	88	Akrylharpiks	77	Pensling	E
636	1,99	8,56	5,97	100	0	0	0	N	–	78	Uretanharpiks	254	Pensling	E
637	2,12	9,46	87,77	100	0	0	0	N	–	36	Polyesterharpiks	47	Sprøyting	E
638	2,45	11,1	86,55	100	0	0	0	N	–	37	Epoksyharpiks	43	Sprøyting	E
639	1,85	8,92	15,67	100	0	0	0	N	–	45	Akrylharpiks	322	Pensling	E
640	1,65	9,23	31,55	100	0	0	0	N	–	68	Uretanharpiks	20	Pensling	E
641	2,45	9,05	26,76	100	0	0	0	N	–	79	Polyesterharpiks	700	Pensling	E
642	2,01	10,91	67,89	100	0	0	0	N	–	47	Alkalisilikat	22	Sprøyting	E
643	1,99	11,12	56,89	100	0	0	0	N	–	56	Alkylsilikat	25	Sprøyting	E
644	2,38	10,93	45,67	100	0	0	0	N	–	37	Alkalisilikat	14	Sprøyting	E

Tabell 34

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (topp korndiameter) (µm)		Prosent av finkornede metallkorn i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)		Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn fraktureroverflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultat
	Finkornet metall	Grovkornet metall			Zn	Mg	Al	Si			Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg-tykkelse (mm)	Belegningsmetode	
645	2,49	9,34		34,67	100	0	0	0	Nei	–	90	Uretanharpiks	112	Sprøyting	E
646	2,34	8,77		95,66	100	0	0	0	Nei	–	43	Alkalisilikat	554	Sprøyting	E
647	3,99	27,60		34,21	100	0	0	0	Nei	–	38	Uretanharpiks	150	Sprøyting	E
648	1,02	21,90		7,88	100	0	0	0	Nei	–	56	Alkalisilikat	18	Sprøyting	E
649	0,05	22,50		92,32	100	0	0	0	Nei	–	89	Alkylsilikat	657	Pensling	E
650	2,01	17,50		11,22	100	0	0	0	Nei	–	32	Alkylsilikat	24	Sprøyting	E
651	1,51	6,99		55,66	100	0	0	0	Nei	–	55	Uretanharpiks	99	Sprøyting	E
652	2,38	7,65		78,99	100	0	0	0	Nei	–	79	Alkylsilikat	7	Sprøyting	E
653	1,99	8,56		5,97	100	0	0	0	Nei	–	78	Epoksyharpiks	100	Sprøyting	E
654	2,49	9,34		34,67	100	0	0	0	Nei	–	77	Alkylsilikat	27	Pensling	E
655	1,02	21,9		7,88	100	0	0	0	Nei	–	56	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
656	2,35	9,25		35,87	88,8	11,2	0	0	Ja	1,12	49	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E
657	2,57	9,56		42,04	90,6	9,4	0	0	Nei	1,38	89	Uretanharpiks	55	Sprøyting	E
658	2,56	9,84		6,55	81,45	18,5	0	0,05	Ja	1,22	90	Alkylsilikat	8	Sprøyting	E
659	2,21	9,75		43,60	99,97	0,03	0	0	Ja	1,14	86	Uretanharpiks	122	Pensling	E
660	2,64	9,85		44,12	98,4	1,6	0	0	Nei	1,02	48	Alkylsilikat	555	Sprøyting	E
661	1,99	8,56		37,21	93,2	6,8	0	0	Ja	1,05	47	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
662	2,94	8,21		43,38	84,5	13,9	0	1,6	Nei	1,36	47	Alkylsilikat	25	Pensling	E
663	2,58	8,33		13,52	98,1	1,9	0	0	Ja	1,11	47	Alkylsilikat	58	Sprøyting	E
664	2,37	8,00		44,94	94,3	5,7	0	0	Nei	1,07	52	Alkylsilikat	685	Sprøyting	E

Tabell 35

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (topp korndiameter) (µm)		Prosent av finkornede metallkorn i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn frakturoverflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultat
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Beleggtykkelse (mm)	Belegningsmetode	
665	2,15	9,22	45,46	90,8	9,2	0	0	Nei	1,42	52	Alkalisilikat	19	Pensling	E
666	2,96	9,36	35,96	83,3	15,4	0	1,3	Ja	1,38	52	Uretanharpiks	700	Sprøyting	E
667	2,85	9,45	42,13	79,84	18,6	0	1,56	Ja	1,22	88	Alkalisilikat	77	Sprøyting	E
668	2,94	9,61	7,56	96,4	3,6	0	0	Ja	1,14	87	Alkalisilikat	54	Sprøyting	E
669	2,11	9,85	43,69	94,6	5,4	0	0	Ja	1,13	89	Alkalisilikat	64	Sprøyting	E
670	2,68	9,23	44,21	92,4	7,6	0	0	Ja	1,02	90	Alkalisilikat	34	Pensling	E
671	2,99	9,08	39,51	75,5	24,5	0	0	Ja	1,06	91	Alkalisilikat	28	Sprøyting	E
672	2,78	9,87	45,68	82,4	17,6	0	0	Ja	1,05	46	Uretanharpiks	109	Pensling	E
673	2,96	9,46	65,58	98,6	1,4	0	0	Ja	1,24	47	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
674	2,85	9,28	47,24	78,5	21,5	0	0	Ja	1,33	47	Alkalisilikat	14	Sprøyting	E
675	2,64	9,45	47,76	89,6	10,4	0	0	Ja	1,27	49	Alkalisilikat	18	Sprøyting	E
676	2,35	9,25	45,02	87,2	12,8	0	0	Ja	1,05	50	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G
677	2,12	9,46	47,02	92,2	7,8	0	0	Ja	1,22	87	Alkalisilikat	37	Sprøyting	E
678	2,34	9,46	7,66	70,5	29,5	0	0	Ja	1,13	83	Alkalisilikat	12	Sprøyting	E
679	2,33	9,46	15,20	91,5	8,5	0	0	Ja	1,06	48	Alkalisilikat	160	Pensling	E
680	2,23	9,06	43,16	74,5	25,5	0	0	Ja	1,05	51	Alkalisilikat	5	Pensling	G
681	2,12	9,3	49,33	99,93	0,07	0	0	Ja	1,24	51	Alkalisilikat	56	Pensling	E
682	2,21	8,68	19,47	89,2	10,8	0	0	Nei	1,05	87	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G
683	1,38	8,53	69,55	86	11,2	1,6	1,2	Nei	1,12	85	Alkalisilikat	18	Sprøyting	E
684	1,95	9,32	51,41	75,23	24,5	0,27	0	Ja	1,38	86	Alkalisilikat	23	Sprøyting	E

Tabell 36

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (topp korndiameter) (µm)		Prosent av finkornede metallkorn i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn fraktureoverflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultat
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg-tykkelse (mm)	Belegningsmetode	
686	2,05	12,54	48,08	98,7	1,3	0	0	Ja	1,33	51	Akrylharpiks	77	Pensling	E
687	1,65	8,7	66,85	80,5	19,5	0	0	Ja	1,27	51	Uretanharpiks	655	Pensling	E
688	2,35	8,55	7,68	88,85	10,8	0,05	0,3	Nei	1,23	80	Polyesterharpiks	47	Sprøyting	E
689	1,62	8,91	8,64	87,7	11,9	0,4	0	Ja	1,11	46	Epoksyharpiks	43	Sprøyting	E
690	1,88	9,91	16,58	90,5	9,5	0	0	Ja	1,42	51	Akrylharpiks	52	Pensling	E
691	2,35	9,25	35,87	89,5	10,5	0	0	Ja	1,06	86	Uretanharpiks	20	Pensling	E
692	2,57	9,56	42,04	84,9	15,1	0	0	Ja	1,05	85	Polyesterharpiks	200	Pensling	E
693	2,56	9,84	38,41	83,2	16,8	0	0	Ja	1,07	82	Alkalisilikat	22	Sprøyting	E
694	2,21	9,75	6,99	89,4	10,6	0	0	Ja	1,42	81	Alkylsilikat	25	Sprøyting	E
695	2,64	9,85	44,12	84,3	13,3	2,4	0	Ja	1,38	46	Alkalisilikat	14	Sprøyting	E
696	2,65	8,56	66,99	98,6	1,4	0	0	Nei	1,22	47	Uretanharpiks	112	Sprøyting	E
697	2,94	8,21	43,38	76,45	23,5	0	0,05	Ja	1,14	48	Alkalisilikat	24	Sprøyting	E
698	2,58	8,33	39,75	91,1	8,9	0	0	Ja	1,13	51	Uretanharpiks	150	Sprøyting	E
699	2,37	8	65,38	85,1	14,9	0	0	Ja	1,02	53	Alkalisilikat	18	Sprøyting	E
700	2,15	9,22	45,46	77,48	18,4	2,55	1,57	Ja	1,06	88	Alkylsilikat	19	Pensling	E
701	2,96	9,36	22,55	97,9	2,1	0	0	Ja	1,05	85	Alkylsilikat	24	Sprøyting	E
702	2,85	9,45	42,13	94,8	5,2	0	0	Ja	1,24	83	Uretanharpiks	99	Sprøyting	E
703	2,94	9,61	38,50	84,6	15,4	0	0	Ja	1,33	82	Alkylsilikat	7	Sprøyting	E
704	2,11	9,85	64,13	89,3	10,7	0	0	Ja	1,27	83	Epoksyharpiks	100	Sprøyting	E
705	2,68	9,23	44,21	83,3	16,7	0	0	Ja	1,05	47	Alkylsilikat	27	Pensling	E

Tabell 37

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (topp korndiameter) (µm)		Prosent av finkornede metallkorn i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)		Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn frakturoverflater eller sprekker til stede?		Gj.sn. aspekt-forhold	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultat
	Finkornet metall	Grovkornet metall			Zn	Mg	Al	Si				Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg-tykkelse (mm)	Belegningsmetode	
706	2,99	9,08	39,51		80,05	19,6	0,35	0	Nei		1,12	51	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
707	1,82	9,87	78,64		85,5	14,5	0	0	Nei		1,23	52	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E
708	1,42	9,46	42,05		85	14,2	0	0,8	Nei		1,36	51	Uretan harpiks	55	Sprøyting	E
709	2,12	9,28	64,58		87,3	12,7	0	0	Nei		1,11	52	Alkylsilikat	8	Sprøyting	E
710	1,92	9,45	47,76		89,5	10,5	0	0	Ja		1,07	89	Uretan harpiks	122	Pensling	E
711	2,11	9,63	24,10		87,3	11,8	0	0,9	Ja		1,42	85	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
712	2,97	9,16	39,11		86,4	12,8	0,5	0,3	Ja		1,38	82	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
713	2,36	10,39	19,65		93,8	6,2	0	0	Ja		1,22	87	Alkylsilikat	25	Pensling	E
714	3,05	10,56	65,39		83,8	16,2	0	0	Ja		1,14	88	Alkylsilikat	58	Sprøyting	E
715	2,15	10,74	48,57		80,4	19,6	0	0	Ja		1,13	49	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
716	2,19	10,27	24,91		87,6	12,4	0	0	Ja		1,02	50	Alkalisilikat	19	Pensling	E
717	2,48	11,5	39,92		89,3	10,7	0	0	Ja		1,06	51	Uretan harpiks	56	Sprøyting	E
718	2,85	11,67	22,65		91,5	8,5	0	0	Ja		1,05	52	Alkylsilikat	77	Sprøyting	E
719	2,75	11,85	66,20		94,9	5,1	0	0	Ja		1,24	53	Alkylsilikat	12	Sprøyting	E
720	2,46	11,38	49,38		75,5	24,5	0	0	Ja		1,33	88	Alkylsilikat	64	Sprøyting	E
721	2,71	12,61	30,58		86,5	13,5	0	0	Ja		1,27	85	Alkylsilikat	34	Pensling	E
722	2,36	12,78	45,59		80	20	0	0	Ja		1,05	83	Alkalisilikat	28	Sprøyting	E
723	2,16	9,57	28,32		84,5	15,5	0	0	Ja		1,12	81	Uretan harpiks	109	Pensling	E
724	2,46	9,81	71,87		88	10,5	1,5	0	Ja		1,23	80	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
725	2,49	8,43	53,05		92,1	7,9	0	0	Ja		1,36	47	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E

Tabell 38

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (topp korndiameter) (µm)		Prosent av finkornede metallkorn i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)		Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn fraktureoverflater eller sprekker til stede?		Gj.sn. aspekt-forhold	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultat
	Finkornet metall	Grovkornet metall			Zn	Mg	Al	Si				Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg-tykkelse (mm)	Belegningsmetode	
727	2,36	8,22	42,75		81,6	18,4	0	0	Ja		1,07	50	Uretanharpiks	122	Pensling	E
728	2,21	9,44	23,29		86,8	12,7	0	0,5	Ja		1,42	51	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
729	2,25	9,58	61,12		89,7	10,3	0	0	Nei		1,38	52	Alkylsilikat	19	Sprøyting	E
730	2,44	9,67	44,30		71,2	20,8	8	0	Ja		1,22	83	Alkylsilikat	25	Pensling	E
731	2,78	9,83	23,96		97,5	2,5	0	0	Nei		1,14	88	Alkylsilikat	58	Sprøyting	E
732	2,15	10,07	44,09		84,8	15,2	0	0	Ja		1,13	85	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
733	2,19	9,45	24,63		80,8	19,2	0	0	Nei		1,02	83	Alkylsilikat	19	Pensling	E
734	2,48	9,3	62,46		78,7	13,5	7,8	0	Ja		1,06	82	Uretanharpiks	56	Sprøyting	E
735	2,59	9,99	45,64		88,1	11,9	0	0	Nei		1,05	47	Alkylsilikat	77	Sprøyting	E
736	2,47	9,58	25,30		88,5	10,6	0	0,9	Ja		1,24	46	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
737	2,69	9,4	42,84		84,6	15,4	0	0	Ja		1,33	49	Alkylsilikat	2	Sprøyting	E
738	2,57	9,57	25,44		97,4	2,6	0	0	Ja		1,27	50	Alkylsilikat	20	Sprøyting	E
739	2,49	9,54	63,27		83,3	16,7	0	0	Ja		1,37	51	Alkylsilikat	5	Sprøyting	E
740	2,68	9,58	46,45		91,9	8,1	0	0	Ja		1,10	83	Alkylsilikat	20	Sprøyting	E
741	2,35	9,25	46,45		86,3	13,7	0	0	Ja		1,04	82	Alkylsilikat	15	Pensling	E
742	2,48	10,04	50,91		81,5	18,5	0	0	Ja		1,02	88	Alkylsilikat	57	Pensling	E
743	2,13	11,27	27,25		97,6	2,4	0	0	Ja		1,01	85	Alkylsilikat	13	Pensling	E
744	1,93	11,44	42,26		89,1	10,9	0	0	Ja		1,08	86	Alkylsilikat	22	Pensling	E
745	2,05	8,9	33,69		92,8	7,2	0	0	Ja		1,14	47	Alkylsilikat	20	Sprøyting	E
746	1,42	8,75	48,70		81,96	17,5	0,5	0,04	Nei		1,23	48	Alkylsilikat	27	Sprøyting	E

Tabell 39

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (topp korndiameter) (µm)		Prosent av finkornede metallkorn i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn fraktureoverflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultat
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Beleggtykkelse (mm)	Belegningsmetode	
747	1,46	9,44	29,24	85,4	14,6	0	0	Nei	1,33	50	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
748	1,75	9,03	67,07	90,6	9,4	0	0	Ja	1,37	51	Alkylsilikat	35	Sprøyting	E
749	1,86	8,85	50,25	92,9	7,1	0	0	Ja	1,44	52	Alkalisilikat	34	Pensling	E
750	1,74	8,95	29,91	77,5	22,5	0	0	Ja	1,21	88	Alkylsilikat	45	Pensling	E
751	1,96	12,54	87,50	84,8	13,7	1,5	0	Nei	1,22	89	Alkalisilikat	52	Pensling	E
752	1,65	8,7	30,58	87,1	12,9	0	0	Nei	1,23	86	Alkylsilikat	23	Pensling	E
753	2,35	8,55	68,41	95,7	4,3	0	0	Ja	1,47	87	Alkalisilikat	5	Sprøyting	E
754	1,62	10,72	54,59	80,2	17,6	1	1,2	Nei	1,01	86	Alkylsilikat	52	Pensling	E
755	2,25	9,9	34,25	98,8	0,6	0,6	0	Ja	1,04	46	Alkalisilikat	150	Pensling	E
756	2,36	9,57	37,61	86,9	10,3	1,6	1,2	Ja	1,05	49	Alkylsilikat	60	Pensling	E
757	2,24	10,79	45,60	92,98	7	0,02	0	Ja	1,12	35	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
758	2,46	10,93	46,70	75,5	23,5	1	0	Ja	1,11	37	Alkylsilikat	24	Sprøyting	E
759	1,56	11,02	41,22	82,5	17,5	0	0	Nei	1,08	36	Alkalisilikat	34	Sprøyting	E
760	1,24	11,18	45,68	80,1	12,4	7,5	0	Ja	1,47	38	Alkylsilikat	20	Pensling	E
761	1,68	11,42	22,02	85,09	14,9	0	0,01	Ja	1,50	48	Alkalisilikat	200	Pensling	E
762	2,65	10,8	37,03	78,7	20,7	0	0,6	Nei	1,13	46	Alkylsilikat	56	Pensling	E
763	2,22	10,65	28,46	91,29	8,6	0	0,11	Ja	1,26	51	Alkalisilikat	34	Sprøyting	E
764	2,45	11,34	43,47	85,8	14,2	0	0	Ja	1,14	46	Alkylsilikat	2	Sprøyting	G
765	2,23	11,62	35,19	98,12	0,08	0	1,8	Ja	1,49	38	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
766	2,26	11,15	73,02	83,46	15,2	0	1,34	Nei	1,34	48	Alkalisilikat	10	Sprøyting	E

Tabell 40

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (topp komdiameter) (µm)		Prosent av finkomede metallkorn i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn fraktureoverflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultat
	Finkomet metall	Grovkomet metall		Zn	Mg	Al	Si			Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Beleggtykkelse (mm)	Belegningsmetode	
767	2,72	12,38	56,20	73,17	17,4	9	0,43	Ja	1,18	52	Alkylsilikat	125	Pensling	E
768	2,13	12,55	35,86	98,6	0,8	0,6	0	Ja	1,17	30	Alkalililikat	24	Pensling	E
769	1,98	9,34	93,45	93,55	6,4	0,05	0	Ja	1,48	76	Alkylsilikat	110	Pensling	E
770	2,02	9,58	30,66	96,78	3,2	0,02	0	Nei	1,49	72	Alkalililikat	24	Pensling	E
771	2,21	9,88	74,21	83	9,2	7,8	0	Ja	1,27	81	Alkylsilikat	2	Sprøyting	G
772	2,55	10	55,39	70,92	19,2	9,88	0	Ja	1,17	64	Alkalililikat	37	Sprøyting	E
773	1,92	10,67	30,08	80,25	15,1	4,65	0	Ja	1,16	69	Alkylsilikat	113	Pensling	E
774	1,96	11,89	45,09	81,85	14,5	3,65	0	Ja	1,27	83	Alkalililikat	2	Sprøyting	G
775	2,11	12,03	41,41	89,45	10,5	0,05	0	Ja	1,27	30	Alkylsilikat	75	Pensling	E
776	2,97	12,12	17,75	87,3	7,5	5,2	0	Ja	1,49	83	Alkalililikat	30	Pensling	E
777	2,36	12,28	32,76	93,9	6,1	0	0,001	Ja	1,29	75	Alkylsilikat	34	Pensling	E
778	3,05	12,52	30,89	82,55	16,8	0,05	0,6	Ja	1,23	76	Epoksyharpiks	124	Pensling	E
779	2,57	11,9	45,90	70,7	27,5	1	0,8	Ja	1,23	72	Akrylharpiks	15	Sprøyting	E
780	2,65	11,75	42,22	94,6	2,9	0	2,5	Ja	1,23	71	Uretanharpiks	23	Sprøyting	E
781	2,54	12,44	18,56	94	4,5	0	1,5	Nei	1,23	82	Polyesterharpiks	157	Pensling	E
782	2,85	12,03	33,57	99,43	0,07	0	0,5	Ja	1,27	81	Epoksyharpiks	26	Sprøyting	E
783	2,75	10,61	31,70	96,82	3,1	0,04	0,04	Ja	1,23	83	Akrylharpiks	38	Sprøyting	E
784	2,46	11,3	46,71	76,3	20,5	1	2,2	Ja	1,36	50	Uretanharpiks	160	Pensling	E
785	2,71	11,58	47,89	68,84	29,5	0,06	1,6	Ja	1,11	72	Polyesterharpiks	27	Pensling	E
786	2,36	11,11	24,23	92,33	7,6	0,07	0	Ja	1,02	47	Epoksyharpiks	180	Pensling	E

Tabell 41

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (topp korndiameter) (µm)		Prosent av finkornede metallkorn i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn fraktureoverflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultat
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg-tykkelse (mm)	Belegningsmetode	
788	2,46	12,51	37,37	91,8	4,6	1,8	1,8	Ja	1,24	52	Uretanharpiks	180	Pensling	E
789	2,49	11,64	50,38	82	8,3	9,2	0,5	Ja	1,33	52	Polyesterharpiks	15	Sprøyting	E
790	1,63	9,16	37,14	88,2	11,8	0	0	Ja	1,27	50	Epoksyharpiks	2	Sprøyting	G
791	1,51	9,46	13,48	86,06	12,9	0	1,04	Ja	1,50	46	Akrylharpiks	28	Sprøyting	E
792	3,05	9,54	40,05	99,34	0,6	0	0,06	Ja	1,13	47	Uretanharpiks	30	Sprøyting	E
793	2,57	9,56	38,18	89,51	9,5	0	0,99	Nei	1,04	83	Polyesterharpiks	2	Sprøyting	G
794	2,65	9,46	7,63	88,3	11,7	0	0	Ja	1,02	52	Epoksyharpiks	157	Pensling	E
795	2,54	11,99	37,95	89,9	9,4	0,7	0	Ja	1,08	89	Akrylharpiks	28	Pensling	E
796	2,85	12,08	14,29	87,8	11,7	0,5	0	Ja	1,15	85	Alkylsilikat	130	Pensling	E
797	2,75	12,24	40,86	95,6	4,2	0,2	0	Ja	1,34	53	Alkylsilikat	29	Pensling	E
798	2,46	12,48	97,50	97,13	2,8	0,07	0	Ja	1,25	88	Epoksyharpiks	30	Pensling	E
799	2,71	11,86	13,30	86,1	13,9	0	0	Ja	1,19	85	Akrylharpiks	120	Pensling	E
800	2,36	11,71	43,62	82,6	14,6	1,6	1,2	Nei	1,18	52	Uretanharpiks	187	Pensling	E
801	2,46	11,35	56,93	72,95	26,4	0,65	0	Ja	1,24	83	Polyesterharpiks	28	Sprøyting	E
802	1,45	12,02	36,59	83,23	16,5	0,27	0	Ja	1,11	88	Epoksyharpiks	5	Sprøyting	E
803	2,42	13,24	39,95	79,4	19,5	0,45	0,65	Ja	1,27	49	Akrylharpiks	35	Sprøyting	E
804	2,11	9,46	86,50	97,08	1,6	0,33	0,99	Ja	1,31	50	Uretanharpiks	5	Sprøyting	G
805	2,97	13,47	32,87	90,5	6	1	2,5	Ja	1,26	51	Polyesterharpiks	200	Pensling	E
806	2,36	9,46	16,23	88,93	8,4	0,87	1,8	Ja	1,14	83	Alkylsilikat	25	Sprøyting	E
807	3,05	13,87	37,40	86,7	13,3	0	0	Ja	1,34	82	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E

Tabell 42

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (topp korndiameter) (µm)		Prosent av finkornede metallkorn i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn fraktureoverflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultat
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Beleggtykkelse (mm)	Belegningsmetode	
808	2,57	13,25	40,76	81,4	18,6	0,	0	Ja	1,16	88	Alkylsilikat	20	Sprøyting	E
809	2,65	13,1	87,31	97,34	1,8	0,86	0	Nei	1,47	85	Alkalililikat	18	Sprøyting	E
810	2,12	9,08	92,50	95,25	4,1	0,65	0	Ja	1,48	87	Alkylsilikat	22	Sprøyting	E
811	1,65	9,87	17,93	82,87	16,7	0,43	0	Nei	1,49	86	Alkalililikat	19	Sprøyting	E
812	2,35	9,46	44,50	99	0,4	0,6	0	Ja	1,34	46	Alkylsilikat	29	Sprøyting	E
813	1,63	9,28	96,50	89,35	10,6	0,05	0	Ja	1,29	49	Alkalililikat	23	Sprøyting	E
814	2,64	9,45	16,94	93,08	6,9	0,02	0	Ja	1,18	35	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
815	2,35	9,25	88,12	99,82	0,05	0,06	0,07	Ja	1,48	30	Alkalililikat	19	Sprøyting	E
816	2,31	9,46	60,57	91,56	6,4	1,05	0,99	Ja	1,27	76	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
817	2,62	9,46	39,48	93,36	3,5	2,6	0,54	Ja	1,17	72	Alkalililikat	18	Sprøyting	E
818	2,52	9,46	15,82	82,13	17,5	0,05	0,32	Ja	1,27	30	Alkylsilikat	22	Sprøyting	E
819	2,24	13,32	49,57	91,2	3,6	5,2	0	Nei	1,27	83	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
820	0,05	6,54	86,52	94,1	5,9	0	0,001	Ja	1,48	75	Alkylsilikat	29	Sprøyting	E
821	2,42	6,35	90,98	83,2	16,2	0	0,6	Nei	1,49	76	Alkalililikat	23	Sprøyting	E
822	0,11	7,54	67,32	76,7	22,5	0	0,8	Ja	1,34	72	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
823	1,92	8,64	82,33	96,52	3,4	0,04	0,04	Ja	1,23	83	Alkalililikat	19	Sprøyting	E
824	0,46	6,45	73,76	68,3	26,5	3	2,2	Ja	1,23	50	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
825	0,77	6,48	88,77	72,84	25,5	0,06	1,6	Ja	1,23	72	Alkalililikat	19	Sprøyting	E
826	2,35	9,25	45,02	87,2	12,8	0	0	Ja	1,05	50	Akrylharpiks	654	Sprøyting	E
827	2,33	9,46	15,2	91,5	8,5	0	0	Ja	1,06	48	Alkalililikat	700	Sprøyting	E

Tabell 43

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. korndiameter (µm)	Diam. fordeling av Zn metallkor/Zn legeringskor (gj.sn. korndiameter) (µm)		Prosent av finkornede metallkor i Zn legeringskor (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkor/Zn legeringskor (masse%)				Zn legering Mg fast oppløsningsfase og Zn-Mg intermetalliske forbindelser til stede på kornoverflatene?	MgZn ₂ eller Mg ₂ Zn ₁₁ til stede?	Mg innhold i alle metallkor (masse%)	Belegtykkelse (µm)			Tid til rødruet	
		Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si				Uorg.	Org.	Uorg.	Org.	Uorg.
335	–	2,35	9,25	78,99	96,0	4,0	0	0	Ja	Ja	92	24,6	125	E	E	E
336	–	1,99	9,56	42,04	97,5	2,5	0	0	Ja	Ja	80	23,8	167	E	E	E
337	–	2,35	10	6,55	98,4	1,6	0	0	Ja	Ja	67	15,2	88	E	E	E
338	–	2,21	8,54	43,60	95,5	7,8	0	0	Ja	Ja	77	10,6	56	E	E	E
339	–	2,64	9,85	44,12	96,2	3,8	0	0	Ja	Ja	53	10,7	256	E	E	E
340	–	2,65	8,56	80,33	98,0	2,0	0	0	Ja	Nei	78	15	24	E	E	E
341	–	2,94	8,21	43,38	94,5	5,5	0	0	Nei	Nei	83	10,5	96	G	G	G
342	–	2,58	8,33	13,52	94,0	6,0	0	0	Nei	Nei	89	14,5	94	G	G	G
343	–	2,37	8,5	34,55	97,5	2,5	0	0,07	Ja	Ja	90	12,3	93	E	E	E
344	–	2,15	10,11	80,50	93,2	6,8	0	0,99	Ja	Ja	45	8,6	95	E	E	E
345	–	2,96	9,36	79,08	94,5	5,5	0	0	Nei	Nei	53	17,5	92	G	G	G
346	–	2,85	9,45	42,13	93,6	6,4	0	0	Nei	Nei	48	12,6	95	G	G	G
347	–	2,94	9,61	7,56	94,1	5,9	0	0	Ja	Nei	46	10,4	91	E	E	E
348	–	2,11	9,85	33,30	93,5	6,5	0	0	Ja	Nei	47	10,9	90	E	E	E
349	–	2,68	9,23	79,25	97,6	2,4	0	0	Nei	Nei	49	19	99	G	G	G
350	–	2,49	9,08	7,83	94,5	5,5	0	0,53	Ja	Ja	83	25,6	115	E	E	E
351	–	2,21	9,87	45,68	92,45	7,5	0	0,05	Ja	Ja	35	18	97	E	E	E
352	–	2,96	9,46	65,58	90,45	9,5	0,05	0	Nei	Nei	90	24,7	94	G	G	G
353	–	2,85	9,28	47,24	91,38	8,6	0,02	0	Nei	Nei	89	22,9	93	G	G	G
354	–	2,64	9,45	47,76	91,1	7,9	1	0	Ja	Nei	88	52,3	83	G	G	G

Tabell 44

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. korn-diameter (µm)	Diam. fordeling av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (gj.sn. korn-diameter) (µm)		Prosent av finkornede metallkorn i Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (masse%)				Zn legering Mg fast oppløsningsfase og Zn-Mg intermetalliske forbindelser til stede på kornoverflatene?	MgZn ₂ eller Mg ₂ Zn ₁₁ til stede?	Mg innhold i alle metallkorn (masse%)	Beleggtykkelse (µm)			Tid til rødrust	
		Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si				Uorg.	Org.	Uorg.	Org.	Uorg.
355	–	2,35	9,25	80,06	81,1	13,7	5,2	0	Ja	Ja	47	56,3	88	E	G	G
356	–	2,12	9,46	47,02	85,6	9,8	4,6	0	Nei	Nei	47	33,3	89	G	G	G
357	–	1,76	9,46	7,66	89,5	10,5	0	0,001	Nei	Nei	52	34,5	87	G	G	G
358	–	2,12	9,46	15,20	91,2	8,8	0	0	Ja	Ja	52	23,5	103	E	E	E
359	–	1,65	9,06	86,28	96,1	3,9	0	0	Ja	Ja	52	26,7	85	E	E	E
360	–	2,12	10,99	49,33	97,5	2,5	0	0	Ja	Ja	88	19,5	109	E	E	E
361	–	2,21	8,08	5,99	94	6	0	0	Ja	Ja	49	15	74	E	E	E
362	–	1,99	8,53	69,55	99,4	0,6	0	0	Ja	Ja	35	23	105	E	E	E
363	–	1,95	9,32	86,45	91,6	7,9	0	0,5	Nei	Nei	37	31,2	83	G	G	G
364	–	1,76	8,95	75,88	98,5	0,5	0,3	0,7	Nei	Nei	36	37,5	82	G	G	G
365	–	1,48	10,21	48,08	88,43	11,5	0,02	0,05	Ja	Ja	80	9,8	124	E	E	E
366	–	1,65	8,7	66,85	95,73	3,5	0,12	0,65	Ja	Ja	55	15,5	89	E	E	E
367	–	2,35	9,86	7,68	92,09	7,8	0,06	0,05	Nei	Nei	46	14,5	96	G	G	G
368	–	1,62	8,91	8,64	95,49	3,5	0,02	0,99	Ja	Ja	35	16,3	95	E	E	E
369	–	1,88	9,91	16,58	93,96	5	0,54	0,5	Ja	Ja	67	15,8	99	E	E	E
370	–	2,35	9,25	35,87	91,45	8,5	0,05	0	Nei	Nei	47	19	89	G	G	G
371	–	2,57	9,56	42,04	97,13	2,4	0,02	0,45	Ja	Ja	78	14,6	89	E	E	E
372	–	2,56	9,84	38,41	94,58	5,4	0,02	0,11	Ja	Ja	34	19,5	98	E	E	E
373	–	2,21	9,75	6,99	95,65	6,8	0,05	0,8	Nei	Nei	51	24,7	96	G	G	G

Tabell 45

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling (toppdiameter av Zn metallkom/ Zn legeringskom (µm))		Prosent finkornede metallkom blant Zn metallkom/ Zn legeringskom (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkom/ Zn legeringskom (masse%)				Zn legeringskorn og fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Mg fast oppløsningsfase og Zn-Mg intermetalliske forbindelser til stede på kornoverflater	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultater
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si					Totalt metallkom innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Beleggtykkelse (µm)	Belegningsmetode	
837	2,35	9,25	35,87	88,8	11,2	0	0	Ja	1,12	Ja	Ja	49	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E
838	2,57	9,56	42,04	90,6	9,4	0	0	Nei	1,38	Ja	Ja	89	Uretanharpiks	55	Sprøyting	E
839	2,56	9,84	6,55	81,45	18,5	0	0,5	Ja	1,22	Ja	Ja	90	Alkylsilikat	8	Sprøyting	E
840	2,21	9,75	43,60	99,97	0,03	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	86	Uretanharpiks	122	Pensling	E
841	2,64	9,85	44,12	98,4	1,6	0	0	Nei	1,02	Ja	Ja	48	Alkylsilikat	555	Sprøyting	E
842	1,99	8,56	37,21	93,2	6,8	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	47	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
843	2,94	8,21	43,38	84,5	13,9	0	1,6	Nei	1,36	Nei	Ja	47	Alkylsilikat	25	Pensling	E
844	2,58	8,33	13,52	98,1	1,9	0	0	Ja	1,11	Nei	Ja	47	Alkylsilikat	58	Sprøyting	E
845	2,37	8	44,94	94,3	5,7	0	0	Nei	1,07	Ja	Ja	52	Alkylsilikat	685	Sprøyting	E
846	2,15	9,22	45,46	90,8	9,2	0	0	Nei	1,42	Ja	Ja	52	Alkalisilikat	19	Pensling	E
847	2,96	9,36	35,96	83,3	15,4	0	1,3	Ja	1,38	Nei	Ja	52	Uretanharpiks	700	Sprøyting	E
848	2,85	9,45	42,13	79,84	18,6	0	1,56	Ja	1,22	Nei	Ja	88	Alkylsilikat	77	Sprøyting	E
849	2,94	9,61	7,56	96,4	3,6	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	87	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
850	2,11	9,85	43,69	94,6	5,4	0	0	Ja	1,13	Ja	Ja	89	Alkylsilikat	64	Sprøyting	E
851	2,68	9,23	44,21	92,4	7,6	0	0	Ja	1,02	Nei	Ja	90	Alkylsilikat	34	Pensling	E
852	2,99	9,08	39,51	75,5	24,5	0	0	Ja	1,06	Ja	Ja	91	Alkalisilikat	28	Sprøyting	E
853	2,78	9,87	45,68	82,4	17,6	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	46	Uretanharpiks	109	Pensling	E
854	2,96	9,46	65,58	98,6	1,4	0	0	Ja	1,24	Nei	Ja	47	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
855	2,85	9,28	47,24	78,5	21,5	0	0	Ja	1,33	Nei	Ja	47	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E
856	2,64	9,45	47,76	89,6	10,4	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	49	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E

Tabell 46

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling (toppdiameter av Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (µm))		Prosent finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn og fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspektforhold	Mg fast oppløsningsfase og Zn-Mg intermetalliske forbindelser til stede på kornoverflater	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultater
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si					Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Beleggtykkelse (µm)	Belegningsmetode	
857	2,35	9,25	45,02	87,2	12,8	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	50	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G
858	2,12	9,46	47,02	92,2	7,8	0	0	Ja	1,22	Nei	Ja	87	Alkylsilikat	37	Sprøyting	E
859	2,34	9,46	7,66	70,5	29,5	0	0	Ja	1,13	Nei	Ja	83	Alkalisilikat	12	Sprøyting	E
860	2,33	9,46	15,20	91,5	8,5	0	0	Ja	1,06	Ja	Ja	48	Alkylsilikat	160	Pensling	E
861	2,23	9,06	43,16	74,5	25,5	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	51	Alkalisilikat	5	Pensling	G
862	2,12	9,3	49,33	99,93	0,07	0	0	Ja	1,24	Ja	Ja	51	Alkylsilikat	56	Pensling	E
863	2,21	8,68	19,47	89,2	10,8	0	0	Nei	1,05	Ja	Ja	87	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G
864	1,38	8,53	69,55	86	11,2	1,6	1,2	Nei	1,12	Ja	Ja	85	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E
865	1,95	9,32	51,41	75,23	24,5	0,27	0	Ja	1,38	Nei	Ja	86	Alkylsilikat	23	Sprøyting	E
866	2,26	8,95	75,88	82,6	17,4	0	0	Ja	1,13	Nei	Ja	50	Epoksyharpiks	30	Pensling	E
867	2,05	12,54	48,08	98,7	1,3	0	0	Ja	1,33	Ja	Ja	51	Akrylharpiks	77	Pensling	E
868	1,65	8,7	66,85	80,5	19,5	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	51	Uretanharpiks	655	Pensling	E
869	2,35	8,55	7,68	88,85	10,8	0,05	0,3	Nei	1,23	Nei	Ja	80	Polyesterharpiks	47	Sprøyting	E
870	1,62	8,91	8,64	87,7	11,9	0,4	0	Ja	1,11	Ja	Ja	46	Epoksyharpiks	43	Sprøyting	E
871	1,88	9,91	16,58	90,5	9,5	0	0	Ja	1,42	Ja	Ja	51	Akrylharpiks	52	Pensling	E
872	2,35	9,25	35,87	89,5	10,5	0	0	Ja	1,06	Nei	Ja	86	Uretanharpiks	20	Pensling	E
873	2,57	9,56	42,04	84,9	15,1	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	85	Polyesterharpiks	200	Pensling	E
874	2,56	9,84	38,41	83,2	16,8	0	0	Ja	1,07	Ja	Ja	82	Alkalisilikat	22	Sprøyting	E
875	2,21	9,75	6,99	89,4	10,6	0	0	Ja	1,42	Nei	Ja	81	Alkylsilikat	25	Sprøyting	E
876	2,64	9,85	44,12	84,3	13,3	2,4	0	Ja	1,38	Ja	Ja	46	Alkalisilikat	14	Sprøyting	E

Tabell 47

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling (toppdiameter av Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (µm))		Prosent finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn og fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Mg fast oppløsningsfase og Zn-Mg intermetalliske forbindelser til stede på kornoverflater	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultater
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si					Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Beleggtykkelse (µm)	Belegningsmetode	
877	2,65	8,56	66,99	98,6	1,4	0	0	Nei	1,22	Ja	Ja	47	Uretanharpiks	112	Sprøyting	E
878	2,94	8,21	43,38	76,45	23,5	0	0,05	Ja	1,14	Ja	Ja	48	Alkalisilikat	24	Sprøyting	E
879	2,58	8,33	39,75	91,1	8,9	0	0	Ja	1,13	Ja	Ja	51	Uretanharpiks	150	Sprøyting	E
880	2,37	8	65,38	85,1	14,9	0	0	Ja	1,02	Ja	Ja	53	Alkalisilikat	18	Sprøyting	E
881	2,15	9,22	45,46	77,48	18,4	2,55	1,57	Ja	1,06	Ja	Ja	88	Alkylsilikat	19	Pensling	E
882	2,96	9,36	22,55	97,9	2,1	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	85	Alkylsilikat	24	Sprøyting	E
883	2,85	9,45	42,13	94,8	5,2	0	0	Ja	1,24	Ja	Ja	83	Uretanharpiks	99	Sprøyting	E
884	2,94	9,61	38,50	84,6	15,4	0	0	Ja	1,33	Ja	Ja	82	Alkylsilikat	7	Sprøyting	E
885	2,11	9,85	64,13	89,3	10,7	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	83	Epoksyharpiks	100	Sprøyting	E
886	2,68	9,23	44,21	83,3	16,7	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	47	Alkylsilikat	27	Pensling	E
887	2,99	9,08	39,51	80,05	19,6	0,35	0	Nei	1,12	Ja	Ja	51	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
888	1,82	9,87	78,64	85,5	14,5	0	0	Nei	1,23	Ja	Ja	52	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E
889	1,42	9,46	42,05	85	14,2	0	0,8	Nei	1,36	Ja	Ja	51	Uretanharpiks	55	Sprøyting	E
890	2,12	9,28	64,58	87,3	12,7	0	0	Nei	1,11	Ja	Ja	52	Alkylsilikat	8	Sprøyting	E
891	1,92	9,45	47,76	89,5	10,5	0	0	Ja	1,07	Ja	Ja	89	Uretanharpiks	122	Pensling	E
892	2,11	9,63	24,10	87,3	11,8	0	0,9	Ja	1,42	Ja	Ja	85	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
893	2,97	9,16	39,11	86,4	12,8	0,5	0,3	Ja	1,38	Ja	Ja	82	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
894	2,36	10,39	19,65	93,8	6,2	0	0	Ja	1,22	Ja	Ja	87	Alkylsilikat	25	Pensling	E
895	3,05	10,56	65,39	83,8	16,2	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	88	Alkylsilikat	58	Sprøyting	E
896	2,15	10,74	48,57	80,4	19,6	0	0	Ja	1,13	Ja	Ja	49	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E

Tabell 48

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling (toppdiameter av Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (µm))		Prosent finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn og fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Mg fast oppløsningsfase og Zn-Mg intermetalliske forbindelser til stede på kornoverflater	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultater
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si					Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Beleggtykkelse (µm)	Belegningsmetode	
897	2,19	10,27	24,91	87,6	12,4	0	0	Ja	1,02	Ja	Ja	50	Alkalisilikat	19	Pensling	E
898	2,48	11,5	39,92	89,3	10,7	0	0	Ja	1,06	Ja	Ja	51	Uretanharpiks	56	Sprøyting	E
899	2,85	11,67	22,65	91,5	8,5	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	52	Alkylsilikat	77	Sprøyting	E
900	2,75	11,85	66,20	94,9	5,1	0	0	Ja	1,24	Ja	Ja	53	Alkylsilikat	12	Sprøyting	E
901	2,46	11,38	49,38	75,5	24,5	0	0	Ja	1,33	Ja	Ja	88	Alkylsilikat	64	Sprøyting	E
902	2,71	12,61	30,58	86,5	13,5	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	85	Alkylsilikat	34	Pensling	E
903	2,36	12,78	45,59	80	20	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	83	Alkalisilikat	28	Sprøyting	E
904	2,16	9,57	28,32	84,5	15,5	0	0	Ja	1,12	Ja	Ja	81	Uretanharpiks	109	Pensling	E
905	2,46	9,81	71,87	88	10,5	1,5	0	Ja	1,23	Ja	Ja	80	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
906	2,49	8,43	53,05	92,1	7,9	0	0	Ja	1,36	Ja	Ja	47	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E
907	2,95	8,55	27,74	95,2	4,8	0	0	Ja	1,11	Ja	Ja	49	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E
908	2,36	8,22	42,75	81,6	18,4	0	0	Ja	1,07	Ja	Ja	50	Uretanharpiks	122	Pensling	E
909	2,21	9,44	23,29	86,8	12,7	0	0,5	Ja	1,42	Ja	Ja	51	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
910	2,25	9,58	61,12	89,7	10,3	0	0	Nei	1,38	Ja	Ja	52	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
911	2,44	9,67	44,30	71,2	20,8	8	0	Ja	1,22	Ja	Ja	83	Alkylsilikat	25	Pensling	E
912	2,78	9,83	23,96	97,5	2,5	0	0	Nei	1,14	Ja	Ja	88	Alkylsilikat	58	Sprøyting	E
913	2,15	10,07	44,09	84,8	15,2	0	0	Ja	1,13	Ja	Ja	85	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
914	2,19	9,45	24,63	80,8	19,2	0	0	Nei	1,02	Ja	Ja	83	Alkalisilikat	19	Pensling	E
915	2,48	9,3	62,46	78,7	13,5	7,8	0	Ja	1,06	Ja	Ja	82	Uretanharpiks	56	Sprøyting	E
916	2,59	9,99	45,64	88,1	11,9	0	0	Nei	1,05	Ja	Ja	47	Alkylsilikat	77	Sprøyting	E

Tabell 49

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling (toppdiameter av Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (µm))		Prosent finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn og fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspektforhold	Mg fast oppløsningsfase og Zn-Mg intermetalliske forbindelser til stede på kornoverflater	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultater
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si					Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Beleggtykkelse (µm)	Belegningsmetode	
917	2,47	9,58	25,30	88,5	10,6	0	0,9	Ja	1,24	Ja	Ja	46	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
918	2,69	9,4	42,84	84,6	15,4	0	0	Ja	1,33	Ja	Ja	49	Alkylsilikat	2	Sprøyting	G
919	2,57	9,57	25,44	97,4	2,6	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	50	Alkylsilikat	20	Sprøyting	E
920	2,49	9,54	63,27	83,3	16,7	0	0	Ja	1,37	Ja	Ja	51	Alkylsilikat	5	Sprøyting	G
921	2,68	9,58	46,45	91,9	8,1	0	0	Ja	1,10	Ja	Ja	83	Alkylsilikat	20	Sprøyting	E
922	2,35	9,25	46,45	86,3	13,7	0	0	Ja	1,04	Ja	Ja	82	Alkylsilikat	15	Pensling	E
923	2,48	10,04	50,91	81,5	18,5	0	0	Ja	1,02	Ja	Ja	88	Alkylsilikat	57	Pensling	E
924	2,13	11,27	27,25	97,6	2,4	0	0	Ja	1,01	Ja	Ja	85	Alkylsilikat	13	Pensling	E
925	1,93	11,44	42,26	89,1	10,9	0	0	Ja	1,08	Ja	Ja	86	Alkylsilikat	22	Pensling	E
926	2,05	8,9	33,69	92,8	7,2	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	47	Alkylsilikat	20	Sprøyting	E
927	1,42	8,75	48,70	81,96	17,5	0,5	0,04	Nei	1,23	Ja	Ja	48	Alkylsilikat	27	Sprøyting	E
928	1,46	9,44	29,24	85,4	14,6	0	0	Nei	1,33	Ja	Ja	50	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
929	1,75	9,03	67,07	90,6	9,4	0	0	Ja	1,37	Ja	Ja	51	Alkylsilikat	35	Sprøyting	E
930	1,86	8,85	50,25	92,9	7,1	0	0	Ja	1,44	Ja	Ja	52	Alkylsilikat	34	Pensling	E
931	1,74	8,95	29,91	77,5	22,5	0	0	Ja	1,21	Ja	Ja	88	Alkylsilikat	45	Pensling	E
932	1,96	12,54	87,50	84,8	13,7	1,5	0	Nei	1,22	Ja	Ja	89	Alkylsilikat	52	Pensling	E
933	1,65	8,7	30,58	87,1	12,9	0	0	Nei	1,23	Ja	Ja	86	Alkylsilikat	23	Pensling	E
934	2,35	8,55	68,41	95,7	4,3	0	0	Ja	1,47	Ja	Ja	87	Alkylsilikat	5	Sprøyting	E
935	1,62	10,72	54,59	80,2	17,6	1	1,2	Nei	1,01	Ja	Ja	86	Alkylsilikat	52	Pensling	E
936	2,25	9,9	34,25	98,8	0,6	0,6	0	Ja	1,04	Ja	Ja	46	Alkylsilikat	150	Pensling	E

Tabell 50

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling (toppdiameter av Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (µm))		Prosent finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legerings- korn og fraktur- overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt- forhold	Mg fast oppløsningsfase og Zn-Mg intermetalliske forbindelser til stede på kornoverflater	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultater
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si					Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg- tykkelse (µm)	Belegnings- metode	
937	2,36	9,57	37,61	86,9	10,3	1,6	1,2	Ja	1,05	Ja	Ja	49	Alkylsilikat	60	Pensling	E
938	2,24	10,79	45,60	92,98	7	0,02	0	Ja	1,12	Ja	Ja	35	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
939	2,46	10,93	46,70	75,5	23,5	1	0	Ja	1,11	Ja	Ja	37	Alkylsilikat	24	Sprøyting	E
940	1,56	11,02	41,22	82,5	17,5	0	0	Nei	1,08	Ja	Ja	36	Alkalisilikat	34	Sprøyting	E
941	1,24	11,18	45,68	80,1	12,4	7,5	0	Ja	1,47	Ja	Ja	38	Alkylsilikat	20	Pensling	E
942	1,68	11,42	22,02	85,09	14,9	0	0,01	Ja	1,50	Ja	Ja	48	Alkalisilikat	200	Pensling	E
943	2,65	10,8	37,03	78,7	20,7	0	0,6	Nei	1,13	Ja	Ja	46	Alkylsilikat	56	Pensling	E
944	2,22	10,65	28,46	91,29	8,6	0	0,11	Ja	1,26	Ja	Ja	51	Alkalisilikat	34	Sprøyting	E
945	2,45	11,34	43,47	85,8	14,2	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	46	Alkylsilikat	2	Sprøyting	G
946	2,23	11,62	35,19	98,12	0,08	0	1,8	Ja	1,49	Ja	Ja	38	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
947	2,26	11,15	73,02	83,46	15,2	0	1,34	Nei	1,34	Ja	Ja	48	Alkalisilikat	10	Sprøyting	E
948	2,72	12,38	56,20	73,17	17,4	9	0,43	Ja	1,18	Ja	Ja	52	Alkylsilikat	125	Pensling	E
949	2,13	12,55	35,86	98,6	0,8	0,6	0	Ja	1,17	Ja	Ja	30	Alkalisilikat	24	Pensling	E
950	1,98	9,34	93,45	93,55	6,4	0,05	0	Ja	1,48	Ja	Ja	76	Alkylsilikat	110	Pensling	E
951	2,02	9,58	30,66	96,78	3,2	0,02	0	Nei	1,49	Ja	Ja	72	Alkalisilikat	24	Pensling	E
952	2,21	9,88	74,21	83	9,2	7,8	0	Ja	1,27	Ja	Ja	81	Alkylsilikat	2	Sprøyting	G
953	2,55	10	55,39	70,92	19,2	9,88	0	Ja	1,17	Ja	Ja	64	Alkalisilikat	37	Sprøyting	E
954	1,92	10,67	30,08	80,25	15,1	4,65	0	Ja	1,16	Ja	Ja	69	Alkylsilikat	113	Pensling	E
955	1,96	11,89	45,09	81,85	14,5	3,65	0	Ja	1,27	Ja	Ja	83	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G
956	2,11	12,03	41,41	89,45	10,5	0,05	0	Ja	1,27	Ja	Ja	30	Alkylsilikat	75	Pensling	E
957	2,97	12,12	17,75	87,3	7,5	5,2	0	Ja	1,49	Ja	Ja	83	Alkalisilikat	30	Pensling	E

Tabell 51

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling (toppdiameter av Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (µm))		Prosent finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn og fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspektforhold	Mg fast oppløsningsfase og Zn-Mg intermetalliske forbindelser til stede på kornoverflater	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultater
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si					Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Beleggtykkelse (µm)	Belegningsmetode	
958	2,36	12,28	32,76	93,9	6,1	0	0,001	Ja	1,29	Ja	Ja	75	Alkylsilikat	34	Pensling	E
959	3,05	12,52	30,89	82,55	16,8	0,05	0,6	Ja	1,23	Ja	Ja	76	Epoksyharpiks	124	Pensling	E
960	2,57	11,9	45,90	70,7	27,5	1	0,8	Ja	1,23	Ja	Ja	72	Akrylharpiks	15	Sprøyting	E
961	2,65	11,75	42,22	94,6	2,9	0	2,5	Ja	1,23	Ja	Ja	71	Uretanharpiks	23	Sprøyting	E
962	2,54	12,44	18,56	94	4,5	0	1,5	Nei	1,23	Ja	Ja	82	Polyesterharpiks	157	Pensling	E
963	2,85	12,03	33,57	99,43	0,07	0	0,5	Ja	1,27	Ja	Ja	81	Epoksyharpiks	26	Sprøyting	E
964	2,75	10,61	31,70	96,82	3,1	0,04	0,04	Ja	1,23	Ja	Ja	83	Akrylharpiks	38	Sprøyting	E
965	2,46	11,3	46,71	76,3	20,5	1	2,2	Ja	1,36	Ja	Ja	50	Uretanharpiks	160	Pensling	E
966	2,71	11,58	47,89	68,84	29,5	0,06	1,6	Ja	1,11	Ja	Ja	72	Polyesterharpiks	27	Pensling	E
967	2,36	11,11	24,23	92,33	7,6	0,07	0	Ja	1,02	Ja	Ja	47	Epoksyharpiks	180	Pensling	E
968	2,16	12,34	39,24	95,2	0,7	1,2	2,9	Ja	1,05	Ja	Ja	47	Akrylharpiks	26	Sprøyting	E
969	2,46	12,51	37,37	91,8	4,6	1,8	1,8	Ja	1,24	Ja	Ja	52	Uretanharpiks	180	Pensling	E
970	2,49	11,64	50,38	82	8,3	9,2	0,5	Ja	1,33	Ja	Ja	52	Polyesterharpiks	15	Sprøyting	E
971	1,63	9,16	37,14	88,2	11,8	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	50	Epoksyharpiks	2	Sprøyting	G
972	1,51	9,46	13,48	86,06	12,9	0	1,04	Ja	1,50	Ja	Ja	46	Akrylharpiks	28	Sprøyting	E
973	3,05	9,54	40,05	99,34	0,6	0	0,06	Ja	1,13	Ja	Ja	47	Uretanharpiks	30	Sprøyting	E
974	2,57	9,56	38,18	89,51	9,5	0	0,99	Nei	1,04	Ja	Ja	83	Polyesterharpiks	2	Sprøyting	G
975	2,65	9,46	7,63	88,3	11,7	0	0	Ja	1,02	Ja	Ja	52	Epoksyharpiks	157	Pensling	E
976	2,54	11,99	37,95	89,9	9,4	0,7	0	Ja	1,08	Ja	Ja	89	Akrylharpiks	28	Pensling	E
977	2,85	12,08	14,29	87,8	11,7	0,5	0	Ja	1,15	Ja	Ja	85	Alkylsilikat	130	Pensling	E

Tabell 52

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling (toppdiameter av Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (µm))		Prosent finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn og fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Mg fast oppløsningsfase og Zn-Mg intermetalliske forbindelser til stede på kornoverflater	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultater
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si					Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Beleggtykkelse (µm)	Belegningsmetode	
978	2,75	12,24	40,86	95,6	4,2	0,2	0	Ja	1,34	Ja	Ja	53	Alkylsilikat	29	Pensling	E
979	2,46	12,48	97,50	97,13	2,8	0,07	0	Ja	1,25	Ja	Ja	88	Epoksyharpiks	30	Pensling	E
980	2,71	11,86	13,30	86,1	13,9	0	0	Ja	1,19	Ja	Ja	85	Akrylharpiks	120	Pensling	E
981	2,36	11,71	43,62	82,6	14,6	1,6	1,2	Nei	1,18	Ja	Ja	52	Uretanharpiks	187	Pensling	E
982	2,46	11,35	56,93	72,95	26,4	0,65	0	Ja	1,24	Ja	Ja	83	Polyesterharpiks	28	Sprøyting	E
983	1,45	12,02	36,59	83,23	16,5	0,27	0	Ja	1,11	Ja	Ja	88	Epoksyharpiks	5	Sprøyting	E
984	2,42	13,24	39,95	79,4	19,5	0,45	0,65	Ja	1,27	Ja	Ja	49	Akrylharpiks	35	Sprøyting	E
985	2,11	9,46	86,50	97,08	1,6	0,33	0,99	Ja	1,31	Ja	Ja	50	Uretanharpiks	5	Sprøyting	G
986	2,97	13,47	32,87	90,5	6	1	2,5	Ja	1,26	Ja	Ja	51	Polyesterharpiks	200	Pensling	E
987	2,36	9,46	16,23	88,93	8,4	0,87	1,8	Ja	1,14	Ja	Ja	83	Alkalisilikat	25	Sprøyting	E
988	3,05	13,87	37,40	86,7	13,3	0	0	Ja	1,34	Ja	Ja	82	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
989	2,57	13,25	40,76	81,4	18,6	0,	0	Ja	1,16	Ja	Ja	88	Alkylsilikat	20	Sprøyting	E
990	2,65	13,1	87,31	97,34	1,8	0,86	0	Nei	1,47	Ja	Ja	85	Alkalisilikat	18	Sprøyting	E
991	2,12	9,08	92,50	95,25	4,1	0,65	0	Ja	1,48	Ja	Ja	87	Alkylsilikat	22	Sprøyting	E
992	1,65	9,87	17,93	82,87	16,7	0,43	0	Nei	1,49	Ja	Ja	86	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
993	2,35	9,46	44,50	99	0,4	0,6	0	Ja	1,34	Ja	Ja	46	Alkylsilikat	29	Sprøyting	E
994	1,63	9,28	96,50	89,35	10,6	0,05	0	Ja	1,29	Ja	Ja	49	Alkalisilikat	23	Sprøyting	E
995	2,64	9,45	16,94	93,08	6,9	0,02	0	Ja	1,18	Ja	Ja	35	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
996	2,35	9,25	88,12	99,82	0,05	0,06	0,07	Ja	1,48	Ja	Ja	30	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
997	2,31	9,46	60,57	91,56	6,4	1,05	0,99	Ja	1,27	Ja	Ja	76	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E

Tabell 53

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling (toppdiameter av Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (µm))		Prosent finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn og fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspektforhold	Mg fast oppløsningsfase og Zn-Mg intermetalliske forbindelser til stede på kornoverflater	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultater
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si					Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Beleggtykkelse (µm)	Belegningsmetode	
998	2,62	9,46	39,48	93,36	3,5	2,6	0,54	Ja	1,17	Ja	Ja	72	Alkalisilikat	18	Sprøyting	E
999	2,52	9,46	15,82	82,13	17,5	0,05	0,32	Ja	1,27	Ja	Ja	30	Alkylsilikat	22	Sprøyting	E
1000	2,24	13,32	49,57	91,2	3,6	5,2	0	Nei	1,27	Ja	Ja	83	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
1001	0,05	6,54	86,52	94,1	5,9	0	0,001	Ja	1,48	Ja	Ja	75	Alkylsilikat	29	Sprøyting	E
1002	2,42	6,35	90,98	83,2	16,2	0	0,6	Nei	1,49	Ja	Ja	76	Alkalisilikat	23	Sprøyting	E
1003	0,11	7,54	67,32	76,7	22,5	0	0,8	Ja	1,34	Ja	Ja	72	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
1004	1,92	8,64	82,33	96,52	3,4	0,04	0,04	Ja	1,23	Ja	Ja	83	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
1005	0,46	6,45	73,76	68,3	26,5	3	2,2	Ja	1,23	Ja	Ja	50	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
1006	0,77	6,48	88,77	72,84	25,5	0,06	1,6	Ja	1,23	Ja	Ja	72	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
1007	2,35	9,25	45,02	87,2	12,8	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	50	Akrylharpiks	654	Sprøyting	E
1008	2,33	9,46	15,2	91,5	8,5	0	0	Ja	1,06	Ja	Ja	48	Alkalisilikat	700	Sprøyting	E
1009	1,95	9,32	51,41	75,23	24,5	0,27	0	Ja	1,38	Ja	Ja	75	Alkylsilikat	555	Sprøyting	E
1010	2,15	9,22	45,46	77,48	18,4	2,55	1,57	Ja	1,06	Ja	Ja	55	Alkylsilikat	321	Sprøyting	E
1011	2,23	11,62	35,19	72,62	0,08	25,5	1,8	Ja	1,49	Ja	Ja	38	Alkylsilikat	152	Pensling	E
1012	2,26	11,15	73,02	64,06	15,2	19,4	1,34	Nei	1,34	Ja	Ja	48	Uretanharpiks	674	Sprøyting	E
1013	1,98	9,34	93,45	83	6,4	10,6	0	Ja	1,48	Ja	Ja	76	Polyesterharpiks	325	Sprøyting	E
1014	2,02	9,58	30,66	86,4	3,2	10,4	0	Nei	1,49	Ja	Ja	72	Alkylsilikat	665	Sprøyting	E
1015	2,36	12,28	32,76	80,4	6,1	13,5	0,001	Ja	1,29	Ja	Ja	75	Alkylsilikat	354	Pensling	E
1016	3,05	12,52	30,89	70,1	16,8	12,5	0,6	Ja	1,23	Ja	Ja	76	Alkylsilikat	165	Sprøyting	E
1017	2,57	11,9	45,90	60,9	27,5	10,8	0,8	Ja	1,23	Ja	Ja	72	Uretanharpiks	354	Sprøyting	E

Tabell 54

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling (toppdiameter av Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (µm))		Prosent finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn og fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Mg fast oppløsningsfase og Zn-Mg intermetalliske forbindelser til stede på kornoverflater	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultater
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si					Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Beleggtykkelse (µm)	Belegningsmetode	
1018	2,35	9,25	35,87	88,8	11,2	0	0	Ja	1,12	Ja	Ja	49	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E
1019	2,57	9,56	42,04	90,6	9,4	0	0	Nei	1,38	Ja	Ja	89	Uretanharpiks	55	Sprøyting	E
1020	2,56	9,84	6,55	81,45	18,5	0	0,05	Ja	1,22	Ja	Ja	90	Alkylsilikat	8	Sprøyting	E
1021	2,21	9,75	43,60	99,97	0,03	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	86	Uretanharpiks	122	Pensling	E
1022	2,64	9,85	44,12	98,4	1,6	0	0	Nei	1,02	Ja	Ja	48	Alkylsilikat	555	Sprøyting	E
1023	1,99	8,56	37,21	93,2	6,8	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	47	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
1024	2,94	8,21	43,38	84,5	13,9	0	1,6	Nei	1,36	Nei	Ja	47	Alkylsilikat	25	Pensling	E
1025	2,58	8,33	13,52	98,1	1,9	0	0	Ja	1,11	Nei	Ja	47	Alkylsilikat	58	Sprøyting	E
1026	2,37	8	44,94	94,3	5,7	0	0	Nei	1,07	Ja	Ja	52	Alkylsilikat	685	Sprøyting	E
1027	2,15	9,22	45,46	90,8	9,2	0	0	Nei	1,42	Ja	Ja	52	Alkalisilikat	19	Pensling	E
1028	2,96	9,36	35,96	83,3	15,4	0	1,3	Ja	1,38	Nei	Ja	52	Uretanharpiks	700	Sprøyting	E
1029	2,85	9,45	42,13	79,84	18,6	0	1,56	Ja	1,22	Nei	Ja	88	Alkylsilikat	77	Sprøyting	E
1030	2,94	9,61	7,56	96,4	3,6	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	87	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
1031	2,11	9,85	43,69	94,6	5,4	0	0	Ja	1,13	Ja	Ja	89	Alkylsilikat	64	Sprøyting	E
1032	2,68	9,23	44,21	92,4	7,6	0	0	Ja	1,02	Nei	Ja	90	Alkylsilikat	34	Pensling	E
1033	2,99	9,08	39,51	75,5	24,5	0	0	Ja	1,06	Ja	Ja	91	Alkalisilikat	28	Sprøyting	E
1034	2,78	9,87	45,68	82,4	17,6	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	46	Uretanharpiks	109	Pensling	E
1035	2,96	9,46	65,58	98,6	1,4	0	0	Ja	1,24	Nei	Ja	47	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
1036	2,85	9,28	47,24	78,5	21,5	0	0	Ja	1,33	Nei	Ja	47	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E
1037	2,64	9,45	47,76	89,6	10,4	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	49	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E

Tabell 55

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling (toppdiameter av Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (µm))		Prosent finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn og fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Mg fast oppløsningsfase og Zn-Mg intermetalliske forbindelser til stede på kornoverflater	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultater
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si					Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg-tykkelse (µm)	Belegningsmetode	
1038	2,35	9,25	45,02	87,2	12,8	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	50	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G
1039	2,12	9,46	47,02	92,2	7,8	0	0	Ja	1,22	Nei	Ja	87	Alkylsilikat	37	Sprøyting	E
1040	2,34	9,46	7,66	70,5	29,5	0	0	Ja	1,13	Nei	Ja	83	Alkalisilikat	12	Sprøyting	E
1041	2,33	9,46	15,20	91,5	8,5	0	0	Ja	1,06	Ja	Ja	48	Alkylsilikat	160	Pensling	E
1042	2,23	9,06	43,16	74,5	25,5	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	51	Alkalisilikat	5	Pensling	G
1043	2,12	9,3	49,33	99,93	0,07	0	0	Ja	1,24	Ja	Ja	51	Alkylsilikat	56	Pensling	E
1044	2,21	8,68	19,47	89,2	10,8	0	0	Nei	1,05	Ja	Ja	87	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G
1045	1,38	8,53	69,55	86	11,2	1,6	1,2	Nei	1,12	Ja	Ja	85	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E
1046	1,95	9,32	51,41	75,23	24,5	0,27	0	Ja	1,38	Nei	Ja	86	Alkylsilikat	23	Sprøyting	E
1047	2,26	8,95	75,88	82,6	17,4	0	0	Ja	1,13	Nei	Ja	50	Epoksyharpiks	30	Pensling	E
1048	2,05	12,54	48,08	98,7	1,3	0	0	Ja	1,33	Ja	Ja	51	Akrylharpiks	77	Pensling	E
1049	1,65	8,7	66,85	80,5	19,5	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	51	Uretanharpiks	655	Pensling	E
1050	2,35	8,55	7,68	88,85	10,8	0,05	0,3	Nei	1,23	Nei	Ja	80	Polyesterharpiks	47	Sprøyting	E
1051	1,62	8,91	8,64	87,7	11,9	0,4	0	Ja	1,11	Ja	Ja	46	Epoksyharpiks	43	Sprøyting	E
1052	1,88	9,91	16,58	90,5	9,5	0	0	Ja	1,42	Ja	Ja	51	Akrylharpiks	52	Pensling	E
1053	2,35	9,25	35,87	89,5	10,5	0	0	Ja	1,06	Nei	Ja	86	Uretanharpiks	20	Pensling	E
1054	2,57	9,56	42,04	84,9	15,1	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	85	Polyesterharpiks	200	Pensling	E
1055	2,56	9,84	38,41	83,2	16,8	0	0	Ja	1,07	Ja	Ja	82	Alkalisilikat	22	Sprøyting	E
1056	2,21	9,75	6,99	89,4	10,6	0	0	Ja	1,42	Nei	Ja	81	Alkylsilikat	25	Sprøyting	E
1057	2,64	9,85	44,12	84,3	13,3	2,4	0	Ja	1,38	Ja	Ja	46	Alkalisilikat	14	Sprøyting	E

Tabell 56

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling (toppdiameter av Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (µm))		Prosent finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legerings- korn og fraktur- overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt- forhold	Mg fast oppløsningsfase og Zn-Mg intermetalliske forbindelser til stede på kornoverflater	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultater
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si					Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg- tykkelse (µm)	Belegnings- metode	
1058	2,65	8,56	66,99	98,6	1,4	0	0	Nei	1,22	Ja	Ja	47	Uretanharpiks	112	Sprøyting	E
1059	2,94	8,21	43,38	76,45	23,5	0	0,05	Ja	1,14	Ja	Ja	48	Alkalisilikat	24	Sprøyting	E
1060	2,58	8,33	39,75	91,1	8,9	0	0	Ja	1,13	Ja	Ja	51	Uretanharpiks	150	Sprøyting	E
1061	2,37	8	65,38	85,1	14,9	0	0	Ja	1,02	Ja	Ja	53	Alkalisilikat	18	Sprøyting	E
1062	2,15	9,22	45,46	77,48	18,4	2,55	1,57	Ja	1,06	Ja	Ja	88	Alkylsilikat	19	Pensling	E
1063	2,96	9,36	22,55	97,9	2,1	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	85	Alkylsilikat	24	Sprøyting	E
1064	2,85	9,45	42,13	94,8	5,2	0	0	Ja	1,24	Ja	Ja	83	Uretanharpiks	99	Sprøyting	E
1065	2,94	9,61	38,50	84,6	15,4	0	0	Ja	1,33	Ja	Ja	82	Alkylsilikat	7	Sprøyting	E
1066	2,11	9,85	64,13	89,3	10,7	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	83	Epoksyharpiks	100	Sprøyting	E
1067	2,68	9,23	44,21	83,3	16,7	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	47	Alkylsilikat	27	Pensling	E
1068	2,99	9,08	39,51	80,05	19,6	0,35	0	Nei	1,12	Ja	Ja	51	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
1069	1,82	9,87	78,64	85,5	14,5	0	0	Nei	1,23	Ja	Ja	52	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E
1070	1,42	9,46	42,05	85	14,2	0	0,8	Nei	1,36	Ja	Ja	51	Uretanharpiks	55	Sprøyting	E
1071	2,12	9,28	64,58	87,3	12,7	0	0	Nei	1,11	Ja	Ja	52	Alkylsilikat	8	Sprøyting	E
1072	1,92	9,45	47,76	89,5	10,5	0	0	Ja	1,07	Ja	Ja	89	Uretanharpiks	122	Pensling	E
1073	2,11	9,63	24,10	87,3	11,8	0	0,9	Ja	1,42	Ja	Ja	85	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
1074	2,97	9,16	39,11	86,4	12,8	0,5	0,3	Ja	1,38	Ja	Ja	82	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
1075	2,36	10,39	19,65	93,8	6,2	0	0	Ja	1,22	Ja	Ja	87	Alkylsilikat	25	Pensling	E
1076	3,05	10,56	65,39	83,8	16,2	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	88	Alkylsilikat	58	Sprøyting	E
1077	2,15	10,74	48,57	80,4	19,6	0	0	Ja	1,13	Ja	Ja	49	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E

Tabell 57

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling (toppdiameter av Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (µm))		Prosent finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn og fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspektforhold	Mg fast oppløsningsfase og Zn-Mg intermetalliske forbindelser til stede på kornoverflater	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultater
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si					Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Beleggtykkelse (µm)	Belegningsmetode	
1078	2,19	10,27	24,91	87,6	12,4	0	0	Ja	1,02	Ja	Ja	50	Alkalisilikat	19	Pensling	E
1079	2,48	11,5	39,92	89,3	10,7	0	0	Ja	1,06	Ja	Ja	51	Uretanharpiks	56	Sprøyting	E
1080	2,85	11,67	22,65	91,5	8,5	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	52	Alkylsilikat	77	Sprøyting	E
1081	2,75	11,85	66,20	94,9	5,1	0	0	Ja	1,24	Ja	Ja	53	Alkylsilikat	12	Sprøyting	E
1082	2,46	11,38	49,38	75,5	24,5	0	0	Ja	1,33	Ja	Ja	88	Alkylsilikat	64	Sprøyting	E
1083	2,71	12,61	30,58	86,5	13,5	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	85	Alkylsilikat	34	Pensling	E
1084	2,36	12,78	45,59	80	20	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	83	Alkalisilikat	28	Sprøyting	E
1085	2,16	9,57	28,32	84,5	15,5	0	0	Ja	1,12	Ja	Ja	81	Uretanharpiks	109	Pensling	E
1086	2,46	9,81	71,87	88	10,5	1,5	0	Ja	1,23	Ja	Ja	80	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
1087	2,49	8,43	53,05	92,1	7,9	0	0	Ja	1,36	Ja	Ja	47	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E
1088	2,95	8,55	27,74	95,2	4,8	0	0	Ja	1,11	Ja	Ja	49	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E
1089	2,36	8,22	42,75	81,6	18,4	0	0	Ja	1,07	Ja	Ja	50	Uretanharpiks	122	Pensling	E
1090	2,21	9,44	23,29	86,8	12,7	0	0,5	Ja	1,42	Ja	Ja	51	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
1091	2,25	9,58	61,12	89,7	10,3	0	0	Nei	1,38	Ja	Ja	52	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
1092	2,44	9,67	44,30	71,2	20,8	8	0	Ja	1,22	Ja	Ja	83	Alkylsilikat	25	Pensling	E
1093	2,78	9,83	23,96	97,5	2,5	0	0	Nei	1,14	Ja	Ja	88	Alkylsilikat	58	Sprøyting	E
1094	2,15	10,07	44,09	84,8	15,2	0	0	Ja	1,13	Ja	Ja	85	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
1095	2,19	9,45	24,63	80,8	19,2	0	0	Nei	1,02	Ja	Ja	83	Alkalisilikat	19	Pensling	E
1096	2,48	9,3	62,46	78,7	13,5	7,8	0	Ja	1,06	Ja	Ja	82	Uretanharpiks	56	Sprøyting	E
1097	2,59	9,99	45,64	88,1	11,9	0	0	Nei	1,05	Ja	Ja	47	Alkylsilikat	77	Sprøyting	E

Tabell 58

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling (toppdiameter av Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (µm))		Prosent finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn og fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspektforhold	Mg fast oppløsningsfase og Zn-Mg intermetalliske forbindelser til stede på kornoverflater	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultater
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si					Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Beleggtykkelse (µm)	Belegningsmetode	
1098	2,47	9,58	25,30	88,5	10,6	0	0,9	Ja	1,24	Ja	Ja	46	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
1099	2,69	9,4	42,84	84,6	15,4	0	0	Ja	1,33	Ja	Ja	49	Alkylsilikat	2	Sprøyting	G
1100	2,57	9,57	25,44	97,4	2,6	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	50	Alkylsilikat	20	Sprøyting	E
1101	2,49	9,54	63,27	83,3	16,7	0	0	Ja	1,37	Ja	Ja	51	Alkylsilikat	5	Sprøyting	G
1102	2,68	9,58	46,45	91,9	8,1	0	0	Ja	1,10	Ja	Ja	83	Alkylsilikat	20	Sprøyting	E
1103	2,35	9,25	46,45	86,3	13,7	0	0	Ja	1,04	Ja	Ja	82	Alkylsilikat	15	Pensling	E
1104	2,48	10,04	50,91	81,5	18,5	0	0	Ja	1,02	Ja	Ja	88	Alkylsilikat	57	Pensling	E
1105	2,13	11,27	27,25	97,6	2,4	0	0	Ja	1,01	Ja	Ja	85	Alkylsilikat	13	Pensling	E
1106	1,93	11,44	42,26	89,1	10,9	0	0	Ja	1,08	Ja	Ja	86	Alkylsilikat	22	Pensling	E
1107	2,05	8,9	33,69	92,8	7,2	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	47	Alkylsilikat	20	Sprøyting	E
1108	1,42	8,75	48,70	81,96	17,5	0,5	0,04	Nei	1,23	Ja	Ja	48	Alkylsilikat	27	Sprøyting	E
1109	1,46	9,44	29,24	85,4	14,6	0	0	Nei	1,33	Ja	Ja	50	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
1110	1,75	9,03	67,07	90,6	9,4	0	0	Ja	1,37	Ja	Ja	51	Alkylsilikat	35	Sprøyting	E
1111	1,86	8,85	50,25	92,9	7,1	0	0	Ja	1,44	Ja	Ja	52	Alkylsilikat	34	Pensling	E
1112	1,74	8,95	29,91	77,5	22,5	0	0	Ja	1,21	Ja	Ja	88	Alkylsilikat	45	Pensling	E
1113	1,96	12,54	87,50	84,8	13,7	1,5	0	Nei	1,22	Ja	Ja	89	Alkylsilikat	52	Pensling	E
1114	1,65	8,7	30,58	87,1	12,9	0	0	Nei	1,23	Ja	Ja	86	Alkylsilikat	23	Pensling	E
1115	2,35	8,55	68,41	95,7	4,3	0	0	Ja	1,47	Ja	Ja	87	Alkylsilikat	5	Sprøyting	E
1116	1,62	10,72	54,59	80,2	17,6	1	1,2	Nei	1,01	Ja	Ja	86	Alkylsilikat	52	Pensling	E
1117	2,25	9,9	34,25	98,8	0,6	0,6	0	Ja	1,04	Ja	Ja	46	Alkylsilikat	150	Pensling	E

Tabell 59

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling (toppdiameter av Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (µm))		Prosent finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn og fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Mg fast oppløsningsfase og Zn-Mg intermetalliske forbindelser til stede på kornoverflater	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultater
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si					Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg-tykkelse (µm)	Belegningsmetode	
1118	2,36	9,57	37,61	86,9	10,3	1,6	1,2	Ja	1,05	Ja	Ja	49	Alkylsilikat	60	Pensling	E
1119	2,24	10,79	45,60	92,98	7	0,02	0	Ja	1,12	Ja	Ja	35	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
1120	2,46	10,93	46,70	75,5	23,5	1	0	Ja	1,11	Ja	Ja	37	Alkylsilikat	24	Sprøyting	E
1121	1,56	11,02	41,22	82,5	17,5	0	0	Nei	1,08	Ja	Ja	36	Alkalisilikat	34	Sprøyting	E
1122	1,24	11,18	45,68	80,1	12,4	7,5	0	Ja	1,47	Ja	Ja	38	Alkylsilikat	20	Pensling	E
1123	1,68	11,42	22,02	85,09	14,9	0	0,01	Ja	1,50	Ja	Ja	48	Alkalisilikat	200	Pensling	E
1124	2,65	10,8	37,03	78,7	20,7	0	0,6	Nei	1,13	Ja	Ja	46	Alkylsilikat	56	Pensling	E
1125	2,22	10,65	28,46	91,29	8,6	0	0,11	Ja	1,26	Ja	Ja	51	Alkalisilikat	34	Sprøyting	E
1126	2,45	11,34	43,47	85,8	14,2	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	46	Alkylsilikat	2	Sprøyting	G
1127	2,23	11,62	35,19	98,12	0,08	0	1,8	Ja	1,49	Ja	Ja	38	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
1128	2,26	11,15	73,02	83,46	15,2	0	1,34	Nei	1,34	Ja	Ja	48	Alkalisilikat	10	Sprøyting	E
1129	2,72	12,38	56,20	73,17	17,4	9	0,43	Ja	1,18	Ja	Ja	52	Alkylsilikat	125	Pensling	E
1130	2,13	12,55	35,86	98,6	0,8	0,6	0	Ja	1,17	Ja	Ja	30	Alkalisilikat	24	Pensling	E
1131	1,98	9,34	93,45	93,55	6,4	0,05	0	Ja	1,48	Ja	Ja	76	Alkylsilikat	110	Pensling	E
1132	2,02	9,58	30,66	96,78	3,2	0,02	0	Nei	1,49	Ja	Ja	72	Alkalisilikat	24	Pensling	E
1133	2,21	9,88	74,21	83	9,2	7,8	0	Ja	1,27	Ja	Ja	81	Alkylsilikat	2	Sprøyting	G
1134	2,55	10	55,39	70,92	19,2	9,88	0	Ja	1,17	Ja	Ja	64	Alkalisilikat	37	Sprøyting	E
1135	1,92	10,67	30,08	80,25	15,1	4,65	0	Ja	1,16	Ja	Ja	69	Alkylsilikat	113	Pensling	E
1136	1,96	11,89	45,09	81,85	14,5	3,65	0	Ja	1,27	Ja	Ja	83	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G
1137	2,11	12,03	41,41	89,45	10,5	0,05	0	Ja	1,27	Ja	Ja	30	Alkylsilikat	75	Pensling	E

Tabell 60

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling (toppdiameter av Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (µm))		Prosent finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn og fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspektforhold	Mg fast oppløsningsfase og Zn-Mg intermetalliske forbindelser til stede på kornoverflater	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultater
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si					Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Beleggtykkelse (µm)	Belegningsmetode	
1138	2,97	12,12	17,75	87,3	7,5	5,2	0	Ja	1,49	Ja	Ja	83	Alkalisilikat	30	Pensling	E
1139	2,36	12,28	32,76	93,9	6,1	0	0,001	Ja	1,29	Ja	Ja	75	Alkylsilikat	34	Pensling	E
1140	3,05	12,52	30,89	82,55	16,8	0,05	0,6	Ja	1,23	Ja	Ja	76	Epoksyharpiks	124	Pensling	E
1141	2,57	11,9	45,90	70,7	27,5	1	0,8	Ja	1,23	Ja	Ja	72	Akrylharpiks	15	Sprøyting	E
1142	2,65	11,75	42,22	94,6	2,9	0	2,5	Ja	1,23	Ja	Ja	71	Uretanharpiks	23	Sprøyting	E
1143	2,54	12,44	18,56	94	4,5	0	1,5	Nei	1,23	Ja	Ja	82	Polyesterharpiks	157	Pensling	E
1144	2,85	12,03	33,57	99,43	0,07	0	0,5	Ja	1,27	Ja	Ja	81	Epoksyharpiks	26	Sprøyting	E
1145	2,75	10,61	31,70	96,82	3,1	0,04	0,04	Ja	1,23	Ja	Ja	83	Akrylharpiks	38	Sprøyting	E
1146	2,46	11,3	46,71	76,3	20,5	1	2,2	Ja	1,36	Ja	Ja	50	Uretanharpiks	160	Pensling	E
1147	2,71	11,58	47,89	68,84	29,5	0,06	1,6	Ja	1,11	Ja	Ja	72	Polyesterharpiks	27	Pensling	E
1148	2,36	11,11	24,23	92,33	7,6	0,07	0	Ja	1,02	Ja	Ja	47	Epoksyharpiks	180	Pensling	E
1149	2,16	12,34	39,24	95,2	0,7	1,2	2,9	Ja	1,05	Ja	Ja	47	Akrylharpiks	26	Sprøyting	E
1150	2,46	12,51	37,37	91,8	4,6	1,8	1,8	Ja	1,24	Ja	Ja	52	Uretanharpiks	180	Pensling	E
1151	2,49	11,64	50,38	82	8,3	9,2	0,5	Ja	1,33	Ja	Ja	52	Polyesterharpiks	15	Sprøyting	E
1152	1,63	9,16	37,14	88,2	11,8	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	50	Epoksyharpiks	2	Sprøyting	G
1153	1,51	9,46	13,48	86,06	12,9	0	1,04	Ja	1,50	Ja	Ja	46	Akrylharpiks	28	Sprøyting	E
1154	3,05	9,54	40,05	99,34	0,6	0	0,06	Ja	1,13	Ja	Ja	47	Uretanharpiks	30	Sprøyting	E
1155	2,57	9,56	38,18	89,51	9,5	0	0,99	Nei	1,04	Ja	Ja	83	Polyesterharpiks	2	Sprøyting	G
1156	2,65	9,46	7,63	88,3	11,7	0	0	Ja	1,02	Ja	Ja	52	Epoksyharpiks	157	Pensling	E
1157	2,54	11,99	37,95	89,9	9,4	0,7	0	Ja	1,08	Ja	Ja	89	Akrylharpiks	28	Pensling	E

Tabell 61

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling (toppdiameter av Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (µm))		Prosent finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn og fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspektforhold	Mg fast oppløsningsfase og Zn-Mg intermetalliske forbindelser til stede på kornoverflater	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultater
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si					Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Beleggtykkelse (µm)	Belegningsmetode	
1158	2,85	12,08	14,29	87,8	11,7	0,5	0	Ja	1,15	Ja	Ja	85	Alkylsilikat	130	Pensling	E
1159	2,75	12,24	40,86	95,6	4,2	0,2	0	Ja	1,34	Ja	Ja	53	Alkylsilikat	29	Pensling	E
1160	2,46	12,48	97,50	97,13	2,8	0,07	0	Ja	1,25	Ja	Ja	88	Epoksyharpiks	30	Pensling	E
1161	2,71	11,86	13,30	86,1	13,9	0	0	Ja	1,19	Ja	Ja	85	Akrylharpiks	120	Pensling	E
1162	2,36	11,71	43,62	82,6	14,6	1,6	1,2	Nei	1,18	Ja	Ja	52	Uretanharpiks	187	Pensling	E
1163	2,46	11,35	56,93	72,95	26,4	0,65	0	Ja	1,24	Ja	Ja	83	Polyesterharpiks	28	Sprøyting	E
1164	1,45	12,02	36,59	83,23	16,5	0,27	0	Ja	1,11	Ja	Ja	88	Epoksyharpiks	5	Sprøyting	E
1165	2,42	13,24	39,95	79,4	19,5	0,45	0,65	Ja	1,27	Ja	Ja	49	Akrylharpiks	35	Sprøyting	E
1166	2,11	9,46	86,50	97,08	1,6	0,33	0,99	Ja	1,31	Ja	Ja	50	Uretanharpiks	5	Sprøyting	G
1167	2,97	13,47	32,87	90,5	6	1	2,5	Ja	1,26	Ja	Ja	51	Polyesterharpiks	200	Pensling	E
1168	2,36	9,46	16,23	88,93	8,4	0,87	1,8	Ja	1,14	Ja	Ja	83	Alkalisilikat	25	Sprøyting	E
1169	3,05	13,87	37,40	86,7	13,3	0	0	Ja	1,34	Ja	Ja	82	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
1170	2,57	13,25	40,76	81,4	18,6	0	0	Ja	1,16	Ja	Ja	88	Alkylsilikat	20	Sprøyting	E
1171	2,65	13,1	87,31	97,34	1,8	0,86	0	Nei	1,47	Ja	Ja	85	Alkalisilikat	18	Sprøyting	E
1172	2,12	9,08	92,50	95,25	4,1	0,65	0	Ja	1,48	Ja	Ja	87	Alkylsilikat	22	Sprøyting	E
1173	1,65	9,87	17,93	82,87	16,7	0,43	0	Nei	1,49	Ja	Ja	86	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
1174	2,35	9,46	44,50	99	0,4	0,6	0	Ja	1,34	Ja	Ja	46	Alkylsilikat	29	Sprøyting	E
1175	1,63	9,28	96,50	89,35	10,6	0,05	0	Ja	1,29	Ja	Ja	49	Alkalisilikat	23	Sprøyting	E
1176	2,64	9,45	16,94	93,08	6,9	0,02	0	Ja	1,18	Ja	Ja	35	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
1177	2,35	9,25	88,12	99,82	0,05	0,06	0,07	Ja	1,48	Ja	Ja	30	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E

Tabell 62

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling (toppdiameter av Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (µm))		Prosent finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn og fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspektforhold	Mg fast oppløsningsfase og Zn-Mg intermetalliske forbindelser til stede på kornoverflater	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₁₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultater
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si					Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Beleggtykkelse (µm)	Belegningsmetode	
1178	2,31	9,46	60,57	91,56	6,4	1,05	0,99	Ja	1,27	Ja	Ja	76	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
1179	2,62	9,46	39,48	93,36	3,5	2,6	0,54	Ja	1,17	Ja	Ja	72	Alkalisilikat	18	Sprøyting	E
1180	2,52	9,46	15,82	82,13	17,5	0,05	0,32	Ja	1,27	Ja	Ja	30	Alkylsilikat	22	Sprøyting	E
1181	2,24	13,32	49,57	91,2	3,6	5,2	0	Nei	1,27	Ja	Ja	83	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
1182	0,05	6,54	86,52	94,1	5,9	0	0,001	Ja	1,48	Ja	Ja	75	Alkylsilikat	29	Sprøyting	E
1183	2,42	6,35	90,98	83,2	16,2	0	0,6	Nei	1,49	Ja	Ja	76	Alkalisilikat	23	Sprøyting	E
1184	0,11	7,54	67,32	76,7	22,5	0	0,8	Ja	1,34	Ja	Ja	72	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
1185	1,92	8,64	82,33	96,52	3,4	0,04	0,04	Ja	1,23	Ja	Ja	83	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
1186	0,46	6,45	73,76	68,3	26,5	3	2,2	Ja	1,23	Ja	Ja	50	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
1187	0,77	6,48	88,77	72,84	25,5	0,06	1,6	Ja	1,23	Ja	Ja	72	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
1188	2,35	9,25	45,02	87,2	12,8	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	50	Akrylharpiks	654	Sprøyting	E
1189	2,33	9,46	15,2	91,5	8,5	0	0	Ja	1,06	Ja	Ja	48	Alkalisilikat	700	Sprøyting	E
1190	1,95	9,32	51,41	75,23	24,5	0,27	0	Ja	1,38	Ja	Ja	75	Alkylsilikat	555	Sprøyting	E
1191	2,15	9,22	45,46	77,48	18,4	2,55	1,57	Ja	1,06	Ja	Ja	55	Alkylsilikat	321	Sprøyting	E
1192	2,23	11,62	35,19	72,62	0,08	25,5	1,8	Ja	1,49	Ja	Ja	38	Alkylsilikat	152	Pensling	E
1193	2,26	11,15	73,02	64,06	15,2	19,4	1,34	Nei	1,34	Ja	Ja	48	Uretanharpiks	674	Sprøyting	E
1194	1,98	9,34	93,45	83	6,4	10,6	0	Ja	1,48	Ja	Ja	76	Polyesterharpiks	325	Sprøyting	E
1195	2,02	9,58	30,66	86,4	3,2	10,4	0	Nei	1,49	Ja	Ja	72	Alkylsilikat	665	Sprøyting	E
1196	2,36	12,28	32,76	80,4	6,1	13,5	0,001	Ja	1,29	Ja	Ja	75	Alkylsilikat	354	Pensling	E
1197	3,05	12,52	30,89	70,1	16,8	12,5	0,6	Ja	1,23	Ja	Ja	76	Alkylsilikat	165	Sprøyting	E
1198	2,57	11,9	45,90	60,9	27,5	10,8	0,8	Ja	1,23	Ja	Ja	72	Uretanharpiks	354	Sprøyting	E

Tabell 63

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Mg fast oppløsnings-fase og Zn-Mg intermetalliske forbindelser til stede på kornoverflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall flater	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultater
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si						Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg-tykkelse (µm)	Belegnings-metode	
1199	2,35	9,25	35,87	88,8	11,2	0	0	Ja	1,12	Ja	Ja	2	49	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E
1200	2,57	9,56	42,04	90,6	9,4	0	0	Nei	1,38	Ja	Ja	2	89	Uretanharpiks	55	Sprøyting	E
1201	2,56	9,84	6,55	81,45	18,5	0	0,05	Ja	1,22	Ja	Ja	2	90	Alkylsilikat	8	Sprøyting	E
1202	2,21	9,75	43,60	99,97	0,03	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	2	86	Uretanharpiks	122	Pensling	E
1203	2,64	9,85	44,12	98,4	1,6	0	0	Nei	1,02	Ja	Ja	6	48	Alkylsilikat	555	Sprøyting	E
1204	1,99	8,56	37,21	93,2	6,8	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	6	47	Alkylsilikat	19	Sprøyting	E
1205	2,94	8,21	43,38	84,5	13,9	0	1,6	Nei	1,36	Nei	Ja	7	47	Alkylsilikat	25	Pensling	E
1206	2,58	8,33	13,52	98,1	1,9	0	0	Ja	1,11	Nei	Ja	6	47	Alkylsilikat	58	Sprøyting	E
1207	2,37	8	44,94	94,3	5,7	0	0	Nei	1,07	Ja	Ja	2	52	Alkylsilikat	685	Sprøyting	E
1208	2,15	9,22	45,46	90,8	9,2	0	0	Nei	1,42	Ja	Ja	7	52	Alkylsilikat	19	Pensling	E
1209	2,96	9,36	35,96	83,3	15,4	0	1,3	Ja	1,38	Nei	Ja	2	52	Uretanharpiks	700	Sprøyting	E
1210	2,85	9,45	42,13	79,84	18,6	0	1,56	Ja	1,22	Nei	Ja	6	88	Alkylsilikat	77	Sprøyting	E
1211	2,94	9,61	7,56	96,4	3,6	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	6	87	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
1212	2,11	9,85	43,69	94,6	5,4	0	0	Ja	1,13	Ja	Ja	2	89	Alkylsilikat	64	Sprøyting	E
1213	2,68	9,23	44,21	92,4	7,6	0	0	Ja	1,02	Nei	Ja	2	90	Alkylsilikat	34	Pensling	E
1214	2,99	9,08	39,51	75,5	24,5	0	0	Ja	1,06	Ja	Ja	7	91	Alkylsilikat	28	Sprøyting	E
1215	2,78	9,87	45,68	82,4	17,6	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	6	46	Uretanharpiks	109	Pensling	E
1216	2,96	9,46	65,58	98,6	1,4	0	0	Ja	1,24	Nei	Ja	7	47	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
1217	2,85	9,28	47,24	78,5	21,5	0	0	Ja	1,33	Nei	Ja	2	47	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E

Tabell 64

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Mg fast oppløsnings-fase og Zn-Mg intermetalliske forbindelser til stede på komoverflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall flater	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultater
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si						Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg-tykkelse (µm)	Belegnings-metode	
1218	2,64	9,45	47,76	89,6	10,4	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	7	49	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E
1219	2,35	9,25	45,02	87,2	12,8	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	6	50	Alkylsilikat	2	Sprøyting	G
1220	2,12	9,46	47,02	92,2	7,8	0	0	Ja	1,22	Nei	Ja	7	87	Alkylsilikat	37	Sprøyting	E
1221	2,34	9,46	7,66	70,5	29,5	0	0	Ja	1,13	Nei	Ja	6	83	Alkylsilikat	12	Sprøyting	E
1222	2,33	9,46	15,20	91,5	8,5	0	0	Ja	1,06	Ja	Ja	7	48	Alkylsilikat	160	Pensling	E
1223	2,23	9,06	43,16	74,5	25,5	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	6	51	Alkylsilikat	5	Pensling	G
1224	2,12	9,3	49,33	99,93	0,07	0	0	Ja	1,24	Ja	Ja	2	51	Alkylsilikat	56	Pensling	E
1225	2,21	8,68	19,47	89,2	10,8	0	0	Nei	1,05	Ja	Ja	7	87	Alkylsilikat	2	Sprøyting	G
1226	1,38	8,53	69,55	86	11,2	1,6	1,2	Nei	1,12	Ja	Ja	6	85	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E
1227	1,95	9,32	51,41	75,23	24,5	0,27	0	Ja	1,38	Nei	Ja	6	86	Alkylsilikat	23	Sprøyting	E
1228	2,26	8,95	75,88	82,6	17,4	0	0	Ja	1,13	Nei	Ja	6	50	Epoksyharpiks	30	Pensling	E
1229	2,05	12,54	48,08	98,7	1,3	0	0	Ja	1,33	Ja	Ja	2	51	Akrylharpiks	77	Pensling	E
1230	1,65	8,7	66,85	80,5	19,5	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	6	51	Uretanharpiks	655	Pensling	E
1231	2,35	8,55	7,68	88,85	10,8	0,05	0,3	Nei	1,23	Nei	Ja	7	80	Polyesterharpiks	47	Sprøyting	E
1232	1,62	8,91	8,64	87,7	11,9	0,4	0	Ja	1,11	Ja	Ja	2	46	Epoksyharpiks	43	Sprøyting	E
1233	1,88	9,91	16,58	90,5	9,5	0	0	Ja	1,42	Ja	Ja	6	51	Akrylharpiks	52	Pensling	E
1234	2,35	9,25	35,87	89,5	10,5	0	0	Ja	1,06	Nei	Ja	2	86	Uretanharpiks	20	Pensling	E
1235	2,57	9,56	42,04	84,9	15,1	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	6	85	Polyesterharpiks	200	Pensling	E
1236	2,56	9,84	38,41	83,2	16,8	0	0	Ja	1,07	Ja	Ja	7	82	Alkylsilikat	22	Sprøyting	E

Tabell 65

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Mg fast oppløsnings-fase og Zn-Mg intermetalliske forbindelser til stede på kornoverflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall flater	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultater
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si						Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg-tykkelse (µm)	Belegnings-metode	
1237	2,21	9,75	6,99	89,4	10,6	0	0	Ja	1,42	Nei	Ja	7	81	Alkylsilikat	25	Sprøyting	E
1238	2,64	9,85	44,12	84,3	13,3	2,4	0	Ja	1,38	Ja	Ja	2	46	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E
1239	2,65	8,56	66,99	98,6	1,4	0	0	Nei	1,22	Ja	Ja	2	47	Uretanharpiks	112	Sprøyting	E
1240	2,94	8,21	43,38	76,45	23,5	0	0,05	Ja	1,14	Ja	Ja	6	48	Alkylsilikat	24	Sprøyting	E
1241	2,58	8,33	39,75	91,1	8,9	0	0	Ja	1,13	Ja	Ja	7	51	Uretanharpiks	150	Sprøyting	E
1242	2,37	8	65,38	85,1	14,9	0	0	Ja	1,02	Ja	Ja	6	53	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E
1243	2,15	9,22	45,46	77,48	18,4	2,55	1,57	Ja	1,06	Ja	Ja	7	88	Alkylsilikat	19	Pensling	E
1244	2,96	9,36	22,55	97,9	2,1	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	6	85	Alkylsilikat	24	Sprøyting	E
1245	2,85	9,45	42,13	94,8	5,2	0	0	Ja	1,24	Ja	Ja	2	83	Uretanharpiks	99	Sprøyting	E
1246	2,94	9,61	38,50	84,6	15,4	0	0	Ja	1,33	Ja	Ja	2	82	Alkylsilikat	7	Sprøyting	E
1247	2,11	9,85	64,13	89,3	10,7	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	6	83	Epoksyharpiks	100	Sprøyting	E
1248	2,68	9,23	44,21	83,3	16,7	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	7	47	Alkylsilikat	27	Pensling	E
1249	2,99	9,08	39,51	80,05	19,6	0,35	0	Nei	1,12	Ja	Ja	6	51	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
1250	1,82	9,87	78,64	85,5	14,5	0	0	Nei	1,23	Ja	Ja	6	52	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E
1251	1,42	9,46	42,05	85	14,2	0	0,8	Nei	1,36	Ja	Ja	2	51	Uretanharpiks	55	Sprøyting	E
1252	2,12	9,28	64,58	87,3	12,7	0	0	Nei	1,11	Ja	Ja	7	52	Alkylsilikat	8	Sprøyting	E
1253	1,92	9,45	47,76	89,5	10,5	0	0	Ja	1,07	Ja	Ja	2	89	Uretanharpiks	122	Pensling	E
1254	2,11	9,63	24,10	87,3	11,8	0	0,9	Ja	1,42	Ja	Ja	2	85	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
1255	2,97	9,16	39,11	86,4	12,8	0,5	0,3	Ja	1,38	Ja	Ja	6	82	Alkylsilikat	19	Sprøyting	E

Tabell 66

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Mg fast oppløsnings-fase og Zn-Mg intermetalliske forbindelser til stede på kornoverflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ¹¹ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall flater	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultater
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si						Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg-tykkelse (µm)	Belegnings-metode	
1256	2,36	10,39	19,65	93,8	6,2	0	0	Ja	1,22	Ja	Ja	7	87	Alkylsilikat	25	Pensling	E
1257	3,05	10,56	65,39	83,8	16,2	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	7	88	Alkylsilikat	58	Sprøyting	E
1258	2,15	10,74	48,57	80,4	19,6	0	0	Ja	1,13	Ja	Ja	6	49	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
1259	2,19	10,27	24,91	87,6	12,4	0	0	Ja	1,02	Ja	Ja	7	50	Alkylsilikat	19	Pensling	E
1260	2,48	11,5	39,92	89,3	10,7	0	0	Ja	1,06	Ja	Ja	7	51	Uretanharpiks	56	Sprøyting	E
1261	2,85	11,67	22,65	91,5	8,5	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	6	52	Alkylsilikat	77	Sprøyting	E
1262	2,75	11,85	66,20	94,9	5,1	0	0	Ja	1,24	Ja	Ja	7	53	Alkylsilikat	12	Sprøyting	E
1263	2,46	11,38	49,38	75,5	24,5	0	0	Ja	1,33	Ja	Ja	2	88	Alkylsilikat	64	Sprøyting	E
1264	2,71	12,61	30,58	86,5	13,5	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	7	85	Alkylsilikat	34	Pensling	E
1265	2,36	12,78	45,59	80	20	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	7	83	Alkylsilikat	28	Sprøyting	E
1266	2,16	9,57	28,32	84,5	15,5	0	0	Ja	1,12	Ja	Ja	2	81	Uretanharpiks	109	Pensling	E
1267	2,46	9,81	71,87	88	10,5	1,5	0	Ja	1,23	Ja	Ja	6	80	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
1268	2,49	8,43	53,05	92,1	7,9	0	0	Ja	1,36	Ja	Ja	6	47	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E
1269	2,95	8,55	27,74	95,2	4,8	0	0	Ja	1,11	Ja	Ja	7	49	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E
1270	2,36	8,22	42,75	81,6	18,4	0	0	Ja	1,07	Ja	Ja	7	50	Uretanharpiks	122	Pensling	E
1271	2,21	9,44	23,29	86,8	12,7	0	0,5	Ja	1,42	Ja	Ja	6	51	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
1272	2,25	9,58	61,12	89,7	10,3	0	0	Nei	1,38	Ja	Ja	7	52	Alkylsilikat	19	Sprøyting	E
1273	2,44	9,67	44,30	71,2	20,8	8	0	Ja	1,22	Ja	Ja	2	83	Alkylsilikat	25	Pensling	E
1274	2,78	9,83	23,96	97,5	2,5	0	0	Nei	1,14	Ja	Ja	2	88	Alkylsilikat	58	Sprøyting	E

Tabell 67

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Mg fast oppløsnings-fase og Zn-Mg intermetalliske forbindelser til stede på kornoverflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall flater	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultater
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si						Totalt metallkorn innhold i belegget (masse%)	Basis harpikstype	Belegg-tykkelse (µm)	Belegnings-metode	
1275	2,15	10,07	44,09	84,8	15,2	0	0	Ja	1,13	Ja	Ja	6	85	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
1276	2,19	9,45	24,63	80,8	19,2	0	0	Nei	1,02	Ja	Ja	7	83	Alkalisilikat	19	Pensling	E
1277	2,48	9,3	62,46	78,7	13,5	7,8	0	Ja	1,06	Ja	Ja	6	82	Uretanharpiks	56	Sprøyting	E
1278	2,59	9,99	45,64	88,1	11,9	0	0	Nei	1,05	Ja	Ja	2	47	Alkylsilikat	77	Sprøyting	E
1279	2,47	9,58	25,30	88,5	10,6	0	0,9	Ja	1,24	Ja	Ja	2	46	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
1280	2,69	9,4	42,84	84,6	15,4	0	0	Ja	1,33	Ja	Ja	7	49	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G
1281	2,57	9,57	25,44	97,4	2,6	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	6	50	Alkalisilikat	20	Sprøyting	E
1282	2,49	9,54	63,27	83,3	16,7	0	0	Ja	1,37	Ja	Ja	7	51	Alkalisilikat	5	Sprøyting	G
1283	2,68	9,58	46,45	91,9	8,1	0	0	Ja	1,10	Ja	Ja	7	83	Alkylsilikat	20	Sprøyting	E
1284	2,35	9,25	46,45	86,3	13,7	0	0	Ja	1,04	Ja	Ja	6	82	Alkalisilikat	15	Pensling	E
1285	2,48	10,04	50,91	81,5	18,5	0	0	Ja	1,02	Ja	Ja	2	88	Alkylsilikat	57	Pensling	E
1286	2,13	11,27	27,25	97,6	2,4	0	0	Ja	1,01	Ja	Ja	7	85	Alkalisilikat	13	Pensling	E
1287	1,93	11,44	42,26	89,1	10,9	0	0	Ja	1,08	Ja	Ja	2	86	Alkylsilikat	22	Pensling	E
1288	2,05	8,9	33,69	92,8	7,2	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	2	47	Alkalisilikat	20	Sprøyting	E
1289	1,42	8,75	48,70	81,96	17,5	0,5	0,04	Nei	1,23	Ja	Ja	7	48	Alkylsilikat	27	Sprøyting	E
1290	1,46	9,44	29,24	85,4	14,6	0	0	Nei	1,33	Ja	Ja	2	50	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
1291	1,75	9,03	67,07	90,6	9,4	0	0	Ja	1,37	Ja	Ja	7	51	Alkylsilikat	35	Sprøyting	E
1292	1,86	8,85	50,25	92,9	7,1	0	0	Ja	1,44	Ja	Ja	2	52	Alkalisilikat	34	Pensling	E
1293	1,74	8,95	29,91	77,5	22,5	0	0	Ja	1,21	Ja	Ja	6	88	Alkylsilikat	45	Pensling	E

Tabell 68

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Mg fast oppløsnings-fase og Zn-Mg intermetalliske forbindelser til stede på kornoverflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ¹¹ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall flater	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultater
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si						Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg-tykkelse (µm)	Belegnings-metode	
1294	1,96	12,54	87,50	84,8	13,7	1,5	0	Nei	1,22	Ja	Ja	6	89	Alkalsilikat	52	Pensling	E
1295	1,65	8,7	30,58	87,1	12,9	0	0	Nei	1,23	Ja	Ja	7	86	Alkalsilikat	23	Pensling	E
1296	2,35	8,55	68,41	95,7	4,3	0	0	Ja	1,47	Ja	Ja	6	87	Alkalsilikat	5	Sprøyting	E
1297	1,62	10,72	54,59	80,2	17,6	1	1,2	Nei	1,01	Ja	Ja	2	86	Alkalsilikat	52	Pensling	E
1298	2,25	9,9	34,25	98,8	0,6	0,6	0	Ja	1,04	Ja	Ja	2	46	Alkalsilikat	150	Pensling	E
1299	2,36	9,57	37,61	86,9	10,3	1,6	1,2	Ja	1,05	Ja	Ja	2	49	Alkalsilikat	60	Pensling	E
1300	2,24	10,79	45,60	92,98	7	0,02	0	Ja	1,12	Ja	Ja	2	35	Alkalsilikat	15	Sprøyting	E
1301	2,46	10,93	46,70	75,5	23,5	1	0	Ja	1,11	Ja	Ja	2	37	Alkalsilikat	24	Sprøyting	E
1302	1,56	11,02	41,22	82,5	17,5	0	0	Nei	1,08	Ja	Ja	2	36	Alkalsilikat	34	Sprøyting	E
1303	1,24	11,18	45,68	80,1	12,4	7,5	0	Ja	1,47	Ja	Ja	6	38	Alkalsilikat	20	Pensling	E
1304	1,68	11,42	22,02	85,09	14,9	0	0,01	Ja	1,50	Ja	Ja	6	48	Alkalsilikat	200	Pensling	E
1305	2,65	10,8	37,03	78,7	20,7	0	0,6	Nei	1,13	Ja	Ja	7	46	Alkalsilikat	56	Pensling	E
1306	2,22	10,65	28,46	91,29	8,6	0	0,11	Ja	1,26	Ja	Ja	6	51	Alkalsilikat	34	Sprøyting	E
1307	2,45	11,34	43,47	85,8	14,2	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	2	46	Alkalsilikat	2	Sprøyting	G
1308	2,23	11,62	35,19	98,12	0,08	0	1,8	Ja	1,49	Ja	Ja	7	38	Alkalsilikat	15	Sprøyting	E
1309	2,26	11,15	73,02	83,46	15,2	0	1,34	Nei	1,34	Ja	Ja	2	48	Alkalsilikat	10	Sprøyting	E
1310	2,72	12,38	56,20	73,17	17,4	9	0,43	Ja	1,18	Ja	Ja	6	52	Alkalsilikat	125	Pensling	E
1311	2,13	12,55	35,86	98,6	0,8	0,6	0	Ja	1,17	Ja	Ja	6	30	Alkalsilikat	24	Pensling	E
1312	1,98	9,34	93,45	93,55	6,4	0,05	0	Ja	1,48	Ja	Ja	2	76	Alkalsilikat	110	Pensling	E

Tabell 69

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Mg fast oppløsnings-fase og Zn-Mg intermetalliske forbindelser til stede på kornoverflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall flater	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultater
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si						Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg-tykkelse (µm)	Belegnings-metode	
1313	2,02	9,58	30,66	96,78	3,2	0,02	0	Nei	1,49	Ja	Ja	2	72	Alkalisilikat	24	Pensling	E
1314	2,21	9,88	74,21	83	9,2	7,8	0	Ja	1,27	Ja	Ja	7	81	Alkylsilikat	2	Sprøyting	G
1315	2,55	10	55,39	70,92	19,2	9,88	0	Ja	1,17	Ja	Ja	6	64	Alkalisilikat	37	Sprøyting	E
1316	1,92	10,67	30,08	80,25	15,1	4,65	0	Ja	1,16	Ja	Ja	7	69	Alkylsilikat	113	Pensling	E
1317	1,96	11,89	45,09	81,85	14,5	3,65	0	Ja	1,27	Ja	Ja	2	83	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G
1318	2,11	12,03	41,41	89,45	10,5	0,05	0	Ja	1,27	Ja	Ja	7	30	Alkylsilikat	75	Pensling	E
1319	2,97	12,12	17,75	87,3	7,5	5,2	0	Ja	1,49	Ja	Ja	6	83	Alkalisilikat	30	Pensling	E
1320	2,36	12,28	32,76	93,9	6,1	0	0,001	Ja	1,29	Ja	Ja	7	75	Alkylsilikat	34	Pensling	E
1321	3,05	12,52	30,89	82,55	16,8	0,05	0,6	Ja	1,23	Ja	Ja	6	76	Epoksyharpiks	124	Pensling	E
1322	2,57	11,9	45,90	70,7	27,5	1	0,8	Ja	1,23	Ja	Ja	7	72	Akrylharpiks	15	Sprøyting	E
1323	2,65	11,75	42,22	94,6	2,9	0	2,5	Ja	1,23	Ja	Ja	6	71	Uretanharpiks	23	Sprøyting	E
1324	2,54	12,44	18,56	94	4,5	0	1,5	Nei	1,23	Ja	Ja	2	82	Polyesterharpiks	157	Pensling	E
1325	2,85	12,03	33,57	99,43	0,07	0	0,5	Ja	1,27	Ja	Ja	7	81	Epoksyharpiks	26	Sprøyting	E
1326	2,75	10,61	31,70	96,82	3,1	0,04	0,04	Ja	1,23	Ja	Ja	6	83	Akrylharpiks	38	Sprøyting	E
1327	2,46	11,3	46,71	76,3	20,5	1	2,2	Ja	1,36	Ja	Ja	6	50	Uretanharpiks	160	Pensling	E
1328	2,71	11,58	47,89	68,84	29,5	0,06	1,6	Ja	1,11	Ja	Ja	6	72	Polyesterharpiks	27	Pensling	E
1329	2,36	11,11	24,23	92,33	7,6	0,07	0	Ja	1,02	Ja	Ja	2	47	Epoksyharpiks	180	Pensling	E
1330	2,16	12,34	39,24	95,2	0,7	1,2	2,9	Ja	1,05	Ja	Ja	6	47	Akrylharpiks	26	Sprøyting	E
1331	2,46	12,51	37,37	91,8	4,6	1,8	1,8	Ja	1,24	Ja	Ja	7	52	Uretanharpiks	180	Pensling	E

Tabell 70

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)				Kjemisk komp. innhold av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn fraktur-overflater eller sprekker til stede?		Gj.sn. aspekt-forhold		Mg fast oppløsnings-fase og Zn-Mg intermetalliske forbindelser til stede på kornoverflater?		Noen av MgZn ₂ , MgZn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?		Antall flater		Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultater	
	Finkornet metall	Grovkornet metall					Zn	Mg	Al	Si											Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg-tykkelse (µm)	Belegnings-metode		
1380	2,35	9,25	35,87	88,8	11,2	0	0	0	0	0	Ja	1,12	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	2	49	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E		
1381	2,57	9,56	42,04	90,6	9,4	0	0	0	0	0	Nei	1,38	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	2	89	Uretanharpiks	55	Sprøyting	E		
1382	2,56	9,84	6,55	81,45	18,5	0	0,05	0	0	0	Ja	1,22	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	2	90	Alkylsilikat	8	Sprøyting	E		
1383	2,21	9,75	43,60	99,97	0,03	0	0	0	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	2	86	Uretanharpiks	122	Pensling	E		
1384	2,64	9,85	44,12	98,4	1,6	0	0	0	0	0	Nei	1,02	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	6	48	Alkylsilikat	555	Sprøyting	E		
1385	1,99	8,56	37,21	93,2	6,8	0	0	0	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	6	47	Alkylsilikat	19	Sprøyting	E		
1386	2,94	8,21	43,38	84,5	13,9	0	1,6	0	0	0	Nei	1,36	Nei	Nei	Nei	Nei	Ja	Ja	7	47	Alkylsilikat	25	Pensling	E		
1387	2,58	8,33	13,52	98,1	1,9	0	0	0	0	0	Ja	1,11	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	6	47	Alkylsilikat	58	Sprøyting	E		
1388	2,37	8	44,94	94,3	5,7	0	0	0	0	0	Nei	1,07	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	2	52	Alkylsilikat	685	Sprøyting	E		
1389	2,15	9,22	45,46	90,8	9,2	0	0	0	0	0	Nei	1,42	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	7	52	Alkylsilikat	19	Pensling	E		
1390	2,96	9,36	35,96	83,3	15,4	0	1,3	0	0	0	Ja	1,38	Ja	Nei	Nei	Ja	Ja	Ja	2	52	Uretanharpiks	700	Sprøyting	E		
1391	2,85	9,45	42,13	79,84	18,6	0	1,56	0	0	0	Ja	1,22	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	6	88	Alkylsilikat	77	Sprøyting	E		
1392	2,94	9,61	7,56	96,4	3,6	0	0	0	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	6	87	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E		
1393	2,11	9,85	43,69	94,6	5,4	0	0	0	0	0	Ja	1,13	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	2	89	Alkylsilikat	64	Sprøyting	E		
1394	2,68	9,23	44,21	92,4	7,6	0	0	0	0	0	Ja	1,02	Ja	Nei	Nei	Ja	Ja	Ja	2	90	Alkylsilikat	34	Pensling	E		
1395	2,99	9,08	39,51	75,5	24,5	0	0	0	0	0	Ja	1,06	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	7	91	Alkylsilikat	28	Sprøyting	E		
1396	2,78	9,87	45,68	82,4	17,6	0	0	0	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	6	46	Uretanharpiks	109	Pensling	E		
1397	2,96	9,46	65,58	98,6	1,4	0	0	0	0	0	Ja	1,24	Ja	Nei	Nei	Ja	Ja	Ja	7	47	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E		
1398	2,85	9,28	47,24	78,5	21,5	0	0	0	0	0	Ja	1,33	Ja	Nei	Nei	Ja	Ja	Ja	2	47	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E		
1399	2,64	9,45	47,76	89,6	10,4	0	0	0	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	7	49	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E		

Tabell 71

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Mg fast oppløsnings-fase og Zn-Mg intermetalliske forbindelser til stede på komoverflater?	Noen av MgZn2, Mg2Zn11, Mg2Zn3, MgZn, Mg7Zn3 til stede?	Antall flater	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultater
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si						Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg-tykkelse (µm)	Belegnings-metode	
1400	2,35	9,25	45,02	87,2	12,8	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	6	50	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G
1401	2,12	9,46	47,02	92,2	7,8	0	0	Ja	1,22	Nei	Ja	7	87	Alkylsilikat	37	Sprøyting	E
1402	2,34	9,46	7,66	70,5	29,5	0	0	Ja	1,13	Nei	Ja	6	83	Alkalisilikat	12	Sprøyting	E
1403	2,33	9,46	15,20	91,5	8,5	0	0	Ja	1,06	Ja	Ja	7	48	Alkylsilikat	160	Pensling	E
1404	2,23	9,06	43,16	74,5	25,5	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	6	51	Alkalisilikat	5	Pensling	G
1405	2,12	9,3	49,33	99,93	0,07	0	0	Ja	1,24	Ja	Ja	2	51	Alkylsilikat	56	Pensling	E
1406	2,21	8,68	19,47	89,2	10,8	0	0	Nei	1,05	Ja	Ja	7	87	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G
1407	1,38	8,53	69,55	86	11,2	1,6	1,2	Nei	1,12	Ja	Ja	6	85	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E
1408	1,95	9,32	51,41	75,23	24,5	0,27	0	Ja	1,38	Nei	Ja	6	86	Alkylsilikat	23	Sprøyting	E
1409	2,26	8,95	75,88	82,6	17,4	0	0	Ja	1,13	Nei	Ja	6	50	Epoksyharpiks	30	Pensling	E
1410	2,05	12,54	48,08	98,7	1,3	0	0	Ja	1,33	Ja	Ja	2	51	Akrylharpiks	77	Pensling	E
1411	1,65	8,7	66,85	80,5	19,5	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	6	51	Uretanharpiks	655	Pensling	E
1412	2,35	8,55	7,68	88,85	10,8	0,05	0,3	Nei	1,23	Nei	Ja	7	80	Polyesterharpiks	47	Sprøyting	E
1413	1,62	8,91	8,64	87,7	11,9	0,4	0	Ja	1,11	Ja	Ja	2	46	Epoksyharpiks	43	Sprøyting	E
1414	1,88	9,91	16,58	90,5	9,5	0	0	Ja	1,42	Ja	Ja	6	51	Akrylharpiks	52	Pensling	E
1415	2,35	9,25	35,87	89,5	10,5	0	0	Ja	1,06	Nei	Ja	2	86	Uretanharpiks	20	Pensling	E
1416	2,57	9,56	42,04	84,9	15,1	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	6	85	Polyesterharpiks	200	Pensling	E
1417	2,56	9,84	38,41	83,2	16,8	0	0	Ja	1,07	Ja	Ja	7	82	Alkalisilikat	22	Sprøyting	E
1418	2,21	9,75	6,99	89,4	10,6	0	0	Ja	1,42	Nei	Ja	7	81	Alkylsilikat	25	Sprøyting	E
1419	2,64	9,85	44,12	84,3	13,3	2,4	0	Ja	1,38	Ja	Ja	2	46	Alkalisilikat	14	Sprøyting	E

Tabell 72

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Mg fast oppløsnings-fase og Zn-Mg intermetalliske forbindelser til stede på kornoverflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ¹¹ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall flater	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultater
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si						Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg-tykkelse (µm)	Belegnings-metode	
1420	2,65	8,56	66,99	98,6	1,4	0	0	Nei	1,22	Ja	Ja	2	47	Uretanharpiks	112	Sprøyting	E
1421	2,94	8,21	43,38	76,45	23,5	0	0,05	Ja	1,14	Ja	Ja	6	48	Alkalisilikat	24	Sprøyting	E
1422	2,58	8,33	39,75	91,1	8,9	0	0	Ja	1,13	Ja	Ja	7	51	Uretanharpiks	150	Sprøyting	E
1423	2,37	8	65,38	85,1	14,9	0	0	Ja	1,02	Ja	Ja	6	53	Alkalisilikat	18	Sprøyting	E
1424	2,15	9,22	45,46	77,48	18,4	2,55	1,57	Ja	1,06	Ja	Ja	7	88	Alkylsilikat	19	Pensing	E
1425	2,96	9,36	22,55	97,9	2,1	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	6	85	Alkylsilikat	24	Sprøyting	E
1426	2,85	9,45	42,13	94,8	5,2	0	0	Ja	1,24	Ja	Ja	2	83	Uretanharpiks	99	Sprøyting	E
1427	2,94	9,61	38,50	84,6	15,4	0	0	Ja	1,33	Ja	Ja	2	82	Alkylsilikat	7	Sprøyting	E
1428	2,11	9,85	64,13	89,3	10,7	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	6	83	Epoksyharpiks	100	Sprøyting	E
1429	2,68	9,23	44,21	83,3	16,7	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	7	47	Alkylsilikat	27	Pensing	E
1430	2,99	9,08	39,51	80,05	19,6	0,35	0	Nei	1,12	Ja	Ja	6	51	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
1431	1,82	9,87	78,64	85,5	14,5	0	0	Nei	1,23	Ja	Ja	6	52	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E
1432	1,42	9,46	42,05	85	14,2	0	0,8	Nei	1,36	Ja	Ja	2	51	Uretanharpiks	55	Sprøyting	E
1433	2,12	9,28	64,58	87,3	12,7	0	0	Nei	1,11	Ja	Ja	7	52	Alkylsilikat	8	Sprøyting	E
1434	1,92	9,45	47,76	89,5	10,5	0	0	Ja	1,07	Ja	Ja	2	89	Uretanharpiks	122	Pensing	E
1435	2,11	9,63	24,10	87,3	11,8	0	0,9	Ja	1,42	Ja	Ja	2	85	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
1436	2,97	9,16	39,11	86,4	12,8	0,5	0,3	Ja	1,38	Ja	Ja	6	82	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
1437	2,36	10,39	19,65	93,8	6,2	0	0	Ja	1,22	Ja	Ja	7	87	Alkylsilikat	25	Pensing	E
1438	3,05	10,56	65,39	83,8	16,2	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	7	88	Alkylsilikat	58	Sprøyting	E
1439	2,15	10,74	48,57	80,4	19,6	0	0	Ja	1,13	Ja	Ja	6	49	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E

Tabell 73

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Mg fast oppløsnings-fase og Zn-Mg intermetalliske forbindelser til stede på kornoverflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ¹¹ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall flater	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultater
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si						Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg-tykkelse (µm)	Belegningsmetode	
1440	2,19	10,27	24,91	87,6	12,4	0	0	Ja	1,02	Ja	Ja	7	50	Alkalisilikat	19	Pensling	E
1441	2,48	11,5	39,92	89,3	10,7	0	0	Ja	1,06	Ja	Ja	7	51	Uretanharpiks	56	Sprøyting	E
1442	2,85	11,67	22,65	91,5	8,5	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	6	52	Alkylsilikat	77	Sprøyting	E
1443	2,75	11,85	66,20	94,9	5,1	0	0	Ja	1,24	Ja	Ja	7	53	Alkylsilikat	12	Sprøyting	E
1444	2,46	11,38	49,38	75,5	24,5	0	0	Ja	1,33	Ja	Ja	2	88	Alkylsilikat	64	Sprøyting	E
1445	2,71	12,61	30,58	86,5	13,5	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	7	85	Alkylsilikat	34	Pensling	E
1446	2,36	12,78	45,59	80	20	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	7	83	Alkalisilikat	28	Sprøyting	E
1447	2,16	9,57	28,32	84,5	15,5	0	0	Ja	1,12	Ja	Ja	2	81	Uretanharpiks	109	Pensling	E
1448	2,46	9,81	71,87	88	10,5	1,5	0	Ja	1,23	Ja	Ja	6	80	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
1449	2,49	8,43	53,05	92,1	7,9	0	0	Ja	1,36	Ja	Ja	6	47	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E
1450	2,95	8,55	27,74	95,2	4,8	0	0	Ja	1,11	Ja	Ja	7	49	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E
1451	2,36	8,22	42,75	81,6	18,4	0	0	Ja	1,07	Ja	Ja	7	50	Uretanharpiks	122	Pensling	E
1452	2,21	9,44	23,29	86,8	12,7	0	0,5	Ja	1,42	Ja	Ja	6	51	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
1453	2,25	9,58	61,12	89,7	10,3	0	0	Nei	1,38	Ja	Ja	7	52	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
1454	2,44	9,67	44,30	71,2	20,8	8	0	Ja	1,22	Ja	Ja	2	83	Alkylsilikat	25	Pensling	E
1455	2,78	9,83	23,96	97,5	2,5	0	0	Nei	1,14	Ja	Ja	2	88	Alkylsilikat	58	Sprøyting	E
1456	2,15	10,07	44,09	84,8	15,2	0	0	Ja	1,13	Ja	Ja	6	85	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
1457	2,19	9,45	24,63	80,8	19,2	0	0	Nei	1,02	Ja	Ja	7	83	Alkalisilikat	19	Pensling	E
1458	2,48	9,3	62,46	78,7	13,5	7,8	0	Ja	1,06	Ja	Ja	6	82	Uretanharpiks	56	Sprøyting	E
1459	2,59	9,99	45,64	88,1	11,9	0	0	Nei	1,05	Ja	Ja	2	47	Alkylsilikat	77	Sprøyting	E

Tabell 74

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Mg fast oppløsnings-fase og Zn-Mg intermetalliske forbindelser til stede på kornoverflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall flater	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultater
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si						Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg-tykkelse (µm)	Belegningsmetode	
1460	2,47	9,58	25,30	88,5	10,6	0	0,9	Ja	1,24	Ja	Ja	2	46	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
1461	2,69	9,4	42,84	84,6	15,4	0	0	Ja	1,33	Ja	Ja	7	49	Alkylsilikat	2	Sprøyting	G
1462	2,57	9,57	25,44	97,4	2,6	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	6	50	Alkylsilikat	20	Sprøyting	E
1463	2,49	9,54	63,27	83,3	16,7	0	0	Ja	1,37	Ja	Ja	7	51	Alkylsilikat	5	Sprøyting	G
1464	2,68	9,58	46,45	91,9	8,1	0	0	Ja	1,10	Ja	Ja	7	83	Alkylsilikat	20	Sprøyting	E
1465	2,35	9,25	46,45	86,3	13,7	0	0	Ja	1,04	Ja	Ja	6	82	Alkylsilikat	15	Pensling	E
1466	2,48	10,04	50,91	81,5	18,5	0	0	Ja	1,02	Ja	Ja	2	88	Alkylsilikat	57	Pensling	E
1467	2,13	11,27	27,25	97,6	2,4	0	0	Ja	1,01	Ja	Ja	7	85	Alkylsilikat	13	Pensling	E
1468	1,93	11,44	42,26	89,1	10,9	0	0	Ja	1,08	Ja	Ja	2	86	Alkylsilikat	22	Pensling	E
1469	2,05	8,9	33,69	92,8	7,2	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	2	47	Alkylsilikat	20	Sprøyting	E
1470	1,42	8,75	48,70	81,96	17,5	0,5	0,04	Nei	1,23	Ja	Ja	7	48	Alkylsilikat	27	Sprøyting	E
1471	1,46	9,44	29,24	85,4	14,6	0	0	Nei	1,33	Ja	Ja	2	50	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
1472	1,75	9,03	67,07	90,6	9,4	0	0	Ja	1,37	Ja	Ja	7	51	Alkylsilikat	35	Sprøyting	E
1473	1,86	8,85	50,25	92,9	7,1	0	0	Ja	1,44	Ja	Ja	2	52	Alkylsilikat	34	Pensling	E
1474	1,74	8,95	29,91	77,5	22,5	0	0	Ja	1,21	Ja	Ja	6	88	Alkylsilikat	45	Pensling	E
1475	1,96	12,54	87,50	84,8	13,7	1,5	0	Nei	1,22	Ja	Ja	6	89	Alkylsilikat	52	Pensling	E
1476	1,65	8,7	30,58	87,1	12,9	0	0	Nei	1,23	Ja	Ja	7	86	Alkylsilikat	23	Pensling	E
1477	2,35	8,55	68,41	95,7	4,3	0	0	Ja	1,47	Ja	Ja	6	87	Alkylsilikat	5	Sprøyting	E
1478	1,62	10,72	54,59	80,2	17,6	1	1,2	Nei	1,01	Ja	Ja	2	86	Alkylsilikat	52	Pensling	E
1479	2,25	9,9	34,25	98,8	0,6	0,6	0	Ja	1,04	Ja	Ja	2	46	Alkylsilikat	150	Pensling	E

Tabell 75

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Mg fast oppløsnings-fase og Zn-Mg intermetalliske forbindelser til stede på kornoverflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall flater	Belegningsdetaljer				Korrosjonssprøveresultater
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si						Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg-tykkelse (µm)	Belegnings-metode	
1480	2,36	9,57	37,61	86,9	10,3	1,6	1,2	Ja	1,05	Ja	Ja	2	49	Alkylsilikat	60	Pensling	E
1481	2,24	10,79	45,60	92,98	7	0,02	0	Ja	1,12	Ja	Ja	2	35	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
1482	2,46	10,93	46,70	75,5	23,5	1	0	Ja	1,11	Ja	Ja	2	37	Alkylsilikat	24	Sprøyting	E
1483	1,56	11,02	41,22	82,5	17,5	0	0	Nei	1,08	Ja	Ja	2	36	Alkylsilikat	34	Sprøyting	E
1484	1,24	11,18	45,68	80,1	12,4	7,5	0	Ja	1,47	Ja	Ja	6	38	Alkylsilikat	20	Pensling	E
1485	1,68	11,42	22,02	85,09	14,9	0	0,01	Ja	1,50	Ja	Ja	6	48	Alkylsilikat	200	Pensling	E
1486	2,65	10,8	37,03	78,7	20,7	0	0,6	Nei	1,13	Ja	Ja	7	46	Alkylsilikat	56	Pensling	E
1487	2,22	10,65	28,46	91,29	8,6	0	0,11	Ja	1,26	Ja	Ja	6	51	Alkylsilikat	34	Sprøyting	E
1488	2,45	11,34	43,47	85,8	14,2	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	2	46	Alkylsilikat	2	Sprøyting	G
1489	2,23	11,62	35,19	98,12	0,08	0	1,8	Ja	1,49	Ja	Ja	7	38	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
1490	2,26	11,15	73,02	83,46	15,2	0	1,34	Nei	1,34	Ja	Ja	2	48	Alkylsilikat	10	Sprøyting	E
1491	2,72	12,38	56,20	73,17	17,4	9	0,43	Ja	1,18	Ja	Ja	6	52	Alkylsilikat	125	Pensling	E
1492	2,13	12,55	35,86	98,6	0,8	0,6	0	Ja	1,17	Ja	Ja	6	30	Alkylsilikat	24	Pensling	E
1493	1,98	9,34	93,45	93,55	6,4	0,05	0	Ja	1,48	Ja	Ja	2	76	Alkylsilikat	110	Pensling	E
1494	2,02	9,58	30,66	96,78	3,2	0,02	0	Nei	1,49	Ja	Ja	2	72	Alkylsilikat	24	Pensling	E
1495	2,21	9,88	74,21	83	9,2	7,8	0	Ja	1,27	Ja	Ja	7	81	Alkylsilikat	2	Sprøyting	G
1496	2,55	10	55,39	70,92	19,2	9,88	0	Ja	1,17	Ja	Ja	6	64	Alkylsilikat	37	Sprøyting	E
1497	1,92	10,67	30,08	80,25	15,1	4,65	0	Ja	1,16	Ja	Ja	7	69	Alkylsilikat	113	Pensling	E
1498	1,96	11,89	45,09	81,85	14,5	3,65	0	Ja	1,27	Ja	Ja	2	83	Alkylsilikat	2	Sprøyting	G
1499	2,11	12,03	41,41	89,45	10,5	0,05	0	Ja	1,27	Ja	Ja	7	30	Alkylsilikat	75	Pensling	E

Tabell 76

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Mg fast oppløsnings-fase og Zn-Mg intermetalliske forbindelser til stede på kornoverflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall flater	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultater
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si						Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg-tykkelse (µm)	Belegnings-metode	
1500	2,97	12,12	17,75	87,3	7,5	5,2	0	Ja	1,49	Ja	Ja	6	83	Alkalisilikat	30	Pensling	E
1501	2,36	12,28	32,76	93,9	6,1	0	0,001	Ja	1,29	Ja	Ja	7	75	Alkylsilikat	34	Pensling	E
1502	3,05	12,52	30,89	82,55	16,8	0,05	0,6	Ja	1,23	Ja	Ja	6	76	Epoksyharpiks	124	Pensling	E
1503	2,57	11,9	45,90	70,7	27,5	1	0,8	Ja	1,23	Ja	Ja	7	72	Akrylharpiks	15	Sprøyting	E
1504	2,65	11,75	42,22	94,6	2,9	0	2,5	Ja	1,23	Ja	Ja	6	71	Uretanharpiks	23	Sprøyting	E
1505	2,54	12,44	18,56	94	4,5	0	1,5	Nei	1,23	Ja	Ja	2	82	Polyesterharpiks	157	Pensling	E
1506	2,85	12,03	33,57	99,43	0,07	0	0,5	Ja	1,27	Ja	Ja	7	81	Epoksyharpiks	26	Sprøyting	E
1507	2,75	10,61	31,70	96,82	3,1	0,04	0,04	Ja	1,23	Ja	Ja	6	83	Akrylharpiks	38	Sprøyting	E
1508	2,46	11,3	46,71	76,3	20,5	1	2,2	Ja	1,36	Ja	Ja	6	50	Uretanharpiks	160	Pensling	E
1509	2,71	11,58	47,89	68,84	29,5	0,06	1,6	Ja	1,11	Ja	Ja	6	72	Polyesterharpiks	27	Pensling	E
1510	2,36	11,11	24,23	92,33	7,6	0,07	0	Ja	1,02	Ja	Ja	2	47	Epoksyharpiks	180	Pensling	E
1511	2,16	12,34	39,24	95,2	0,7	1,2	2,9	Ja	1,05	Ja	Ja	6	47	Akrylharpiks	26	Sprøyting	E
1512	2,46	12,51	37,37	91,8	4,6	1,8	1,8	Ja	1,24	Ja	Ja	7	52	Uretanharpiks	180	Pensling	E
1513	2,49	11,64	50,38	82	8,3	9,2	0,5	Ja	1,33	Ja	Ja	2	52	Polyesterharpiks	15	Sprøyting	E
1514	1,63	9,16	37,14	88,2	11,8	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	6	50	Epoksyharpiks	2	Sprøyting	G
1515	1,51	9,46	13,48	86,06	12,9	0	1,04	Ja	1,50	Ja	Ja	2	46	Akrylharpiks	28	Sprøyting	E
1516	3,05	9,54	40,05	99,34	0,6	0	0,06	Ja	1,13	Ja	Ja	6	47	Uretanharpiks	30	Sprøyting	E
1517	2,57	9,56	38,18	89,51	9,5	0	0,99	Nei	1,04	Ja	Ja	7	83	Polyesterharpiks	2	Sprøyting	G
1518	2,65	9,46	7,63	88,3	11,7	0	0	Ja	1,02	Ja	Ja	7	52	Epoksyharpiks	157	Pensling	E
1519	2,54	11,99	37,95	89,9	9,4	0,7	0	Ja	1,08	Ja	Ja	2	89	Akrylharpiks	28	Pensling	E

Tabell 77

Oppf. eks. nr.	Granularitetsfordeling (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Mg fast oppløsnings-fase og Zn-Mg intermetalliske forbindelser til stede på koroverflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall flater	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultater
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si						Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg-tykkelse (µm)	Belegnings-metode	
1520	2,85	12,08	14,29	87,8	11,7	0,5	0	Ja	1,15	Ja	Ja	2	85	Alkylsilikat	130	Pensling	E
1521	2,75	12,24	40,86	95,6	4,2	0,2	0	Ja	1,34	Ja	Ja	6	53	Alkylsilikat	29	Pensling	E
1522	2,46	12,48	97,50	97,13	2,8	0,07	0	Ja	1,25	Ja	Ja	7	88	Epoksyharpiks	30	Pensling	E
1523	2,71	11,86	13,30	86,1	13,9	0	0	Ja	1,19	Ja	Ja	6	85	Akrylharpiks	120	Pensling	E
1524	2,36	11,71	43,62	82,6	14,6	1,6	1,2	Nei	1,18	Ja	Ja	7	52	Uretanharpiks	187	Pensling	E
1525	2,46	11,35	56,93	72,95	26,4	0,65	0	Ja	1,24	Ja	Ja	6	83	Polyesterharpiks	28	Sprøyting	E
1526	1,45	12,02	36,59	83,23	16,5	0,27	0	Ja	1,11	Ja	Ja	2	88	Epoksyharpiks	5	Sprøyting	E
1527	2,42	13,24	39,95	79,4	19,5	0,45	0,65	Ja	1,27	Ja	Ja	2	49	Akrylharpiks	35	Sprøyting	E
1528	2,11	9,46	86,50	97,08	1,6	0,33	0,99	Ja	1,31	Ja	Ja	6	50	Uretanharpiks	5	Sprøyting	G
1529	2,97	13,47	32,87	90,5	6	1	2,5	Ja	1,26	Ja	Ja	7	51	Polyesterharpiks	200	Pensling	E
1530	2,36	9,46	16,23	88,93	8,4	0,87	1,8	Ja	1,14	Ja	Ja	6	83	Alkylsilikat	25	Sprøyting	E
1531	3,05	13,87	37,40	86,7	13,3	0	0	Ja	1,34	Ja	Ja	6	82	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
1532	2,57	13,25	40,76	81,4	18,6	0	0	Ja	1,16	Ja	Ja	2	88	Alkylsilikat	20	Sprøyting	E
1533	2,65	13,1	87,31	97,34	1,8	0,86	0	Nei	1,47	Ja	Ja	7	85	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E
1534	2,12	9,08	92,50	95,25	4,1	0,65	0	Ja	1,48	Ja	Ja	2	87	Alkylsilikat	22	Sprøyting	E
1535	1,65	9,87	17,93	82,87	16,7	0,43	0	Nei	1,49	Ja	Ja	2	86	Alkylsilikat	19	Sprøyting	E
1536	2,35	9,46	44,50	99	0,4	0,6	0	Ja	1,34	Ja	Ja	6	46	Alkylsilikat	29	Sprøyting	E
1537	1,63	9,28	96,50	89,35	10,6	0,05	0	Ja	1,29	Ja	Ja	7	49	Alkylsilikat	23	Sprøyting	E
1538	2,64	9,45	16,94	93,08	6,9	0,02	0	Ja	1,18	Ja	Ja	7	35	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
1539	2,35	9,25	88,12	99,82	0,05	0,06	0,07	Ja	1,48	Ja	Ja	6	30	Alkylsilikat	19	Sprøyting	E

Tabell 78

Oppf. eks. nr.	Granulærforfordeling (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Zn legeringskorn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Mg fast oppløsnings-fase og Zn-Mg intermetalliske forbindelser til stede på kornoverflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall flater	Belegningsdetaljer				Korrosjonsprøveresultater
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si						Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg-tykkelse (µm)	Belegnings-metode	
1540	2,31	9,46	60,57	91,56	6,4	1,05	0,99	Ja	1,27	Ja	Ja	7	76	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
1541	2,62	9,46	39,48	93,36	3,5	2,6	0,54	Ja	1,17	Ja	Ja	7	72	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E
1542	2,52	9,46	15,82	82,13	17,5	0,05	0,32	Ja	1,27	Ja	Ja	6	30	Alkylsilikat	22	Sprøyting	E
1543	2,24	13,32	49,57	91,2	3,6	5,2	0	Nei	1,27	Ja	Ja	7	83	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
1544	0,05	6,54	86,52	94,1	5,9	0	0,001	Ja	1,48	Ja	Ja	2	75	Alkylsilikat	29	Sprøyting	E
1545	2,42	6,35	90,98	83,2	16,2	0	0,6	Nei	1,49	Ja	Ja	7	76	Alkylsilikat	23	Sprøyting	E
1546	0,11	7,54	67,32	76,7	22,5	0	0,8	Ja	1,34	Ja	Ja	7	72	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
1547	1,92	8,64	82,33	96,52	3,4	0,04	0,04	Ja	1,23	Ja	Ja	2	83	Alkylsilikat	19	Sprøyting	E
1548	0,46	6,45	73,76	68,3	26,5	3	2,2	Ja	1,23	Ja	Ja	6	50	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
1549	0,77	6,48	88,77	72,84	25,5	0,06	1,6	Ja	1,23	Ja	Ja	6	72	Alkylsilikat	19	Sprøyting	E
1550	2,35	9,25	45,02	87,2	12,8	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	2	50	Akrylharpiks	654	Sprøyting	E
1551	2,33	9,46	15,2	91,5	8,5	0	0	Ja	1,06	Ja	Ja	6	48	Alkylsilikat	700	Sprøyting	E
1552	1,95	9,32	51,41	75,23	24,5	0,27	0	Ja	1,38	Ja	Ja	7	75	Alkylsilikat	555	Sprøyting	E
1553	2,15	9,22	45,46	77,48	18,4	2,55	1,57	Ja	1,06	Ja	Ja	7	55	Alkylsilikat	321	Sprøyting	E
1554	2,23	11,62	35,19	72,62	0,08	25,5	1,8	Ja	1,49	Ja	Ja	6	38	Alkylsilikat	152	Pensling	E
1555	2,26	11,15	73,02	64,06	15,2	19,4	1,34	Nei	1,34	Ja	Ja	7	48	Uretanharpiks	674	Sprøyting	E
1556	1,98	9,34	93,45	83	6,4	10,6	0	Ja	1,48	Ja	Ja	7	76	Polyesterharpiks	325	Sprøyting	E
1557	2,02	9,58	30,66	86,4	3,2	10,4	0	Nei	1,49	Ja	Ja	6	72	Alkylsilikat	665	Sprøyting	E
1558	2,36	12,28	32,76	80,4	6,1	13,5	0,001	Ja	1,29	Ja	Ja	7	75	Alkylsilikat	354	Pensling	E
1559	3,05	12,52	30,89	70,1	16,8	12,5	0,6	Ja	1,23	Ja	Ja	6	76	Alkylsilikat	165	Sprøyting	E
1560	2,57	11,9	45,90	60,9	27,5	10,8	0,8	Ja	1,23	Ja	Ja	7	72	Uretanharpiks	354	Sprøyting	E

Tabell 79

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. korndiameter (µm)	Granularitets-fordeling av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (gj.sn. korndiameter) (µm)		Prosent finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Forhold av finkornede metallkorn i beleggets ytterste 10 % tykkelses-overflate lag og totale finkornede metallkorn (masse%)	Beleggtykkelse (µm)		Tid til rødrust	
		Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Uorg.	Org.	Org.	Uorg.
374	–	2,35	9,25	35,87	96,0	8,9	0	0	47	55,7	24,6	125	E	E
375	–	2,49	9,56	42,04	97,5	7,8	0	0	80	64,5	23,8	167	E	E
376	–	1,99	9,84	6,55	98,4	5,6	0	0	52	68,9	15,2	28	E	E
377	–	2,21	8,64	66,80	95,5	10,2	0	0	89	64,7	10,6	34	E	E
378	–	2,64	10,55	80,03	96,2	5,6	0	0	34	77,9	10,7	256	E	E
379	–	2,55	8,56	67,55	98,0	7,8	0	0	78	43,7	15	24	G	G
380	–	2,94	9,99	43,38	94,5	8,9	0	0	34	7,8	10,5	96	G	G
381	–	1,98	8,98	13,52	94,0	6,0	0	0	89	16,0	14,5	94	G	G
382	–	2,37	8,99	68,14	97,5	12,6	0	0	90	89,6	12,3	93	E	E
383	–	2,15	9,22	81,37	93,2	6,8	0	0	86	11,8	8,6	95	G	G
384	–	2,96	9,36	66,30	94,5	5,5	0	0	53	4,6	17,5	92	G	G
385	–	2,85	9,45	42,13	93,6	6,4	0	0	48	2,5	12,6	95	G	G
386	–	2,94	9,61	7,56	94,1	5,9	0	0	46	18,9	10,4	91	G	G
387	–	2,11	9,85	66,89	93,5	6,5	0,54	0,55	47	75,9	10,9	90	E	E
388	–	2,68	9,23	80,12	97,6	2,4	0	0,66	49	55,9	19	99	E	E
389	–	1,99	9,08	39,51	94,5	5,5	0	0,07	83	53,8	25,6	98	E	E
390	–	1,76	9,87	45,68	91,75	7,5	0,6	0,15	85	97,5	28,6	97	E	E
391	–	2,66	9,46	65,58	90,4	9,5	0,05	0,05	90	88,4	24,7	94	E	E
392	–	2,85	9,28	70,44	90,4	8,6	0,02	0,98	89	54,8	22,9	93	E	E
393	–	2,64	9,45	83,67	91,1	7,9	1	0	88	45,7	52,3	83	G	G

Tabell 80

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. korndiameter (µm)	Granularitets-fordeling av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (gj.sn. korndiameter) (µm)		Prosent finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Forhold av finkornede metallkorn i beleggets ytterste 10 % tykkelses-overflate og totale finkornede metallkorn (masse%)	Beleggtykkelse (µm)		Tid til rødrust	
		Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Uorg.	Org.	Org.	Uorg.
394	–	2,35	9,25	80,93	81,1	13,7	5,2	0	47	34,7	56,3	88	G	G
395	–	2,12	9,46	47,02	89,2	9,8	1	0	47	57,9	33,3	89	E	E
396	–	2,26	10,54	7,66	89,45	10,5	0,05	0	52	65,4	34,5	87	E	E
397	–	1,76	9,55	15,20	82,93	16,4	0,07	0,6	52	87,9	23,5	86	E	E
398	–	2,23	9,06	73,50	95,3	3,9	0	0,8	52	2,9	26,7	85	G	G
399	–	2,12	9,3	49,33	95	2,5	0	2,5	88	12,6	195	243	G	G
400	–	2,21	8,68	19,47	93,46	6	0	0,54	49	53,8	23	74	E	E
401	–	1,38	8,53	69,55	94,1	5	0	0,9	35	17,8	23	63	G	G
402	–	1,95	9,32	87,32	96,7	2,8	0	0,5	37	34,7	31,2	83	G	G
403	–	1,26	8,95	75,88	98,5	0,5	0,3	0,7	36	76,8	37,5	82	E	E
404	–	1,03	10,99	7,77	94,52	5,4	0,02	0,06	80	58,9	12,5	81	E	E
405	–	1,65	8,7	43,55	95,65	3,5	0,05	0,8	48	50,8	10,2	89	E	E
406	–	2,35	8,55	7,68	89	3,3	5,2	2,5	46	46,8	14,5	96	G	G
407	–	1,62	9,99	8,64	94,98	3,5	0,02	1,5	52	23,7	16,3	95	G	G
408	–	1,88	9,91	16,58	89,5	5	4,6	0,9	51	53,8	15,8	99	E	E
409	–	2,35	9,25	35,87	91,45	8,5	0,05	0	47	53,8	19	89	E	E
410	–	2,57	9,56	42,04	97,58	2,4	0,02	0	48	43,7	25,6	89	G	G
411	–	2,56	9,84	38,41	94,58	0,56	0,02	0,06	49	55,9	28,6	98	E	E
412	–	2,21	9,75	6,99	95,65	1,55	0,05	0,8	51	65,8	24,7	96	E	E

Tabell 81

Oppf. eks. nr.	Diam. fordelings (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legeringskornfraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Mg fast oppløsnings-fase og Zn-Mg intermetalliske forbindelser til stede på komnoverflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ¹¹ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall fasetter	Belegningsdetaljer					Korrosjon prøveresultat
	Fin-kornet metall	Grov-kornet metall		Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)									Forhold av finkornede metallkorn i beleggets ytterste overflate 10 % tykkelseslag og totale finkornede metallkorn (masse%)	Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg-tykkelse (µm)	Belegnings-metode	
				Zn	Mg	Al	Si											
1561	2,35	9,25	35,87	88,8	11,2	0	0	Ja	1,12	Ja	Ja	2	55,7	49	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E
1562	2,57	9,56	42,04	90,6	9,4	0	0	Nei	1,38	Ja	Ja	2	64,5	89	Uretanharpiks	55	Sprøyting	E
1563	2,56	9,84	6,55	81,45	18,5	0	0,5	Ja	1,22	Ja	Ja	2	68,9	90	Alkylsilikat	8	Sprøyting	E
1564	2,21	9,75	43,60	99,97	0,03	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	2	64,7	86	Uretanharpiks	122	Pensling	E
1565	2,64	9,85	44,12	98,4	1,6	0	0	Nei	1,02	Ja	Ja	6	77,9	48	Alkylsilikat	555	Sprøyting	E
1566	1,99	8,56	37,21	93,2	6,8	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	6	43,7	47	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
1567	2,94	8,21	43,38	84,5	13,9	0	1,6	Nei	1,36	Nei	Ja	7	7,8	47	Alkylsilikat	25	Pensling	E
1568	2,58	8,33	13,52	98,1	1,9	0	0	Ja	1,11	Nei	Ja	6	16,0	47	Alkylsilikat	58	Sprøyting	E
1569	2,37	8	44,94	94,3	5,7	0	0	Nei	1,07	Ja	Ja	2	89,6	52	Alkylsilikat	685	Sprøyting	E
1570	2,15	9,22	45,46	90,8	9,2	0	0	Nei	1,42	Ja	Ja	7	11,8	52	Alkalisilikat	19	Pensling	E
1571	2,96	9,36	35,96	83,3	15,4	0	1,3	Ja	1,38	Nei	Ja	2	4,6	52	Uretanharpiks	700	Sprøyting	E
1572	2,85	9,45	42,13	79,84	18,6	0	1,56	Ja	1,22	Nei	Ja	6	2,5	88	Alkylsilikat	77	Sprøyting	E
1573	2,94	9,61	7,56	96,4	3,6	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	6	18,9	87	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
1574	2,11	9,85	43,69	94,6	5,4	0	0	Ja	1,13	Ja	Ja	2	75,9	89	Alkylsilikat	64	Sprøyting	E
1575	2,68	9,23	44,21	92,4	7,6	0	0	Ja	1,02	Nei	Ja	2	55,9	90	Alkylsilikat	34	Pensling	E
1576	2,99	9,08	39,51	75,5	24,5	0	0	Ja	1,06	Ja	Ja	7	53,8	91	Alkalisilikat	28	Sprøyting	E
1577	2,78	9,87	45,68	82,4	17,6	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	6	97,5	46	Uretanharpiks	109	Pensling	E
1578	2,96	9,46	65,58	98,6	1,4	0	0	Ja	1,24	Nei	Ja	7	88,4	47	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
1579	2,85	9,28	47,24	78,5	21,5	0	0	Ja	1,33	Nei	Ja	2	54,8	47	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E
1580	2,64	9,45	47,76	89,6	10,4	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	7	45,7	49	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E

Tabell 82

Oppf. eks. nr.	Diam. fordelings (toppdiameter) av Zn		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (masse%)				Legerings- kornfraktur- overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt- forhold	Mg fast oppløsnings- fase og Zn-Mg inter- metalliske forbindelser til stede på kornover- flater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall fasetter	Belegningsdetaljer					Korrosjon prøveresultat
	Fin- kornet metall	Grov- kornet metall		Zn	Mg	Al	Si						Forhold av finkornede metallkorn i beleggets ytterste overflate 10 % tykkelseslag og totale finkornede metallkorn (masse%)	Totalt metall- korn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg- tykkelse (µm)	Beleggs- Belegnings- metode	
1581	2,35	9,25	45,02	87,2	12,8	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	6	34,7	50	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G
1582	2,12	9,46	47,02	92,2	7,8	0	0	Ja	1,22	Nei	Ja	7	57,9	87	Alkalisilikat	37	Sprøyting	E
1583	2,34	9,46	7,66	70,5	29,5	0	0	Ja	1,13	Nei	Ja	6	65,4	83	Alkalisilikat	12	Sprøyting	E
1584	2,33	9,46	15,20	91,5	8,5	0	0	Ja	1,06	Ja	Ja	7	87,9	48	Alkalisilikat	160	Pensling	E
1585	2,23	9,06	43,16	74,5	25,5	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	6	2,9	51	Alkalisilikat	5	Pensling	G
1586	2,12	9,3	49,33	99,93	0,07	0	0	Ja	1,24	Ja	Ja	2	12,6	51	Alkalisilikat	56	Pensling	E
1587	2,21	8,68	19,47	89,2	10,8	0	0	Nei	1,05	Ja	Ja	7	53,8	87	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G
1588	1,38	8,53	69,55	86	11,2	1,6	1,2	Nei	1,12	Ja	Ja	6	17,8	85	Alkalisilikat	18	Sprøyting	E
1589	1,95	9,32	51,41	75,23	24,50	2,7	0	Ja	1,38	Nei	Ja	6	34,7	86	Alkalisilikat	23	Sprøyting	E
1590	2,26	8,95	75,88	82,6	17,4	0	0	Ja	1,13	Nei	Ja	6	76,8	50	Epoksyharpiks	30	Pensling	E
1591	2,05	12,54	48,08	98,7	1,3	0	0	Ja	1,33	Ja	Ja	2	58,9	51	Akrylharpiks	77	Pensling	E
1592	1,65	8,7	66,85	80,5	19,5	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	6	50,8	51	Uretanharpiks	655	Pensling	E
1593	2,35	8,55	7,68	88,85	10,80	0,05	0,3	Nei	1,23	Nei	Ja	7	46,8	80	Polyesterharpiks	47	Sprøyting	E
1594	1,62	8,91	8,64	87,7	11,9	0,4	0	Ja	1,11	Ja	Ja	2	23,7	46	Epoksyharpiks	43	Sprøyting	E
1595	1,88	9,91	16,58	90,5	9,5	0	0	Ja	1,42	Ja	Ja	6	53,8	51	Akrylharpiks	52	Pensling	E
1596	2,35	9,25	35,87	89,5	10,5	0	0	Ja	1,06	Nei	Ja	2	53,8	86	Uretanharpiks	20	Pensling	E
1597	2,57	9,56	42,04	84,9	15,1	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	6	43,7	85	Polyesterharpiks	200	Pensling	E
1598	2,56	9,84	38,41	83,2	16,8	0	0	Ja	1,07	Ja	Ja	7	55,9	82	Alkalisilikat	22	Sprøyting	E
1599	2,21	9,75	6,99	89,4	10,6	0	0	Ja	1,42	Nei	Ja	7	65,8	81	Alkalisilikat	25	Sprøyting	E
1600	2,64	9,85	44,12	84,3	13,3	2,4	0	Ja	1,38	Ja	Ja	2	55,7	46	Alkalisilikat	14	Sprøyting	E

Tabell 83

Oppf. eks. nr.	Diam. fordelings (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)				Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legerings- kornfraktur- overflater eller sprekker til stede?		Gj.sn. aspekt- forhold		Mg fast oppløsnings- fase og Zn-Mg inter- metalliske forbindelser til stede på kornover- flater?		Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ¹¹ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?		Antall fasetter		Belegningsdetaljer					Korrosjon prøveresultat	
	Fin.- kornet metall	Grov- kornet metall	Zn	Mg	Al	Si	Zn	Mg	Al	Si												Forhold av finkornede metallkorn i beleggets ytterste overflate 10 % tykkelseslag og totale finkornede metallkorn (masse%)	Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg- tykkelse (µm)	Beleggs- Belegnings- metode	
1601	2,65	8,56	66,99	98,6	1,4	0	0	0	0	0	Nei		1,22		Ja		Ja		2			64,5	47	Uretanharpiks	112	Sprøyting	E
1602	2,94	8,21	43,38	76,45	23,5	0	0,05				Ja		1,14		Ja		Ja		6			68,9	48	Alkalisilikat	24	Sprøyting	E
1603	2,58	8,33	39,75	91,1	8,9	0	0	0	0	0	Ja		1,13		Ja		Ja		7			64,7	51	Uretanharpiks	150	Sprøyting	E
1604	2,37	8	65,38	85,1	14,9	0	0	0	0	0	Ja		1,02		Ja		Ja		6			77,9	53	Alkalisilikat	18	Sprøyting	E
1605	2,15	9,22	45,46	77,48	18,4	2,55	1,57				Ja		1,06		Ja		Ja		7			43,7	88	Alkylsilikat	19	Pensling	E
1606	2,96	9,36	22,55	97,9	2,1	0	0	0	0	0	Ja		1,05		Ja		Ja		6			7,8	85	Alkylsilikat	24	Sprøyting	E
1607	2,85	9,45	42,13	94,8	5,2	0	0	0	0	0	Ja		1,24		Ja		Ja		2			16,0	83	Uretanharpiks	99	Sprøyting	E
1608	2,94	9,61	38,50	84,6	15,4	0	0	0	0	0	Ja		1,33		Ja		Ja		2			89,6	82	Alkylsilikat	7	Sprøyting	E
1609	2,11	9,85	64,13	89,3	10,7	0	0	0	0	0	Ja		1,27		Ja		Ja		6			11,8	83	Epoksyharpiks	100	Sprøyting	E
1610	2,68	9,23	44,21	83,3	16,7	0	0	0	0	0	Ja		1,05		Ja		Ja		7			4,6	47	Alkylsilikat	27	Pensling	E
1611	2,99	9,08	39,51	80,05	19,6	0,35	0	0	0	0	Nei		1,12		Ja		Ja		6			2,5	51	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
1612	1,82	9,87	78,64	85,5	14,5	0	0	0	0	0	Nei		1,23		Ja		Ja		6			18,9	52	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E
1613	1,42	9,46	42,05	85	14,2	0	0,8				Nei		1,36		Ja		Ja		2			75,9	51	Uretanharpiks	55	Sprøyting	E
1614	2,12	9,28	64,58	87,3	12,7	0	0	0	0	0	Nei		1,11		Ja		Ja		7			55,9	52	Alkylsilikat	8	Sprøyting	E
1615	1,92	9,45	47,76	89,5	10,5	0	0	0	0	0	Ja		1,07		Ja		Ja		2			53,8	89	Uretanharpiks	122	Pensling	E
1616	2,11	9,63	24,10	87,3	11,8	0	0,9				Ja		1,42		Ja		Ja		2			97,5	85	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
1617	2,97	9,16	39,11	86,4	12,8	0,5	0,3				Ja		1,38		Ja		Ja		6			88,4	82	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
1618	2,36	10,39	19,65	93,8	6,2	0	0	0	0	0	Ja		1,22		Ja		Ja		7			54,8	87	Alkylsilikat	25	Pensling	E
1619	3,05	10,56	65,39	83,8	16,2	0	0	0	0	0	Ja		1,14		Ja		Ja		7			45,7	88	Alkylsilikat	58	Sprøyting	E
1620	2,15	10,74	48,57	80,4	19,6	0	0	0	0	0	Ja		1,13		Ja		Ja		6			34,7	49	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E

Tabell 84

Oppf. eks. nr.	Diam. fordelings (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legeringskornfraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Mg fast oppløsnings-fase og Zn-Mg inter-metalliske forbindelser til stede på kornover-flater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall fasetter	Belegningsdetaljer					Korrosjon prøveresultat
	Fin-kornet metall	Grov-kornet metall		Zn	Mg	Al	Si						Forhold av finkornede metallkorn i beleggets ytterste overflate 10 % tykkelseslag og totale finkornede metallkorn (masse%)	Totalt metall-korn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg-tykkelse (µm)	Belegningsmetode	
1621	2,19	10,27	24,91	87,6	12,4	0	0	Ja	1,02	Ja	Ja	7	57,9	50	Alkalisilikat	19	Pensling	E
1622	2,48	11,5	39,92	89,3	10,7	0	0	Ja	1,06	Ja	Ja	7	65,4	51	Uretanharpiks	56	Sprøyting	E
1623	2,85	11,67	22,65	91,5	8,5	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	6	87,9	52	Alkylsilikat	77	Sprøyting	E
1624	2,75	11,85	66,20	94,9	5,1	0	0	Ja	1,24	Ja	Ja	7	2,9	53	Alkylsilikat	12	Sprøyting	E
1625	2,46	11,38	49,38	75,5	24,5	0	0	Ja	1,33	Ja	Ja	2	12,6	88	Alkylsilikat	64	Sprøyting	E
1626	2,71	12,61	30,58	86,5	13,5	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	7	53,8	85	Alkylsilikat	34	Pensling	E
1627	2,36	12,78	45,59	80	20	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	7	17,8	83	Alkalisilikat	28	Sprøyting	E
1628	2,16	9,57	28,32	84,5	15,5	0	0	Ja	1,12	Ja	Ja	2	34,7	81	Uretanharpiks	109	Pensling	E
1629	2,46	9,81	71,87	88	10,5	1,5	0	Ja	1,23	Ja	Ja	6	55,7	80	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
1630	2,49	8,43	53,05	92,1	7,9	0	0	Ja	1,36	Ja	Ja	6	64,5	47	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E
1631	2,95	8,55	27,74	95,2	4,8	0	0	Ja	1,11	Ja	Ja	7	68,9	49	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E
1632	2,36	8,22	42,75	81,6	18,4	0	0	Ja	1,07	Ja	Ja	7	64,7	50	Uretanharpiks	122	Pensling	E
1633	2,21	9,44	23,29	86,8	12,7	0	0,5	Ja	1,42	Ja	Ja	6	77,9	51	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
1634	2,25	9,58	61,12	89,7	10,3	0	0	Nei	1,38	Ja	Ja	7	43,7	52	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
1635	2,44	9,67	44,30	71,2	20,8	8	0	Ja	1,22	Ja	Ja	2	7,8	83	Alkylsilikat	25	Pensling	E
1636	2,78	9,83	23,96	97,5	2,5	0	0	Nei	1,14	Ja	Ja	2	16,0	88	Alkylsilikat	58	Sprøyting	E
1637	2,15	10,07	44,09	84,8	15,2	0	0	Ja	1,13	Ja	Ja	6	89,6	85	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
1638	2,19	9,45	24,63	80,8	19,2	0	0	Nei	1,02	Ja	Ja	7	11,8	83	Alkalisilikat	19	Pensling	E
1639	2,48	9,3	62,46	78,7	13,5	7,8	0	Ja	1,06	Ja	Ja	6	4,6	82	Uretanharpiks	56	Sprøyting	E
1640	2,59	9,99	45,64	88,1	11,9	0	0	Nei	1,05	Ja	Ja	2	2,5	47	Alkylsilikat	77	Sprøyting	E

Tabell 85

Oppf. eks. nr.	Diam. fordelings (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/ legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legerings- kornfraktur- overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt- forhold	Mg fast oppløsnings- fase og Zn-Mg inter-metalliske forbindelser til stede på kornover- flater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall fasetter	Belegningsdetaljer					Korrosjon prøveresultat
	Fin- kornet metall	Grov- kornet metall		Zn	Mg	Al	Si						Forhold av finkornede metallkorn i beleggets yterste overflate 10 % tykkelseslag og totale finkornede metallkorn (masse%)	Totalt metall-korn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg- tykkelse (µm)	Belegnings- metode	
1641	2,47	9,58	25,30	88,5	10,6	0	0,9	Ja	1,24	Ja	Ja	2	18,9	46	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
1642	2,69	9,4	42,84	84,6	15,4	0	0	Ja	1,33	Ja	Ja	7	75,9	49	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G
1643	2,57	9,57	25,44	97,4	2,6	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	6	55,9	50	Alkalisilikat	20	Sprøyting	E
1644	2,49	9,54	63,27	83,3	16,7	0	0	Ja	1,37	Ja	Ja	7	53,8	51	Alkalisilikat	5	Sprøyting	G
1645	2,68	9,58	46,45	91,9	8,1	0	0	Ja	1,10	Ja	Ja	7	97,5	83	Alkylsilikat	20	Sprøyting	E
1646	2,35	9,25	46,45	86,3	13,7	0	0	Ja	1,04	Ja	Ja	6	88,4	82	Alkalisilikat	15	Pensling	E
1647	2,48	10,04	50,91	81,5	18,5	0	0	Ja	1,02	Ja	Ja	2	54,8	88	Alkylsilikat	57	Pensling	E
1648	2,13	11,27	27,25	97,6	2,4	0	0	Ja	1,01	Ja	Ja	7	45,7	85	Alkalisilikat	13	Pensling	E
1649	1,93	11,44	42,26	89,1	10,9	0	0	Ja	1,08	Ja	Ja	2	34,7	86	Alkylsilikat	22	Pensling	E
1650	2,05	8,9	33,69	92,8	7,2	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	2	57,9	47	Alkalisilikat	20	Sprøyting	E
1651	1,42	8,75	48,70	81,96	17,50	50,04		Nei	1,23	Ja	Ja	7	65,4	48	Alkylsilikat	27	Sprøyting	E
1652	1,46	9,44	29,24	85,4	14,6	0	0	Nei	1,33	Ja	Ja	2	87,9	50	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
1653	1,75	9,03	67,07	90,6	9,4	0	0	Ja	1,37	Ja	Ja	7	2,9	51	Alkylsilikat	35	Sprøyting	E
1654	1,86	8,85	50,25	92,9	7,1	0	0	Ja	1,44	Ja	Ja	2	12,6	52	Alkalisilikat	34	Pensling	E
1655	1,74	8,95	29,91	77,5	22,5	0	0	Ja	1,21	Ja	Ja	6	53,8	88	Alkylsilikat	45	Pensling	E
1656	1,96	12,54	87,50	84,8	13,7	1,5	0	Nei	1,22	Ja	Ja	6	17,8	89	Alkalisilikat	52	Pensling	E
1657	1,65	8,7	30,58	87,1	12,9	0	0	Nei	1,23	Ja	Ja	7	34,7	86	Alkylsilikat	23	Pensling	E
1658	2,35	8,55	68,41	95,7	4,3	0	0	Ja	1,47	Ja	Ja	6	76,8	87	Alkalisilikat	5	Sprøyting	E
1659	1,62	10,72	54,59	80,2	17,6	1	1,2	Nei	1,01	Ja	Ja	2	58,9	86	Alkylsilikat	52	Pensling	E
1660	2,25	9,9	34,25	98,8	0,6	0,6	0	Ja	1,04	Ja	Ja	2	50,8	46	Alkalisilikat	150	Pensling	E

Tabell 86

Oppf. eks. nr.	Diam. fordelings (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legeringskornfraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Mg fast oppløsningsfase og Zn-Mg inter-metalliske forbindelser til stede på kornoverflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall fasetter	Belegningsdetaljer					Korrosjon prøveresultat
	Fin-kornet metall	Grov-kornet metall		Zn	Mg	Al	Si						Forhold av finkornede metallkorn i beleggets ytterste overflate 10 % tykkelseslag og totale finkornede metallkorn (masse%)	Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg-tykkelse (µm)	Belegningsmetode	
1661	2,36	9,57	37,61	86,9	10,3	1,6	1,2	Ja	1,05	Ja	Ja	2	46,8	49	Alkylsilikat	60	Pensling	E
1662	2,24	10,79	45,60	92,98	7	0,02	0	Ja	1,12	Ja	Ja	2	23,7	35	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
1663	2,46	10,93	46,70	75,5	23,5	1	0	Ja	1,11	Ja	Ja	2	53,8	37	Alkylsilikat	24	Sprøyting	E
1664	1,56	11,02	41,22	82,5	17,5	0	0	Nei	1,08	Ja	Ja	2	53,8	36	Alkylsilikat	34	Sprøyting	E
1665	1,24	11,18	45,68	80,1	12,4	7,5	0	Ja	1,47	Ja	Ja	6	43,7	38	Alkylsilikat	20	Pensling	E
1666	1,68	11,42	22,02	85,09	14,9	0	0,01	Ja	1,50	Ja	Ja	6	55,9	48	Alkylsilikat	200	Pensling	E
1667	2,65	10,8	37,03	78,7	20,7	0	0,6	Nei	1,13	Ja	Ja	7	65,8	46	Alkylsilikat	56	Pensling	E
1668	2,22	10,65	28,46	91,29	8,6	0	0,11	Ja	1,26	Ja	Ja	6	55,7	51	Alkylsilikat	34	Sprøyting	E
1669	2,45	11,34	43,47	85,8	14,2	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	2	64,5	46	Alkylsilikat	2	Sprøyting	G
1670	2,23	11,62	35,19	98,12	0,08	0	1,8	Ja	1,49	Ja	Ja	7	68,9	38	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
1671	2,26	11,15	73,02	83,46	15,2	0	1,34	Nei	1,34	Ja	Ja	2	64,7	48	Alkylsilikat	10	Sprøyting	E
1672	2,72	12,38	56,20	73,17	17,4	9	0,43	Ja	1,18	Ja	Ja	6	77,9	52	Alkylsilikat	125	Pensling	E
1673	2,13	12,55	35,86	98,6	0,8	0,6	0	Ja	1,17	Ja	Ja	6	43,7	30	Alkylsilikat	24	Pensling	E
1674	1,98	9,34	93,45	93,55	6,4	0,05	0	Ja	1,48	Ja	Ja	2	7,8	76	Alkylsilikat	110	Pensling	E
1675	2,02	9,58	30,66	96,78	3,2	0,02	0	Nei	1,49	Ja	Ja	2	16,0	72	Alkylsilikat	24	Pensling	E
1676	2,21	9,88	74,21	83	9,2	7,8	0	Ja	1,27	Ja	Ja	7	89,6	81	Alkylsilikat	2	Sprøyting	G
1677	2,55	10	55,39	70,92	19,2	9,88	0	Ja	1,17	Ja	Ja	6	11,8	64	Alkylsilikat	37	Sprøyting	E
1678	1,92	10,67	30,08	80,25	15,1	4,65	0	Ja	1,16	Ja	Ja	7	4,6	69	Alkylsilikat	113	Pensling	E
1679	1,96	11,89	45,09	81,85	14,5	3,65	0	Ja	1,27	Ja	Ja	2	2,5	83	Alkylsilikat	2	Sprøyting	G
1680	2,11	12,03	41,41	89,45	10,5	0,05	0	Ja	1,27	Ja	Ja	7	18,9	30	Alkylsilikat	75	Pensling	E

Tabell 87

Oppf. eks. nr.	Diam. fordelings (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)				Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legerings- kornfraktur- overflater eller sprekker til stede?		Gj.sn. aspekt- forhold		Mg fast oppløsnings- fase og Zn- Mg inter- metalliske forbindelser til stede på kornover- flater?		Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?		Antall fasetter		Belegningsdetaljer					Korrosjon prøveresultat	
	Fin- kornet metall	Grov- kornet metall	Zn Mg Al Si																		Forhold av finkornede metallkorn i beleggets ytterste overflate 10 % tykkelseslag og totale finkornede metallkorn (masse%)	Totalt metall- korn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg- tykkelse (µm)	Belegnings- metode		
1681	2,97	12,12	17,75	87,3	7,5	5,2	0	0	0	0	Ja	1,49	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	6	6	75,9	83	Alkalisilikat	30	Pensing	E	E
1682	2,36	12,28	32,76	93,9	6,1	0	0,001	0	0,001	0	Ja	1,29	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	7	7	55,9	75	Alkylsilikat	34	Pensing	E	E
1683	3,05	12,52	30,89	82,55	16,8	0,05	0,6	0,6	0,6	0,6	Ja	1,23	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	6	6	53,8	76	Epoksyharpiks	124	Pensing	E	E
1684	2,57	11,9	45,90	70,7	27,5	1	0,8	1	0,8	0,8	Ja	1,23	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	7	7	97,5	72	Akrylharpiks	15	Sprøyting	E	E
1685	2,65	11,75	42,22	94,6	2,9	0	2,5	0	2,5	2,5	Ja	1,23	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	6	6	88,4	71	Uretanharpiks	23	Sprøyting	E	E
1686	2,54	12,44	18,56	94	4,5	0	1,5	0	1,5	1,5	Nei	1,23	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	2	2	54,8	82	Polyesterharpiks	157	Pensing	E	E
1687	2,85	12,03	33,57	99,43	0,07	0	0,5	0	0,5	0,5	Ja	1,27	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	7	7	45,7	81	Epoksyharpiks	26	Sprøyting	E	E
1688	2,75	10,61	31,70	96,82	3,1	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	Ja	1,23	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	6	6	34,7	83	Akrylharpiks	38	Sprøyting	E	E
1689	2,46	11,3	46,71	76,3	20,5	1	2,2	1	2,2	2,2	Ja	1,36	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	6	6	57,9	50	Uretanharpiks	160	Pensing	E	E
1690	2,71	11,58	47,89	68,84	29,5	0,06	1,6	1,6	1,6	1,6	Ja	1,11	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	6	6	65,4	72	Polyesterharpiks	27	Pensing	E	E
1691	2,36	11,11	24,23	92,33	7,6	0,07	0	0	0	0	Ja	1,02	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	2	2	87,9	47	Epoksyharpiks	180	Pensing	E	E
1692	2,16	12,34	39,24	95,2	0,7	1,2	2,9	2,9	2,9	2,9	Ja	1,05	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	6	6	2,9	47	Akrylharpiks	26	Sprøyting	E	E
1693	2,46	12,51	37,37	91,8	4,6	1,8	1,8	1,8	1,8	1,8	Ja	1,24	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	7	7	12,6	52	Uretanharpiks	180	Pensing	E	E
1694	2,49	11,64	50,38	82	8,3	9,2	0,5	0,5	0,5	0,5	Ja	1,33	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	2	2	53,8	52	Polyesterharpiks	15	Sprøyting	E	E
1695	1,63	9,16	37,14	88,2	11,8	0	0	0	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	6	6	17,8	50	Epoksyharpiks	2	Sprøyting	G	G
1696	1,51	9,46	13,48	86,06	12,9	0	1,04	1,04	1,04	1,04	Ja	1,50	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	2	2	34,7	46	Akrylharpiks	28	Sprøyting	E	E
1697	3,05	9,54	40,05	99,34	0,6	0	0,06	0,06	0,06	0,06	Ja	1,13	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	6	6	55,7	47	Uretanharpiks	30	Sprøyting	E	E
1698	2,57	9,56	38,18	89,51	9,5	0	0,99	0,99	0,99	0,99	Nei	1,04	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	7	7	64,5	83	Polyesterharpiks	2	Sprøyting	G	G
1699	2,65	9,46	7,63	88,3	11,7	0	0	0	0	0	Ja	1,02	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	7	7	68,9	52	Epoksyharpiks	157	Pensing	E	E

1700	2,54	11,99	37,95	88,9	9,4	0,7	0	Ja	1,08	Ja	Ja	2	64,7	89	Akrylharplks	28	Pensling	E
------	------	-------	-------	------	-----	-----	---	----	------	----	----	---	------	----	--------------	----	----------	---

Tabell 88

Oppf. eks. nr.	Diam. fordelings (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/ legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legeringskornfraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Mg fast oppløsnings-fase og Zn-Mg intermetalliske forbindelser til stede på kornoverflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall fasetter	Belegningsdetaljer					Korrosjon prøveresultat	
	Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si						Forhold av finkornede metallkorn i beleggets ytterste overflate 10 % tykkelseslag og totale finkornede metallkorn (masse%)	Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg-tykkelse (µm)	Belegningsmetode		
1701	2,85	12,08	14,29	87,8	11,7	0,5	0	Ja	1,15	Ja	Ja	2		77,9	85	Alkylsilikat	130	Pensing	E
1702	2,75	12,24	40,86	95,6	4,2	0,2	0	Ja	1,34	Ja	Ja	6		43,7	53	Alkylsilikat	29	Pensing	E
1703	2,46	12,48	97,50	97,13	2,8	0,07	0	Ja	1,25	Ja	Ja	7		7,8	88	Epoksyharpiks	30	Pensing	E
1704	2,71	11,86	13,30	86,1	13,9	0	0	Ja	1,19	Ja	Ja	6		16,0	85	Akrylharpiks	120	Pensing	E
1705	2,36	11,71	43,62	82,6	14,6	1,6	1,2	Nei	1,18	Ja	Ja	7		89,6	52	Uretanharpiks	187	Pensing	E
1706	2,46	11,35	56,93	72,95	26,4	0,65	0	Ja	1,24	Ja	Ja	6		11,8	83	Polyesterharpiks	28	Sprøyting	E
1707	1,45	12,02	36,59	83,23	16,5	0,27	0	Ja	1,11	Ja	Ja	2		4,6	88	Epoksyharpiks	5	Sprøyting	E
1708	2,42	13,24	39,95	79,4	19,5	0,45	0,65	Ja	1,27	Ja	Ja	2		2,5	49	Akrylharpiks	35	Sprøyting	E
1709	2,11	9,46	86,50	97,08	1,6	0,33	0,99	Ja	1,31	Ja	Ja	6		18,9	50	Uretanharpiks	5	Sprøyting	G
1710	2,97	13,47	32,87	90,5	6	1	2,5	Ja	1,26	Ja	Ja	7		75,9	51	Polyesterharpiks	200	Pensing	E
1711	2,36	9,46	16,23	88,93	8,4	0,87	1,8	Ja	1,14	Ja	Ja	6		55,9	83	Alkalisilikat	25	Sprøyting	E
1712	3,05	13,87	37,40	86,7	13,3	0	0	Ja	1,34	Ja	Ja	6		53,8	82	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
1713	2,57	13,25	40,76	81,4	18,6	0	0	Ja	1,16	Ja	Ja	2		97,5	88	Alkylsilikat	20	Sprøyting	E
1714	2,65	13,1	87,31	97,34	1,8	0,86	0	Nei	1,47	Ja	Ja	7		88,4	85	Alkalisilikat	18	Sprøyting	E
1715	2,12	9,08	92,50	95,25	4,1	0,65	0	Ja	1,48	Ja	Ja	2		54,8	87	Alkylsilikat	22	Sprøyting	E
1716	1,65	9,87	17,93	82,87	16,7	0,43	0	Nei	1,49	Ja	Ja	2		45,7	86	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
1717	2,35	9,46	44,50	99	0,4	0,6	0	Ja	1,34	Ja	Ja	6		34,7	46	Alkylsilikat	29	Sprøyting	E
1718	1,63	9,28	96,50	89,35	10,6	0,05	0	Ja	1,29	Ja	Ja	7		57,9	49	Alkalisilikat	23	Sprøyting	E
1719	2,64	9,45	16,94	93,08	6,9	0,02	0	Ja	1,18	Ja	Ja	7		65,4	35	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
1720	2,35	9,25	88,12	99,82	0,05	0,06	0,07	Ja	1,48	Ja	Ja	6		87,9	30	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E

Tabell 89

Oppf. eks. nr.	Diam. fordelings (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legerings-kornfraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Mg fast oppløsnings-fase og Zn-Mg inter-metalliske forbindelser til stede på kornoverflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall fasetter	Belegningsdetaljer					Korrosjon prøveresultat
	Fin-kornet metall	Grov-kornet metall		Zn	Mg	Al	Si						Forhold av finkornede metallkorn i beleggets ytterste overflate 10 % tykkelseslag og totale finkornede metallkorn (masse%)	Totalt metall-korn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg-tykkelse (µm)	Belegnings-metode	
1721	2,31	9,46	60,57	91,56	6,4	1,05	0,99	Ja	1,27	Ja	Ja	7	2,9	76	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
1722	2,62	9,46	39,48	93,36	3,5	2,6	0,54	Ja	1,17	Ja	Ja	7	12,6	72	Alkalisiikat	18	Sprøyting	E
1723	2,52	9,46	15,82	82,13	17,5	0,05	0,32	Ja	1,27	Ja	Ja	6	53,8	30	Alkylsilikat	22	Sprøyting	E
1724	2,24	13,32	49,57	91,2	3,6	5,2	0	Nei	1,27	Ja	Ja	7	17,8	83	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
1725	0,05	6,54	86,52	94,1	5,9	0	0,001	Ja	1,48	Ja	Ja	2	34,7	75	Alkylsilikat	29	Sprøyting	E
1726	2,42	6,35	90,98	83,2	16,2	0	0,6	Nei	1,49	Ja	Ja	7	76,8	76	Alkalisiikat	23	Sprøyting	E
1727	0,11	7,54	67,32	76,7	22,5	0	0,8	Ja	1,34	Ja	Ja	7	58,9	72	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
1728	1,92	8,64	82,33	96,52	3,4	0,04	0,04	Ja	1,23	Ja	Ja	2	50,8	83	Alkalisiikat	19	Sprøyting	E
1729	0,46	6,45	73,76	68,3	26,5	3	2,2	Ja	1,23	Ja	Ja	6	46,8	50	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
1730	0,77	6,48	88,77	72,84	25,5	0,06	1,6	Ja	1,23	Ja	Ja	6	23,7	72	Alkalisiikat	19	Sprøyting	E
1731	2,35	9,25	45,02	87,2	12,8	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	2	87,9	50	Akrylharpiks	654	Sprøyting	E
1732	2,33	9,46	15,2	91,5	8,5	0	0	Ja	1,06	Ja	Ja	6	2,9	48	Alkalisiikat	700	Sprøyting	E
1733	1,95	9,32	51,41	75,23	24,5	0,27	0	Ja	1,38	Ja	Ja	7	12,6	75	Alkylsilikat	555	Sprøyting	E
1734	2,15	9,22	45,46	77,48	18,4	2,55	1,57	Ja	1,06	Ja	Ja	7	53,8	55	Alkylsilikat	321	Sprøyting	E
1735	2,23	11,62	35,19	72,62	0,08	25,5	1,8	Ja	1,49	Ja	Ja	6	17,8	38	Alkylsilikat	152	Pensling	E
1736	2,26	11,15	73,02	64,06	15,2	19,4	1,34	Nei	1,34	Ja	Ja	7	34,7	48	Uretanharpiks	674	Sprøyting	E
1737	1,98	9,34	93,45	83	6,4	10,6	0	Ja	1,48	Ja	Ja	7	76,8	76	Polyesterharpiks	325	Sprøyting	E
1738	2,02	9,58	30,66	86,4	3,2	10,4	0	Nei	1,49	Ja	Ja	6	58,9	72	Alkylsilikat	665	Sprøyting	E
1739	2,36	12,28	32,76	80,4	6,1	13,5	0,001	Ja	1,29	Ja	Ja	7	50,8	75	Alkylsilikat	354	Pensling	E
1740	3,05	12,52	30,89	70,1	16,8	12,5	0,6	Ja	1,23	Ja	Ja	6	46,8	76	Alkylsilikat	165	Sprøyting	E
1741	2,57	11,9	45,90	60,9	27,5	10,8	0,8	Ja	1,23	Ja	Ja	7	23,7	72	Uretanharpiks	354	Sprøyting	E

Tabell 90

Oppf. eks. nr.	Diam. fordelings (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/ legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)			Legerings- kornfraktur- overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt- forhold	Mg fast oppløsnings- fase og Zn-Mg inter-metalliske forbindelser til stede på korrover- flater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall fasetter	Belegningsdetaljer					Korrosjon prøveresultat	
	Fin- kornet metall	Grov- kornet metall		Zn	Mg	Al						Si	Forhold av finkornede metallkorn i beleggets ytterste overflate 10 % tykkelseslag og totale finkornede metallkorn (masse%)	Totalt metall-korn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg-tykkelse (µm)		Beleggs-Belegnings- metode
1742	2,35	9,25	35,87	88,8	11,2	0	0	Ja	1,12	Ja	Ja	2	55,7	49	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E
1743	2,57	9,56	42,04	90,6	9,4	0	0	Nei	1,38	Ja	Ja	2	64,5	89	Uretanharpiks	55	Sprøyting	E
1744	2,56	9,84	6,55	81,45	18,5	0	0,05	Ja	1,22	Ja	Ja	2	68,9	90	Alkylsilikat	8	Sprøyting	E
1745	2,21	9,75	43,60	99,97	0,03	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	2	64,7	86	Uretanharpiks	122	Pensling	E
1746	2,64	9,85	44,12	98,4	1,6	0	0	Nei	1,02	Ja	Ja	6	77,9	48	Alkylsilikat	555	Sprøyting	E
1747	1,99	8,56	37,21	93,2	6,8	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	6	43,7	47	Alkalililikat	19	Sprøyting	E
1748	2,94	8,21	43,38	84,5	13,9	0	1,6	Nei	1,36	Nei	Ja	7	7,8	47	Alkylsilikat	25	Pensling	E
1749	2,58	8,33	13,52	98,1	1,9	0	0	Ja	1,11	Nei	Ja	6	16,0	47	Alkylsilikat	58	Sprøyting	E
1750	2,37	8	44,94	94,3	5,7	0	0	Nei	1,07	Ja	Ja	2	89,6	52	Alkylsilikat	685	Sprøyting	E
1751	2,15	9,22	45,46	90,8	9,2	0	0	Nei	1,42	Ja	Ja	7	11,8	52	Alkalililikat	19	Pensling	E
1752	2,96	9,36	35,96	83,3	15,4	0	1,3	Ja	1,38	Nei	Ja	2	4,6	52	Uretanharpiks	700	Sprøyting	E
1753	2,85	9,45	42,13	79,84	18,6	0	1,56	Ja	1,22	Nei	Ja	6	2,5	88	Alkylsilikat	77	Sprøyting	E
1754	2,94	9,61	7,56	96,4	3,6	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	6	18,9	87	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
1755	2,11	9,85	43,69	94,6	5,4	0	0	Ja	1,13	Ja	Ja	2	75,9	89	Alkylsilikat	64	Sprøyting	E
1756	2,68	9,23	44,21	92,4	7,6	0	0	Ja	1,02	Nei	Ja	2	55,9	90	Alkylsilikat	34	Pensling	E
1757	2,99	9,08	39,51	75,5	24,5	0	0	Ja	1,06	Ja	Ja	7	53,8	91	Alkalililikat	28	Sprøyting	E
1758	2,78	9,87	45,68	82,4	17,6	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	6	97,5	46	Uretanharpiks	109	Pensling	E
1759	2,96	9,46	65,58	98,6	1,4	0	0	Ja	1,24	Nei	Ja	7	88,4	47	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
1760	2,85	9,28	47,24	78,5	21,5	0	0	Ja	1,33	Nei	Ja	2	54,8	47	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E
1761	2,64	9,45	47,76	89,6	10,4	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	7	45,7	49	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E

Tabell 91

Oppf. eks. nr.	Diam. fordelings (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legerings- kornfraktur- overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt- forhold	Mg fast oppløsnings- fase og Zn-Mg inter- metalliske forbindelser til stede på kornover- flater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall fasetter	Belegningsdetaljer					Korrosjon prøveresultat
	Fin- kornet metall	Grov- kornet metall		Zn	Mg	Al	Si						Forhold av finkornede metallkorn i beleggets ytterste overflate 10 % tykkelseslag og totale finkornede metallkorn (masse%)	Totalt metall- korn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg- tykkelse (µm)	Beleggs- Belegnings- metode	
11762	2,35	9,25	45,02	87,2	12,8	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	6	34,7	50	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G
11763	2,12	9,46	47,02	92,2	7,8	0	0	Ja	1,22	Nei	Ja	7	57,9	87	Alkylsilikat	37	Sprøyting	E
11764	2,34	9,46	7,66	70,5	29,5	0	0	Ja	1,13	Nei	Ja	6	65,4	83	Alkalisilikat	12	Sprøyting	E
11765	2,33	9,46	15,20	91,5	8,5	0	0	Ja	1,06	Ja	Ja	7	87,9	48	Alkylsilikat	160	Pensling	E
11766	2,23	9,06	43,16	74,5	25,5	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	6	2,9	51	Alkalisilikat	5	Pensling	G
11767	2,12	9,3	49,33	99,93	0,07	0	0	Ja	1,24	Ja	Ja	2	12,6	51	Alkylsilikat	56	Pensling	E
11768	2,21	8,68	19,47	89,2	10,8	0	0	Nei	1,05	Ja	Ja	7	53,8	87	Alkylsilikat	2	Sprøyting	G
11769	1,38	8,53	69,55	86	11,2	1,6	1,2	Nei	1,12	Ja	Ja	6	17,8	85	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E
11770	1,95	9,32	51,41	75,23	24,50	2,7	0	Ja	1,38	Nei	Ja	6	34,7	86	Alkylsilikat	23	Sprøyting	E
11771	2,26	8,95	75,88	82,6	17,4	0	0	Ja	1,13	Nei	Ja	6	76,8	50	Epoksyharpiks	30	Pensling	E
11772	2,05	12,54	48,08	98,7	1,3	0	0	Ja	1,33	Ja	Ja	2	58,9	51	Akrylharpiks	77	Pensling	E
11773	1,65	8,7	66,85	80,5	19,5	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	6	50,8	51	Uretanharpiks	655	Pensling	E
11774	2,35	8,55	7,68	88,85	10,80	0,05	0,3	Nei	1,23	Nei	Ja	7	46,8	80	Polyesterharpiks	47	Sprøyting	E
11775	1,62	8,91	8,64	87,7	11,9	0,4	0	Ja	1,11	Ja	Ja	2	23,7	46	Epoksyharpiks	43	Sprøyting	E
11776	1,88	9,91	16,58	90,5	9,5	0	0	Ja	1,42	Ja	Ja	6	53,8	51	Akrylharpiks	52	Pensling	E
11777	2,35	9,25	35,87	89,5	10,5	0	0	Ja	1,06	Nei	Ja	2	53,8	86	Uretanharpiks	20	Pensling	E
11778	2,57	9,56	42,04	84,9	15,1	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	6	43,7	85	Polyesterharpiks	200	Pensling	E
11779	2,56	9,84	38,41	83,2	16,8	0	0	Ja	1,07	Ja	Ja	7	55,9	82	Alkalisilikat	22	Sprøyting	E
11780	2,21	9,75	6,99	89,4	10,6	0	0	Ja	1,42	Nei	Ja	7	65,8	81	Alkylsilikat	25	Sprøyting	E
11781	2,64	9,85	44,12	84,3	13,3	2,4	0	Ja	1,38	Ja	Ja	2	55,7	46	Alkalisilikat	14	Sprøyting	E

Tabell 92

Oppf. eks. nr.	Diam. fordelings (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)				Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legerings- kornfraktur- overflater eller sprekker til stede?		Gj.sn. aspekt- forhold		Mg fast oppløsnings- fase og Zn-Mg inter- metalliske forbindelser til stede på kornover- flater?		Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ¹¹ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?		Antall fasetter		Belegningsdetaljer					Korrosjon prøveresultat	
	Fin- kornet metall	Grov- kornet metall	Zn	Mg	Al	Si	Zn	Mg	Al	Si												Forhold av finkornede metallkorn i beleggets ytterste overflate 10 % tykkelseslag og totale finkornede metallkorn (masse%)	Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg- tykkelse (µm)	Beleggs- Belegnings- metode	
1782	2,65	8,56	66,99	98,6	1,4	0	0	0	0	0	Nei		1,22		Ja		Ja		2			64,5	47	Uretanharpiks	112	Sprøyting	E
1783	2,94	8,21	43,38	76,45	23,5	0	0,05				Ja		1,14		Ja		Ja		6			68,9	48	Alkalisilikat	24	Sprøyting	E
1784	2,58	8,33	39,75	91,1	8,9	0	0	0	0	0	Ja		1,13		Ja		Ja		7			64,7	51	Uretanharpiks	150	Sprøyting	E
1785	2,37	8	65,38	85,1	14,9	0	0	0	0	0	Ja		1,02		Ja		Ja		6			77,9	53	Alkalisilikat	18	Sprøyting	E
1786	2,15	9,22	45,46	77,48	18,4	2,55	1,57				Ja		1,06		Ja		Ja		7			43,7	88	Alkylsilikat	19	Pensling	E
1787	2,96	9,36	22,55	97,9	2,1	0	0	0	0	0	Ja		1,05		Ja		Ja		6			7,8	85	Alkylsilikat	24	Sprøyting	E
1788	2,85	9,45	42,13	94,8	5,2	0	0	0	0	0	Ja		1,24		Ja		Ja		2			16,0	83	Uretanharpiks	99	Sprøyting	E
1789	2,94	9,61	38,50	84,6	15,4	0	0	0	0	0	Ja		1,33		Ja		Ja		2			89,6	82	Alkylsilikat	7	Sprøyting	E
1790	2,11	9,85	64,13	89,3	10,7	0	0	0	0	0	Ja		1,27		Ja		Ja		6			11,8	83	Epoksyharpiks	100	Sprøyting	E
1791	2,68	9,23	44,21	83,3	16,7	0	0	0	0	0	Ja		1,05		Ja		Ja		7			4,6	47	Alkylsilikat	27	Pensling	E
1792	2,99	9,08	39,51	80,05	19,6	0,35	0	0	0	0	Nei		1,12		Ja		Ja		6			2,5	51	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
1793	1,82	9,87	78,64	85,5	14,5	0	0	0	0	0	Nei		1,23		Ja		Ja		6			18,9	52	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E
1794	1,42	9,46	42,05	85	14,2	0	0,8				Nei		1,36		Ja		Ja		2			75,9	51	Uretanharpiks	55	Sprøyting	E
1795	2,12	9,28	64,58	87,3	12,7	0	0	0	0	0	Nei		1,11		Ja		Ja		7			55,9	52	Alkylsilikat	8	Sprøyting	E
1796	1,92	9,45	47,76	89,5	10,5	0	0	0	0	0	Ja		1,07		Ja		Ja		2			53,8	89	Uretanharpiks	122	Pensling	E
1797	2,11	9,63	24,10	87,3	11,8	0	0,9				Ja		1,42		Ja		Ja		2			97,5	85	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
1798	2,97	9,16	39,11	86,4	12,8	0,5	0,3				Ja		1,38		Ja		Ja		6			88,4	82	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
1799	2,36	10,39	19,65	93,8	6,2	0	0	0	0	0	Ja		1,22		Ja		Ja		7			54,8	87	Alkylsilikat	25	Pensling	E
1800	3,05	10,56	65,39	83,8	16,2	0	0	0	0	0	Ja		1,14		Ja		Ja		7			45,7	88	Alkylsilikat	58	Sprøyting	E
1801	2,15	10,74	48,57	80,4	19,6	0	0	0	0	0	Ja		1,13		Ja		Ja		6			34,7	49	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E

Tabell 93

Oppf. eks. nr.	Diam. fordelings (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/ legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legeringskornfraktur- overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt- forhold	Mg fast oppløsnings- fase og Zn-Mg inter-metalliske forbindelser til stede på kornover- flater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall fasetter	Belegningsdetaljer					Korrosjon prøveresultat
	Fin- kornet metall	Grov- kornet metall		Zn	Mg	Al	Si						Forhold av finkornede metallkorn i beleggets ytterste overflate 10 % tykkelseslag og totale finkornede metallkorn (masse%)	Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg- tykkelse (µm)	Belegnings- metode	
1802	2,19	10,27	24,91	87,6	12,4	0	0	Ja	1,02	Ja	Ja	7	57,9	50	Alkalisilikat	19	Pensling	E
1803	2,48	11,5	39,92	89,3	10,7	0	0	Ja	1,06	Ja	Ja	7	65,4	51	Uretanharpiks	56	Sprøyting	E
1804	2,85	11,67	22,65	91,5	8,5	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	6	87,9	52	Alkylsilikat	77	Sprøyting	E
1805	2,75	11,85	66,20	94,9	5,1	0	0	Ja	1,24	Ja	Ja	7	2,9	53	Alkylsilikat	12	Sprøyting	E
1806	2,46	11,38	49,38	75,5	24,5	0	0	Ja	1,33	Ja	Ja	2	12,8	88	Alkylsilikat	64	Sprøyting	E
1807	2,71	12,61	30,58	86,5	13,5	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	7	53,8	85	Alkylsilikat	34	Pensling	E
1808	2,36	12,78	45,59	80	20	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	7	17,8	83	Alkalisilikat	28	Sprøyting	E
1809	2,16	9,57	28,32	84,5	15,5	0	0	Ja	1,12	Ja	Ja	2	34,7	81	Uretanharpiks	109	Pensling	E
1810	2,46	9,81	71,87	88	10,5	1,5	0	Ja	1,23	Ja	Ja	6	55,7	80	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
1811	2,49	8,43	53,05	92,1	7,9	0	0	Ja	1,36	Ja	Ja	6	64,5	47	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E
1812	2,95	8,55	27,74	95,2	4,8	0	0	Ja	1,11	Ja	Ja	7	68,9	49	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E
1813	2,36	8,22	42,75	81,6	18,4	0	0	Ja	1,07	Ja	Ja	7	64,7	50	Uretanharpiks	122	Pensling	E
1814	2,21	9,44	23,29	86,8	12,7	0	0,5	Ja	1,42	Ja	Ja	6	77,9	51	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
1815	2,25	9,58	61,12	89,7	10,3	0	0	Nei	1,38	Ja	Ja	7	43,7	52	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
1816	2,44	9,67	44,30	71,2	20,8	8	0	Ja	1,22	Ja	Ja	2	7,8	83	Alkylsilikat	25	Pensling	E
1817	2,78	9,83	23,96	97,5	2,5	0	0	Nei	1,14	Ja	Ja	2	16,0	88	Alkylsilikat	58	Sprøyting	E
1818	2,15	10,07	44,09	84,8	15,2	0	0	Ja	1,13	Ja	Ja	6	89,6	85	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
1819	2,19	9,45	24,63	80,8	19,2	0	0	Nei	1,02	Ja	Ja	7	11,8	83	Alkalisilikat	19	Pensling	E
1820	2,48	9,3	62,46	78,7	13,5	7,8	0	Ja	1,06	Ja	Ja	6	4,6	82	Uretanharpiks	56	Sprøyting	E
1821	2,59	9,99	45,64	88,1	11,9	0	0	Nei	1,05	Ja	Ja	2	2,5	47	Alkylsilikat	77	Sprøyting	E

Tabell 94

Oppf. eks. nr.	Diam. fordelings (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/ legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legerings- kornfraktur- overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt- forhold	Mg fast oppløsnings- fase og Zn-Mg inter-metalliske forbindelser til stede på kornover- flater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall fasetter	Belegningsdetaljer					Korrosjon prøveresultat
	Fin- kornet metall	Grov- kornet metall		Zn	Mg	Al	Si						Forhold av finkornede metallkorn i beleggets yterste overflate 10 % tykkelseslag og totale finkornede metallkorn (masse%)	Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg- tykkelse (µm)	Belegnings- metode	
1822	2,47	9,58	25,30	88,5	10,6	0	0,9	Ja	1,24	Ja	Ja	2	18,9	46	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
1823	2,69	9,4	42,84	84,6	15,4	0	0	Ja	1,33	Ja	Ja	7	75,9	49	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G
1824	2,57	9,57	25,44	97,4	2,6	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	6	55,9	50	Alkalisilikat	20	Sprøyting	E
1825	2,49	9,54	63,27	83,3	16,7	0	0	Ja	1,37	Ja	Ja	7	53,8	51	Alkalisilikat	5	Sprøyting	G
1826	2,68	9,58	46,45	91,9	8,1	0	0	Ja	1,10	Ja	Ja	7	97,5	83	Alkylsilikat	20	Sprøyting	E
1827	2,35	9,25	46,45	86,3	13,7	0	0	Ja	1,04	Ja	Ja	6	88,4	82	Alkalisilikat	15	Pensling	E
1828	2,48	10,04	50,91	81,5	18,5	0	0	Ja	1,02	Ja	Ja	2	54,8	88	Alkylsilikat	57	Pensling	E
1829	2,13	11,27	27,25	97,6	2,4	0	0	Ja	1,01	Ja	Ja	7	45,7	85	Alkylsilikat	13	Pensling	E
1830	1,93	11,44	42,26	89,1	10,9	0	0	Ja	1,08	Ja	Ja	2	34,7	86	Alkylsilikat	22	Pensling	E
1831	2,05	8,9	33,69	92,8	7,2	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	2	57,9	47	Alkalisilikat	20	Sprøyting	E
1832	1,42	8,75	48,70	81,96	17,50	50,04		Nei	1,23	Ja	Ja	7	65,4	48	Alkylsilikat	27	Sprøyting	E
1833	1,46	9,44	29,24	85,4	14,6	0	0	Nei	1,33	Ja	Ja	2	87,9	50	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
1834	1,75	9,03	67,07	90,6	9,4	0	0	Ja	1,37	Ja	Ja	7	2,9	51	Alkylsilikat	35	Sprøyting	E
1835	1,86	8,85	50,25	92,9	7,1	0	0	Ja	1,44	Ja	Ja	2	12,6	52	Alkalisilikat	34	Pensling	E
1836	1,74	8,95	29,91	77,5	22,5	0	0	Ja	1,21	Ja	Ja	6	53,8	88	Alkylsilikat	45	Pensling	E
1837	1,96	12,54	87,50	84,8	13,7	1,5	0	Nei	1,22	Ja	Ja	6	17,8	89	Alkalisilikat	52	Pensling	E
1838	1,65	8,7	30,58	87,1	12,9	0	0	Nei	1,23	Ja	Ja	7	34,7	86	Alkylsilikat	23	Pensling	E
1839	2,35	8,55	68,41	95,7	4,3	0	0	Ja	1,47	Ja	Ja	6	76,8	87	Alkalisilikat	5	Sprøyting	E
1840	1,62	10,72	54,59	80,2	17,6	1	1,2	Nei	1,01	Ja	Ja	2	58,9	86	Alkylsilikat	52	Pensling	E
1841	2,25	9,9	34,25	98,8	0,6	0,6	0	Ja	1,04	Ja	Ja	2	50,8	46	Alkalisilikat	150	Pensling	E

Tabell 95

Oppf. eks. nr.	Diam. fordelings (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/ legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legerings- kornfraktur- overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt- forhold	Mg fast oppløsnings- fase og Zn-Mg inter-metalliske forbindelser til stede på kornover- flater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall fasetter	Belegningsdetaljer					Korrosjon prøveresultat
	Fin- kornet metall	Grov- kornet metall		Zn	Mg	Al	Si						Totalt metallkorn innhold i belegget (masse%)	Basis harpikstype	Belegg- tykkelse (µm)	Belegnings- metode		
1842	2,36	9,57	37,61	86,9	10,3	1,6	1,2	Ja	1,05	Ja	Ja	2	46,8	49	Alkylsilikat	60	Pensling	E
1843	2,24	10,79	45,60	92,98	7	0,02	0	Ja	1,12	Ja	Ja	2	23,7	35	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
1844	2,46	10,93	46,70	75,5	23,5	1	0	Ja	1,11	Ja	Ja	2	53,8	37	Alkylsilikat	24	Sprøyting	E
1845	1,56	11,02	41,22	82,5	17,5	0	0	Nei	1,08	Ja	Ja	2	53,8	36	Alkalisilikat	34	Sprøyting	E
1846	1,24	11,18	45,68	80,1	12,4	7,5	0	Ja	1,47	Ja	Ja	6	43,7	38	Alkylsilikat	20	Pensling	E
1847	1,68	11,42	22,02	85,09	14,9	0	0,01	Ja	1,50	Ja	Ja	6	55,9	48	Alkalisilikat	200	Pensling	E
1848	2,65	10,8	37,03	78,7	20,7	0	0,6	Nei	1,13	Ja	Ja	7	65,8	46	Alkylsilikat	56	Pensling	E
1849	2,22	10,65	28,46	91,29	8,6	0	0,11	Ja	1,26	Ja	Ja	6	55,7	51	Alkalisilikat	34	Sprøyting	E
1850	2,45	11,34	43,47	85,8	14,2	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	2	64,5	46	Alkylsilikat	2	Sprøyting	G
1851	2,23	11,62	35,19	98,12	0,08	0	1,8	Ja	1,49	Ja	Ja	7	68,9	38	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
1852	2,26	11,15	73,02	83,46	15,2	0	1,34	Nei	1,34	Ja	Ja	2	64,7	48	Alkalisilikat	10	Sprøyting	E
1853	2,72	12,38	56,20	73,17	17,4	9	0,43	Ja	1,18	Ja	Ja	6	77,9	52	Alkylsilikat	125	Pensling	E
1854	2,13	12,55	35,86	98,6	0,8	0,6	0	Ja	1,17	Ja	Ja	6	43,7	30	Alkalisilikat	24	Pensling	E
1855	1,98	9,34	93,45	93,55	6,4	0,05	0	Ja	1,48	Ja	Ja	2	7,8	76	Alkylsilikat	110	Pensling	E
1856	2,02	9,58	30,66	96,78	3,2	0,02	0	Nei	1,49	Ja	Ja	2	16,0	72	Alkalisilikat	24	Pensling	E
1857	2,21	9,88	74,21	83	9,2	7,8	0	Ja	1,27	Ja	Ja	7	89,6	81	Alkylsilikat	2	Sprøyting	G
1858	2,55	10	55,39	70,92	19,2	9,88	0	Ja	1,17	Ja	Ja	6	11,8	64	Alkalisilikat	37	Sprøyting	E
1859	1,92	10,67	30,08	80,25	15,1	4,65	0	Ja	1,16	Ja	Ja	7	4,6	69	Alkylsilikat	113	Pensling	E
1860	1,96	11,89	45,09	81,85	14,5	3,65	0	Ja	1,27	Ja	Ja	2	2,5	83	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G
1861	2,11	12,03	41,41	89,45	10,5	0,05	0	Ja	1,27	Ja	Ja	7	18,9	30	Alkylsilikat	75	Pensling	E

Tabell 96

Oppf. eks. nr.	Diam. fordelings (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legerings- kornfraktur- overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt- forhold	Mg fast oppløsnings- fase og Zn- Mg inter- metalliske forbindelser til stede på kornover- flater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall fasetter	Belegningsdetaljer					Korrosjon prøveresultat
	Fin- kornet metall	Grov- kornet metall		Zn	Mg	Al	Si						Forhold av finkornede metallkorn i beleggets ytterste overflate 10 % tykkelseslag og totale finkornede metallkorn (masse%)	Totalt metall- korn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg- tykkelse (µm)	Belegnings- metode	
1862	2,97	12,12	17,75	87,3	7,5	5,2	0	Ja	1,49	Ja	Ja	6	75,9	83	Alkalisilikat	30	Pensing	E
1863	2,36	12,28	32,76	93,9	6,1	0	0,001	Ja	1,29	Ja	Ja	7	55,9	75	Alkylsilikat	34	Pensing	E
1864	3,05	12,52	30,89	82,55	16,8	0,05	0,6	Ja	1,23	Ja	Ja	6	53,8	76	Epoksyharpiks	124	Pensing	E
1865	2,57	11,9	45,90	70,7	27,5	1	0,8	Ja	1,23	Ja	Ja	7	97,5	72	Akrylharpiks	15	Sprøyting	E
1866	2,65	11,75	42,22	94,6	2,9	0	2,5	Ja	1,23	Ja	Ja	6	88,4	71	Uretanharpiks	23	Sprøyting	E
1867	2,54	12,44	18,56	94	4,5	0	1,5	Nei	1,23	Ja	Ja	2	54,8	82	Polyesterharpiks	157	Pensing	E
1868	2,85	12,03	33,57	99,43	0,07	0	0,5	Ja	1,27	Ja	Ja	7	45,7	81	Epoksyharpiks	26	Sprøyting	E
1869	2,75	10,61	31,70	96,82	3,1	0,04	0,04	Ja	1,23	Ja	Ja	6	34,7	83	Akrylharpiks	38	Sprøyting	E
1870	2,46	11,3	46,71	76,3	20,5	1	2,2	Ja	1,36	Ja	Ja	6	57,9	50	Uretanharpiks	160	Pensing	E
1871	2,71	11,58	47,89	68,84	29,5	0,06	1,6	Ja	1,11	Ja	Ja	6	65,4	72	Polyesterharpiks	27	Pensing	E
1872	2,36	11,11	24,23	92,33	7,6	0,07	0	Ja	1,02	Ja	Ja	2	87,9	47	Epoksyharpiks	180	Pensing	E
1873	2,16	12,34	39,24	95,2	0,7	1,2	2,9	Ja	1,05	Ja	Ja	6	2,9	47	Akrylharpiks	26	Sprøyting	E
1874	2,46	12,51	37,37	91,8	4,6	1,8	1,8	Ja	1,24	Ja	Ja	7	12,6	52	Uretanharpiks	180	Pensing	E
1875	2,49	11,64	50,38	82	8,3	9,2	0,5	Ja	1,33	Ja	Ja	2	53,8	52	Polyesterharpiks	15	Sprøyting	E
1876	1,63	9,16	37,14	88,2	11,8	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	6	17,8	50	Epoksyharpiks	2	Sprøyting	G
1877	1,51	9,46	13,48	86,06	12,9	0	1,04	Ja	1,50	Ja	Ja	2	34,7	46	Akrylharpiks	28	Sprøyting	E
1878	3,05	9,54	40,05	99,34	0,6	0	0,06	Ja	1,13	Ja	Ja	6	55,7	47	Uretanharpiks	30	Sprøyting	E
1879	2,57	9,56	38,18	89,51	9,5	0	0,99	Nei	1,04	Ja	Ja	7	64,5	83	Polyesterharpiks	2	Sprøyting	G
1880	2,65	9,46	7,63	88,3	11,7	0	0	Ja	1,02	Ja	Ja	7	68,9	52	Epoksyharpiks	157	Pensing	E

1881	2,54	11,99	37,95	89,9	9,4	0,7	0	Ja	1,08	Ja	Ja	2	64,7	89	Akrylharplks	28	Pensling	E
------	------	-------	-------	------	-----	-----	---	----	------	----	----	---	------	----	--------------	----	----------	---

Tabell 97

Oppf. eks. nr.	Diam. fordelings (toppdiameter) av Zn		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legerings- kornfraktur- overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt- forhold	Mg fast oppløsnings- fase og Zn-Mg inter- metalliske forbindelser til stede på kornover- flater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ¹¹ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall fasetter	Belegningsdetaljer					Korrosjon prøveresultat
	Fin- kornet metall	Grov- kornet metall		Zn	Mg	Al	Si						Forhold av finkornede metallkorn i beleggets ytterste overflate 10 % tykkelseslag og totale finkornede metallkorn (masse%)	Totalt metall- korn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg- tykkelse (µm)	Belegnings- metode	
1882	2,85	12,08	14,29	87,8	11,7	0,5	0	Ja	1,15	Ja	Ja	2	77,9	85	Alkylsilikat	130	Pensing	E
1883	2,75	12,24	40,86	95,6	4,2	0,2	0	Ja	1,34	Ja	Ja	6	43,7	53	Alkylsilikat	29	Pensing	E
1884	2,46	12,48	97,50	97,13	2,8	0,07	0	Ja	1,25	Ja	Ja	7	7,8	88	Epoksyharpiks	30	Pensing	E
1885	2,71	11,86	13,30	86,1	13,9	0	0	Ja	1,19	Ja	Ja	6	16,0	85	Akrylharpiks	120	Pensing	E
1886	2,36	11,71	43,62	82,6	14,6	1,6	1,2	Nei	1,18	Ja	Ja	7	89,6	52	Uretanharpiks	187	Pensing	E
1887	2,46	11,35	56,93	72,95	26,4	0,65	0	Ja	1,24	Ja	Ja	6	11,8	83	Polyesterharpiks	28	Sprøyting	E
1888	1,45	12,02	36,59	83,23	16,5	0,27	0	Ja	1,11	Ja	Ja	2	4,6	88	Epoksyharpiks	5	Sprøyting	E
1889	2,42	13,24	39,95	79,4	19,5	0,45	0,65	Ja	1,27	Ja	Ja	2	2,5	49	Akrylharpiks	35	Sprøyting	E
1890	2,11	9,46	86,50	97,08	1,6	0,33	0,99	Ja	1,31	Ja	Ja	6	18,9	50	Uretanharpiks	5	Sprøyting	G
1891	2,97	13,47	32,87	90,5	6	1	2,5	Ja	1,26	Ja	Ja	7	75,9	51	Polyesterharpiks	200	Pensing	E
1892	2,36	9,46	16,23	88,93	8,4	0,87	1,8	Ja	1,14	Ja	Ja	6	55,9	83	Alkylsilikat	25	Sprøyting	E
1893	3,05	13,87	37,40	86,7	13,3	0	0	Ja	1,34	Ja	Ja	6	53,8	82	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
1894	2,57	13,25	40,76	81,4	18,6	0	0	Ja	1,16	Ja	Ja	2	97,5	88	Alkylsilikat	20	Sprøyting	E
1895	2,65	13,1	87,31	97,34	1,8	0,86	0	Nei	1,47	Ja	Ja	7	88,4	85	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E
1896	2,12	9,08	92,50	95,25	4,1	0,65	0	Ja	1,48	Ja	Ja	2	54,8	87	Alkylsilikat	22	Sprøyting	E
1897	1,65	9,87	17,93	82,87	16,7	0,43	0	Nei	1,49	Ja	Ja	2	45,7	86	Alkylsilikat	19	Sprøyting	E
1898	2,35	9,46	44,50	99	0,4	0,6	0	Ja	1,34	Ja	Ja	6	34,7	46	Alkylsilikat	29	Sprøyting	E
1899	1,63	9,28	96,50	89,35	10,6	0,05	0	Ja	1,29	Ja	Ja	7	57,9	49	Alkylsilikat	23	Sprøyting	E
1900	2,64	9,45	16,94	93,08	6,9	0,02	0	Ja	1,18	Ja	Ja	7	65,4	35	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
1901	2,35	9,25	88,12	99,82	0,05	0,06	0,07	Ja	1,48	Ja	Ja	6	87,9	30	Alkylsilikat	19	Sprøyting	E

Tabell 98

Oppf. eks. nr.	Diam. fordelings (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legeringskornfrakture eller overflater til sprekker til stede?	Gj.sn. aspektforhold	Mg fast oppløsnings-fase og Zn-Mg intermetalliske forbindelser til stede på kornoverflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall fasetter	Belegningsdetaljer					Korrosjon prøveresultat	
	Fin-kornet metall	Grov-kornet metall		Zn	Mg	Al	Si						Forhold av finkornede metallkorn i beleggets ytterste overflate 10 % tykkelseslag og totale finkornede metallkorn (masse%)	Totalt metall-korn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg-tykkelse (µm)	Belegningsmetode		
1902	2,31	9,46	60,57	91,56	6,4	1,05	0,99	Ja	1,27	Ja	Ja	7	2,9	76	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E	E
1903	2,62	9,46	39,48	93,36	3,5	2,6	0,54	Ja	1,17	Ja	Ja	7	12,6	72	Alkalisilikat	18	Sprøyting	E	E
1904	2,52	9,46	15,82	82,13	17,5	0,05	0,32	Ja	1,27	Ja	Ja	6	53,8	30	Alkylsilikat	22	Sprøyting	E	E
1905	2,24	13,32	49,57	91,2	3,6	5,2	0	Nei	1,27	Ja	Ja	7	17,8	83	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E	E
1906	0,05	6,54	86,52	94,1	5,9	0	0,001	Ja	1,48	Ja	Ja	2	34,7	75	Alkylsilikat	29	Sprøyting	E	E
1907	2,42	6,35	90,98	83,2	16,2	0	0,6	Nei	1,49	Ja	Ja	7	76,8	76	Alkalisilikat	23	Sprøyting	E	E
1908	0,11	7,54	67,32	76,7	22,5	0	0,8	Ja	1,34	Ja	Ja	7	58,9	72	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E	E
1909	1,92	8,64	82,33	96,52	3,4	0,04	0,04	Ja	1,23	Ja	Ja	2	50,8	83	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E	E
1910	0,46	6,45	73,76	68,3	26,5	3	2,2	Ja	1,23	Ja	Ja	6	46,8	50	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E	E
1911	0,77	6,48	88,77	72,84	25,5	0,06	1,6	Ja	1,23	Ja	Ja	6	23,7	72	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E	E
1912	2,35	9,25	45,02	87,2	12,8	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	2	87,9	50	Akrylharpiks	654	Sprøyting	E	E
1913	2,33	9,46	15,2	91,5	8,5	0	0	Ja	1,06	Ja	Ja	6	2,9	48	Alkalisilikat	700	Sprøyting	E	E
1914	1,95	9,32	51,41	75,23	24,5	0,27	0	Ja	1,38	Ja	Ja	7	12,6	75	Alkylsilikat	555	Sprøyting	E	E
1915	2,15	9,22	45,46	77,48	18,4	2,55	1,57	Ja	1,06	Ja	Ja	7	53,8	55	Alkylsilikat	321	Sprøyting	E	E
1916	2,23	11,62	35,19	72,62	0,08	25,5	1,8	Ja	1,49	Ja	Ja	6	17,8	38	Alkylsilikat	152	Pensling	E	E
1917	2,26	11,15	73,02	64,06	15,2	19,4	1,34	Nei	1,34	Ja	Ja	7	34,7	48	Uretanharpiks	674	Sprøyting	E	E
1918	1,98	9,34	93,45	83	6,4	10,6	0	Ja	1,48	Ja	Ja	7	76,8	76	Polyesterharpiks	325	Sprøyting	E	E
1919	2,02	9,58	30,66	86,4	3,2	10,4	0	Nei	1,49	Ja	Ja	6	58,9	72	Alkylsilikat	665	Sprøyting	E	E
1920	2,36	12,28	32,76	80,4	6,1	13,5	0,001	Ja	1,29	Ja	Ja	7	50,8	75	Alkylsilikat	354	Pensling	E	E
1921	3,05	12,52	30,89	70,1	16,8	12,5	0,6	Ja	1,23	Ja	Ja	6	46,8	76	Alkylsilikat	165	Sprøyting	E	E
1922	2,57	11,9	45,9	60,9	27,5	10,8	0,8	Ja	1,23	Ja	Ja	7	23,7	72	Uretanharpiks	354	Sprøyting	E	E

Tabell 99

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diameter av senere tilsatte Zn metallkorn (µm)	Diam. fordeling (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)		Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legeringskornfraktur overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspektforhold	Forhold av (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (Senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metallkorn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin-kornet metall	Grov-kornet metall			Zn	Mg	Al	Si			Zn metallkorn/ Zn legeringskorn	Senere tilsatte Zn metallkorn		Totalt metall innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg-tykkelse (µm)	Belegningsmetode	
1923	23,5	2,65	9,56	5,66		100	0	0	0	Nei	–	1	299,5	–	35	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G
1924	5,96	0,05	6,5	16,55		100	0	0	0	Nei	–	1	12,5	–	66	Alkylsilikat	37	Sprøyting	E
1925	10,64	4,6	65,5	21,55		100	0	0	0	Nei	–	1	3,5	–	38	Alkalisilikat	12	Sprøyting	E
1926	16,5	3,56	13,5	5,66		100	0	0	0	Nei	–	1	1,4	–	84	Alkylsilikat	160	Pensling	E
1927	7,95	4,55	16,7	33,66		100	0	0	0	Nei	–	1	6,8	–	39	Alkalisilikat	5	Pensling	G
1928	7,95	2,15	9,89	45,65		100	0	0	0	Nei	–	1	136,5	–	85	Alkylsilikat	12	Pensling	E
1929	9,64	3,22	10,55	49,88		100	0	0	0	Nei	–	1	14,5	–	36	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G
1930	0,96	2,99	9,64	42,33		100	0	0	0	Nei	–	1	0,08	–	56	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E
1931	5,26	3,65	11,22	65,44		100	0	0	0	Nei	–	1	1,6	–	42	Alkylsilikat	23	Sprøyting	E
1932	13,5	4,55	13,5	77,55		100	0	0	0	Nei	–	1	3,9	–	31	Epoksyharpiks	30	Pensling	E
1933	13,5	3,57	22,5	96,55		100	0	0	0	Nei	–	1	10,5	–	88	Akrylharpiks	77	Pensling	E
1934	9,64	1,99	8,56	5,97		100	0	0	0	Nei	–	1	4,9	–	78	Uretanharpiks	254	Pensling	E
1935	16,5	2,12	9,46	87,77		100	0	0	0	Nei	–	1	33,5	–	36	Polyesterharpiks	47	Sprøyting	E
1936	20,59	2,45	11,1	86,55		100	0	0	0	Nei	–	1	2,5	–	37	Epoksyharpiks	43	Sprøyting	E
1937	0,96	1,85	8,92	15,67		100	0	0	0	Nei	–	1	1,9	–	45	Akrylharpiks	322	Pensling	E
1938	6,54	1,65	9,23	31,55		100	0	0	0	Nei	–	1	7,1	–	68	Uretanharpiks	20	Pensling	E
1939	5,26	2,45	9,05	26,76		100	0	0	0	Nei	–	1	9,4	–	79	Polyesterharpiks	700	Pensling	E
1940	10,64	2,01	10,91	67,89		100	0	0	0	Nei	–	1	16,8	–	47	Alkalisilikat	22	Sprøyting	E
1941	9,64	1,99	11,12	56,89		100	0	0	0	Nei	–	1	75,5	–	56	Alkylsilikat	25	Sprøyting	E
1942	6,9	2,38	10,93	45,67		100	0	0	0	Nei	–	1	4,5	–	37	Alkalisilikat	14	Sprøyting	E
1943	10,5	2,49	9,34	34,67		100	0	0	0	Nei	–	1	0,9	–	90	Uretanharpiks	112	Sprøyting	E

Tabell 100

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diameter av senere tilsatte Zn metallkorn (µm)	Diam. fordeling (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legeringskornfraktur overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspektforhold	Forhold av (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (Senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metallkorn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin-kornet metall	Grov-kornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Totalt metallkorn-innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype		Beleggtykkelse (µm)	Belegningsmetode			
1944	13,5	2,34	8,77	95,66	100	0	0	0	Nei	–	1	3,2	–	Alkalisilikat	554	Sprøyting	E	
1945	20,59	3,99	27,6	34,21	100	0	0	0	Nei	–	1	5,2	–	Uretanharpiks	150	Sprøyting	E	
1946	7,82	1,02	21,9	7,88	100	0	0	0	Nei	–	1	1,6	–	Alkalisilikat	18	Sprøyting	E	
1947	5,26	0,05	22,5	92,32	100	0	0	0	Nei	–	1	85,5	–	Alkysilikat	657	Pensling	E	
1948	7,06	2,01	17,5	11,22	100	0	0	0	Nei	–	1	52,2	–	Alkysilikat	24	Sprøyting	E	
1949	0,64	1,51	6,99	55,66	100	0	0	0	Nei	–	1	3,6	–	Uretanharpiks	99	Sprøyting	E	
1950	46,8	2,38	7,65	78,99	100	0	0	0	Nei	–	1	1,7	–	Alkysilikat	7	Sprøyting	E	
1951	9,64	1,99	8,56	5,97	100	0	0	0	Nei	–	1	4,9	–	Epoksyharpiks	100	Sprøyting	E	
1952	16,5	2,49	9,34	34,67	100	0	0	0	Nei	–	1	33,5	–	Alkysilikat	27	Pensling	E	
1953	20,59	1,02	21,9	7,88	100	0	0	0	Nei	–	1	2,5	–	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E	
1954	16,5	2,35	9,25	35,87	88,8	11,2	0	0	Ja	1,12	1	5	1,867	Alkysilikat	14	Sprøyting	E	
1955	13,5	2,57	9,56	42,04	90,6	9,4	0	0	Nei	1,38	1	198,7	0,047	Uretanharpiks	55	Sprøyting	E	
1956	0,96	2,56	9,84	6,55	81,45	18,5	0	0,05	Ja	1,22	1	36	0,500	Alkysilikat	8	Sprøyting	E	
1957	0,96	2,21	9,75	43,60	99,97	0,03	0	0	Ja	1,14	1	1,5	0,012	Uretanharpiks	122	Pensling	E	
1958	8,45	2,64	9,85	44,12	98,4	1,6	0	0	Nei	1,02	1	0,008	1,587	Alkysilikat	555	Sprøyting	E	
1959	2,9	1,99	8,56	37,21	93,2	6,8	0	0	Ja	1,05	1	1,4	2,833	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E	
1960	5,4	2,94	8,21	43,38	84,5	13,9	0	1,6	Nei	1,36	1	4,2	2,673	Alkysilikat	25	Pensling	E	
1961	10,6	2,58	8,33	13,52	98,1	1,9	0	0	Ja	1,11	1	1,6	0,731	Alkysilikat	58	Sprøyting	E	
1962	2,32	2,37	8	44,94	94,3	5,7	0	0	Nei	1,07	1	7,5	0,671	Alkysilikat	685	Sprøyting	E	
1963	7,8	2,15	9,22	45,46	90,8	9,2	0	0	Nei	1,42	1	1,6	3,538	Alkalisilikat	19	Pensling	E	
1964	7,95	2,96	9,36	35,96	83,3	15,4	0	1,3	Ja	1,38	1	2	5,133	Uretanharpiks	700	Sprøyting	E	

Tabell 101

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diameter av senere tilsatte Zn metallkorn (µm)	Diam. fordeling (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legeringskornfraktur overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspektforhold	Forhold av (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (Senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metallkorn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin-kornet metall	Grov-kornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Zn metallkorn/ Zn legeringskorn	Senere tilsatte Zn metallkorn		Totalt metallkorn-innhold i belegg (masse%)	Basis harpstype	Beleggtykkelse (µm)	Belegningsmetode	
1965	20,59	2,85	9,45	42,13	79,84	18,6	0	1,56	Ja	1,22	1	270	0,069	88	Alkylsilikat	77	Sprøyting	E
1966	22,5	2,94	9,61	7,56	96,4	3,6	0	0	Ja	1,14	1	7,5	0,424	87	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
1967	4,6	2,11	9,85	43,69	94,6	5,4	0	0	Ja	1,13	1	2,9	1,385	89	Alkylsilikat	64	Sprøyting	E
1968	4,9	2,68	9,23	44,21	92,4	7,6	0	0	Ja	1,02	1	2,6	2,111	90	Alkylsilikat	34	Pensling	E
1969	10,5	2,99	9,08	39,51	75,5	24,5	0	0	Ja	1,06	1	0,1	22,273	91	Alkylsilikat	28	Sprøyting	E
1970	8,45	2,78	9,87	45,68	82,4	17,6	0	0	Ja	1,05	1	1,2	8,000	46	Uretanharpiks	109	Pensling	E
1971	30,5	2,96	9,46	65,58	98,6	1,4	0	0	Ja	1,24	1	1,2	0,636	47	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
1972	49,5	2,85	9,28	47,24	78,5	21,5	0	0	Ja	1,33	1	62	0,341	47	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E
1973	5,9	2,64	9,45	47,76	89,6	10,4	0	0	Ja	1,27	1	2,4	3,059	49	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E
1974	4,52	2,35	9,25	45,02	87,2	12,8	0	0	Ja	1,05	1	2,1	4,129	50	Alkylsilikat	2	Sprøyting	G
1975	5,96	2,12	9,46	47,02	92,2	7,8	0	0	Ja	1,22	1	34,5	0,220	87	Alkylsilikat	37	Sprøyting	E
1976	5,5	2,34	9,46	7,66	70,5	29,5	0	0	Ja	1,13	1	270	0,109	83	Alkylsilikat	12	Sprøyting	E
1977	3,6	2,33	9,46	15,20	91,5	8,5	0	0	Ja	1,06	1	32,5	0,254	48	Alkylsilikat	160	Pensling	E
1978	16,5	2,23	9,06	43,16	74,5	25,5	0	0	Ja	1,05	1	3	6,375	51	Alkylsilikat	5	Pensling	G
1979	12,5	2,12	9,3	49,33	99,93	0,07	0	0	Ja	1,24	1	1,5	0,028	51	Alkylsilikat	56	Pensling	E
1980	16,5	2,21	8,68	19,47	89,2	10,8	0	0	Nei	1,05	1	7,5	1,271	87	Alkylsilikat	2	Sprøyting	G
1981	10,9	1,38	8,53	69,55	86	11,2	1,6	1,2	Nei	1,12	1	13,5	0,772	85	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E
1982	5,6	1,95	9,32	51,41	75,23	24,5	0,27	0	Ja	1,38	1	5	4,083	86	Alkylsilikat	23	Sprøyting	E
1983	22,6	2,26	8,95	75,88	82,6	17,4	0	0	Ja	1,13	1	5	2,900	50	Epoksyharpiks	30	Pensling	E
1984	20,59	2,05	12,54	48,08	98,7	1,3	0	0	Ja	1,33	1	1	0,650	51	Akrylharpiks	77	Pensling	E
1985	20,59	1,65	8,7	66,85	80,5	19,5	0	0	Ja	1,27	1	120	0,161	51	Uretanharpiks	655	Pensling	E

Tabell 102

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diameter av tilsatte Zn metallkorn (µm)	Diam. fordeling (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legeringskornfraktur overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspektforhold	Forhold av (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (Senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metallkorn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin-kornet metall	Grov-kornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Zn metallkorn/ Zn legeringskorn	Senere tilsatte Zn metallkorn		Totalt metallkorn-innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Beleggtykkelse (µm)	Belegningsmetode	
1986	9,56	2,35	8,55	7,68	88,85	10,8	0,05	0,3	Nei	1,23	1	3,7	2,298	80	Polyesterharpiks	47	Sprøyting	E
1987	5,9	1,62	8,91	8,64	87,7	11,9	0,4	0	Ja	1,11	1	6,1	1,676	46	Epoksyharpiks	43	Sprøyting	E
1988	6,54	1,88	9,91	16,58	90,5	9,5	0	0	Ja	1,42	1	198,5	0,048	51	Akrylharpiks	52	Pensling	E
1989	21,4	2,35	9,25	35,87	89,5	10,5	0	0	Ja	1,06	1	2,5	3,000	86	Uretanharpiks	20	Pensling	E
1990	9,8	2,57	9,56	42,04	84,9	15,1	0	0	Ja	1,05	1	18,5	0,774	85	Polyesterharpiks	200	Pensling	E
1991	6,59	2,56	9,84	38,41	83,2	16,8	0	0	Ja	1,07	1	8	1,867	82	Alkalisilikat	22	Sprøyting	E
1992	6,54	2,21	9,75	6,99	89,4	10,6	0	0	Ja	1,42	1	1,6	4,077	81	Alkylsilikat	25	Sprøyting	E
1993	16,5	2,64	9,85	44,12	84,3	13,3	2,4	0	Ja	1,38	1	1,2	6,045	46	Alkalisilikat	14	Sprøyting	E
1994	7,8	2,65	8,56	66,99	98,6	1,4	0	0	Nei	1,22	1	0,5	0,933	47	Uretanharpiks	112	Sprøyting	E
1995	16,5	2,94	8,21	43,38	76,45	23,5	0	0,05	Ja	1,14	1	9	2,350	48	Alkalisilikat	24	Sprøyting	E
1996	6,54	2,58	8,33	39,75	91,1	8,9	0	0	Ja	1,13	1	4,5	1,618	51	Uretanharpiks	150	Sprøyting	E
1997	8,45	2,37	8	65,38	85,1	14,9	0	0	Ja	1,02	1	136	0,109	53	Alkalisilikat	18	Sprøyting	E
1998	8,5	2,15	9,22	45,46	77,48	18,4	2,55	1,57	Ja	1,06	1	13	1,314	88	Alkylsilikat	19	Pensling	E
1999	13,6	2,96	9,36	22,55	97,9	2,1	0	0	Ja	1,05	1	10,6	0,181	85	Alkylsilikat	24	Sprøyting	E
2000	12,33	2,85	9,45	42,13	94,8	5,2	0	0	Ja	1,24	1	1,6	2,000	83	Uretanharpiks	99	Sprøyting	E
2001	16,5	2,94	9,61	38,50	84,6	15,4	0	0	Ja	1,33	1	68	0,223	82	Alkylsilikat	7	Sprøyting	E
2002	7,9	2,11	9,85	64,13	89,3	10,7	0	0	Ja	1,27	1	4,5	1,945	83	Epoksyharpiks	100	Sprøyting	E
2003	10,5	2,68	9,23	44,21	83,3	16,7	0	0	Ja	1,05	1	10,5	1,452	47	Alkylsilikat	27	Pensling	E
2004	16,5	2,99	9,08	39,51	80,05	19,6	0,35	0	Nei	1,12	1	4,9	3,322	51	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
2005	10,64	1,82	9,87	78,64	85,5	14,5	0	0	Nei	1,23	1	10,5	1,261	52	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E
2006	10,5	1,42	9,46	42,05	85	14,2	0	0,8	Nei	1,36	1	192	0,074	51	Uretanharpiks	55	Sprøyting	E

Tabell 103

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diameter av senere tilsatte Zn metallkorn (µm)	Diam. fordeling (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legeringskornfraktur overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspektforhold	Forhold av (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (Senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metallkorn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin-kornet metall	Grov-kornet metall		metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Zn	Mg	Al			Si	Totalt metallkorn-innhold i belegget (masse%)		Basis harpikstype	Beleggetykkelse (µm)	Belegningsmetode		
2007	20,59	2,12	9,28	64,58	87,3	12,7	0	0	Nei	1,11	1	0,07	11,869	Alkylsilikat	8	Sprøyting	E	
2008	8,5	1,92	9,45	47,76	89,5	10,5	0	0	Ja	1,07	1	9,5	1,000	Uretanharpiks	122	Pensling	E	
2009	0,5	2,11	9,63	24,10	87,3	11,8	0	0,9	Ja	1,42	1	2,6	3,278	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E	
2010	10,5	2,97	9,16	39,11	86,4	12,8	0,5	0,3	Ja	1,38	1	4,5	2,327	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E	
2011	11,5	2,36	10,39	19,65	93,8	6,2	0	0	Ja	1,22	1	3	1,550	Alkylsilikat	25	Pensling	E	
2012	36,5	3,05	10,56	65,39	83,8	16,2	0	0	Ja	1,14	1	7,5	1,908	Alkylsilikat	58	Sprøyting	E	
2013	1,5	2,15	10,74	48,57	80,4	19,6	0	0	Ja	1,13	1	77	0,251	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E	
2014	8,7	2,19	10,27	24,91	87,6	12,4	0	0	Ja	1,02	1	10,5	1,078	Alkalisilikat	19	Pensling	E	
2015	7,8	2,48	11,5	39,92	89,3	10,7	0	0	Ja	1,06	1	15,5	0,648	Uretanharpiks	56	Sprøyting	E	
2016	5,96	2,85	11,67	22,65	91,5	8,5	0	0	Ja	1,05	1	5,8	1,250	Alkylsilikat	77	Sprøyting	E	
2017	0,06	2,75	11,85	66,20	94,9	5,1	0	0	Ja	1,24	1	1,9	1,759	Alkylsilikat	12	Sprøyting	E	
2018	0,9	2,46	11,38	49,38	75,5	24,5	0	0	Ja	1,33	1	16,9	1,369	Alkylsilikat	64	Sprøyting	E	
2019	3,6	2,71	12,61	30,58	86,5	13,5	0	0	Ja	1,27	1	1,5	5,400	Alkylsilikat	34	Pensling	E	
2020	10,5	2,36	12,78	45,59	80	20	0	0	Ja	1,05	1	0,05	19,048	Alkalisilikat	28	Sprøyting	E	
2021	0,05	2,16	9,57	28,32	84,5	15,5	0	0	Ja	1,12	1	215	0,072	Uretanharpiks	109	Pensling	E	
2022	2,32	2,46	9,81	71,87	88	10,5	1,5	0	Ja	1,23	1	4,2	2,019	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E	
2023	20,4	2,49	8,43	53,05	92,1	7,9	0	0	Ja	1,36	1	1,5	3,160	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E	
2024	7,34	2,95	8,55	27,74	95,2	4,8	0	0	Ja	1,11	1	4,8	0,828	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E	
2025	9,4	2,36	8,22	42,75	81,6	18,4	0	0	Ja	1,07	1	0,5	12,267	Uretanharpiks	122	Pensling	E	
2026	23,43	2,21	9,44	23,29	86,8	12,7	0	0,5	Ja	1,42	1	2,3	3,848	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E	
2027	5,96	2,25	9,58	61,12	89,7	10,3	0	0	Nei	1,38	1	0,05	9,810	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E	

Tabell 104

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diameter av senere tilsatte Zn metallkorn (µm)	Diam. fordeling (toppdiameter)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legeringskornfraktur overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspektforhold	Forhold av (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (Senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metallkorn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin-kornet metall	Grov-kornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Zn metallkorn/ Zn legeringskorn	Senere tilsatte Zn metallkorn		Totalt metall innhold i belegget (masse%)	Basis harpikstype	Beleggtykkelse (µm)	Belegningsmetode	
2028	10,64	2,44	9,67	44,30	71,2	20,8	8	0	Ja	1,22	1	120	0,172	83	Alkylsilikat	25	Pensling	E
2029	16,5	2,78	9,83	23,96	97,5	2,5	0	0	Nei	1,14	1	3,7	0,532	88	Alkylsilikat	58	Sprøyting	E
2030	7,95	2,15	10,07	44,09	84,8	15,2	0	0	Ja	1,13	1	16,5	0,869	85	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
2031	7,95	2,19	9,45	24,63	80,8	19,2	0	0	Nei	1,02	1	24	0,768	83	Alkylsilikat	19	Pensling	E
2032	9,64	2,48	9,3	62,46	78,7	13,5	7,8	0	Ja	1,06	1	0,01	13,366	82	Uretanharpiks	56	Sprøyting	E
2033	0,96	2,59	9,99	45,64	88,1	11,9	0	0	Nei	1,05	1	7,8	1,352	47	Alkylsilikat	77	Sprøyting	E
2034	5,26	2,47	9,58	25,30	88,5	10,6	0	0,9	Ja	1,24	1	1,6	4,077	46	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
2035	13,5	2,69	9,4	42,84	84,6	15,4	0	0	Ja	1,33	1	3,2	3,667	49	Alkylsilikat	2	Sprøyting	G
2036	13,5	2,57	9,57	25,44	97,4	2,6	0	0	Ja	1,27	1	5,4	0,406	50	Alkylsilikat	20	Sprøyting	E
2037	9,64	2,49	9,54	63,27	83,3	16,7	0	0	Ja	1,37	1	220	0,076	51	Alkylsilikat	5	Sprøyting	G
2038	16,5	2,68	9,58	46,45	91,9	8,1	0	0	Ja	1,10	1	2,2	2,531	83	Alkylsilikat	20	Sprøyting	E
2039	20,59	2,35	9,25	46,45	86,3	13,7	0	0	Ja	1,04	1	2,8	3,605	82	Alkylsilikat	15	Pensling	E
2040	0,96	2,48	10,04	50,91	81,5	18,5	0	0	Ja	1,02	1	12	1,423	88	Alkylsilikat	57	Pensling	E
2041	6,54	2,13	11,27	27,25	97,6	2,4	0	0	Ja	1,01	1	10,6	0,207	85	Alkylsilikat	13	Pensling	E
2042	5,26	1,93	11,44	42,26	89,1	10,9	0	0	Ja	1,08	1	35	0,303	86	Alkylsilikat	22	Pensling	E
2043	10,64	2,05	8,9	33,69	92,8	7,2	0	0	Ja	1,14	1	125,5	0,057	47	Alkylsilikat	20	Sprøyting	E
2044	9,64	1,42	8,75	48,70	81,96	17,5	0,5	0,04	Nei	1,23	1	6	2,500	48	Alkylsilikat	27	Sprøyting	E
2045	6,9	1,46	9,44	29,24	85,4	14,6	0	0	Nei	1,33	1	34	0,417	50	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
2046	10,5	1,75	9,03	67,07	90,6	9,4	0	0	Ja	1,37	1	1,6	3,615	51	Alkylsilikat	35	Sprøyting	E
2047	13,5	1,86	8,85	50,25	92,9	7,1	0	0	Ja	1,44	1	7,5	0,835	52	Alkylsilikat	34	Pensling	E
2048	20,59	1,74	8,95	29,91	77,5	22,5	0	0	Ja	1,21	1	200	0,112	88	Alkylsilikat	45	Pensling	E

Tabell 105

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diameter av senere tilsatte Zn metallkorn (µm)	Diam. fordeling (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legeringskornfraktur overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspektforhold	Forhold av (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (Senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metallkorn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin-kornet metall	Grov-kornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Zn metallkorn/ Zn legeringskorn	Senere tilsatte Zn metallkorn		Totalt metallkorn-innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Beleggtykkelse (µm)	Belegningsmetode	
2049	7,82	1,96	12,54	87,50	84,8	13,7	1,5	0	Nei	1,22	1	7,5	1,612	89	Alkalisilikat	52	Pensling	E
2050	5,26	1,65	8,7	30,58	87,1	12,9	0	0	Nei	1,23	1	3,2	3,071	86	Alkalisilikat	23	Pensling	E
2051	7,06	2,35	8,55	68,41	95,7	4,3	0	0	Ja	1,47	1	2,6	1,194	87	Alkalisilikat	5	Sprøyting	E
2052	0,64	1,62	10,72	54,59	80,2	17,6	1	1,2	Nei	1,01	1	3	4,400	86	Alkalisilikat	52	Pensling	E
2053	46,8	2,25	9,9	34,25	98,8	0,6	0,6	0	Ja	1,04	1	15,2	0,037	46	Alkalisilikat	150	Pensling	E
2054	16,5	2,36	9,57	37,61	86,9	10,3	1,6	1,2	Ja	1,05	1	0,09	9,450	49	Alkalisilikat	60	Pensling	E
2055	13,5	2,24	10,79	45,60	92,98	7	0,02	0	Ja	1,12	1	13,5	0,483	35	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
2056	0,96	2,46	10,93	46,70	75,5	23,5	1	0	Ja	1,11	1	135,4	0,172	37	Alkalisilikat	24	Sprøyting	E
2057	0,96	1,56	11,02	41,22	82,5	17,5	0	0	Nei	1,08	1	3	4,375	36	Alkalisilikat	34	Sprøyting	E
2058	8,45	1,24	11,18	45,68	80,1	12,4	7,5	0	Ja	1,47	1	7,8	1,409	38	Alkalisilikat	20	Pensling	E
2059	2,9	1,68	11,42	22,02	85,09	14,9	0	0,01	Ja	1,50	1	10,2	1,330	48	Alkalisilikat	200	Pensling	E
2060	5,4	2,65	10,8	37,03	78,7	20,7	0	0,6	Nei	1,13	1	7	2,588	46	Alkalisilikat	56	Pensling	E
2061	10,6	2,22	10,65	28,46	91,29	8,6	0	0,11	Ja	1,26	1	225,2	0,038	51	Alkalisilikat	34	Sprøyting	E
2062	2,32	2,45	11,34	43,47	85,8	14,2	0	0	Ja	1,14	1	5,4	2,219	46	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G
2063	7,8	2,23	11,62	35,19	98,12	0,08	0	1,8	Ja	1,49	1	3,2	0,019	38	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
2064	7,95	2,26	11,15	73,02	83,46	15,2	0	1,34	Nei	1,34	1	13,5	1,048	48	Alkalisilikat	10	Sprøyting	E
2065	20,59	2,72	12,38	56,20	73,17	17,4	9	0,43	Ja	1,18	1	1,6	6,692	52	Alkalisilikat	125	Pensling	E
2066	22,5	2,13	12,55	35,86	98,6	0,8	0,6	0	Ja	1,17	1	1,5	0,320	30	Alkalisilikat	24	Pensling	E
2067	4,6	1,98	9,34	93,45	93,55	6,4	0,05	0	Ja	1,48	1	2,5	1,829	76	Alkalisilikat	110	Pensling	E
2068	4,9	2,02	9,58	30,66	96,78	3,2	0,02	0	Nei	1,49	1	2,6	0,889	72	Alkalisilikat	24	Pensling	E
2069	10,5	2,21	9,88	74,21	83	9,2	7,8	0	Ja	1,27	1	126	0,072	81	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G

Tabell 106

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diameter av senere tilsatte Zn metallkorn (µm)	Diam. fordeling (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legeringskornfraktur overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspektforhold	Forhold av (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (Senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metallkorn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin-kornet metall	Grov-kornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Zn metallkorn/ Zn legeringskorn	Senere tilsatte Zn metallkorn		Totalt metallkorn-innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg-tykkelse (µm)	Belegningsmetode	
2070	8,45	2,55	10	55,39	70,92	19,29	8,8	0	Ja	1,17	1	120	0,159	64	Alkalisilikat	37	Sprøyting	E
2071	30,5	1,92	10,67	30,08	80,25	15,14	6,5	0	Ja	1,16	1	7,5	1,776	69	Alkylsilikat	113	Pensling	E
2072	49,5	1,96	11,89	45,09	81,85	14,53	6,5	0	Ja	1,27	1	6,5	1,933	83	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G
2073	5,9	2,11	12,03	41,41	89,45	10,50	0,5	0	Ja	1,27	1	20	0,500	30	Alkylsilikat	75	Pensling	E
2074	4,52	2,97	12,12	17,75	87,3	7,5	5,2	0	Ja	1,49	1	0,007	7,448	83	Alkalisilikat	30	Pensling	E
2075	5,96	2,36	12,28	32,76	93,9	6,1	0	0,001	Ja	1,29	1	9	0,610	75	Alkylsilikat	34	Pensling	E
2076	5,5	3,05	12,52	30,89	82,55	16,80	0,5	0,6	Ja	1,23	1	7,5	1,976	76	Epoksyharpiks	124	Pensling	E
2077	3,6	2,57	11,9	45,90	70,7	27,5	1	0,8	Ja	1,23	1	50	0,539	72	Akrylharpiks	15	Sprøyting	E
2078	16,5	2,65	11,75	42,22	94,6	2,9	0	2,5	Ja	1,23	1	0,005	2,886	71	Uretanharpiks	23	Sprøyting	E
2079	12,5	2,54	12,44	18,56	94	4,5	0	1,5	Nei	1,23	1	25,6	0,169	82	Polyesterharpiks	157	Pensling	E
2080	16,5	2,85	12,03	33,57	99,43	0,07	0	0,5	Ja	1,27	1	56,5	0,001	81	Epoksyharpiks	26	Sprøyting	E
2081	10,9	2,75	10,61	31,70	96,82	3,1	0,04	0,04	Ja	1,23	1	1,6	1,192	83	Akrylharpiks	38	Sprøyting	E
2082	5,6	2,46	11,3	46,71	76,3	20,5	1	2,2	Ja	1,36	1	3	5,125	50	Uretanharpiks	160	Pensling	E
2083	22,6	2,71	11,58	47,89	68,84	29,50	0,06	1,6	Ja	1,11	1	100	0,292	72	Polyesterharpiks	27	Pensling	E
2084	20,59	2,36	11,11	24,23	92,33	7,6	0,07	0	Ja	1,02	1	65,5	0,114	47	Epoksyharpiks	180	Pensling	E
2085	20,59	2,16	12,34	39,24	95,2	0,7	1,2	2,9	Ja	1,05	1	1,9	0,241	47	Akrylharpiks	26	Sprøyting	E
2086	9,56	2,46	12,51	37,37	91,8	4,6	1,8	1,8	Ja	1,24	1	2,1	1,484	52	Uretanharpiks	180	Pensling	E
2087	5,9	2,49	11,64	50,38	82	8,3	9,2	0,5	Ja	1,33	1	10,5	0,722	52	Polyesterharpiks	15	Sprøyting	E
2088	6,54	1,63	9,16	37,14	88,2	11,8	0	0	Ja	1,27	1	6,5	1,573	50	Epoksyharpiks	2	Sprøyting	G
2089	21,4	1,51	9,46	13,48	86,06	12,9	0	1,04	Ja	1,50	1	19,5	0,629	46	Akrylharpiks	28	Sprøyting	E
2090	9,8	3,05	9,54	40,05	99,34	0,6	0	0,06	Ja	1,13	1	0,8	0,333	47	Uretanharpiks	30	Sprøyting	E

Tabell 107

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diameter av senere tilsatte Zn metallkorn (µm)	Diam. fordeling (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legeringskornfraktur overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspektforhold	Forhold av (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (Senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metallkorn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin-kornet metall	Grov-kornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Zn metallkorn/ Zn legeringskorn	Senere tilsatte Zn metallkorn		Totalt metallkorn-innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Beleggtykkelse (µm)	Belegningsmetode	
2091	6,59	2,57	9,56	38,18	89,51	9,5	0	0,99	Nei	1,04	1	18,5	0,487	83	Polyesterharpiks	2	Sprøyting	G
2092	6,54	2,65	9,46	7,63	88,3	11,7	0	0	Ja	1,02	1	4,3	2,208	52	Epoksyharpiks	157	Pensling	E
2093	16,5	2,54	11,99	37,95	89,9	9,4	0,7	0	Ja	1,08	1	3,2	2,238	89	Akrylharpiks	28	Pensling	E
2094	7,8	2,85	12,08	14,29	87,8	11,7	0,5	0	Ja	1,15	1	1,5	4,680	85	Alkylsilikat	130	Pensling	E
2095	16,5	2,75	12,24	40,86	95,6	4,2	0,2	0	Ja	1,34	1	4,5	0,764	53	Alkylsilikat	29	Pensling	E
2096	6,54	2,46	12,48	97,50	97,13	2,8	0,07	0	Ja	1,25	1	15,5	0,170	88	Epoksyharpiks	30	Pensling	E
2097	8,45	2,71	11,86	13,30	86,1	13,9	0	0	Ja	1,19	1	10,5	1,209	85	Akrylharpiks	120	Pensling	E
2098	8,5	2,36	11,71	43,62	82,6	14,6	1,6	1,2	Nei	1,18	1	2,5	4,171	52	Uretanharpiks	187	Pensling	E
2099	13,6	2,46	11,35	56,93	72,95	26,4	0,65	0	Ja	1,24	1	9	2,640	83	Polyesterharpiks	28	Sprøyting	E
2100	12,33	1,45	12,02	36,59	83,23	16,5	0,27	0	Ja	1,11	1	105	0,156	88	Epoksyharpiks	5	Sprøyting	E
2101	16,5	2,42	13,24	39,95	79,4	19,5	0,45	0,65	Ja	1,27	1	5,7	2,910	49	Akrylharpiks	35	Sprøyting	E
2102	7,9	2,11	9,46	86,50	97,08	1,6	0,33	0,99	Ja	1,31	1	3,9	0,327	50	Uretanharpiks	5	Sprøyting	G
2103	10,5	2,97	13,47	32,87	90,5	6	1	2,5	Ja	1,26	1	4,5	1,091	51	Polyesterharpiks	200	Pensling	E
2104	16,5	2,36	9,46	16,23	88,93	8,4	0,87	1,8	Ja	1,14	1	3,6	1,826	83	Alkylsilikat	25	Sprøyting	E
2105	10,64	3,05	13,87	37,40	86,7	13,3	0	0	Ja	1,34	1	16,4	0,764	82	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
2106	10,5	2,57	13,25	40,76	81,4	18,6	0	0	Ja	1,16	1	6	2,657	88	Alkylsilikat	20	Sprøyting	E
2107	20,59	2,65	13,1	87,31	97,34	1,8	0,86	0	Nei	1,47	1	7,5	0,212	85	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E
2108	8,5	2,12	9,08	92,50	95,25	4,1	0,65	0	Ja	1,48	1	10,5	0,357	87	Alkylsilikat	22	Sprøyting	E
2109	0,5	1,65	9,87	17,93	82,87	16,7	0,43	0	Nei	1,49	1	2,6	4,639	86	Alkylsilikat	19	Sprøyting	E
2110	10,5	2,35	9,46	44,50	99	0,4	0,6	0	Ja	1,34	1	1,5	0,160	46	Alkylsilikat	29	Sprøyting	E
2111	11,5	1,63	9,28	96,50	89,35	10,6	0,05	0	Ja	1,29	1	13,5	0,731	49	Alkylsilikat	23	Sprøyting	E
2112	36,5	2,64	9,45	16,94	93,08	6,9	0,02	0	Ja	1,18	1	2,6	1,917	35	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E

Tabell 108

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diameter av senere tilsatte Zn metallkorn (µm)	Diam. fordeling (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legeringskornfraktur overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspektforhold	Forhold av (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (Senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metallkorn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin-kornet metall	Grov-kornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Zn metallkorn/ Zn legeringskorn	Senere tilsatte Zn metallkorn		Totalt metallkorn-innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Beleggtykkelse (µm)	Belegningsmetode	
2113	1,5	2,35	9,25	88,12	99,82	0,05	0,06	0,07	Ja	1,48	1	6,5	0,007	30	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
2114	8,7	2,31	9,46	60,57	91,56	6,4	1,05	0,99	Ja	1,27	1	1,6	2,462	76	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
2115	7,8	2,62	9,46	39,48	93,36	3,5	2,6	0,54	Ja	1,17	1	3,8	0,729	72	Alkalisilikat	18	Sprøyting	E
2116	5,96	2,52	9,46	15,82	82,13	17,5	0,05	0,32	Ja	1,27	1	0,08	16,204	30	Alkylsilikat	22	Sprøyting	E
2117	0,06	2,24	13,32	49,57	91,2	3,6	5,2	0	Nei	1,27	1	164,5	0,022	83	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
2118	0,9	0,05	6,54	86,52	94,1	5,9	0	0,001	Ja	1,48	1	3,6	1,283	75	Alkylsilikat	29	Sprøyting	E
2119	3,6	2,42	6,35	90,98	83,2	16,2	0	0,6	Nei	1,49	1	8,6	1,688	76	Alkalisilikat	23	Sprøyting	E
2120	10,5	0,11	7,54	67,32	76,7	22,5	0	0,8	Ja	1,34	1	12	1,731	72	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
2121	0,05	1,92	8,64	82,33	96,52	3,4	0,04	0,04	Ja	1,23	1	5,8	0,500	83	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
2122	2,32	0,46	6,45	73,76	68,3	26,5	3	2,2	Ja	1,23	1	10	2,409	50	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
2123	20,4	0,77	6,48	88,77	72,84	25,5	0,06	1,6	Ja	1,23	1	1	12,750	72	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
2124	8,6	2,35	9,25	45,02	87,2	12,8	0	0	Ja	1,05	1	10,5	1,113	50	Akrylharpiks	654	Sprøyting	E
2125	10,5	2,33	9,46	15,2	91,5	8,5	0	0	Ja	1,06	1	6,5	1,133	48	Alkalisilikat	700	Sprøyting	E
2126	8,7	1,95	9,32	51,41	75,23	24,5	0,27	0	Ja	1,38	1	19,5	1,195	75	Alkylsilikat	555	Sprøyting	E
2127	7,8	2,15	9,22	45,46	77,48	18,4	2,55	1,57	Ja	1,06	1	0,8	10,222	55	Alkylsilikat	321	Sprøyting	E
2128	5,96	2,23	11,62	35,19	72,62	0,08	25,5	1,8	Ja	1,49	1	5,3	0,013	38	Alkylsilikat	152	Pensling	E
2129	1,6	2,26	11,15	73,02	64,06	15,2	19,4	1,34	Nei	1,34	1	4,3	2,868	48	Uretanharpiks	674	Sprøyting	E
2130	7,2	1,98	9,34	93,45	83	6,4	10,6	0	Ja	1,48	1	3,2	1,524	76	Polyesterharpiks	325	Sprøyting	E
2131	10,5	2,02	9,58	30,66	86,4	3,2	10,4	0	Nei	1,49	1	1,5	1,280	72	Alkylsilikat	665	Sprøyting	E
2132	3,6	2,36	12,28	32,76	80,4	6,1	13,5	0,001	Ja	1,29	1	4,5	1,109	75	Alkylsilikat	354	Pensling	E
2133	4,5	3,05	12,52	30,89	70,1	16,8	12,5	0,6	Ja	1,23	1	0,8	9,333	76	Alkylsilikat	165	Sprøyting	E
2134	7,9	2,57	11,9	45,9	60,9	27,5	10,8	0,8	Ja	1,23	1	6,5	3,667	72	Uretanharpiks	354	Sprøyting	E

Tabell 109

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diameter av senere tilsatte Zn metallkorn (µm)	Diam. fordeling (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)		Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legeringskornfraktur overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspektforhold	Forhold av (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (Senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metallkorn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin-kornet metall	Grov-kornet metall			Zn	Mg	Al	Si			Zn metallkorn/ Zn legeringskorn	Senere tilsatte Zn metallkorn		Totalt metall innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg-tykkelse (µm)	Belegningsmetode	
2135	23,5	2,65	9,56	5,66		100	0	0	0	Nei	–	1	299,5	–	35	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G
2136	5,96	0,05	6,5	16,55		100	0	0	0	Nei	–	1	12,5	–	66	Alkylsilikat	37	Sprøyting	E
2137	10,64	4,6	65,5	21,55		100	0	0	0	Nei	–	1	3,5	–	38	Alkalisilikat	12	Sprøyting	E
2138	16,5	3,56	13,5	5,66		100	0	0	0	Nei	–	1	1,4	–	84	Alkylsilikat	160	Pensling	E
2139	7,95	4,55	16,7	33,66		100	0	0	0	Nei	–	1	6,8	–	39	Alkalisilikat	5	Pensling	G
2140	7,95	2,15	9,89	45,65		100	0	0	0	Nei	–	1	136,5	–	85	Alkylsilikat	12	Pensling	E
2141	9,64	3,22	10,55	49,88		100	0	0	0	Nei	–	1	14,5	–	36	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G
2142	0,96	2,99	9,64	42,33		100	0	0	0	Nei	–	1	0,08	–	56	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E
2143	5,26	3,65	11,22	65,44		100	0	0	0	Nei	–	1	1,6	–	42	Alkylsilikat	23	Sprøyting	E
2144	13,5	4,55	13,5	77,55		100	0	0	0	Nei	–	1	3,9	–	31	Epoksyharpiks	30	Pensling	E
2145	13,5	3,57	22,5	96,55		100	0	0	0	Nei	–	1	10,5	–	88	Akrylharpiks	77	Pensling	E
2146	9,64	1,99	8,56	5,97		100	0	0	0	Nei	–	1	4,9	–	78	Uretanharpiks	254	Pensling	E
2147	16,5	2,12	9,46	87,77		100	0	0	0	Nei	–	1	33,5	–	36	Polyesterharpiks	47	Sprøyting	E
2148	20,59	2,45	11,1	86,55		100	0	0	0	Nei	–	1	2,5	–	37	Epoksyharpiks	43	Sprøyting	E
2149	0,96	1,85	8,92	15,67		100	0	0	0	Nei	–	1	1,9	–	45	Akrylharpiks	322	Pensling	E
2150	6,54	1,65	9,23	31,55		100	0	0	0	Nei	–	1	7,1	–	68	Uretanharpiks	20	Pensling	E
2151	5,26	2,45	9,05	26,76		100	0	0	0	Nei	–	1	9,4	–	79	Polyesterharpiks	700	Pensling	E
2152	10,64	2,01	10,91	67,89		100	0	0	0	Nei	–	1	16,8	–	47	Alkalisilikat	22	Sprøyting	E
2153	9,64	1,99	11,12	56,89		100	0	0	0	Nei	–	1	75,5	–	56	Alkylsilikat	25	Sprøyting	E
2154	6,9	2,38	10,93	45,67		100	0	0	0	Nei	–	1	4,5	–	37	Alkalisilikat	14	Sprøyting	E
2155	10,5	2,49	9,34	34,67		100	0	0	0	Nei	–	1	0,9	–	90	Uretanharpiks	112	Sprøyting	E

Tabell 110

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diameter av senere tilsatte Zn metallkorn (µm)	Diam. fordeling (toppdiameter)			Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legeringskornfraktur overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspektforhold	Forhold av (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (Senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metallkorn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin-kornet metall	Grov-kornet metall	(µm)		Zn	Mg	Al	Si			Zn metallkorn/ Zn legeringskorn	Senere tilsatte Zn metallkorn		Totalt metallkorninnhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Beleggtykkelse (µm)	Belegningsmetode	
2156	13,5	2,34	8,77		95,66	100	0	0	0	Nei	–	1	3,2	–	43	Alkalisilikat	554	Sprøyting	E
2157	20,59	3,99	27,6		34,21	100	0	0	0	Nei	–	1	5,2	–	38	Uretanharpiks	150	Sprøyting	E
2158	7,82	1,02	21,9		7,88	100	0	0	0	Nei	–	1	1,6	–	56	Alkalisilikat	18	Sprøyting	E
2159	5,26	0,05	22,5		92,32	100	0	0	0	Nei	–	1	85,5	–	89	Alkylsilikat	657	Pensling	E
2160	7,06	2,01	17,5		11,22	100	0	0	0	Nei	–	1	52,2	–	32	Alkylsilikat	24	Sprøyting	E
2161	0,64	1,51	6,99		55,66	100	0	0	0	Nei	–	1	3,6	–	55	Uretanharpiks	99	Sprøyting	E
2162	46,8	2,38	7,65		78,99	100	0	0	0	Nei	–	1	1,7	–	79	Alkylsilikat	7	Sprøyting	E
2163	9,64	1,99	8,56		5,97	100	0	0	0	Nei	–	1	4,9	–	78	Epoksyharpiks	100	Sprøyting	E
2164	16,5	2,49	9,34		34,67	100	0	0	0	Nei	–	1	33,5	–	77	Alkylsilikat	27	Pensling	E
2165	20,59	1,02	21,9		7,88	100	0	0	0	Nei	–	1	2,5	–	56	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
2166	16,5	2,35	9,25		35,87	88,8	11,2	0	0	Ja	1,12	1	5	1,867	49	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E
2167	13,5	2,57	9,56		42,04	90,6	9,4	0	0	Nei	1,38	1	198,7	0,047	89	Uretanharpiks	55	Sprøyting	E
2168	0,96	2,56	9,84		6,55	81,45	18,5	0	0,05	Ja	1,22	1	36	0,500	90	Alkylsilikat	8	Sprøyting	E
2169	0,96	2,21	9,75		43,60	99,97	0,03	0	0	Ja	1,14	1	1,5	0,012	86	Uretanharpiks	122	Pensling	E
2170	8,45	2,64	9,85		44,12	98,4	1,6	0	0	Nei	1,02	1	0,008	1,587	48	Alkylsilikat	555	Sprøyting	E
2171	2,9	1,99	8,56		37,21	93,2	6,8	0	0	Ja	1,05	1	1,4	2,833	47	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
2172	5,4	2,94	8,21		43,38	84,5	13,9	0	1,6	Nei	1,36	1	4,2	2,673	47	Alkylsilikat	25	Pensling	E
2173	10,6	2,58	8,33		13,52	98,1	1,9	0	0	Ja	1,11	1	1,6	0,731	47	Alkylsilikat	58	Sprøyting	E
2174	2,32	2,37	8		44,94	94,3	5,7	0	0	Nei	1,07	1	7,5	0,671	52	Alkylsilikat	685	Sprøyting	E
2175	7,8	2,15	9,22		45,46	90,8	9,2	0	0	Nei	1,42	1	1,6	3,538	52	Alkalisilikat	19	Pensling	E
2176	7,95	2,96	9,36		35,96	83,3	15,4	0	1,3	Ja	1,38	1	2	5,133	52	Uretanharpiks	700	Sprøyting	E

Tabell 111

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diameter av senere tilsatte Zn metallkorn (µm)	Diam. fordeling (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legeringskornfraktur overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspektforhold	Forhold av (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (Senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metallkorn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin-kornet metall	Grov-kornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Zn metallkorn/ Zn legeringskorn	Senere tilsatte Zn metallkorn		Totalt metallkorn-innhold i belegg (masse%)	Basis harpstype	Beleggtykkelse (µm)	Belegningsmetode	
2177	20,59	2,85	9,45	42,13	79,84	18,6	0	1,56	Ja	1,22	1	270	0,069	88	Alkylsilikat	77	Sprøyting	E
2178	22,5	2,94	9,61	7,56	96,4	3,6	0	0	Ja	1,14	1	7,5	0,424	87	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
2179	4,6	2,11	9,85	43,69	94,6	5,4	0	0	Ja	1,13	1	2,9	1,385	89	Alkylsilikat	64	Sprøyting	E
2180	4,9	2,68	9,23	44,21	92,4	7,6	0	0	Ja	1,02	1	2,6	2,111	90	Alkylsilikat	34	Pensling	E
2181	10,5	2,99	9,08	39,51	75,5	24,5	0	0	Ja	1,06	1	0,1	22,273	91	Alkylsilikat	28	Sprøyting	E
2182	8,45	2,78	9,87	45,68	82,4	17,6	0	0	Ja	1,05	1	1,2	8,000	46	Uretanharpiks	109	Pensling	E
2183	30,5	2,96	9,46	65,58	98,6	1,4	0	0	Ja	1,24	1	1,2	0,636	47	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
2184	49,5	2,85	9,28	47,24	78,5	21,5	0	0	Ja	1,33	1	62	0,341	47	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E
2185	5,9	2,64	9,45	47,76	89,6	10,4	0	0	Ja	1,27	1	2,4	3,059	49	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E
2186	4,52	2,35	9,25	45,02	87,2	12,8	0	0	Ja	1,05	1	2,1	4,129	50	Alkylsilikat	2	Sprøyting	G
2187	5,96	2,12	9,46	47,02	92,2	7,8	0	0	Ja	1,22	1	34,5	0,220	87	Alkylsilikat	37	Sprøyting	E
2188	5,5	2,34	9,46	7,66	70,5	29,5	0	0	Ja	1,13	1	270	0,109	83	Alkylsilikat	12	Sprøyting	E
2189	3,6	2,33	9,46	15,20	91,5	8,5	0	0	Ja	1,06	1	32,5	0,254	48	Alkylsilikat	160	Pensling	E
2190	16,5	2,23	9,06	43,16	74,5	25,5	0	0	Ja	1,05	1	3	6,375	51	Alkylsilikat	5	Pensling	G
2191	12,5	2,12	9,3	49,33	99,93	0,07	0	0	Ja	1,24	1	1,5	0,028	51	Alkylsilikat	56	Pensling	E
2192	16,5	2,21	8,68	19,47	89,2	10,8	0	0	Nei	1,05	1	7,5	1,271	87	Alkylsilikat	2	Sprøyting	G
2193	10,9	1,38	8,53	69,55	86	11,2	1,6	1,2	Nei	1,12	1	13,5	0,772	85	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E
2194	5,6	1,95	9,32	51,41	75,23	24,5	0,27	0	Ja	1,38	1	5	4,083	86	Alkylsilikat	23	Sprøyting	E
2195	22,6	2,26	8,95	75,88	82,6	17,4	0	0	Ja	1,13	1	5	2,900	50	Epoksyharpiks	30	Pensling	E
2196	20,59	2,05	12,54	48,08	98,7	1,3	0	0	Ja	1,33	1	1	0,650	51	Akrylharpiks	77	Pensling	E
2197	20,59	1,65	8,7	66,85	80,5	19,5	0	0	Ja	1,27	1	120	0,161	51	Uretanharpiks	655	Pensling	E

Tabell 112

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diameter av tilsatte Zn metallkorn (µm)	Diam. fordeling (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legeringskornfraktur overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspektforhold	Forhold av (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (Senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metallkorn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin-kornet metall	Grov-kornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Zn metallkorn/ Zn legeringskorn	Senere tilsatte Zn metallkorn		Totalt metallkorn-innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Beleggtykkelse (µm)	Belegningsmetode	
2198	9,56	2,35	8,55	7,68	88,85	10,8	0,05	0,3	Nei	1,23	1	3,7	2,298	80	Polyesterharpiks	47	Sprøyting	E
2199	5,9	1,62	8,91	8,64	87,7	11,9	0,4	0	Ja	1,11	1	6,1	1,676	46	Epoksyharpiks	43	Sprøyting	E
2200	6,54	1,88	9,91	16,58	90,5	9,5	0	0	Ja	1,42	1	198,5	0,048	51	Akrylharpiks	52	Pensling	E
2201	21,4	2,35	9,25	35,87	89,5	10,5	0	0	Ja	1,06	1	2,5	3,000	86	Uretanharpiks	20	Pensling	E
2202	9,8	2,57	9,56	42,04	84,9	15,1	0	0	Ja	1,05	1	18,5	0,774	85	Polyesterharpiks	200	Pensling	E
2203	6,59	2,56	9,84	38,41	83,2	16,8	0	0	Ja	1,07	1	8	1,867	82	Alkalisilikat	22	Sprøyting	E
2204	6,54	2,21	9,75	6,99	89,4	10,6	0	0	Ja	1,42	1	1,6	4,077	81	Alkylsilikat	25	Sprøyting	E
2205	16,5	2,64	9,85	44,12	84,3	13,3	2,4	0	Ja	1,38	1	1,2	6,045	46	Alkalisilikat	14	Sprøyting	E
2206	7,8	2,65	8,56	66,99	98,6	1,4	0	0	Nei	1,22	1	0,5	0,933	47	Uretanharpiks	112	Sprøyting	E
2207	16,5	2,94	8,21	43,38	76,45	23,5	0	0,05	Ja	1,14	1	9	2,350	48	Alkalisilikat	24	Sprøyting	E
2208	6,54	2,58	8,33	39,75	91,1	8,9	0	0	Ja	1,13	1	4,5	1,618	51	Uretanharpiks	150	Sprøyting	E
2209	8,45	2,37	8	65,38	85,1	14,9	0	0	Ja	1,02	1	136	0,109	53	Alkalisilikat	18	Sprøyting	E
2210	8,5	2,15	9,22	45,46	77,48	18,4	2,55	1,57	Ja	1,06	1	13	1,314	88	Alkylsilikat	19	Pensling	E
2211	13,6	2,96	9,36	22,55	97,9	2,1	0	0	Ja	1,05	1	10,6	0,181	85	Alkylsilikat	24	Sprøyting	E
2212	12,33	2,85	9,45	42,13	94,8	5,2	0	0	Ja	1,24	1	1,6	2,000	83	Uretanharpiks	99	Sprøyting	E
2213	16,5	2,94	9,61	38,50	84,6	15,4	0	0	Ja	1,33	1	68	0,223	82	Alkylsilikat	7	Sprøyting	E
2214	7,9	2,11	9,85	64,13	89,3	10,7	0	0	Ja	1,27	1	4,5	1,945	83	Epoksyharpiks	100	Sprøyting	E
2215	10,5	2,68	9,23	44,21	83,3	16,7	0	0	Ja	1,05	1	10,5	1,452	47	Alkylsilikat	27	Pensling	E
2216	16,5	2,99	9,08	39,51	80,05	19,6	0,35	0	Nei	1,12	1	4,9	3,322	51	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
2217	10,64	1,82	9,87	78,64	85,5	14,5	0	0	Nei	1,23	1	10,5	1,261	52	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E
2218	10,5	1,42	9,46	42,05	85	14,2	0	0,8	Nei	1,36	1	192	0,074	51	Uretanharpiks	55	Sprøyting	E

Tabell 113

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diameter av senere tilsatte Zn metallkorn (µm)	Diam. fordeling (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legeringskornfraktur overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspektforhold	Forhold av (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (Senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metallkorn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin-kornet metall	Grov-kornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Zn metallkorn/ Zn legeringskorn	Senere tilsatte Zn metallkorn		Totalt metallkorn-innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg-tykkelse (µm)	Belegningsmetode	
2219	20,59	2,12	9,28	64,58	87,3	12,7	0	0	Nei	1,11	1	0,07	11,869	52	Alkylsilikat	8	Sprøyting	E
2220	8,5	1,92	9,45	47,76	89,5	10,5	0	0	Ja	1,07	1	9,5	1,000	89	Uretanharpiks	122	Pensling	E
2221	0,5	2,11	9,63	24,10	87,3	11,8	0	0,9	Ja	1,42	1	2,6	3,278	85	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
2222	10,5	2,97	9,16	39,11	86,4	12,8	0,5	0,3	Ja	1,38	1	4,5	2,327	82	Alkylsilikat	19	Sprøyting	E
2223	11,5	2,36	10,39	19,65	93,8	6,2	0	0	Ja	1,22	1	3	1,550	87	Alkylsilikat	25	Pensling	E
2224	36,5	3,05	10,56	65,39	83,8	16,2	0	0	Ja	1,14	1	7,5	1,906	88	Alkylsilikat	58	Sprøyting	E
2225	1,5	2,15	10,74	48,57	80,4	19,6	0	0	Ja	1,13	1	7,7	0,251	49	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
2226	8,7	2,19	10,27	24,91	87,6	12,4	0	0	Ja	1,02	1	10,5	1,078	50	Alkylsilikat	19	Pensling	E
2227	7,8	2,48	11,5	39,92	89,3	10,7	0	0	Ja	1,06	1	15,5	0,648	51	Uretanharpiks	56	Sprøyting	E
2228	5,96	2,85	11,67	22,65	91,5	8,5	0	0	Ja	1,05	1	5,8	1,250	52	Alkylsilikat	77	Sprøyting	E
2229	0,06	2,75	11,85	66,20	94,9	5,1	0	0	Ja	1,24	1	1,9	1,759	53	Alkylsilikat	12	Sprøyting	E
2230	0,9	2,46	11,38	49,38	75,5	24,5	0	0	Ja	1,33	1	16,9	1,369	88	Alkylsilikat	64	Sprøyting	E
2231	3,6	2,71	12,61	30,58	86,5	13,5	0	0	Ja	1,27	1	1,5	5,400	85	Alkylsilikat	34	Pensling	E
2232	10,5	2,36	12,78	45,59	80	20	0	0	Ja	1,05	1	0,05	19,048	83	Alkylsilikat	28	Sprøyting	E
2233	0,05	2,16	9,57	28,32	84,5	15,5	0	0	Ja	1,12	1	215	0,072	81	Uretanharpiks	109	Pensling	E
2234	2,32	2,46	9,81	71,87	88	10,5	1,5	0	Ja	1,23	1	4,2	2,019	80	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
2235	20,4	2,49	8,43	53,05	92,1	7,9	0	0	Ja	1,36	1	1,5	3,160	47	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E
2236	7,34	2,95	8,55	27,74	95,2	4,8	0	0	Ja	1,11	1	4,8	0,828	49	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E
2237	9,4	2,36	8,22	42,75	81,6	18,4	0	0	Ja	1,07	1	0,5	12,267	50	Uretanharpiks	122	Pensling	E
2238	23,43	2,21	9,44	23,29	86,8	12,7	0	0,5	Ja	1,42	1	2,3	3,848	51	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
2239	5,96	2,25	9,58	61,12	89,7	10,3	0	0	Nei	1,38	1	0,05	9,810	52	Alkylsilikat	19	Sprøyting	E

Tabell 1 14

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diameter av senere tilsatte Zn metallkorn (µm)	Diam. fordeling (toppdiameter)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legeringskornfraktur overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspektforhold	Forhold av (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (Senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metallkorn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin-kornet metall	Grov-kornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Zn metallkorn/ Zn legeringskorn	Senere tilsatte Zn metallkorn		Totalt metall innhold i belegget (masse%)	Basis harpikstype	Beleggtykkelse (µm)	Belegningsmetode	
2240	10,64	2,44	9,67	44,30	71,2	20,8	8	0	Ja	1,22	1	120	0,172	83	Alkylsilikat	25	Pensling	E
2241	16,5	2,78	9,83	23,96	97,5	2,5	0	0	Nei	1,14	1	3,7	0,532	88	Alkylsilikat	58	Sprøyting	E
2242	7,95	2,15	10,07	44,09	84,8	15,2	0	0	Ja	1,13	1	16,5	0,869	85	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
2243	7,95	2,19	9,45	24,63	80,8	19,2	0	0	Nei	1,02	1	24	0,768	83	Alkylsilikat	19	Pensling	E
2244	9,64	2,48	9,3	62,46	78,7	13,5	7,8	0	Ja	1,06	1	0,01	13,366	82	Uretanharpiks	56	Sprøyting	E
2245	0,96	2,59	9,99	45,64	88,1	11,9	0	0	Nei	1,05	1	7,8	1,352	47	Alkylsilikat	77	Sprøyting	E
2246	5,26	2,47	9,58	25,30	88,5	10,6	0	0,9	Ja	1,24	1	1,6	4,077	46	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
2247	13,5	2,69	9,4	42,84	84,6	15,4	0	0	Ja	1,33	1	3,2	3,667	49	Alkylsilikat	2	Sprøyting	G
2248	13,5	2,57	9,57	25,44	97,4	2,6	0	0	Ja	1,27	1	5,4	0,406	50	Alkylsilikat	20	Sprøyting	E
2249	9,64	2,49	9,54	63,27	83,3	16,7	0	0	Ja	1,37	1	220	0,076	51	Alkylsilikat	5	Sprøyting	G
2250	16,5	2,68	9,58	46,45	91,9	8,1	0	0	Ja	1,10	1	2,2	2,531	83	Alkylsilikat	20	Sprøyting	E
2251	20,59	2,35	9,25	46,45	86,3	13,7	0	0	Ja	1,04	1	2,8	3,605	82	Alkylsilikat	15	Pensling	E
2252	0,96	2,48	10,04	50,91	81,5	18,5	0	0	Ja	1,02	1	12	1,423	88	Alkylsilikat	57	Pensling	E
2253	6,54	2,13	11,27	27,25	97,6	2,4	0	0	Ja	1,01	1	10,6	0,207	85	Alkylsilikat	13	Pensling	E
2254	5,26	1,93	11,44	42,26	89,1	10,9	0	0	Ja	1,08	1	35	0,303	86	Alkylsilikat	22	Pensling	E
2255	10,64	2,05	8,9	33,69	92,8	7,2	0	0	Ja	1,14	1	125,5	0,057	47	Alkylsilikat	20	Sprøyting	E
2256	9,64	1,42	8,75	48,70	81,96	17,5	0,5	0,04	Nei	1,23	1	6	2,500	48	Alkylsilikat	27	Sprøyting	E
2257	6,9	1,46	9,44	29,24	85,4	14,6	0	0	Nei	1,33	1	34	0,417	50	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
2258	10,5	1,75	9,03	67,07	90,6	9,4	0	0	Ja	1,37	1	1,6	3,615	51	Alkylsilikat	35	Sprøyting	E
2259	13,5	1,86	8,85	50,25	92,9	7,1	0	0	Ja	1,44	1	7,5	0,835	52	Alkylsilikat	34	Pensling	E
2260	20,59	1,74	8,95	29,91	77,5	22,5	0	0	Ja	1,21	1	200	0,112	88	Alkylsilikat	45	Pensling	E

Tabell 115

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diameter av senere tilsatte Zn metallkorn (µm)	Diam. fordeling (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legeringskornfraktur overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspektforhold	Forhold av (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (Senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metallkorn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin-kornet metall	Grov-kornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Zn metallkorn/ Zn legeringskorn	Senere tilsatte Zn metallkorn		Totalt metallkorn-innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Beleggtykkelse (µm)	Belegningsmetode	
2261	7,82	1,96	12,54	87,50	84,8	13,7	1,5	0	Nei	1,22	1	7,5	1,612	89	Alkalisilikat	52	Pensling	E
2262	5,26	1,65	8,7	30,58	87,1	12,9	0	0	Nei	1,23	1	3,2	3,071	86	Alkalisilikat	23	Pensling	E
2263	7,06	2,35	8,55	68,41	95,7	4,3	0	0	Ja	1,47	1	2,6	1,194	87	Alkalisilikat	5	Sprøyting	E
2264	0,64	1,62	10,72	54,59	80,2	17,6	1	1,2	Nei	1,01	1	3	4,400	86	Alkalisilikat	52	Pensling	E
2265	46,8	2,25	9,9	34,25	98,8	0,6	0,6	0	Ja	1,04	1	15,2	0,037	46	Alkalisilikat	150	Pensling	E
2266	16,5	2,36	9,57	37,61	86,9	10,3	1,6	1,2	Ja	1,05	1	0,09	9,450	49	Alkalisilikat	60	Pensling	E
2267	13,5	2,24	10,79	45,60	92,98	7	0,02	0	Ja	1,12	1	13,5	0,483	35	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
2268	0,96	2,46	10,93	46,70	75,5	23,5	1	0	Ja	1,11	1	135,4	0,172	37	Alkalisilikat	24	Sprøyting	E
2269	0,96	1,56	11,02	41,22	82,5	17,5	0	0	Nei	1,08	1	3	4,375	36	Alkalisilikat	34	Sprøyting	E
2270	8,45	1,24	11,18	45,68	80,1	12,4	7,5	0	Ja	1,47	1	7,8	1,409	38	Alkalisilikat	20	Pensling	E
2271	2,9	1,68	11,42	22,02	85,09	14,9	0	0,01	Ja	1,50	1	10,2	1,330	48	Alkalisilikat	200	Pensling	E
2272	5,4	2,65	10,8	37,03	78,7	20,7	0	0,6	Nei	1,13	1	7	2,588	46	Alkalisilikat	56	Pensling	E
2273	10,6	2,22	10,65	28,46	91,29	8,6	0	0,11	Ja	1,26	1	225,2	0,038	51	Alkalisilikat	34	Sprøyting	E
2274	2,32	2,45	11,34	43,47	85,8	14,2	0	0	Ja	1,14	1	5,4	2,219	46	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G
2275	7,8	2,23	11,62	35,19	98,12	0,08	0	1,8	Ja	1,49	1	3,2	0,019	38	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
2276	7,95	2,26	11,15	73,02	83,46	15,2	0	1,34	Nei	1,34	1	13,5	1,048	48	Alkalisilikat	10	Sprøyting	E
2277	20,59	2,72	12,38	56,20	73,17	17,4	9	0,43	Ja	1,18	1	1,6	6,692	52	Alkalisilikat	125	Pensling	E
2278	22,5	2,13	12,55	35,86	98,6	0,8	0,6	0	Ja	1,17	1	1,5	0,320	30	Alkalisilikat	24	Pensling	E
2279	4,6	1,98	9,34	93,45	93,55	6,4	0,05	0	Ja	1,48	1	2,5	1,829	76	Alkalisilikat	110	Pensling	E
2280	4,9	2,02	9,58	30,66	96,78	3,2	0,02	0	Nei	1,49	1	2,6	0,889	72	Alkalisilikat	24	Pensling	E
2281	10,5	2,21	9,88	74,21	83	9,2	7,8	0	Ja	1,27	1	126	0,072	81	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G

Tabell 116

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diameter av senere tilsatte Zn metallkorn (µm)	Diam. fordeling (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legeringskornfraktur overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspektforhold	Forhold av (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (Senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metallkorn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin-kornet metall	Grov-kornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Zn metallkorn/ Zn legeringskorn	Senere tilsatte Zn metallkorn		Totalt metallkorn-innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg-tykkelse (µm)	Belegningsmetode	
2282	8,45	2,55	10	55,39	70,92	19,29	8,8	0	Ja	1,17	1	120	0,159	64	Alkalisilikat	37	Sprøyting	E
2283	30,5	1,92	10,67	30,08	80,25	15,14	6,5	0	Ja	1,16	1	7,5	1,776	69	Alkylsilikat	113	Pensling	E
2284	49,5	1,96	11,89	45,09	81,85	14,53	6,5	0	Ja	1,27	1	6,5	1,933	83	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G
2285	5,9	2,11	12,03	41,41	89,45	10,50	0,5	0	Ja	1,27	1	20	0,500	30	Alkylsilikat	75	Pensling	E
2286	4,52	2,97	12,12	17,75	87,3	7,5	5,2	0	Ja	1,49	1	0,007	7,448	83	Alkalisilikat	30	Pensling	E
2287	5,96	2,36	12,28	32,76	93,9	6,1	0	0,001	Ja	1,29	1	9	0,610	75	Alkylsilikat	34	Pensling	E
2288	5,5	3,05	12,52	30,89	82,55	16,80	0,5	0,6	Ja	1,23	1	7,5	1,976	76	Epoksyharpiks	124	Pensling	E
2289	3,6	2,57	11,9	45,90	70,7	27,5	1	0,8	Ja	1,23	1	50	0,539	72	Akrylharpiks	15	Sprøyting	E
2290	16,5	2,65	11,75	42,22	94,6	2,9	0	2,5	Ja	1,23	1	0,005	2,886	71	Uretanharpiks	23	Sprøyting	E
2291	12,5	2,54	12,44	18,56	94	4,5	0	1,5	Nei	1,23	1	25,6	0,169	82	Polyesterharpiks	157	Pensling	E
2292	16,5	2,85	12,03	33,57	99,43	0,07	0	0,5	Ja	1,27	1	56,5	0,001	81	Epoksyharpiks	26	Sprøyting	E
2293	10,9	2,75	10,61	31,70	96,82	3,1	0,04	0,04	Ja	1,23	1	1,6	1,192	83	Akrylharpiks	38	Sprøyting	E
2294	5,6	2,46	11,3	46,71	76,3	20,5	1	2,2	Ja	1,36	1	3	5,125	50	Uretanharpiks	160	Pensling	E
2295	22,6	2,71	11,58	47,89	68,84	29,50	0,06	1,6	Ja	1,11	1	100	0,292	72	Polyesterharpiks	27	Pensling	E
2296	20,59	2,36	11,11	24,23	92,33	7,6	0,07	0	Ja	1,02	1	65,5	0,114	47	Epoksyharpiks	180	Pensling	E
2297	20,59	2,16	12,34	39,24	95,2	0,7	1,2	2,9	Ja	1,05	1	1,9	0,241	47	Akrylharpiks	26	Sprøyting	E
2298	9,56	2,46	12,51	37,37	91,8	4,6	1,8	1,8	Ja	1,24	1	2,1	1,484	52	Uretanharpiks	180	Pensling	E
2299	5,9	2,49	11,64	50,38	82	8,3	9,2	0,5	Ja	1,33	1	10,5	0,722	52	Polyesterharpiks	15	Sprøyting	E
2300	6,54	1,63	9,16	37,14	88,2	11,8	0	0	Ja	1,27	1	6,5	1,573	50	Epoksyharpiks	2	Sprøyting	G
2301	21,4	1,51	9,46	13,48	86,06	12,9	0	1,04	Ja	1,50	1	19,5	0,629	46	Akrylharpiks	28	Sprøyting	E
2302	9,8	3,05	9,54	40,05	99,34	0,6	0	0,06	Ja	1,13	1	0,8	0,333	47	Uretanharpiks	30	Sprøyting	E

Tabell 117

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diameter av tilsatte Zn metallkorn (µm)	Diam. fordeling (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legeringskornfraktur overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspektforhold	Forhold av (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (Senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metallkorn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin-kornet metall	Grov-kornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Zn metallkorn/ Zn legeringskorn	Senere tilsatte Zn metallkorn		Totalt metallkorn-innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Beleggtykkelse (µm)	Belegningsmetode	
2303	6,59	2,57	9,56	38,18	89,51	9,5	0	0,99	Nei	1,04	1	18,5	0,487	83	Polyesterharpiks	2	Sprøyting	G
2304	6,54	2,65	9,46	7,63	88,3	11,7	0	0	Ja	1,02	1	4,3	2,208	52	Epoksyharpiks	157	Pensling	E
2305	16,5	2,54	11,99	37,95	89,9	9,4	0,7	0	Ja	1,08	1	3,2	2,238	89	Akrylharpiks	28	Pensling	E
2306	7,8	2,85	12,08	14,29	87,8	11,7	0,5	0	Ja	1,15	1	1,5	4,680	85	Alkylsilikat	130	Pensling	E
2307	16,5	2,75	12,24	40,86	95,6	4,2	0,2	0	Ja	1,34	1	4,5	0,764	53	Alkylsilikat	29	Pensling	E
2308	6,54	2,46	12,48	97,50	97,13	2,8	0,07	0	Ja	1,25	1	15,5	0,170	88	Epoksyharpiks	30	Pensling	E
2309	8,45	2,71	11,86	13,30	86,1	13,9	0	0	Ja	1,19	1	10,5	1,209	85	Akrylharpiks	120	Pensling	E
2310	8,5	2,36	11,71	43,62	82,6	14,6	1,6	1,2	Nei	1,18	1	2,5	4,171	52	Uretanharpiks	187	Pensling	E
2311	13,6	2,46	11,35	56,93	72,95	26,4	0,65	0	Ja	1,24	1	9	2,640	83	Polyesterharpiks	28	Sprøyting	E
2312	12,33	1,45	12,02	36,59	83,23	16,5	0,27	0	Ja	1,11	1	105	0,156	88	Epoksyharpiks	5	Sprøyting	E
2313	16,5	2,42	13,24	39,95	79,4	19,5	0,45	0,65	Ja	1,27	1	5,7	2,910	49	Akrylharpiks	35	Sprøyting	E
2314	7,9	2,11	9,46	86,50	97,08	1,6	0,33	0,99	Ja	1,31	1	3,9	0,327	50	Uretanharpiks	5	Sprøyting	G
2315	10,5	2,97	13,47	32,87	90,5	6	1	2,5	Ja	1,26	1	4,5	1,091	51	Polyesterharpiks	200	Pensling	E
2316	16,5	2,36	9,46	16,23	88,93	8,4	0,87	1,8	Ja	1,14	1	3,6	1,826	83	Alkylsilikat	25	Sprøyting	E
2317	10,64	3,05	13,87	37,40	86,7	13,3	0	0	Ja	1,34	1	16,4	0,764	82	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
2318	10,5	2,57	13,25	40,76	81,4	18,6	0	0	Ja	1,16	1	6	2,657	88	Alkylsilikat	20	Sprøyting	E
2319	20,59	2,65	13,1	87,31	97,34	1,8	0,86	0	Nei	1,47	1	7,5	0,212	85	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E
2320	8,5	2,12	9,08	92,50	95,25	4,1	0,65	0	Ja	1,48	1	10,5	0,357	87	Alkylsilikat	22	Sprøyting	E
2321	0,5	1,65	9,87	17,93	82,87	16,7	0,43	0	Nei	1,49	1	2,6	4,639	86	Alkylsilikat	19	Sprøyting	E
2322	10,5	2,35	9,46	44,50	99	0,4	0,6	0	Ja	1,34	1	1,5	0,160	46	Alkylsilikat	29	Sprøyting	E
2323	11,5	1,63	9,28	96,50	89,35	10,6	0,05	0	Ja	1,29	1	13,5	0,731	49	Alkylsilikat	23	Sprøyting	E
2324	36,5	2,64	9,45	16,94	93,08	6,9	0,02	0	Ja	1,18	1	2,6	1,917	35	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E

Tabell 118

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diameter av senere tilsatte Zn metallkorn (µm)	Diam. fordeling (toppdiameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legeringskornfraktur overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspektforhold	Forhold av (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (Senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metallkorn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin-kornet metall	Grov-kornet metall		Zn	Mg	Al	Si			Zn metallkorn/ Zn legeringskorn	Senere tilsatte Zn metallkorn		Totalt metallkorn-innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegg-tykkelse (µm)	Belegningsmetode	
2325	1,5	2,35	9,25	88,12	99,82	0,05	0,06	0,07	Ja	1,48	1	6,5	0,007	30	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
2326	8,7	2,31	9,46	60,57	91,56	6,4	1,05	0,99	Ja	1,27	1	1,6	2,462	76	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
2327	7,8	2,62	9,46	39,48	93,36	3,5	2,6	0,54	Ja	1,17	1	3,8	0,729	72	Alkalisilikat	18	Sprøyting	E
2328	5,96	2,52	9,46	15,82	82,13	17,5	0,05	0,32	Ja	1,27	1	0,08	16,204	30	Alkylsilikat	22	Sprøyting	E
2329	0,06	2,24	13,32	49,57	91,2	3,6	5,2	0	Nei	1,27	1	164,5	0,022	83	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
2330	0,9	0,05	6,54	86,52	94,1	5,9	0	0,001	Ja	1,48	1	3,6	1,283	75	Alkylsilikat	29	Sprøyting	E
2331	3,6	2,42	6,35	90,98	83,2	16,2	0	0,6	Nei	1,49	1	8,6	1,688	76	Alkalisilikat	23	Sprøyting	E
2332	10,5	0,11	7,54	67,32	76,7	22,5	0	0,8	Ja	1,34	1	12	1,731	72	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
2333	0,05	1,92	8,64	82,33	96,52	3,4	0,04	0,04	Ja	1,23	1	5,8	0,500	83	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
2334	2,32	0,46	6,45	73,76	68,3	26,5	3	2,2	Ja	1,23	1	10	2,409	50	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
2335	20,4	0,77	6,48	88,77	72,84	25,5	0,06	1,6	Ja	1,23	1	1	12,750	72	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
2336	8,6	2,35	9,25	45,02	87,2	12,8	0	0	Ja	1,05	1	10,5	1,113	50	Akrylharpiks	654	Sprøyting	E
2337	10,5	2,33	9,46	15,2	91,5	8,5	0	0	Ja	1,06	1	6,5	1,133	48	Alkalisilikat	700	Sprøyting	E
2338	8,7	1,95	9,32	51,41	75,23	24,5	0,27	0	Ja	1,38	1	19,5	1,195	75	Alkylsilikat	555	Sprøyting	E
2339	7,8	2,15	9,22	45,46	77,48	18,4	2,55	1,57	Ja	1,06	1	0,8	10,222	55	Alkylsilikat	321	Sprøyting	E
2340	5,96	2,23	11,62	35,19	72,62	0,08	25,5	1,8	Ja	1,49	1	5,3	0,013	38	Alkylsilikat	152	Pensling	E
2341	1,6	2,26	11,15	73,02	64,06	15,2	19,4	1,34	Nei	1,34	1	4,3	2,868	48	Uretanharpiks	674	Sprøyting	E
2342	7,2	1,98	9,34	93,45	83	6,4	10,6	0	Ja	1,48	1	3,2	1,524	76	Polyesterharpiks	325	Sprøyting	E
2343	10,5	2,02	9,58	30,66	86,4	3,2	10,4	0	Nei	1,49	1	1,5	1,280	72	Alkylsilikat	665	Sprøyting	E
2344	3,6	2,36	12,28	32,76	80,4	6,1	13,5	0,001	Ja	1,29	1	4,5	1,109	75	Alkylsilikat	354	Pensling	E
2345	4,5	3,05	12,52	30,89	70,1	16,8	12,5	0,6	Ja	1,23	1	0,8	9,333	76	Alkylsilikat	165	Sprøyting	E
2346	7,9	2,57	11,9	45,9	60,9	27,5	10,8	0,8	Ja	1,23	1	6,5	3,667	72	Uretanharpiks	354	Sprøyting	E

Tabell 119

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. dia- meter av senere tilsatte Zn metall- korn (µm)	Diam. fordeling (topp- diameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent finkornede metall- korn blant Zn metall- korn/Zn legerings- korn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legerings- korn fraktur- overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt- forhold	Mg fast oppløsnings- fase og Zn- Mg inter- metalliske forbindelser til stede på korn- overflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₂₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)			Mg innhold i alle metall- korn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin- kornet metall	Grov- kornet metall		Zn	Mg	Al	Si					Zn metall- korn/Zn legerings- korn	Senere tilsatte Zn metall- korn	Totalt metall- korn innhold i belegg (masse%)		Basis harpikstype	Belegnings- tykkelse (µm)	Belegnings- metode		
2347	16,5	2,35	9,25	35,87	88,8	11,2	0	0	Ja	1,12	Ja	Ja	1	5	1,867	49	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E	
2348	13,5	2,57	9,56	42,04	90,6	9,4	0	0	Nei	1,38	Ja	Ja	1	198,7	0,047	89	Uretanharpiks	55	Sprøyting	E	
2349	0,96	2,56	9,84	6,55	81,45	18,5	0	0,5	Ja	1,22	Ja	Ja	1	1	9,250	90	Alkylsilikat	8	Sprøyting	E	
2350	0,96	2,21	9,75	43,60	99,97	0,03	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	1	1,5	0,012	86	Uretanharpiks	122	Pensling	E	
2351	8,45	2,64	9,85	44,12	98,4	1,6	0	0	Nei	1,02	Ja	Ja	1	0,008	1,587	48	Alkylsilikat	555	Sprøyting	E	
2352	2,9	1,99	8,56	37,21	93,2	6,8	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	1	1,4	2,833	47	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E	
2353	5,4	2,94	8,21	43,38	84,5	13,9	0	1,6	Nei	1,36	Nei	Ja	1	4,2	2,673	47	Alkylsilikat	25	Pensling	E	
2354	10,6	2,58	8,33	13,52	98,1	1,9	0	0	Ja	1,11	Nei	Ja	1	1,6	0,731	47	Alkylsilikat	58	Sprøyting	E	
2355	2,32	2,37	8	44,94	94,3	5,7	0	0	Nei	1,07	Ja	Ja	1	7,5	0,671	52	Alkylsilikat	685	Sprøyting	E	
2356	7,8	2,15	9,22	45,46	90,8	9,2	0	0	Nei	1,42	Ja	Ja	1	1,6	3,538	52	Alkalisilikat	19	Pensling	E	
2357	7,95	2,96	9,36	35,96	83,3	15,4	0	1,3	Ja	1,38	Nei	Ja	1	2	5,133	52	Uretanharpiks	700	Sprøyting	E	
2358	20,59	2,85	9,45	42,13	79,84	18,6	0	1,56	Ja	1,22	Nei	Ja	1	270	0,069	88	Alkylsilikat	77	Sprøyting	E	
2359	22,5	2,94	9,61	7,56	96,4	3,6	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	1	7,5	0,424	87	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E	
2360	4,6	2,11	9,85	43,69	94,6	5,4	0	0	Ja	1,13	Ja	Ja	1	2,9	1,385	89	Alkylsilikat	64	Sprøyting	E	
2361	4,9	2,68	9,23	44,21	92,4	7,6	0	0	Ja	1,02	Nei	Ja	1	2,6	2,111	90	Alkylsilikat	34	Pensling	E	
2362	10,5	2,99	9,08	39,51	75,5	24,5	0	0	Ja	1,06	Ja	Ja	1	0,1	22,273	91	Alkalisilikat	28	Sprøyting	E	
2363	8,45	2,78	9,87	45,68	82,4	17,6	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	1	1,2	8,000	46	Uretanharpiks	109	Pensling	E	
2364	30,5	2,96	9,46	65,58	98,6	1,4	0	0	Ja	1,24	Nei	Ja	1	1,2	0,636	47	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E	
2365	49,5	2,85	9,28	47,24	78,5	21,5	0	0	Ja	1,33	Nei	Ja	1	62	0,341	47	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E	
2366	5,9	2,64	9,45	47,76	89,6	10,4	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	1	2,4	3,059	49	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E	

Tabell 120

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. dia- meter av senere tilsatte Zn metall- korn (µm)	Diam. fordeling (topp- diameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent finkornede metall- korn blant Zn metall- korn/Zn legerings- korn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legerings- korn fraktur- overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt- forhold	Mg fast oppløsnings- fase og Zn- Mg inter- metalliske forbindelser til stede på korn- overflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₂₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metall- korn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin- kornet metall	Grov- kornet metall		Zn	Mg	Al	Si					Zn metall- korn/Zn legerings- korn	Senere tilsatte Zn metall- korn		Totalt metall- korn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegnings- tykkelse (µm)	Belegnings- metode	
2367	4,52	2,35	9,25	45,02	87,2	12,8	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	1	2,1	4,129	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G	
2368	5,96	2,12	9,46	47,02	92,2	7,8	0	0	Ja	1,22	Nei	Ja	1	34,5	0,220	Alkylsilikat	37	Sprøyting	E	
2369	5,5	2,34	9,46	7,66	70,5	29,5	0	0	Ja	1,13	Nei	Ja	1	270	0,109	Alkalisilikat	12	Sprøyting	E	
2370	3,6	2,33	9,46	15,20	91,5	8,5	0	0	Ja	1,06	Ja	Ja	1	32,5	0,254	Alkylsilikat	160	Pensling	E	
2371	16,5	2,23	9,06	43,16	74,5	25,5	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	1	3	6,375	Alkalisilikat	5	Pensling	G	
2372	12,5	2,12	9,3	49,33	99,93	0,07	0	0	Ja	1,24	Ja	Ja	1	1,5	0,028	Alkylsilikat	56	Pensling	E	
2373	16,5	2,21	8,68	19,47	89,2	10,8	0	0	Nei	1,05	Ja	Ja	1	7,5	1,271	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G	
2374	10,9	1,38	8,53	69,55	86	11,2	1,6	1,2	Nei	1,12	Ja	Ja	1	13,5	0,772	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E	
2375	5,6	1,95	9,32	51,41	75,23	24,5	0,27	0	Ja	1,38	Nei	Ja	1	5	4,083	Alkylsilikat	23	Sprøyting	E	
2376	22,6	2,26	8,95	75,88	82,6	17,4	0	0	Ja	1,13	Nei	Ja	1	5	2,900	Epoksyharpiks	30	Pensling	E	
2377	20,59	2,05	12,54	48,08	98,7	1,3	0	0	Ja	1,33	Ja	Ja	1	1	0,650	Akrylharpiks	77	Pensling	E	
2378	20,59	1,65	8,7	66,85	80,5	19,5	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	1	120	0,161	Uretanharpiks	655	Pensling	E	
2379	9,56	2,35	8,55	7,68	88,85	10,8	0,05	0,3	Nei	1,23	Nei	Ja	1	3,7	2,298	Polyesterharpiks	47	Sprøyting	E	
2380	5,9	1,62	8,91	8,64	87,7	11,9	0,4	0	Ja	1,11	Ja	Ja	1	6,1	1,676	Epoksyharpiks	43	Sprøyting	E	
2381	6,54	1,88	9,91	16,58	90,5	9,5	0	0	Ja	1,42	Ja	Ja	1	198,5	0,048	Akrylharpiks	52	Pensling	E	
2382	21,4	2,35	9,25	35,87	89,5	10,5	0	0	Ja	1,06	Nei	Ja	1	2,5	3,000	Uretanharpiks	20	Pensling	E	
2383	9,8	2,57	9,56	42,04	84,9	15,1	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	1	18,5	0,774	Polyesterharpiks	200	Pensling	E	
2384	6,59	2,56	9,84	38,41	83,2	16,8	0	0	Ja	1,07	Ja	Ja	1	8	1,867	Alkalisilikat	22	Sprøyting	E	
2385	6,54	2,21	9,75	6,99	89,4	10,6	0	0	Ja	1,42	Nei	Ja	1	1,6	4,077	Alkylsilikat	25	Sprøyting	E	
2386	16,5	2,64	9,85	44,12	84,3	13,3	2,4	0	Ja	1,38	Ja	Ja	1	1,2	6,045	Alkalisilikat	14	Sprøyting	E	

Tabell 121

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. dia- meter av senere tilsatte Zn metall- korn (µm)	Diam. fordeling (topp- diameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent finkornede metall- korn blant Zn metall- korn/Zn legerings- korn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legerings- korn fraktur- overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt- forhold	Mg fast oppløsnings- fase og Zn- Mg inter- metalliske forbindelser til stede på korn- overflater?	Noen av MgZn2, Mg2Zn11, Mg2Zn23, MgZn, Mg7Zn3 til stede?	Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metall- korn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin- kornet metall	Grov- kornet metall		Zn	Mg	Al	Si					Belegnings- tykkelse (µm)	Basis harpikstype		Belegnings- metode				
																	Totalt metall- korn innhold i belegg (masse%)	Totalt metall- korn innhold i belegg (masse%)		
2387	7,8	2,65	8,56	66,99	98,6	1,4	0	0	0	1,22	Ja	Ja	1	0,5	0,933	47	Uretanharpiks	112	Sprøyting	E
2388	16,5	2,94	8,21	43,38	76,45	23,5	0	0,05	0	1,14	Ja	Ja	1	9	2,350	48	Alkalisilikat	24	Sprøyting	E
2389	6,54	2,58	8,33	39,75	91,1	8,9	0	0	0	1,13	Ja	Ja	1	4,5	1,618	51	Uretanharpiks	150	Sprøyting	E
2390	8,45	2,37	8	65,38	85,1	14,9	0	0	0	1,02	Ja	Ja	1	136	0,109	53	Alkalisilikat	18	Sprøyting	E
2391	8,5	2,15	9,22	45,46	77,48	18,4	2,55	1,57	0	1,06	Ja	Ja	1	13	1,314	88	Alkylsilikat	19	Pensling	E
2392	13,6	2,96	9,36	22,55	97,9	2,1	0	0	0	1,05	Ja	Ja	1	10,6	0,181	85	Alkylsilikat	24	Sprøyting	E
2393	12,33	2,85	9,45	42,13	94,8	5,2	0	0	0	1,24	Ja	Ja	1	1,6	2,000	83	Uretanharpiks	99	Sprøyting	E
2394	16,5	2,94	9,61	38,50	84,6	15,4	0	0	0	1,33	Ja	Ja	1	68	0,223	82	Alkylsilikat	7	Sprøyting	E
2395	7,9	2,11	9,85	64,13	89,3	10,7	0	0	0	1,27	Ja	Ja	1	4,5	1,945	83	Epoksyharpiks	100	Sprøyting	E
2396	10,5	2,68	9,23	44,21	83,3	16,7	0	0	0	1,05	Ja	Ja	1	10,5	1,452	47	Alkylsilikat	27	Pensling	E
2397	16,5	2,99	9,08	39,51	80,05	19,6	0,35	0	0	1,12	Ja	Ja	1	4,9	3,322	51	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
2398	10,64	1,82	9,87	78,64	85,5	14,5	0	0	0	1,23	Ja	Ja	1	10,5	1,261	52	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E
2399	10,5	1,42	9,46	42,05	85	14,2	0	0,8	0	1,36	Ja	Ja	1	192	0,074	51	Uretanharpiks	55	Sprøyting	E
2400	20,59	2,12	9,28	64,58	87,3	12,7	0	0	0	1,11	Ja	Ja	1	0,07	11,869	52	Alkylsilikat	8	Sprøyting	E
2401	8,5	1,92	9,45	47,76	89,5	10,5	0	0	0	1,07	Ja	Ja	1	9,5	1,000	89	Uretanharpiks	122	Pensling	E
2402	0,5	2,11	9,63	24,10	87,3	11,8	0	0,9	0	1,42	Ja	Ja	1	2,6	3,278	85	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
2403	10,5	2,97	9,16	39,11	86,4	12,8	0,5	0,3	0	1,38	Ja	Ja	1	4,5	2,327	82	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
2404	11,5	2,36	10,39	19,65	93,8	6,2	0	0	0	1,22	Ja	Ja	1	3	1,550	87	Alkylsilikat	25	Pensling	E
2405	36,5	3,05	10,56	65,39	83,8	16,2	0	0	0	1,14	Ja	Ja	1	7,5	1,906	88	Alkylsilikat	58	Sprøyting	E
2406	1,5	2,15	10,74	48,57	80,4	19,6	0	0	0	1,13	Ja	Ja	1	77	0,251	49	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E

Tabell 122

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. dia- meter av senere tilsatte Zn metall- korn (µm)	Diam. fordeling (topp- diameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent finkornede metall- korn blant Zn metall- korn/Zn legerings- korn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legerings- korn fraktur- overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt- forhold	Mg fast oppløsnings- fase og Zn- inter- metalliske forbindelser til stede på korn- overflater?	Noen av MgZn2, Mg2Zn11, Mg2Zn23, MgZn, Mg7Zn3 til stede?	Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metall- korn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin- kornet metall	Grov- kornet metall		Zn	Mg	Al	Si					Zn metall- korn/Zn legerings- korn	Senere tilsatte Zn metall- korn						
2407	8,7	2,19	10,27	24,91	87,6	12,4	0	0	Ja	1,02	Ja	Ja	1	10,5	1,078	50	Alkalisilikat	19	Pensling	E
2408	7,8	2,48	11,5	39,92	89,3	10,7	0	0	Ja	1,06	Ja	Ja	1	15,5	0,648	51	Uretanharpiks	56	Sprøyting	E
2409	5,96	2,85	11,67	22,65	91,5	8,5	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	1	5,8	1,250	52	Alkylsilikat	77	Sprøyting	E
2410	0,06	2,75	11,85	66,20	94,9	5,1	0	0	Ja	1,24	Ja	Ja	1	1,9	1,759	53	Alkylsilikat	12	Sprøyting	E
2411	0,9	2,46	11,38	49,38	75,5	24,5	0	0	Ja	1,33	Ja	Ja	1	16,9	1,369	88	Alkylsilikat	64	Sprøyting	E
2412	3,6	2,71	12,61	30,58	86,5	13,5	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	1	1,5	5,400	85	Alkylsilikat	34	Pensling	E
2413	10,5	2,36	12,78	45,59	80	20	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	1	0,05	19,048	83	Alkalisilikat	28	Sprøyting	E
2414	0,05	2,16	9,57	28,32	84,5	15,5	0	0	Ja	1,12	Ja	Ja	1	215	0,072	81	Uretanharpiks	109	Pensling	E
2415	2,32	2,46	9,81	71,87	88	10,5	1,5	0	Ja	1,23	Ja	Ja	1	4,2	2,019	80	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
2416	20,4	2,49	8,43	53,05	92,1	7,9	0	0	Ja	1,36	Ja	Ja	1	1,5	3,160	47	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E
2417	7,34	2,95	8,55	27,74	95,2	4,8	0	0	Ja	1,11	Ja	Ja	1	4,8	0,828	49	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E
2418	9,4	2,36	8,22	42,75	81,6	18,4	0	0	Ja	1,07	Ja	Ja	1	0,5	12,267	50	Uretanharpiks	122	Pensling	E
2419	23,43	2,21	9,44	23,29	86,8	12,7	0	0,5	Ja	1,42	Ja	Ja	1	2,3	3,848	51	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
2420	5,96	2,25	9,58	61,12	89,7	10,3	0	0	Nei	1,38	Ja	Ja	1	0,05	9,810	52	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
2421	10,64	2,44	9,67	44,30	71,2	20,8	8	0	Ja	1,22	Ja	Ja	1	120	0,172	83	Alkylsilikat	25	Pensling	E
2422	16,5	2,78	9,83	23,96	97,5	2,5	0	0	Nei	1,14	Ja	Ja	1	3,7	0,532	88	Alkylsilikat	58	Sprøyting	E
2423	7,95	2,15	10,07	44,09	84,8	15,2	0	0	Ja	1,13	Ja	Ja	1	16,5	0,869	85	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
2424	7,95	2,19	9,45	24,63	80,8	19,2	0	0	Nei	1,02	Ja	Ja	1	24	0,768	83	Alkalisilikat	19	Pensling	E
2425	9,64	2,48	9,3	62,46	78,7	13,5	7,8	0	Ja	1,06	Ja	Ja	1	0,01	13,366	82	Uretanharpiks	56	Sprøyting	E

Tabell 123

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diameter av senere tilsatte Zn metall-korn (µm)	Diam. fordeling (topp-diameter) av Zn		Prosent finkornede metall-korn blant Zn metall-korn/Zn legerings-korn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legerings-korn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Mg fast oppløsnings-fase og Zn-Mg inter-metalliske forbindelser til stede på korn-overflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₂₃ , MgZn ₃ til stede?	Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metall-korn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin-kornet metall	Grov-kornet metall		Zn	Mg	Al	Si					Zn metall-korn/Zn legerings-korn	Senere tilsatte Zn metall-korn		Totalt metall-korn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegnings-tykkelse (µm)	Belegnings-metode	
2426	0,96	2,59	9,99	45,64	88,1	11,9	0	0	Nei	1,05	Ja	Ja	1	7,8	1,352	47	Alkylsilikat	77	Sprøyting	E
2427	5,26	2,47	9,58	25,30	88,5	10,6	0	0,9	Ja	1,24	Ja	Ja	1	1,6	4,077	46	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
2428	13,5	2,69	9,4	42,84	84,6	15,4	0	0	Ja	1,33	Ja	Ja	1	3,2	3,667	49	Alkylsilikat	2	Sprøyting	G
2429	13,5	2,57	9,57	25,44	97,4	2,6	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	1	5,4	0,406	50	Alkylsilikat	20	Sprøyting	E
2430	9,64	2,49	9,54	63,27	83,3	16,7	0	0	Ja	1,37	Ja	Ja	1	220	0,076	51	Alkylsilikat	5	Sprøyting	G
2431	16,5	2,68	9,58	46,45	91,9	8,1	0	0	Ja	1,10	Ja	Ja	1	2,2	2,531	83	Alkylsilikat	20	Sprøyting	E
2432	20,59	2,35	9,25	46,45	86,3	13,7	0	0	Ja	1,04	Ja	Ja	1	2,8	3,605	82	Alkylsilikat	15	Pensling	E
2433	0,96	2,48	10,04	50,91	81,5	18,5	0	0	Ja	1,02	Ja	Ja	1	12	1,423	88	Alkylsilikat	57	Pensling	E
2434	6,54	2,13	11,27	27,25	97,6	2,4	0	0	Ja	1,01	Ja	Ja	1	10,6	0,207	85	Alkylsilikat	13	Pensling	E
2435	5,26	1,93	11,44	42,26	89,1	10,9	0	0	Ja	1,08	Ja	Ja	1	35	0,303	86	Alkylsilikat	22	Pensling	E
2436	10,64	2,05	8,9	33,69	92,8	7,2	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	1	125,5	0,057	47	Alkylsilikat	20	Sprøyting	E
2437	9,64	1,42	8,75	48,70	81,96	17,50	50,04	0	Nei	1,23	Ja	Ja	1	6	2,500	48	Alkylsilikat	27	Sprøyting	E
2438	6,9	1,46	9,44	29,24	85,4	14,6	0	0	Nei	1,33	Ja	Ja	1	34	0,417	50	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
2439	10,5	1,75	9,03	67,07	90,6	9,4	0	0	Ja	1,37	Ja	Ja	1	1,6	3,615	51	Alkylsilikat	35	Sprøyting	E
2440	13,5	1,86	8,85	50,25	92,9	7,1	0	0	Ja	1,44	Ja	Ja	1	7,5	0,835	52	Alkylsilikat	34	Pensling	E
2441	20,59	1,74	8,95	29,91	77,5	22,5	0	0	Ja	1,21	Ja	Ja	1	200	0,112	88	Alkylsilikat	45	Pensling	E
2442	7,82	1,96	12,54	87,50	84,8	13,7	1,5	0	Nei	1,22	Ja	Ja	1	7,5	1,612	89	Alkylsilikat	52	Pensling	E
2443	5,26	1,65	8,7	30,58	87,1	12,9	0	0	Nei	1,23	Ja	Ja	1	3,2	3,071	86	Alkylsilikat	23	Pensling	E
2444	7,06	2,35	8,55	68,41	95,7	4,3	0	0	Ja	1,47	Ja	Ja	1	2,6	1,194	87	Alkylsilikat	5	Sprøyting	E
2445	0,64	1,62	10,72	54,59	80,2	17,6	1	1,2	Nei	1,01	Ja	Ja	1	3	4,400	86	Alkylsilikat	52	Pensling	E

Tabell 124

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. dia- meter av senere tilsatte Zn metall- korn (µm)	Diam. fordeling (topp- diameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent finkornede metall- korn blant Zn metall- korn/Zn legerings- korn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legerings- korn fraktur- overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt- forhold	Mg fast oppløsnings- fase og Zn- Mg inter- metalliske forbindelser til stede på korn- overflater?	Noen av MgZn2, Mg2Zn11, Mg2Zn23, MgZn, Mg7Zn3 til stede?	Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metall- korn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin- kornet metall	Grov- kornet metall		Zn	Mg	Al	Si					Totalt metall- korn innhold i belegget (masse%)	Basis harpikstype		Belegnings- tykkelse (µm)	Belegnings- metode			
2446	46,8	2,25	9,9	34,25	98,8	0,6	0,6	0	Ja	1,04	Ja	Ja	1	15,2	0,037	46	Alkalisilikat	150	Pensling	E
2447	16,5	2,36	9,57	37,61	86,9	10,3	1,6	1,2	Ja	1,05	Ja	Ja	1	0,09	9,450	49	Alkylsilikat	60	Pensling	E
2448	13,5	2,24	10,79	45,60	92,98	7	0,02	0	Ja	1,12	Ja	Ja	1	13,5	0,483	35	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
2449	0,96	2,46	10,93	46,70	75,5	23,5	1	0	Ja	1,11	Ja	Ja	1	135,4	0,172	37	Alkylsilikat	24	Sprøyting	E
2450	0,96	1,56	11,02	41,22	82,5	17,5	0	0	Nei	1,08	Ja	Ja	1	3	4,375	36	Alkalisilikat	34	Sprøyting	E
2451	8,45	1,24	11,18	45,68	80,1	12,4	7,5	0	Ja	1,47	Ja	Ja	1	7,8	1,409	38	Alkylsilikat	20	Pensling	E
2452	2,9	1,68	11,42	22,02	85,09	14,9	0	0,01	Ja	1,50	Ja	Ja	1	10,2	1,330	48	Alkalisilikat	200	Pensling	E
2453	5,4	2,65	10,8	37,03	78,7	20,7	0	0,6	Nei	1,13	Ja	Ja	1	7	2,588	46	Alkylsilikat	56	Pensling	E
2454	10,6	2,22	10,65	28,46	91,29	8,6	0	0,11	Ja	1,26	Ja	Ja	1	225,2	0,038	51	Alkalisilikat	34	Sprøyting	E
2455	2,32	2,45	11,34	43,47	85,8	14,2	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	1	5,4	2,219	46	Alkylsilikat	2	Sprøyting	G
2456	7,8	2,23	11,62	35,19	98,12	0,08	0	1,8	Ja	1,49	Ja	Ja	1	3,2	0,019	38	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
2457	7,95	2,26	11,15	73,02	83,46	15,2	0	1,34	Nei	1,34	Ja	Ja	1	13,5	1,048	48	Alkalisilikat	10	Sprøyting	E
2458	20,59	2,72	12,38	56,20	73,17	17,4	9	0,43	Ja	1,18	Ja	Ja	1	1,6	6,692	52	Alkylsilikat	125	Pensling	E
2459	22,5	2,13	12,55	35,86	98,6	0,8	0,6	0	Ja	1,17	Ja	Ja	1	1,5	0,320	30	Alkalisilikat	24	Pensling	E
2460	4,6	1,98	9,34	93,45	93,55	6,4	0,05	0	Ja	1,48	Ja	Ja	1	2,5	1,829	76	Alkylsilikat	110	Pensling	E
2461	4,9	2,02	9,58	30,66	96,78	3,2	0,02	0	Nei	1,49	Ja	Ja	1	2,6	0,889	72	Alkalisilikat	24	Pensling	E
2462	10,5	2,21	9,88	74,21	83	9,2	7,8	0	Ja	1,27	Ja	Ja	1	126	0,072	81	Alkylsilikat	2	Sprøyting	G
2463	8,45	2,55	10	55,39	70,92	19,29	8,8	0	Ja	1,17	Ja	Ja	1	120	0,159	64	Alkalisilikat	37	Sprøyting	E
2464	30,5	1,92	10,67	30,08	80,25	15,1	4,65	0	Ja	1,16	Ja	Ja	1	7,5	1,776	69	Alkylsilikat	113	Pensling	E
2465	49,5	1,96	11,89	45,09	81,85	14,5	3,65	0	Ja	1,27	Ja	Ja	1	6,5	1,933	83	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G

Tabell 125

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. dia- meter av senere tilsatte Zn metall- korn (µm)	Diam. fordeling (topp- diameter) av Zn metallkorn/ legerings- korn (µm)		Prosent fin- kornede metall- korn blant Zn metall- korn/Zn legerings- korn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legerings- korn fraktur- overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt- forhold	Mg fast oppløsnings- fase og Zn- Mg inter- metalliske forbindelser til stede på korn- overflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₂₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metall- korn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin- kornet metall	Grov- kornet metall		Zn	Mg	Al	Si					Zn metall- korn/Zn legerings- korn	Senere tilsatte Zn metall- korn		Totalt metall- korn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegnings- tykkelse (µm)	Belegnings- metode	
2466	5,9	2,11	12,03	41,41	89,45	10,50	0,05	0	Ja	1,27	Ja	Ja	1	20	0,500	30	Alkylsilikat	75	Pensling	E
2467	4,52	2,97	12,12	17,75	87,3	7,5	5,2	0	Ja	1,49	Ja	Ja	1	0,007	7,448	83	Alkalililikat	30	Pensling	E
2468	5,96	2,36	12,28	32,76	93,9	6,1	0	0,001	Ja	1,29	Ja	Ja	1	9	0,610	75	Alkylsilikat	34	Pensling	E
2469	5,5	3,05	12,52	30,89	82,55	16,80	0,05	0,6	Ja	1,23	Ja	Ja	1	7,5	1,976	76	Epoksyharpiks	124	Pensling	E
2470	3,6	2,57	11,9	45,90	70,7	27,5	1	0,8	Ja	1,23	Ja	Ja	1	50	0,539	72	Akrylharpiks	15	Sprøyting	E
2471	16,5	2,65	11,75	42,22	94,6	2,9	0	2,5	Ja	1,23	Ja	Ja	1	0,005	2,886	71	Uretanharpiks	23	Sprøyting	E
2472	12,5	2,54	12,44	18,56	94	4,5	0	1,5	Nei	1,23	Ja	Ja	1	25,6	0,169	82	Polyesterharpiks	157	Pensling	E
2473	16,5	2,85	12,03	33,57	99,43	0,07	0	0,5	Ja	1,27	Ja	Ja	1	56,5	0,001	81	Epoksyharpiks	26	Sprøyting	E
2474	10,9	2,75	10,61	31,70	96,82	3,1	0,04	0,04	Ja	1,23	Ja	Ja	1	1,6	1,192	83	Akrylharpiks	38	Sprøyting	E
2475	5,6	2,46	11,3	46,71	76,3	20,5	1	2,2	Ja	1,36	Ja	Ja	1	3	5,125	50	Uretanharpiks	160	Pensling	E
2476	22,6	2,71	11,58	47,89	68,84	29,50	0,06	1,6	Ja	1,11	Ja	Ja	1	100	0,292	72	Polyesterharpiks	27	Pensling	E
2477	20,59	2,36	11,11	24,23	92,33	7,6	0,07	0	Ja	1,02	Ja	Ja	1	65,5	0,114	47	Epoksyharpiks	180	Pensling	E
2478	20,59	2,16	12,34	39,24	95,2	0,7	1,2	2,9	Ja	1,05	Ja	Ja	1	1,9	0,241	47	Akrylharpiks	26	Sprøyting	E
2479	9,56	2,46	12,51	37,37	91,8	4,6	1,8	1,8	Ja	1,24	Ja	Ja	1	2,1	1,484	52	Uretanharpiks	180	Pensling	E
2480	5,9	2,49	11,64	50,38	82	8,3	9,2	0,5	Ja	1,33	Ja	Ja	1	10,5	0,722	52	Polyesterharpiks	15	Sprøyting	E
2481	6,54	1,63	9,16	37,14	88,2	11,8	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	1	6,5	1,573	50	Epoksyharpiks	2	Sprøyting	G
2482	21,4	1,51	9,46	13,48	86,06	12,9	0	1,04	Ja	1,50	Ja	Ja	1	19,5	0,629	46	Akrylharpiks	28	Sprøyting	E
2483	9,8	3,05	9,54	40,05	99,34	0,6	0	0,06	Ja	1,13	Ja	Ja	1	0,8	0,333	47	Uretanharpiks	30	Sprøyting	E
2484	6,59	2,57	9,56	38,18	89,51	9,5	0	0,99	Nei	1,04	Ja	Ja	1	18,5	0,487	83	Polyesterharpiks	2	Sprøyting	G
2485	6,54	2,65	9,46	7,63	88,3	11,7	0	0	Ja	1,02	Ja	Ja	1	4,3	2,208	52	Epoksyharpiks	157	Pensling	E

Tabell 126

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. dia- meter av senere tilsatte Zn metall- korn (µm)	Diam. fordeling (topp- diameter) av Zn metallkorn/ legeringskorn (µm)		Prosent fin- komede metall- korn blant Zn metall- korn/ legerings- korn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (masse%)				Legerings- korn fraktur- overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt- forhold	Mg fast opp- løsnings- fase og Zn-Mg inter- metalliske for- bindelser til stede på korn- overflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₂₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metall- korn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin- kornet metall	Grov- kornet metall		Zn	Mg	Al	Si					Zn metall- korn/ Zn legerings- korn	Senere tilsatte Zn metall- korn		Totalt metall- korn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegnings- tykkelse (µm)	Belegnings- metode	
2487	7,8	2,85	12,08	14,29	87,8	11,7	0,5	0	Ja	1,15	Ja	Ja	1	1,5	4,680	85	Alkylsilikat	130	Pensling	E
2488	16,5	2,75	12,24	40,86	95,6	4,2	0,2	0	Ja	1,34	Ja	Ja	1	4,5	0,764	53	Alkylsilikat	29	Pensling	E
2489	6,54	2,46	12,48	97,50	97,13	2,8	0,07	0	Ja	1,25	Ja	Ja	1	15,5	0,170	88	Epoksyharpiks	30	Pensling	E
2490	8,45	2,71	11,86	13,30	86,1	13,9	0	0	Ja	1,19	Ja	Ja	1	10,5	1,209	85	Akrylharpiks	120	Pensling	E
2491	8,5	2,36	11,71	43,62	82,6	14,6	1,6	1,2	Nei	1,18	Ja	Ja	1	2,5	4,171	52	Uretanharpiks	187	Pensling	E
2492	13,6	2,46	11,35	56,93	72,95	26,4	0,65	0	Ja	1,24	Ja	Ja	1	9	2,640	83	Polyesterharpiks	28	Sprøyting	E
2493	12,33	1,45	12,02	36,59	83,23	16,5	0,27	0	Ja	1,11	Ja	Ja	1	10,5	0,156	88	Epoksyharpiks	5	Sprøyting	E
2494	16,5	2,42	13,24	39,95	79,4	19,5	0,45	0,65	Ja	1,27	Ja	Ja	1	5,7	2,910	49	Akrylharpiks	35	Sprøyting	E
2495	7,9	2,11	9,46	86,50	97,08	1,6	0,33	0,99	Ja	1,31	Ja	Ja	1	3,9	0,327	50	Uretanharpiks	5	Sprøyting	G
2496	10,5	2,97	13,47	32,87	90,5	6	1	2,5	Ja	1,26	Ja	Ja	1	4,5	1,091	51	Polyesterharpiks	200	Pensling	E
2497	16,5	2,36	9,46	16,23	88,93	8,4	0,87	1,8	Ja	1,14	Ja	Ja	1	3,6	1,826	83	Alkalisilikat	25	Sprøyting	E
2498	10,64	3,05	13,87	37,40	86,7	13,3	0	0	Ja	1,34	Ja	Ja	1	16,4	0,764	82	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
2499	10,5	2,57	13,25	40,76	81,4	18,6	0	0	Ja	1,16	Ja	Ja	1	6	2,657	88	Alkylsilikat	20	Sprøyting	E
2500	20,59	2,65	13,1	87,31	97,34	1,8	0,86	0	Nei	1,47	Ja	Ja	1	7,5	0,212	85	Alkalisilikat	18	Sprøyting	E
2501	8,5	2,12	9,08	92,50	95,25	4,1	0,65	0	Ja	1,48	Ja	Ja	1	10,5	0,357	87	Alkylsilikat	22	Sprøyting	E
2502	0,5	1,65	9,87	17,93	82,87	16,7	0,43	0	Nei	1,49	Ja	Ja	1	2,6	4,639	86	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
2503	10,5	2,35	9,46	44,50	99	0,4	0,6	0	Ja	1,34	Ja	Ja	1	1,5	0,160	46	Alkylsilikat	29	Sprøyting	E
2504	11,5	1,63	9,28	96,50	89,35	10,6	0,05	0	Ja	1,29	Ja	Ja	1	13,5	0,731	49	Alkalisilikat	23	Sprøyting	E
2505	36,5	2,64	9,45	16,94	93,08	6,9	0,02	0	Ja	1,18	Ja	Ja	1	2,6	1,917	35	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
2506	1,5	2,35	9,25	88,12	99,82	0,05	0,06	0,07	Ja	1,48	Ja	Ja	1	6,5	0,007	30	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E

Tabell 127

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. dia- meter av senere tilsatte Zn metall- korn (µm)	Diam. fordeling (topp- diameter) av Zn metallkorn/ Zn legerings- korn (µm)	Prosent fin- komede metall- korn blant Zn metall- korn/Zn legerings- korn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legerings- korn fraktur- overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt- forhold	Mg fast opp- løsnings- fase og Zn-Mg inter- metalliske forbindelser til stede på korn- overflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₂₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metall- korn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat	
				Zn	Mg	Al	Si					Totalt metall- korn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype		Belegnings- tykkelse (µm)	Belegnings- metode				
2507	8,7	2,31	9,46	60,57	91,56	6,4	1,05	0,99	Ja	1,27	Ja	Ja	1	1,6	2,462	76	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
2508	7,8	2,62	9,46	39,48	93,36	3,5	2,6	0,54	Ja	1,17	Ja	Ja	1	3,8	0,729	72	Alkalisilikat	18	Sprøyting	E
2509	5,96	2,52	9,46	15,82	82,13	17,5	0,05	0,32	Ja	1,27	Ja	Ja	1	0,08	16,204	30	Alkylsilikat	22	Sprøyting	E
2510	0,06	2,24	13,32	49,57	91,2	3,6	5,2	0	Nei	1,27	Ja	Ja	1	164,5	0,022	83	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
2511	0,9	0,05	6,54	86,52	94,1	5,9	0	0,001	Ja	1,48	Ja	Ja	1	3,6	1,283	75	Alkylsilikat	29	Sprøyting	E
2512	3,6	2,42	6,35	90,98	83,2	16,2	0	0,6	Nei	1,49	Ja	Ja	1	8,6	1,688	76	Alkalisilikat	23	Sprøyting	E
2513	10,5	0,11	7,54	67,32	76,7	22,5	0	0,8	Ja	1,34	Ja	Ja	1	12	1,731	72	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
2514	0,05	1,92	8,64	82,33	96,52	3,4	0,04	0,04	Ja	1,23	Ja	Ja	1	5,8	0,500	83	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
2515	2,32	0,46	6,45	73,76	68,3	26,5	3	2,2	Ja	1,23	Ja	Ja	1	10	2,409	50	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
2516	20,4	0,77	6,48	88,77	72,84	25,5	0,06	1,6	Ja	1,23	Ja	Ja	1	1	12,750	72	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
2517	8,6	2,35	9,25	45,02	87,2	12,8	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	1	10,5	1,113	50	Akrylharpiks	654	Sprøyting	E
2518	10,5	2,33	9,46	15,2	91,5	8,5	0	0	Ja	1,06	Ja	Ja	1	6,5	1,133	48	Alkalisilikat	700	Sprøyting	E
2519	8,7	1,95	9,32	51,41	75,23	24,5	0,27	0	Ja	1,38	Ja	Ja	1	19,5	1,195	75	Alkylsilikat	555	Sprøyting	E
2520	7,8	2,15	9,22	45,46	77,48	18,4	2,55	1,57	Ja	1,06	Ja	Ja	1	0,8	10,222	55	Alkylsilikat	12	Sprøyting	E
2521	5,96	2,23	11,62	35,19	72,62	0,08	25,5	1,8	Ja	1,49	Ja	Ja	1	5,3	0,013	38	Alkylsilikat	678	Pensling	E
2522	1,6	2,26	11,15	73,02	64,06	15,2	19,4	1,34	Nei	1,34	Ja	Ja	1	4,3	2,868	48	Uretanharpiks	674	Sprøyting	E
2523	7,2	1,98	9,34	93,45	83	6,4	10,6	0	Ja	1,48	Ja	Ja	1	3,2	1,524	76	Polyesterharpiks	325	Sprøyting	E
2524	10,5	2,02	9,58	30,66	86,4	3,2	10,4	0	Nei	1,49	Ja	Ja	1	1,5	1,280	72	Alkylsilikat	665	Sprøyting	E
2525	3,6	2,36	12,28	32,76	80,4	6,1	13,5	0,001	Ja	1,29	Ja	Ja	1	4,5	1,109	75	Alkylsilikat	354	Pensling	E
2526	4,5	3,05	12,52	30,89	70,1	16,8	12,5	0,6	Ja	1,23	Ja	Ja	1	0,8	9,333	76	Alkylsilikat	165	Sprøyting	E
2527	7,9	2,57	11,9	45,9	60,9	27,5	10,8	0,8	Ja	1,23	Ja	Ja	1	6,5	3,667	72	Uretanharpiks	354	Sprøyting	E

Tabell 128

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. dia- meter av senere tilsatte Zn metall-korn (µm)	Diam. fordeling (topp-diameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent finkornede metall-korn blant Zn metall-korn/Zn legerings-korn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legerings-korn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Mg fast oppløsnings-fase og Zn-Mg inter-metalliske forbindelser til stede på korn-overflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₂₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)			Mg innhold i alle metall-korn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin-kornet metall	Grov-kornet metall		Zn	Mg	Al	Si					Totalt metall-korn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegnings-tykkelse (µm)		Belegnings-metode				
2528	16,5	2,35	9,25	35,87	88,8	11,2	0	0	Ja	1,12	Ja	Ja	1	5	1,867	49	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E	
2529	13,5	2,57	9,56	42,04	90,6	9,4	0	0	Nei	1,38	Ja	Ja	1	198,7	0,047	89	Uretanharpiks	55	Sprøyting	E	
2530	0,96	2,56	9,84	6,55	81,45	18,5	0	0,05	Ja	1,22	Ja	Ja	1	36	0,500	90	Alkylsilikat	8	Sprøyting	E	
2531	0,96	2,21	9,75	43,60	99,97	0,03	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	1	1,5	0,012	86	Uretanharpiks	122	Pensling	E	
2532	8,45	2,64	9,85	44,12	98,4	1,6	0	0	Nei	1,02	Ja	Ja	1	0,008	1,587	48	Alkylsilikat	555	Sprøyting	E	
2533	2,9	1,99	8,56	37,21	93,2	6,8	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	1	1,4	2,833	47	Alkalililikat	19	Sprøyting	E	
2534	5,4	2,94	8,21	43,38	84,5	13,9	0	1,6	Nei	1,36	Nei	Ja	1	4,2	2,673	47	Alkylsilikat	25	Pensling	E	
2535	10,6	2,58	8,33	13,52	98,1	1,9	0	0	Ja	1,11	Nei	Ja	1	1,6	0,731	47	Alkylsilikat	58	Sprøyting	E	
2536	2,32	2,37	8	44,94	94,3	5,7	0	0	Nei	1,07	Ja	Ja	1	7,5	0,671	52	Alkylsilikat	685	Sprøyting	E	
2537	7,8	2,15	9,22	45,46	90,8	9,2	0	0	Nei	1,42	Ja	Ja	1	1,6	3,538	52	Alkalililikat	19	Pensling	E	
2538	7,95	2,96	9,36	35,96	83,3	15,4	0	1,3	Ja	1,38	Nei	Ja	1	2	5,133	52	Uretanharpiks	700	Sprøyting	E	
2539	20,59	2,85	9,45	42,13	79,84	18,6	0	1,56	Ja	1,22	Nei	Ja	1	270	0,069	88	Alkylsilikat	77	Sprøyting	E	
2540	22,5	2,94	9,61	7,56	96,4	3,6	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	1	7,5	0,424	87	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E	
2541	4,6	2,11	9,85	43,69	94,6	5,4	0	0	Ja	1,13	Ja	Ja	1	2,9	1,385	89	Alkylsilikat	64	Sprøyting	E	
2542	4,9	2,68	9,23	44,21	92,4	7,6	0	0	Ja	1,02	Nei	Ja	1	2,6	2,111	90	Alkylsilikat	34	Pensling	E	
2543	10,5	2,99	9,08	39,51	75,5	24,5	0	0	Ja	1,06	Ja	Ja	1	0,1	22,273	91	Alkalililikat	28	Sprøyting	E	
2544	8,45	2,78	9,87	45,68	82,4	17,6	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	1	1,2	8,000	46	Uretanharpiks	109	Pensling	E	
2545	30,5	2,96	9,46	65,58	98,6	1,4	0	0	Ja	1,24	Nei	Ja	1	1,2	0,636	47	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E	
2546	49,5	2,85	9,28	47,24	78,5	21,5	0	0	Ja	1,33	Nei	Ja	1	62	0,341	47	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E	
2547	5,9	2,64	9,45	47,76	89,6	10,4	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	1	2,4	3,059	49	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E	

Tabell 129

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. dia- meter av senere tilsatte Zn metall- korn (µm)	Diam. fordeling (topp- diameter) av Zn metallkorn/ Zn legerings- korn (µm)		Prosent finkomede metall- korn blant Zn metall- korn/ Zn legerings- korn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (masse%)				Legerings- korn fraktur- overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt- forhold	Mg fast opp- løsnings- fase og Zn-Mg inter- metalliske for- bindelser til stede på korn- overflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₂₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metall- korn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin- kornet metall	Grov- kornet metall		Zn	Mg	Al	Si					Zn metall- korn/Zn legerings- korn	Senere tilsatte Zn metall- korn		Totalt metall- korn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegnings- tykkelse (µm)	Belegnings- metode	
2548	4,52	2,35	9,25	45,02	87,2	12,8	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	1	2,1	4,129	50	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G
2549	5,96	2,12	9,46	47,02	92,2	7,8	0	0	Ja	1,22	Nei	Ja	1	34,5	0,220	87	Alkalisilikat	37	Sprøyting	E
2550	5,5	2,34	9,46	7,66	70,5	29,5	0	0	Ja	1,13	Nei	Ja	1	270	0,109	83	Alkalisilikat	12	Sprøyting	E
2551	3,6	2,33	9,46	15,20	91,5	8,5	0	0	Ja	1,06	Ja	Ja	1	32,5	0,254	48	Alkalisilikat	160	Pensling	E
2552	16,5	2,23	9,06	43,16	74,5	25,5	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	1	3	6,375	51	Alkalisilikat	5	Pensling	G
2553	12,5	2,12	9,3	49,33	99,93	0,07	0	0	Ja	1,24	Ja	Ja	1	1,5	0,028	51	Alkalisilikat	56	Pensling	E
2554	16,5	2,21	8,68	19,47	89,2	10,8	0	0	Nei	1,05	Ja	Ja	1	7,5	1,271	87	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G
2555	10,9	1,38	8,53	69,55	86	11,2	1,6	1,2	Nei	1,12	Ja	Ja	1	13,5	0,772	85	Alkalisilikat	18	Sprøyting	E
2556	5,6	1,95	9,32	51,41	75,23	24,50	0,27	0	Ja	1,38	Nei	Ja	1	5	4,083	86	Alkalisilikat	23	Sprøyting	E
2557	22,6	2,26	8,95	75,88	82,6	17,4	0	0	Ja	1,13	Nei	Ja	1	5	2,900	50	Epoksyharpiks	30	Pensling	E
2558	20,59	2,05	12,54	48,08	98,7	1,3	0	0	Ja	1,33	Ja	Ja	1	1	0,650	51	Akrylharpiks	77	Pensling	E
2559	20,59	1,65	8,7	66,85	80,5	19,5	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	1	120	0,161	51	Uretanharpiks	655	Pensling	E
2560	9,56	2,35	8,55	7,68	88,85	10,80	0,050	0,3	Nei	1,23	Nei	Ja	1	3,7	2,298	80	Polyesterharpiks	47	Sprøyting	E
2561	5,9	1,62	8,91	8,64	87,7	11,9	0,4	0	Ja	1,11	Ja	Ja	1	6,1	1,676	46	Epoksyharpiks	43	Sprøyting	E
2562	6,54	1,88	9,91	16,58	90,5	9,5	0	0	Ja	1,42	Ja	Ja	1	198,5	0,048	51	Akrylharpiks	52	Pensling	E
2563	21,4	2,35	9,25	35,87	89,5	10,5	0	0	Ja	1,06	Nei	Ja	1	2,5	3,000	86	Uretanharpiks	20	Pensling	E
2564	9,8	2,57	9,56	42,04	84,9	15,1	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	1	18,5	0,774	85	Polyesterharpiks	200	Pensling	E
2565	6,59	2,56	9,84	38,41	83,2	16,8	0	0	Ja	1,07	Ja	Ja	1	8	1,867	82	Alkalisilikat	22	Sprøyting	E
2566	6,54	2,21	9,75	6,99	89,4	10,6	0	0	Ja	1,42	Nei	Ja	1	1,6	4,077	81	Alkalisilikat	25	Sprøyting	E
2567	16,5	2,64	9,85	44,12	84,3	13,3	2,4	0	Ja	1,38	Ja	Ja	1	1,2	6,045	46	Alkalisilikat	14	Sprøyting	E

Tabell 130

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. dia- meter av senere tilsatte Zn metall- korn (µm)	Diam. fordeling (topp- diameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent fin- kornede metall- korn blant Zn metall- korn/ Zn legerings- korn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legerings- korn fraktur- overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt- forhold	Mg fast opp- løsnings- fase og Zn-Mg inter- metalliske for- bindelser til stede på korn- overflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₂₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metall- korn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin- kornet metall	Grov- kornet metall		Zn	Mg	Al	Si					Zn metall- korn/Zn legerings- korn	Senere tilsatte Zn metall- korn						
																Totalt metall- korn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegnings- tykkelse (µm)	Belegnings- metode	
2568	7,8	2,65	8,56	66,99	98,6	1,4	0	0	Nei	1,22	Ja	Ja	1	0,5	0,933	47	Uretanharpiks	112	Sprøyting	E
2569	16,5	2,94	8,21	43,38	76,45	23,5	0	0,05	Ja	1,14	Ja	Ja	1	9	2,350	48	Alkalisilikat	24	Sprøyting	E
2570	6,54	2,58	8,33	39,75	91,1	8,9	0	0	Ja	1,13	Ja	Ja	1	4,5	1,618	51	Uretanharpiks	150	Sprøyting	E
2571	8,45	2,37	8	65,38	85,1	14,9	0	0	Ja	1,02	Ja	Ja	1	136	0,109	53	Alkalisilikat	18	Sprøyting	E
2572	8,5	2,15	9,22	45,46	77,48	18,42	55,1	5,7	Ja	1,06	Ja	Ja	1	13	1,314	88	Alkylsilikat	19	Pensling	E
2573	13,6	2,96	9,36	22,55	97,9	2,1	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	1	10,6	0,181	85	Alkylsilikat	24	Sprøyting	E
2574	12,33	2,85	9,45	42,13	94,8	5,2	0	0	Ja	1,24	Ja	Ja	1	1,6	2,000	83	Uretanharpiks	99	Sprøyting	E
2575	16,5	2,94	9,61	38,50	84,6	15,4	0	0	Ja	1,33	Ja	Ja	1	68	0,223	82	Alkylsilikat	7	Sprøyting	E
2576	7,9	2,11	9,85	64,13	89,3	10,7	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	1	4,5	1,945	83	Epoksyharpiks	100	Sprøyting	E
2577	10,5	2,68	9,23	44,21	83,3	16,7	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	1	10,5	1,452	47	Alkylsilikat	27	Pensling	E
2578	16,5	2,99	9,08	39,51	80,05	19,60	35	0	Nei	1,12	Ja	Ja	1	4,9	3,322	51	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
2579	10,64	1,82	9,87	78,64	85,5	14,5	0	0	Nei	1,23	Ja	Ja	1	10,5	1,261	52	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E
2580	10,5	1,42	9,46	42,05	85	14,2	0	0,8	Nei	1,36	Ja	Ja	1	192	0,074	51	Uretanharpiks	55	Sprøyting	E
2581	20,59	2,12	9,28	64,58	87,3	12,7	0	0	Nei	1,11	Ja	Ja	1	0,07	11,869	52	Alkylsilikat	8	Sprøyting	E
2582	8,5	1,92	9,45	47,76	89,5	10,5	0	0	Ja	1,07	Ja	Ja	1	9,5	1,000	89	Uretanharpiks	122	Pensling	E
2583	0,5	2,11	9,63	24,10	87,3	11,8	0	0,9	Ja	1,42	Ja	Ja	1	2,6	3,278	85	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
2584	10,5	2,97	9,16	39,11	86,4	12,8	0,5	0,3	Ja	1,38	Ja	Ja	1	4,5	2,327	82	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
2585	11,5	2,36	10,39	19,65	93,8	6,2	0	0	Ja	1,22	Ja	Ja	1	3	1,550	87	Alkylsilikat	25	Pensling	E
2586	36,5	3,05	10,56	65,39	83,8	16,2	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	1	7,5	1,906	88	Alkylsilikat	58	Sprøyting	E
2587	1,5	2,15	10,74	48,57	80,4	19,6	0	0	Ja	1,13	Ja	Ja	1	77	0,251	49	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E

Tabell 131

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. dia- meter av senere tilsatte Zn metall-korn (µm)	Diam. fordeling (topp- diameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent finkornede metall-korn blant Zn metall-korn/Zn legerings-korn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legerings-korn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Mg fast oppløsnings-fase og Zn-intermetalliske forbindelser til stede på korn-overflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₂₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metall-korn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin-kornet metall	Grov-kornet metall		Zn	Mg	Al	Si					Zn metall-korn/Zn legerings-korn	Senere tilsatte Zn metall-korn		Totalt metall-korn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegnings-tykkelse (µm)	Belegnings-metode	
2588	8,7	2,19	10,27	24,91	87,6	12,4	0	0	Ja	1,02	Ja	Ja	Ja	1	10,5	1,078	Alkalisilikat	19	Pensling	E
2589	7,8	2,48	11,5	39,92	89,3	10,7	0	0	Ja	1,06	Ja	Ja	Ja	1	15,5	0,648	Uretanharpiks	56	Sprøyting	E
2590	5,96	2,85	11,67	22,65	91,5	8,5	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	Ja	1	5,8	1,250	Alkylsilikat	77	Sprøyting	E
2591	0,06	2,75	11,85	66,20	94,9	5,1	0	0	Ja	1,24	Ja	Ja	Ja	1	1,9	1,759	Alkylsilikat	12	Sprøyting	E
2592	0,9	2,46	11,38	49,38	75,5	24,5	0	0	Ja	1,33	Ja	Ja	Ja	1	16,9	1,369	Alkylsilikat	64	Sprøyting	E
2593	3,6	2,71	12,61	30,58	86,5	13,5	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	Ja	1	1,5	5,400	Alkylsilikat	34	Pensling	E
2594	10,5	2,36	12,78	45,59	80	20	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	Ja	1	0,05	19,048	Alkalisilikat	28	Sprøyting	E
2595	0,05	2,16	9,57	28,32	84,5	15,5	0	0	Ja	1,12	Ja	Ja	Ja	1	215	0,072	Uretanharpiks	109	Pensling	E
2596	2,32	2,46	9,81	71,87	88	10,5	1,5	0	Ja	1,23	Ja	Ja	Ja	1	4,2	2,019	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
2597	20,4	2,49	8,43	53,05	92,1	7,9	0	0	Ja	1,36	Ja	Ja	Ja	1	1,5	3,160	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E
2598	7,34	2,95	8,55	27,74	95,2	4,8	0	0	Ja	1,11	Ja	Ja	Ja	1	4,8	0,828	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E
2599	9,4	2,36	8,22	42,75	81,6	18,4	0	0	Ja	1,07	Ja	Ja	Ja	1	0,5	12,267	Uretanharpiks	122	Pensling	E
2600	23,43	2,21	9,44	23,29	86,8	12,7	0	0,5	Ja	1,42	Ja	Ja	Ja	1	2,3	3,848	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
2601	5,96	2,25	9,58	61,12	89,7	10,3	0	0	Nei	1,38	Ja	Ja	Ja	1	0,05	9,810	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
2602	10,64	2,44	9,67	44,30	71,2	20,8	8	0	Ja	1,22	Ja	Ja	Ja	1	120	0,172	Alkylsilikat	25	Pensling	E
2603	16,5	2,78	9,83	23,96	97,5	2,5	0	0	Nei	1,14	Ja	Ja	Ja	1	3,7	0,532	Alkylsilikat	58	Sprøyting	E
2604	7,95	2,15	10,07	44,09	84,8	15,2	0	0	Ja	1,13	Ja	Ja	Ja	1	16,5	0,869	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
2605	7,95	2,19	9,45	24,63	80,8	19,2	0	0	Nei	1,02	Ja	Ja	Ja	1	24	0,768	Alkalisilikat	19	Pensling	E
2606	9,64	2,48	9,3	62,46	78,7	13,5	7,8	0	Ja	1,06	Ja	Ja	Ja	1	0,01	13,366	Uretanharpiks	56	Sprøyting	E
2607	0,96	2,59	9,99	45,64	88,1	11,9	0	0	Nei	1,05	Ja	Ja	Ja	1	7,8	1,352	Alkylsilikat	77	Sprøyting	E

Tabell 132

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. dia- meter av senere tilsatte Zn metall- korn (µm)	Diam. fordeling (topp- diameter) av Zn		Prosent finkornede metall- korn blant Zn metall- korn/Zn legerings- korn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legerings- korn fraktur- overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt- forhold	Mg fast oppløsnings- fase og Zn- Mg inter- metalliske forbindelser til stede på korn- overflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₂₃ , MgZn ₃ til stede?	Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metall- korn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin- kornet metall	Grov- kornet metall		Zn	Mg	Al	Si					Zn metall- korn/Zn legerings- korn	Senere tilsatte Zn metall- korn		Totalt metall- korn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegnings- tykkelse (µm)	Belegnings- metode	
2608	5,26	2,47	9,58	25,30	88,5	10,6	0	0,9	Ja	1,24	Ja	Ja	1	1,6	4,077	46	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
2609	13,5	2,69	9,4	42,84	84,6	15,4	0	0	Ja	1,33	Ja	Ja	1	3,2	3,667	49	Alkylsilikat	2	Sprøyting	G
2610	13,5	2,57	9,57	25,44	97,4	2,6	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	1	5,4	0,406	50	Alkylsilikat	20	Sprøyting	E
2611	9,64	2,49	9,54	63,27	83,3	16,7	0	0	Ja	1,37	Ja	Ja	1	220	0,076	51	Alkylsilikat	5	Sprøyting	G
2612	16,5	2,68	9,58	46,45	91,9	8,1	0	0	Ja	1,10	Ja	Ja	1	2,2	2,531	83	Alkylsilikat	20	Sprøyting	E
2613	20,59	2,35	9,25	46,45	86,3	13,7	0	0	Ja	1,04	Ja	Ja	1	2,8	3,605	82	Alkylsilikat	15	Pensling	E
2614	0,96	2,48	10,04	50,91	81,5	18,5	0	0	Ja	1,02	Ja	Ja	1	12	1,423	88	Alkylsilikat	57	Pensling	E
2615	6,54	2,13	11,27	27,25	97,6	2,4	0	0	Ja	1,01	Ja	Ja	1	10,6	0,207	85	Alkylsilikat	13	Pensling	E
2616	5,26	1,93	11,44	42,26	89,1	10,9	0	0	Ja	1,08	Ja	Ja	1	35	0,303	86	Alkylsilikat	22	Pensling	E
2617	10,64	2,05	8,9	33,69	92,8	7,2	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	1	125,5	0,057	47	Alkylsilikat	20	Sprøyting	E
2618	9,64	1,42	8,75	48,70	81,96	17,50	50,04	0	Nei	1,23	Ja	Ja	1	6	2,500	48	Alkylsilikat	27	Sprøyting	E
2619	6,9	1,46	9,44	29,24	85,4	14,6	0	0	Nei	1,33	Ja	Ja	1	34	0,417	50	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
2620	10,5	1,75	9,03	67,07	90,6	9,4	0	0	Ja	1,37	Ja	Ja	1	1,6	3,615	51	Alkylsilikat	35	Sprøyting	E
2621	13,5	1,86	8,85	50,25	92,9	7,1	0	0	Ja	1,44	Ja	Ja	1	7,5	0,835	52	Alkylsilikat	34	Pensling	E
2622	20,59	1,74	8,95	29,91	77,5	22,5	0	0	Ja	1,21	Ja	Ja	1	200	0,112	88	Alkylsilikat	45	Pensling	E
2623	7,82	1,96	12,54	87,50	84,8	13,7	1,5	0	Nei	1,22	Ja	Ja	1	7,5	1,612	89	Alkylsilikat	52	Pensling	E
2624	5,26	1,65	8,7	30,58	87,1	12,9	0	0	Nei	1,23	Ja	Ja	1	3,2	3,071	86	Alkylsilikat	23	Pensling	E
2625	7,06	2,35	8,55	68,41	95,7	4,3	0	0	Ja	1,47	Ja	Ja	1	2,6	1,194	87	Alkylsilikat	5	Sprøyting	E
2626	0,64	1,62	10,72	54,59	80,2	17,6	1	1,2	Nei	1,01	Ja	Ja	1	3	4,400	86	Alkylsilikat	52	Pensling	E

Tabell 133

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. dia- meter av metallkorn/Zn legeringskorn (µm)	Diam. fordeling (topp- diameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)	Prosent finkornede metall- korn blant Zn metall- korn/Zn legerings- korn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legerings- korn fraktur- overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt- forhold	Mg fast oppløsnings- fase og Zn- Mg inter- metalliske forbindelser til stede på korn- overflater?	Noen av MgZn2, Mg2Zn11, Mg2Zn23, MgZn, Mg7Zn3 til stede?	Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metall- korn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat	
				Zn	Mg	Al	Si					Totalt metall- korn innhold i belegget (masse%)	Basis harpikstype		Belegnings- tykkelse (µm)	Belegnings- metode				
2627	46,8	2,25	9,9	34,25	98,8	0,6	0,6	0	Ja	1,04	Ja	Ja	1	15,2	0,037	46	Alkalisilikat	150	Pensling	E
2628	16,5	2,36	9,57	37,61	86,9	10,3	1,6	1,2	Ja	1,05	Ja	Ja	1	0,09	9,450	49	Alkylsilikat	60	Pensling	E
2629	13,5	2,24	10,79	45,60	92,98	7	0,02	0	Ja	1,12	Ja	Ja	1	13,5	0,483	35	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
2630	0,96	2,46	10,93	46,70	75,5	23,5	1	0	Ja	1,11	Ja	Ja	1	135,4	0,172	37	Alkylsilikat	24	Sprøyting	E
2631	0,96	1,56	11,02	41,22	82,5	17,5	0	0	Nei	1,08	Ja	Ja	1	3	4,375	36	Alkalisilikat	34	Sprøyting	E
2632	8,45	1,24	11,18	45,68	80,1	12,4	7,5	0	Ja	1,47	Ja	Ja	1	7,8	1,409	38	Alkylsilikat	20	Pensling	E
2633	2,9	1,68	11,42	22,02	85,09	14,9	0	0,01	Ja	1,50	Ja	Ja	1	10,2	1,330	48	Alkalisilikat	200	Pensling	E
2634	5,4	2,65	10,8	37,03	78,7	20,7	0	0,6	Nei	1,13	Ja	Ja	1	7	2,588	46	Alkylsilikat	56	Pensling	E
2635	10,6	2,22	10,65	28,46	91,29	8,6	0	0,11	Ja	1,26	Ja	Ja	1	225,2	0,038	51	Alkalisilikat	34	Sprøyting	E
2636	2,32	2,45	11,34	43,47	85,8	14,2	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	1	5,4	2,219	46	Alkylsilikat	2	Sprøyting	G
2637	7,8	2,23	11,62	35,19	98,12	0,08	0	1,8	Ja	1,49	Ja	Ja	1	3,2	0,019	38	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
2638	7,95	2,26	11,15	73,02	83,46	15,2	0	1,34	Nei	1,34	Ja	Ja	1	13,5	1,048	48	Alkalisilikat	10	Sprøyting	E
2639	20,59	2,72	12,38	56,20	73,17	17,4	9	0,43	Ja	1,18	Ja	Ja	1	1,6	6,692	52	Alkylsilikat	125	Pensling	E
2640	22,5	2,13	12,55	35,86	98,6	0,8	0,6	0	Ja	1,17	Ja	Ja	1	1,5	0,320	30	Alkalisilikat	24	Pensling	E
2641	4,6	1,98	9,34	93,45	93,55	6,4	0,05	0	Ja	1,48	Ja	Ja	1	2,5	1,829	76	Alkylsilikat	110	Pensling	E
2642	4,9	2,02	9,58	30,66	96,78	3,2	0,02	0	Nei	1,49	Ja	Ja	1	2,6	0,889	72	Alkalisilikat	24	Pensling	E
2643	10,5	2,21	9,88	74,21	83	9,2	7,8	0	Ja	1,27	Ja	Ja	1	126	0,072	81	Alkylsilikat	2	Sprøyting	G
2644	8,45	2,55	10	55,39	70,92	19,29	8,8	0	Ja	1,17	Ja	Ja	1	120	0,159	64	Alkalisilikat	37	Sprøyting	E
2645	30,5	1,92	10,67	30,08	80,25	15,1	4,65	0	Ja	1,16	Ja	Ja	1	7,5	1,776	69	Alkylsilikat	113	Pensling	E
2646	49,5	1,96	11,89	45,09	81,85	14,5	3,65	0	Ja	1,27	Ja	Ja	1	6,5	1,933	83	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G
2647	5,9	2,11	12,03	41,41	89,45	10,50	0,5	0	Ja	1,27	Ja	Ja	1	2,0	0,500	30	Alkylsilikat	75	Pensling	E

Tabell 134

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diameter av senere tilsatte Zn metall-korn (µm)	Diam. fordeling (topp-diameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent fin-kornede metall-korn blant Zn metall-korn/legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legeringskorn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Mg fast løsnings-fase og Zn-Mg inter-metalliske forbindelser til stede på korn-overflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₂₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metall-korn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin-kornet metall	Grov-kornet metall		Zn	Mg	Al	Si					Zn metall-korn/Zn legeringskorn	Senere tilsatte Zn metall-korn		Totalt metall-korn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegnings-tykkelse (µm)	Belegnings-metode	
2648	4,52	2,97	12,12	17,75	87,3	7,5	5,2	0	Ja	1,49	Ja	Ja	1	0,007	7,448	83	Alkalisilikat	30	Pensling	E
2649	5,96	2,36	12,28	32,76	93,9	6,1	0	0,001	Ja	1,29	Ja	Ja	1	9	0,610	75	Alkylsilikat	34	Pensling	E
2650	5,5	3,05	12,52	30,89	82,55	16,8	0,05	0,6	Ja	1,23	Ja	Ja	1	7,5	1,976	76	Epoksyharpiks	124	Pensling	E
2651	3,6	2,57	11,9	45,90	70,7	27,5	1	0,8	Ja	1,23	Ja	Ja	1	50	0,539	72	Akrylharpiks	15	Sprøyting	E
2652	16,5	2,65	11,75	42,22	94,6	2,9	0	2,5	Ja	1,23	Ja	Ja	1	0,005	2,886	71	Uretanharpiks	23	Sprøyting	E
2653	12,5	2,54	12,44	18,56	94	4,5	0	1,5	Nei	1,23	Ja	Ja	1	25,6	0,169	82	Polyesterharpiks	157	Pensling	E
2654	16,5	2,85	12,03	33,57	99,43	0,07	0	0,5	Ja	1,27	Ja	Ja	1	56,5	0,001	81	Epoksyharpiks	26	Sprøyting	E
2655	10,9	2,75	10,61	31,70	96,82	3,1	0,04	0,04	Ja	1,23	Ja	Ja	1	1,6	1,192	83	Akrylharpiks	38	Sprøyting	E
2656	5,6	2,46	11,3	46,71	76,3	20,5	1	2,2	Ja	1,36	Ja	Ja	1	3	5,125	50	Uretanharpiks	160	Pensling	E
2657	22,6	2,71	11,58	47,89	68,84	29,5	0,06	1,6	Ja	1,11	Ja	Ja	1	100	0,292	72	Polyesterharpiks	27	Pensling	E
2658	20,59	2,36	11,11	24,23	92,33	7,6	0,07	0	Ja	1,02	Ja	Ja	1	65,5	0,114	47	Epoksyharpiks	180	Pensling	E
2659	20,59	2,16	12,34	39,24	95,2	0,7	1,2	2,9	Ja	1,05	Ja	Ja	1	1,9	0,241	47	Akrylharpiks	26	Sprøyting	E
2660	9,56	2,46	12,51	37,37	91,8	4,6	1,8	1,8	Ja	1,24	Ja	Ja	1	2,1	1,484	52	Uretanharpiks	180	Pensling	E
2661	5,9	2,49	11,64	50,38	82	8,3	9,2	0,5	Ja	1,33	Ja	Ja	1	10,5	0,722	52	Polyesterharpiks	15	Sprøyting	E
2662	6,54	1,63	9,16	37,14	88,2	11,8	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	1	6,5	1,573	50	Epoksyharpiks	2	Sprøyting	G
2663	21,4	1,51	9,46	13,48	86,06	12,9	0	1,04	Ja	1,50	Ja	Ja	1	19,5	0,629	46	Akrylharpiks	28	Sprøyting	E
2664	9,8	3,05	9,54	40,05	99,34	0,6	0	0,06	Ja	1,13	Ja	Ja	1	0,8	0,333	47	Uretanharpiks	30	Sprøyting	E
2665	6,59	2,57	9,56	38,18	89,51	9,5	0	0,99	Nei	1,04	Ja	Ja	1	18,5	0,487	83	Polyesterharpiks	2	Sprøyting	G
2666	6,54	2,65	9,46	7,63	88,3	11,7	0	0	Ja	1,02	Ja	Ja	1	4,3	2,208	52	Epoksyharpiks	157	Pensling	E
2667	16,5	2,54	11,99	37,95	89,9	9,4	0,7	0	Ja	1,08	Ja	Ja	1	3,2	2,238	89	Akrylharpiks	28	Pensling	E

Tabell 135

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. dia- meter av senere tilsatte Zn metall- korn (µm)	Diam. fordeling (topp- diameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent fin- kornede metall- korn blant Zn metall- korn/ Zn legerings- korn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legerings- korn fraktur- overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt- forhold	Mg fast opp- løsnings- fase og Zn-Mg inter- metalliske for- bindelser til stede på korn- overflater?	Noen av MgZn2, Mg2Zn11, Mg2Zn23, MgZn, Mg7Zn3 til stede?	Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metall- korn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin- kornet metall	Grov- kornet metall		Zn	Mg	Al	Si					Zn metall- korn/Zn legerings- korn	Senere tilsatte Zn metall- korn		Belegnings- tykkelse (µm)	Belegnings- metode			
2668	7,8	2,85	12,08	14,29	87,8	11,7	0,5	0	Ja	1,15	Ja	Ja	1	1,5	4,680	85	Alkylsilikat	130	Pensling	E
2669	16,5	2,75	12,24	40,86	95,6	4,2	0,2	0	Ja	1,34	Ja	Ja	1	4,5	0,764	53	Alkylsilikat	29	Pensling	E
2670	6,54	2,46	12,48	97,50	97,13	2,8	0,07	0	Ja	1,25	Ja	Ja	1	15,5	0,170	88	Epoksyharpiks	30	Pensling	E
2671	8,45	2,71	11,86	13,30	86,1	13,9	0	0	Ja	1,19	Ja	Ja	1	10,5	1,209	85	Akrylharpiks	120	Pensling	E
2672	8,5	2,36	11,71	43,62	82,6	14,6	1,6	1,2	Nei	1,18	Ja	Ja	1	2,5	4,171	52	Uretanharpiks	187	Pensling	E
2673	13,6	2,46	11,35	56,93	72,95	26,4	0,65	0	Ja	1,24	Ja	Ja	1	9	2,640	83	Polyesterharpiks	28	Sprøyting	E
2674	12,33	1,45	12,02	36,59	83,23	16,5	0,27	0	Ja	1,11	Ja	Ja	1	10,5	0,156	88	Epoksyharpiks	5	Sprøyting	E
2675	16,5	2,42	13,24	39,95	79,4	19,5	0,45	0,65	Ja	1,27	Ja	Ja	1	5,7	2,910	49	Akrylharpiks	35	Sprøyting	E
2676	7,9	2,11	9,46	86,50	97,08	1,6	0,33	0,99	Ja	1,31	Ja	Ja	1	3,9	0,327	50	Uretanharpiks	5	Sprøyting	G
2677	10,5	2,97	13,47	32,87	90,5	6	1	2,5	Ja	1,26	Ja	Ja	1	4,5	1,091	51	Polyesterharpiks	200	Pensling	E
2678	16,5	2,36	9,46	16,23	88,93	8,4	0,87	1,8	Ja	1,14	Ja	Ja	1	3,6	1,826	83	Alkalisilikat	25	Sprøyting	E
2679	10,64	3,05	13,87	37,40	86,7	13,3	0	0	Ja	1,34	Ja	Ja	1	16,4	0,764	82	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
2680	10,5	2,57	13,25	40,76	81,4	18,6	0	0	Ja	1,16	Ja	Ja	1	6	2,657	88	Alkylsilikat	20	Sprøyting	E
2681	20,59	2,65	13,1	87,31	97,34	1,8	0,86	0	Nei	1,47	Ja	Ja	1	7,5	0,212	85	Alkalisilikat	18	Sprøyting	E
2682	8,5	2,12	9,08	92,50	95,25	4,1	0,65	0	Ja	1,48	Ja	Ja	1	10,5	0,357	87	Alkylsilikat	22	Sprøyting	E
2683	0,5	1,65	9,87	17,93	82,87	16,7	0,43	0	Nei	1,49	Ja	Ja	1	2,6	4,639	86	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
2684	10,5	2,35	9,46	44,50	99	0,4	0,6	0	Ja	1,34	Ja	Ja	1	1,5	0,160	46	Alkylsilikat	29	Sprøyting	E
2685	11,5	1,63	9,28	96,50	89,35	10,6	0,05	0	Ja	1,29	Ja	Ja	1	13,5	0,731	49	Alkalisilikat	23	Sprøyting	E
2686	36,5	2,64	9,45	16,94	93,08	6,9	0,02	0	Ja	1,18	Ja	Ja	1	2,6	1,917	35	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E

Tabell 136

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diameter av senere tilsatte Zn metall-korn (µm)	Diam. fordeling (topp-diameter) av Zn metallkorn/Zn legeringskorn (µm)		Prosent fin-kornede metall-korn blant Zn metall-korn/legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legeringskorn (masse%)				Legeringskorn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gj.sn. aspekt-forhold	Mg fast løsnings-fase og Zn-Mg inter-metalliske forbindelser til stede på korn-overflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₂₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metall-korn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin-kornet metall	Grov-kornet metall		Zn	Mg	Al	Si					Zn metall-korn/Zn legeringskorn	Senere tilsatte Zn metall-korn		Totalt metall-korn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegnings-tykkelse (µm)	Belegnings-metode	
2687	1,5	2,35	9,25	88,12	99,82	0,05	0,06	0,07	Ja	1,48	Ja	Ja	1	6,5	0,007	30	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
2688	8,7	2,31	9,46	60,57	91,56	6,4	1,05	0,99	Ja	1,27	Ja	Ja	1	1,6	2,462	76	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
2689	7,8	2,62	9,46	39,48	93,36	3,5	2,6	0,54	Ja	1,17	Ja	Ja	1	3,8	0,729	72	Alkalisilikat	18	Sprøyting	E
2690	5,96	2,52	9,46	15,82	82,13	17,50	0,05	0,32	Ja	1,27	Ja	Ja	1	0,08	16,204	30	Alkylsilikat	22	Sprøyting	E
2691	0,06	2,24	13,32	49,57	91,2	3,6	5,2	0	Nei	1,27	Ja	Ja	1	164,5	0,022	83	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
2692	0,9	0,05	6,54	86,52	94,1	5,9	0	0,001	Ja	1,48	Ja	Ja	1	3,6	1,283	75	Alkylsilikat	29	Sprøyting	E
2693	3,6	2,42	6,35	90,98	83,2	16,2	0	0,6	Nei	1,49	Ja	Ja	1	8,6	1,688	76	Alkylsilikat	23	Sprøyting	E
2694	10,5	0,11	7,54	67,32	76,7	22,5	0	0,8	Ja	1,34	Ja	Ja	1	12	1,731	72	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
2695	0,05	1,92	8,64	82,33	96,52	3,4	0,04	0,04	Ja	1,23	Ja	Ja	1	5,8	0,500	83	Alkylsilikat	19	Sprøyting	E
2696	2,32	0,46	6,45	73,76	68,3	26,5	3	2,2	Ja	1,23	Ja	Ja	1	10	2,409	50	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
2697	20,4	0,77	6,48	88,77	72,84	25,50	0,06	1,6	Ja	1,23	Ja	Ja	1	1	12,750	72	Alkylsilikat	19	Sprøyting	E
2698	8,6	2,35	9,25	45,02	87,2	12,8	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	1	10,5	1,113	50	Akrylharpiks	654	Sprøyting	E
2699	10,5	2,33	9,46	15,2	91,5	8,5	0	0	Ja	1,06	Ja	Ja	1	6,5	1,133	48	Alkylsilikat	700	Sprøyting	E
2700	8,7	1,95	9,32	51,41	75,23	24,50	0,27	0	Ja	1,38	Ja	Ja	1	19,5	1,195	75	Alkylsilikat	555	Sprøyting	E
2701	7,8	2,15	9,22	45,46	77,48	18,42	5,5	1,57	Ja	1,06	Ja	Ja	1	0,8	10,222	55	Alkylsilikat	12	Sprøyting	E
2702	5,96	2,23	11,62	35,19	72,62	0,08	25,5	1,8	Ja	1,49	Ja	Ja	1	5,3	0,013	38	Alkylsilikat	678	Pensling	E
2703	1,6	2,26	11,15	73,02	64,06	15,2	19,4	1,34	Nei	1,34	Ja	Ja	1	4,3	2,868	48	Uretanharpiks	674	Sprøyting	E
2704	7,2	1,98	9,34	93,45	83	6,4	10,6	0	Ja	1,48	Ja	Ja	1	3,2	1,524	76	Polyesterharpiks	325	Sprøyting	E
2705	10,5	2,02	9,58	30,66	86,4	3,2	10,4	0	Nei	1,49	Ja	Ja	1	1,5	1,280	72	Alkylsilikat	665	Sprøyting	E
2706	3,6	2,36	12,28	32,76	80,4	6,1	13,50	0,01	Ja	1,29	Ja	Ja	1	4,5	1,109	75	Alkylsilikat	354	Pensling	E
2707	4,5	3,05	12,52	30,89	70,1	16,8	12,5	0,6	Ja	1,23	Ja	Ja	1	0,8	9,333	76	Alkylsilikat	165	Sprøyting	E
2708	7,9	2,57	11,9	45,9	60,9	27,5	10,8	0,8	Ja	1,23	Ja	Ja	1	6,5	3,667	72	Uretanharpiks	354	Sprøyting	E

Tabell 137

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diam. av senere tilsatte Zn metall-korn (µm)	Diam. ford. (topp diam.) av Zn metallkorn/ Zn legerings-korn (µm)	Prosent av fin-kornede metall-korn blant Zn metall-korn/ Zn legerings-korn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/ Zn legerings-korn (masse%)				Legerings-korn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gjennomsnittlig aspektforhold	Mg oppløsnings-fase og Zn-Mg inter-metalliske forb. til stede på korn-over-flater?	Noen av MgZn2, Mg2Zn11, Mg2Zn3, MgZn, Mg7Zn3 til stede?	Antall fasetter	Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metall-korn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat	
				Zn	Mg	Al	Si						Zn metall-korn/ Zn legerings-korn	Senere tilsatte Zn metall-korn							
																Totalt metall-korn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegnings-tykkelse (µm)	Belegnings-metode		
2709	16,5	2,35	9,25	35,87	88,8	11,2	0	0	Ja	1,12	Ja	Ja	2	1	5	1,867	49	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E
2710	13,5	2,57	9,56	42,04	90,6	9,4	0	0	Nei	1,38	Ja	Ja	2	1	198,7	0,047	89	Uretanharpiks	55	Sprøyting	E
2711	0,96	2,56	9,84	6,55	81,45	18,5	0	0,05	Ja	1,22	Ja	Ja	2	1	36	0,500	90	Alkylsilikat	8	Sprøyting	E
2712	0,96	2,21	9,75	43,60	99,97	0,03	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	2	1	1,5	0,012	86	Uretanharpiks	122	Pensling	E
2713	8,45	2,64	9,85	44,12	98,4	1,6	0	0	Nei	1,02	Ja	Ja	6	1	0,008	1,587	48	Alkylsilikat	555	Sprøyting	E
2714	2,9	1,99	8,56	37,21	93,2	6,8	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	6	1	1,4	2,833	47	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
2715	5,4	2,94	8,21	43,38	84,5	13,9	0	1,6	Nei	1,36	Nei	Ja	7	1	4,2	2,673	47	Alkylsilikat	25	Pensling	E
2716	10,6	2,58	8,33	13,52	98,1	1,9	0	0	Ja	1,11	Nei	Ja	6	1	1,6	0,731	47	Alkylsilikat	58	Sprøyting	E
2717	2,32	2,37	8	44,94	94,3	5,7	0	0	Nei	1,07	Ja	Ja	2	1	7,5	0,671	52	Alkylsilikat	685	Sprøyting	E
2718	7,8	2,15	9,22	45,46	90,8	9,2	0	0	Nei	1,42	Ja	Ja	7	1	1,6	3,538	52	Alkalisilikat	19	Pensling	E
2719	7,95	2,96	9,36	35,96	83,3	15,4	0	1,3	Ja	1,38	Nei	Ja	2	1	2	5,133	52	Uretanharpiks	700	Sprøyting	E
2720	20,59	2,85	9,45	42,13	79,84	18,6	0	1,56	Ja	1,22	Nei	Ja	6	1	270	0,069	88	Alkylsilikat	77	Sprøyting	E
2721	22,5	2,94	9,61	7,56	96,4	3,6	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	6	1	7,5	0,424	87	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
2722	4,6	2,11	9,85	43,69	94,6	5,4	0	0	Ja	1,13	Ja	Ja	2	1	2,9	1,385	89	Alkylsilikat	64	Sprøyting	E
2723	4,9	2,68	9,23	44,21	92,4	7,6	0	0	Ja	1,02	Nei	Ja	2	1	2,6	2,111	90	Alkylsilikat	34	Pensling	E
2724	10,5	2,99	9,08	39,51	75,5	24,5	0	0	Ja	1,06	Ja	Ja	7	1	0,1	22,273	91	Alkalisilikat	28	Sprøyting	E
2725	8,45	2,78	9,87	45,68	82,4	17,6	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	6	1	1,2	8,000	46	Uretanharpiks	109	Pensling	E
2726	30,5	2,96	9,46	65,58	98,6	1,4	0	0	Ja	1,24	Nei	Ja	7	1	1,2	0,636	47	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
2727	49,5	2,85	9,28	47,24	78,5	21,5	0	0	Ja	1,33	Nei	Ja	2	1	62	0,341	47	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E
2728	5,9	2,64	9,45	47,76	89,6	10,4	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	7	1	2,4	3,059	49	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E

Tabell 138

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diam. av senere tilsatte Zn metall-korn (µm)	Diam. ford. (topp diam.) av Zn metallkorn/ Zn legerings-korn (µm)	Prosent av fin-kornede metall-korn blant Zn metall-legerings-korn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/ Zn legerings-korn (masse%)				Legerings-korn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gjennomsnittlig aspektforhold	Mg oppløsnings-fase og Zn-Mg inter-metalliske forb. til stede på korn-over-flater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ¹¹ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall fasetter	Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metall-korn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat	
				Zn	Mg	Al	Si						Totalt metall-korn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype		Belegnings-tykkelse (µm)	Belegnings-metode				
2729	4,52	2,35	9,25	45,02	87,2	12,8	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	6	1	2,1	4,129	50	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G
2730	5,96	2,12	9,46	47,02	92,2	7,8	0	0	Ja	1,22	Nei	Ja	7	1	34,5	0,220	87	Alkylsilikat	37	Sprøyting	E
2731	5,5	2,34	9,46	7,66	70,5	29,5	0	0	Ja	1,13	Nei	Ja	6	1	270	0,109	83	Alkalisilikat	12	Sprøyting	E
2732	3,6	2,33	9,46	15,20	91,5	8,5	0	0	Ja	1,06	Ja	Ja	7	1	32,5	0,254	48	Alkylsilikat	160	Pensling	E
2733	16,5	2,23	9,06	43,16	74,5	25,5	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	6	1	3	6,375	51	Alkalisilikat	5	Pensling	G
2734	12,5	2,12	9,3	49,33	99,93	0,07	0	0	Ja	1,24	Ja	Ja	2	1	1,5	0,028	51	Alkylsilikat	56	Pensling	E
2735	16,5	2,21	8,68	19,47	89,2	10,8	0	0	Nei	1,05	Ja	Ja	7	1	7,5	1,271	87	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G
2736	10,9	1,38	8,53	69,55	86	11,2	1,6	1,2	Nei	1,12	Ja	Ja	6	1	13,5	0,772	85	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E
2737	5,6	1,95	9,32	51,41	75,23	24,50	27	0	Ja	1,38	Nei	Ja	6	1	5	4,083	86	Alkylsilikat	23	Sprøyting	E
2738	22,6	2,26	8,95	75,88	82,6	17,4	0	0	Ja	1,13	Nei	Ja	6	1	5	2,900	50	Epoksyharpiks	30	Pensling	E
2739	20,59	2,05	12,54	48,08	98,7	1,3	0	0	Ja	1,33	Ja	Ja	2	1	1	0,650	51	Akrylharpiks	77	Pensling	E
2740	20,59	1,65	8,7	66,85	80,5	19,5	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	6	1	120	0,161	51	Uretanharpiks	655	Pensling	E
2741	9,56	2,35	8,55	7,68	88,85	10,80	0,50	3	Nei	1,23	Nei	Ja	7	1	3,7	2,298	80	Polyesterharpiks	47	Sprøyting	E
2742	5,9	1,62	8,91	8,64	87,7	11,9	0,4	0	Ja	1,11	Ja	Ja	2	1	6,1	1,676	46	Epoksyharpiks	43	Sprøyting	E
2743	6,54	1,88	9,91	16,58	90,5	9,5	0	0	Ja	1,42	Ja	Ja	6	1	198,5	0,048	51	Akrylharpiks	52	Pensling	E
2744	21,4	2,35	9,25	35,87	89,5	10,5	0	0	Ja	1,06	Nei	Ja	2	1	2,5	3,000	86	Uretanharpiks	20	Pensling	E
2745	9,8	2,57	9,56	42,04	84,9	15,1	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	6	1	18,5	0,774	85	Polyesterharpiks	200	Pensling	E
2746	6,59	2,56	9,84	38,41	83,2	16,8	0	0	Ja	1,07	Ja	Ja	7	1	8	1,867	82	Alkalisilikat	22	Sprøyting	E
2747	6,54	2,21	9,75	6,99	89,4	10,6	0	0	Ja	1,42	Nei	Ja	7	1	1,6	4,077	81	Alkylsilikat	25	Sprøyting	E
2748	16,5	2,64	9,85	44,12	84,3	13,3	2,4	0	Ja	1,38	Ja	Ja	2	1	1,2	6,045	46	Alkalisilikat	14	Sprøyting	E

Tabell 139

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diam. av senere tilsatte Zn metallkorn (µm)	Diam. ford. (topp diam.) av Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (µm)	Prosent av fin- kornede metallkorn blant Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (masse%)				Legeringskorn fraktur- overflater eller sprekker til stede?	Gjennomsnittlig aspektforhold	Mg oppløsnings- fase og Zn-Mg intermetalliske forbind. til stede på kornover- flater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ¹¹ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall fasetter	Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metallkorn (masse%)	Belegningsdetaljer					Korrosjon prøveresultat
				Zn	Mg	Al	Si						Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype		Belegnings- tykkelse (µm)	Belegnings- metode				
																		Zn metallkorn/ Zn legeringskorn	Senere tilsatte Zn metallkorn		
2749	7,8	2,65	8,56	66,99	98,6	1,4	0	0	Nei	1,22	Ja	Ja	2	1	0,5	0,933	47	Uretanharpiks	112	Sprøyting	E
2750	16,5	2,94	8,21	43,38	76,45	23,5	0	0,05	Ja	1,14	Ja	Ja	6	1	9	2,350	48	Alkalisilikat	24	Sprøyting	E
2751	6,54	2,58	8,33	39,75	91,1	8,9	0	0	Ja	1,13	Ja	Ja	7	1	4,5	1,618	51	Uretanharpiks	150	Sprøyting	E
2752	8,45	2,37	8	65,38	85,1	14,9	0	0	Ja	1,02	Ja	Ja	6	1	136	0,109	53	Alkalisilikat	18	Sprøyting	E
2753	8,5	2,15	9,22	45,46	77,48	18,42	5,51	5,7	Ja	1,06	Ja	Ja	7	1	13	1,314	88	Alkylsilikat	19	Pensling	E
2754	13,6	2,96	9,36	22,55	97,9	2,1	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	6	1	10,6	0,181	85	Alkylsilikat	24	Sprøyting	E
2755	12,33	2,85	9,45	42,13	94,8	5,2	0	0	Ja	1,24	Ja	Ja	2	1	1,6	2,000	83	Uretanharpiks	99	Sprøyting	E
2756	16,5	2,94	9,61	38,50	84,6	15,4	0	0	Ja	1,33	Ja	Ja	2	1	68	0,223	82	Alkylsilikat	7	Sprøyting	E
2757	7,9	2,11	9,85	64,13	89,3	10,7	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	6	1	4,5	1,945	83	Epoksyharpiks	100	Sprøyting	E
2758	10,5	2,68	9,23	44,21	83,3	16,7	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	7	1	10,5	1,452	47	Alkylsilikat	27	Pensling	E
2759	16,5	2,99	9,08	39,51	80,05	19,60	3,5	0	Nei	1,12	Ja	Ja	6	1	4,9	3,322	51	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
2760	10,64	1,82	9,87	78,64	85,5	14,5	0	0	Nei	1,23	Ja	Ja	6	1	10,5	1,261	52	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E
2761	10,5	1,42	9,46	42,05	85	14,2	0	0,8	Nei	1,36	Ja	Ja	2	1	192	0,074	51	Uretanharpiks	55	Sprøyting	E
2762	20,59	2,12	9,28	64,58	87,3	12,7	0	0	Nei	1,11	Ja	Ja	7	1	0,07	11,869	52	Alkylsilikat	8	Sprøyting	E
2763	8,5	1,92	9,45	47,76	89,5	10,5	0	0	Ja	1,07	Ja	Ja	2	1	9,5	1,000	89	Uretanharpiks	122	Pensling	E
2764	0,5	2,11	9,63	24,10	87,3	11,8	0	0,9	Ja	1,42	Ja	Ja	2	1	2,6	3,278	85	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
2765	10,5	2,97	9,16	39,11	86,4	12,8	0,5	0,3	Ja	1,38	Ja	Ja	6	1	4,5	2,327	82	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
2766	11,5	2,36	10,39	19,65	93,8	6,2	0	0	Ja	1,22	Ja	Ja	7	1	3	1,550	87	Alkylsilikat	25	Pensling	E
2767	36,5	3,05	10,56	65,39	83,8	16,2	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	7	1	7,5	1,906	88	Alkylsilikat	58	Sprøyting	E
2768	1,5	2,15	10,74	48,57	80,4	19,6	0	0	Ja	1,13	Ja	Ja	6	1	77	0,251	49	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E

Tabell 140

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diam. av senere tilsatte Zn metall-korn (µm)	Diam. ford. (topp diam.) av Zn metallkorn/ Zn legerings-korn (µm)		Prosent av fin-kornede metall-korn blant Zn metall-korn/ Zn legerings-korn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/ Zn legerings-korn (masse%)				Legerings-korn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gjennomsnittlig aspektforhold	Mg oppløsnings-fase og Zn-Mg intermetalliske forb. til stede på korn-overflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ¹¹ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall fasetter		Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metall-korn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin-kornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si							Zn metall-korn/ Zn legerings-korn	Senere tilsatte Zn metall-korn		Totalt metall-korn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegnings-tykkelse (µm)	Belegnings-metode	
2769	8,7	2,19	10,27	24,91	87,6	12,4	0	0	Ja	1,02	Ja	Ja	7	1	10,5	1,078	1,078	50	Alkalisilikat	19	Pensling	E
2770	7,8	2,48	11,5	39,92	89,3	10,7	0	0	Ja	1,06	Ja	Ja	7	1	15,5	0,648	0,648	51	Uretanharpiks	56	Sprøyting	E
2771	5,96	2,85	11,67	22,65	91,5	8,5	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	6	1	5,8	1,250	1,250	52	Alkylsilikat	77	Sprøyting	E
2772	0,06	2,75	11,85	66,20	94,9	5,1	0	0	Ja	1,24	Ja	Ja	7	1	1,9	1,759	1,759	53	Alkylsilikat	12	Sprøyting	E
2773	0,9	2,46	11,38	49,38	75,5	24,5	0	0	Ja	1,33	Ja	Ja	2	1	16,9	1,369	1,369	88	Alkylsilikat	64	Sprøyting	E
2774	3,6	2,71	12,61	30,58	86,5	13,5	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	7	1	1,5	5,400	5,400	85	Alkylsilikat	34	Pensling	E
2775	10,5	2,36	12,78	45,59	80	20	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	7	1	0,05	19,048	19,048	83	Alkalisilikat	28	Sprøyting	E
2776	0,05	2,16	9,57	28,32	84,5	15,5	0	0	Ja	1,12	Ja	Ja	2	1	215	0,072	0,072	81	Uretanharpiks	109	Pensling	E
2777	2,32	2,46	9,81	71,87	88	10,5	1,5	0	Ja	1,23	Ja	Ja	6	1	4,2	2,019	2,019	80	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
2778	20,4	2,49	8,43	53,05	92,1	7,9	0	0	Ja	1,36	Ja	Ja	6	1	1,5	3,160	3,160	47	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E
2779	7,34	2,95	8,55	27,74	95,2	4,8	0	0	Ja	1,11	Ja	Ja	7	1	4,8	0,828	0,828	49	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E
2780	9,4	2,36	8,22	42,75	81,6	18,4	0	0	Ja	1,07	Ja	Ja	7	1	0,5	12,267	12,267	50	Uretanharpiks	122	Pensling	E
2781	23,43	2,21	9,44	23,29	86,8	12,7	0	0,5	Ja	1,42	Ja	Ja	6	1	2,3	3,848	3,848	51	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
2782	5,96	2,25	9,58	61,12	89,7	10,3	0	0	Nei	1,38	Ja	Ja	7	1	0,05	9,810	9,810	52	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
2783	10,64	2,44	9,67	44,30	71,2	20,8	8	0	Ja	1,22	Ja	Ja	2	1	120	0,172	0,172	83	Alkylsilikat	25	Pensling	E
2784	16,5	2,78	9,83	23,96	97,5	2,5	0	0	Nei	1,14	Ja	Ja	2	1	3,7	0,532	0,532	88	Alkylsilikat	58	Sprøyting	E
2785	7,95	2,15	10,07	44,09	84,8	15,2	0	0	Ja	1,13	Ja	Ja	6	1	16,5	0,869	0,869	85	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
2786	7,95	2,19	9,45	24,63	80,8	19,2	0	0	Nei	1,02	Ja	Ja	7	1	24	0,768	0,768	83	Alkalisilikat	19	Pensling	E
2787	9,64	2,48	9,3	62,46	78,7	13,5	7,8	0	Ja	1,06	Ja	Ja	6	1	0,01	13,366	13,366	82	Uretanharpiks	56	Sprøyting	E
2788	0,96	2,59	9,99	45,64	88,1	11,9	0	0	Nei	1,05	Ja	Ja	2	1	7,8	1,352	1,352	47	Alkylsilikat	77	Sprøyting	E

Tabell 141

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diam. av senere tilsatte Zn metall-korn (µm)	Diam. ford. (topp diam.) av Zn metallkorn/ Zn legerings-korn (µm)	Prosent av fin-kornede metall-korn blant Zn metall-korn/ Zn legerings-korn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/ Zn legerings-korn (masse%)				Legerings-korn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gjennomsnittlig aspektforhold	Mg oppløsnings-fase og Zn-Mg intermetalliske forb. til stede på korn-overflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall fasetter	Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metall-korn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
				Zn	Mg	Al	Si						Totalt metall-korn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype		Belegnings-tykkelse (µm)	Belegnings-metode			
2789	5,26	2,47	9,58	25,30	88,5	10,6	0	0,9	Ja	1,24	Ja	2	1	1,6	4,077	46	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
2790	13,5	2,69	9,4	42,84	84,6	15,4	0	0	Ja	1,33	Ja	7	1	3,2	3,667	49	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G
2791	13,5	2,57	9,57	25,44	97,4	2,6	0	0	Ja	1,27	Ja	6	1	5,4	0,406	50	Alkalisilikat	20	Sprøyting	E
2792	9,64	2,49	9,54	63,27	83,3	16,7	0	0	Ja	1,37	Ja	7	1	220	0,076	51	Alkalisilikat	5	Sprøyting	G
2793	16,5	2,68	9,58	46,45	91,9	8,1	0	0	Ja	1,10	Ja	7	1	2,2	2,531	83	Alkylsilikat	20	Sprøyting	E
2794	20,59	2,35	9,25	46,45	86,3	13,7	0	0	Ja	1,04	Ja	6	1	2,8	3,605	82	Alkalisilikat	15	Pensling	E
2795	0,96	2,48	10,04	50,91	81,5	18,5	0	0	Ja	1,02	Ja	2	1	12	1,423	88	Alkylsilikat	57	Pensling	E
2796	6,54	2,13	11,27	27,25	97,6	2,4	0	0	Ja	1,01	Ja	7	1	10,6	0,207	85	Alkalisilikat	13	Pensling	E
2797	5,26	1,93	11,44	42,26	89,1	10,9	0	0	Ja	1,08	Ja	2	1	35	0,303	86	Alkylsilikat	22	Pensling	E
2798	10,64	2,05	8,9	33,69	92,8	7,2	0	0	Ja	1,14	Ja	2	1	125,5	0,057	47	Alkalisilikat	20	Sprøyting	E
2799	9,64	1,42	8,75	48,70	81,96	17,50	50,04	0	Nei	1,23	Ja	7	1	6	2,500	48	Alkylsilikat	27	Sprøyting	E
2800	6,9	1,46	9,44	29,24	85,4	14,6	0	0	Nei	1,33	Ja	2	1	34	0,417	50	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
2801	10,5	1,75	9,03	67,07	90,6	9,4	0	0	Ja	1,37	Ja	7	1	1,6	3,615	51	Alkylsilikat	35	Sprøyting	E
2802	13,5	1,86	8,85	50,25	92,9	7,1	0	0	Ja	1,44	Ja	2	1	7,5	0,835	52	Alkalisilikat	34	Pensling	E
2803	20,59	1,74	8,95	29,91	77,5	22,5	0	0	Ja	1,21	Ja	6	1	200	0,112	88	Alkylsilikat	45	Pensling	E
2804	7,82	1,96	12,54	87,50	84,8	13,7	1,5	0	Nei	1,22	Ja	6	1	7,5	1,612	89	Alkalisilikat	52	Pensling	E
2805	5,26	1,65	8,7	30,58	87,1	12,9	0	0	Nei	1,23	Ja	7	1	3,2	3,071	86	Alkylsilikat	23	Pensling	E
2806	7,06	2,35	8,55	68,41	95,7	4,3	0	0	Ja	1,47	Ja	6	1	2,6	1,194	87	Alkalisilikat	5	Sprøyting	E
2807	0,64	1,62	10,72	54,59	80,2	17,6	1	1,2	Nei	1,01	Ja	2	1	3	4,400	86	Alkylsilikat	52	Pensling	E
2808	46,8	2,25	9,9	34,25	98,8	0,6	0,6	0	Ja	1,04	Ja	2	1	15,2	0,037	46	Alkalisilikat	150	Pensling	E

Tabell 142

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diam. av senere tilsatte Zn metall-korn (µm)	Diam. ford. (topp diam.) av Zn metallkorn/ Zn legerings-korn (µm)		Prosent av fin-kornede metall-korn blant Zn metall-korn/ Zn legerings-korn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metall-korn/ Zn legerings-korn (masse%)				Legerings-korn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gjennomsnittlig aspektforhold		Mg oppløsnings-fase og Zn-Mg inter-metalliske forb. til stede på korn-over-flater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ¹¹ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall fasetter		Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metall-korn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin-kornet metall	Grov-kornet metall		Zn	Mg	Al	Si								Zn metall-korn/ Zn legerings-korn	Senere tilsatte Zn metall-korn		Totalt metall-korn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegnings-tykkelse (µm)	Belegnings-metode	
2809	16,5	2,36	9,57	37,61	86,9	10,3	1,6	1,2	Ja	1,05	Ja	Ja	Ja	2	1	1	0,09	9,450	49	Alkylsilikat	60	Pensling	E
2810	13,5	2,24	10,79	45,60	92,98	7	0,02	0	Ja	1,12	Ja	Ja	Ja	2	1	1	13,5	0,483	35	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
2811	0,96	2,46	10,93	46,70	75,5	23,5	1	0	Ja	1,11	Ja	Ja	Ja	2	1	1	135,4	0,172	37	Alkylsilikat	24	Sprøyting	E
2812	0,96	1,56	11,02	41,22	82,5	17,5	0	0	Nei	1,08	Ja	Ja	Ja	2	1	1	3	4,375	36	Alkylsilikat	34	Sprøyting	E
2813	8,45	1,24	11,18	45,68	80,1	12,4	7,5	0	Ja	1,47	Ja	Ja	Ja	6	1	1	7,8	1,409	38	Alkylsilikat	20	Pensling	E
2814	2,9	1,68	11,42	22,02	85,09	14,9	0	0,01	Ja	1,50	Ja	Ja	Ja	6	1	1	10,2	1,330	48	Alkylsilikat	200	Pensling	E
2815	5,4	2,65	10,8	37,03	78,7	20,7	0	0,6	Nei	1,13	Ja	Ja	Ja	7	1	1	7	2,588	46	Alkylsilikat	56	Pensling	E
2816	10,6	2,22	10,65	28,46	91,29	8,6	0	0,11	Ja	1,26	Ja	Ja	Ja	6	1	1	225,2	0,038	51	Alkylsilikat	34	Sprøyting	E
2817	2,32	2,45	11,34	43,47	85,8	14,2	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	Ja	2	1	1	5,4	2,219	46	Alkylsilikat	2	Sprøyting	G
2818	7,8	2,23	11,62	35,19	98,12	0,08	0	1,8	Ja	1,49	Ja	Ja	Ja	7	1	1	3,2	0,019	38	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
2819	7,95	2,26	11,15	73,02	83,46	15,2	0	1,34	Nei	1,34	Ja	Ja	Ja	2	1	1	13,5	1,048	48	Alkylsilikat	10	Sprøyting	E
2820	20,59	2,72	12,38	56,20	73,17	17,4	9	0,43	Ja	1,18	Ja	Ja	Ja	6	1	1	1,6	6,692	52	Alkylsilikat	125	Pensling	E
2821	22,5	2,13	12,55	35,86	98,6	0,8	0,6	0	Ja	1,17	Ja	Ja	Ja	6	1	1	1,5	0,320	30	Alkylsilikat	24	Pensling	E
2822	4,6	1,98	9,34	93,45	93,55	6,4	0,05	0	Ja	1,48	Ja	Ja	Ja	2	1	1	2,5	1,829	76	Alkylsilikat	110	Pensling	E
2823	4,9	2,02	9,58	30,66	96,78	3,2	0,02	0	Nei	1,49	Ja	Ja	Ja	2	1	1	2,6	0,889	72	Alkylsilikat	24	Pensling	E
2824	10,5	2,21	9,88	74,21	83	9,2	7,8	0	Ja	1,27	Ja	Ja	Ja	7	1	1	126	0,072	81	Alkylsilikat	2	Sprøyting	G
2825	8,45	2,55	10	55,39	70,92	19,29	8,8	0	Ja	1,17	Ja	Ja	Ja	6	1	1	120	0,159	64	Alkylsilikat	37	Sprøyting	E
2826	30,5	1,92	10,67	30,08	80,25	15,14	6,5	0	Ja	1,16	Ja	Ja	Ja	7	1	1	7,5	1,776	69	Alkylsilikat	113	Pensling	E
2827	49,5	1,96	11,89	45,09	81,85	14,53	6,5	0	Ja	1,27	Ja	Ja	Ja	2	1	1	6,5	1,933	83	Alkylsilikat	2	Sprøyting	G
2828	5,9	2,11	12,03	41,41	89,45	10,50	0,05	0	Ja	1,27	Ja	Ja	Ja	7	1	1	20	0,500	30	Alkylsilikat	75	Pensling	E

Tabell 143

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diam. av senere tilsatte Zn metallkorn (µm)	Diam. ford. (topp diam.) av Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (µm)		Prosent av fin- kornede metallkorn blant Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (masse%)				Legeringskorn fraktur- overflater eller sprekker til stede?	Gjennomsnittlig aspektforhold	Mg oppløsnings- fase og Zn-Mg intermetalliske forbind. til stede på kornover- flater?	Noen av MgZn2, Mg2Zn11, Mg2Zn3, MgZn, Mg7Zn3 til stede?	Antall fasetter	Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metallkorn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin- kornet metall (µm)	Grov- kornet metall (µm)		Zn	Mg	Al	Si						Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype						
2829	4,52	2,97	12,12	17,75	87,3	7,5	5,2	0	Ja	1,49	Ja	Ja	6	1	0,007	7,448	83	Alkalisilikat	30	Pensling	E
2830	5,96	2,36	12,28	32,76	93,9	6,1	0	0,001	Ja	1,29	Ja	Ja	7	1	9	0,610	75	Alkylsilikat	34	Pensling	E
2831	5,5	3,05	12,52	30,89	82,55	16,8	0,05	0,6	Ja	1,23	Ja	Ja	6	1	7,5	1,976	76	Epoksyharpiks	124	Pensling	E
2832	3,6	2,57	11,9	45,90	70,7	27,5	1	0,8	Ja	1,23	Ja	Ja	7	1	50	0,539	72	Akrylharpiks	15	Sprøyting	E
2833	16,5	2,65	11,75	42,22	94,6	2,9	0	2,5	Ja	1,23	Ja	Ja	6	1	0,005	2,886	71	Uretanharpiks	23	Sprøyting	E
2834	12,5	2,54	12,44	18,56	94	4,5	0	1,5	Nei	1,23	Ja	Ja	2	1	25,6	0,169	82	Polyesterharpiks	157	Pensling	E
2835	16,5	2,85	12,03	33,57	99,43	0,07	0	0,5	Ja	1,27	Ja	Ja	7	1	56,5	0,001	81	Epoksyharpiks	26	Sprøyting	E
2836	10,9	2,75	10,61	31,70	96,82	3,1	0,04	0,04	Ja	1,23	Ja	Ja	6	1	1,6	1,192	83	Akrylharpiks	38	Sprøyting	E
2837	5,6	2,46	11,3	46,71	76,3	20,5	1	2,2	Ja	1,36	Ja	Ja	6	1	3	5,125	50	Uretanharpiks	160	Pensling	E
2838	22,6	2,71	11,58	47,89	68,84	29,5	0,06	1,6	Ja	1,11	Ja	Ja	6	1	100	0,292	72	Polyesterharpiks	27	Pensling	E
2839	20,59	2,36	11,11	24,23	92,33	7,6	0,07	0	Ja	1,02	Ja	Ja	2	1	65,5	0,114	47	Epoksyharpiks	180	Pensling	E
2840	20,59	2,16	12,34	39,24	95,2	0,7	1,2	2,9	Ja	1,05	Ja	Ja	6	1	1,9	0,241	47	Akrylharpiks	26	Sprøyting	E
2841	9,56	2,46	12,51	37,37	91,8	4,6	1,8	1,8	Ja	1,24	Ja	Ja	7	1	2,1	1,484	52	Uretanharpiks	180	Pensling	E
2842	5,9	2,49	11,64	50,38	82	8,3	9,2	0,5	Ja	1,33	Ja	Ja	2	1	10,5	0,722	52	Polyesterharpiks	15	Sprøyting	E
2843	6,54	1,63	9,16	37,14	88,2	11,8	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	6	1	6,5	1,573	50	Epoksyharpiks	2	Sprøyting	G
2844	21,4	1,51	9,46	13,48	86,06	12,9	0	1,04	Ja	1,50	Ja	Ja	2	1	19,5	0,629	46	Akrylharpiks	28	Sprøyting	E
2845	9,8	3,05	9,54	40,05	99,34	0,6	0	0,06	Ja	1,13	Ja	Ja	6	1	0,8	0,333	47	Uretanharpiks	30	Sprøyting	E
2846	6,59	2,57	9,56	38,18	89,51	9,5	0	0,99	Nei	1,04	Ja	Ja	7	1	18,5	0,487	83	Polyesterharpiks	2	Sprøyting	G
2847	6,54	2,65	9,46	7,63	88,3	11,7	0	0	Ja	1,02	Ja	Ja	7	1	4,3	2,208	52	Epoksyharpiks	157	Pensling	E
2848	16,5	2,54	11,99	37,95	89,9	9,4	0,7	0	Ja	1,08	Ja	Ja	2	1	3,2	2,238	89	Akrylharpiks	28	Pensling	E

Tabell 144

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diam. av senere tilsatte Zn metall-korn (µm)	Diam. ford. (topp diam.) av Zn metallkorn/legerings-korn (µm)		Prosent av fin-kornede metall-korn blant Zn metall-legerings-korn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metall-korn (masse%)				Legerings-korn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gjennomsnittlig aspektforhold	Mg oppløsnings-fase og Zn-Mg intermetalliske forb. til stede på korn-overflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ¹¹ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall fasetter		Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metall-korn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin-kornet metall (µm)	Grov-kornet metall (µm)		Zn	Mg	Al	Si					Zn metall-legerings-korn	Senere tilsatte Zn metall-korn	Totalt metall-korn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype						
2849	7,8	2,85	12,08	14,29	87,8	11,7	0,5	0	Ja	1,15	Ja	Ja	Ja	2	1	1,5	4,680	85	Alkylsilikat	130	Pensling	E
2850	16,5	2,75	12,24	40,86	95,6	4,2	0,2	0	Ja	1,34	Ja	Ja	Ja	6	1	4,5	0,764	53	Alkylsilikat	29	Pensling	E
2851	6,54	2,46	12,48	97,50	97,13	2,8	0,07	0	Ja	1,25	Ja	Ja	Ja	7	1	15,5	0,170	88	Epoksyharpiks	30	Pensling	E
2852	8,45	2,71	11,86	13,30	86,1	13,9	0	0	Ja	1,19	Ja	Ja	Ja	6	1	10,5	1,209	85	Akrylharpiks	120	Pensling	E
2853	8,5	2,36	11,71	43,62	82,6	14,6	1,6	1,2	Nei	1,18	Ja	Ja	Ja	7	1	2,5	4,171	52	Uretanharpiks	187	Pensling	E
2854	13,6	2,46	11,35	56,93	72,95	26,4	0,65	0	Ja	1,24	Ja	Ja	Ja	6	1	9	2,640	83	Polyesterharpiks	28	Sprøyting	E
2855	12,33	1,45	12,02	36,59	83,23	16,5	0,27	0	Ja	1,11	Ja	Ja	Ja	2	1	10,5	0,156	88	Epoksyharpiks	5	Sprøyting	E
2856	16,5	2,42	13,24	39,95	79,4	19,5	0,45	0,65	Ja	1,27	Ja	Ja	Ja	2	1	5,7	2,910	49	Akrylharpiks	35	Sprøyting	E
2857	7,9	2,11	9,46	86,50	97,08	1,6	0,33	0,99	Ja	1,31	Ja	Ja	Ja	6	1	3,9	0,327	50	Uretanharpiks	5	Sprøyting	G
2858	10,5	2,97	13,47	32,87	90,5	6	1	2,5	Ja	1,26	Ja	Ja	Ja	7	1	4,5	1,091	51	Polyesterharpiks	200	Pensling	E
2859	16,5	2,36	9,46	16,23	88,93	8,4	0,87	1,8	Ja	1,14	Ja	Ja	Ja	6	1	3,6	1,826	83	Alkalisilikat	25	Sprøyting	E
2860	10,64	3,05	13,87	37,40	86,7	13,3	0	0	Ja	1,34	Ja	Ja	Ja	6	1	16,4	0,764	82	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
2861	10,5	2,57	13,25	40,76	81,4	18,6	0	0	Ja	1,16	Ja	Ja	Ja	2	1	6	2,657	88	Alkylsilikat	20	Sprøyting	E
2862	20,59	2,65	13,1	87,31	97,34	1,8	0,86	0	Nei	1,47	Ja	Ja	Ja	7	1	7,5	0,212	85	Alkalisilikat	18	Sprøyting	E
2863	8,5	2,12	9,08	92,50	95,25	4,1	0,65	0	Ja	1,48	Ja	Ja	Ja	2	1	10,5	0,357	87	Alkylsilikat	22	Sprøyting	E
2864	0,5	1,65	9,87	17,93	82,87	16,7	0,43	0	Nei	1,49	Ja	Ja	Ja	2	1	2,6	4,639	86	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
2865	10,5	2,35	9,46	44,50	99	0,4	0,6	0	Ja	1,34	Ja	Ja	Ja	6	1	1,5	0,160	46	Alkylsilikat	29	Sprøyting	E
2866	11,5	1,63	9,28	96,50	89,35	10,6	0,05	0	Ja	1,29	Ja	Ja	Ja	7	1	13,5	0,731	49	Alkalisilikat	23	Sprøyting	E
2867	36,5	2,64	9,45	16,94	93,08	6,9	0,02	0	Ja	1,18	Ja	Ja	Ja	7	1	2,6	1,917	35	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
2868	1,5	2,35	9,25	88,12	99,82	0,05	0,06	0,07	Ja	1,48	Ja	Ja	Ja	6	1	6,5	0,007	30	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E

Tabell 145

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diam. av senere tilsatte Zn metallkorn (µm)	Diam. ford. (topp diam.) av Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (µm)		Prosent av fin- kornede metallkorn blant Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (masse%)				Legeringskorn fraktur- overflater eller sprekker til stede?	Gjennomsnittlig aspektforhold	Mg oppløsnings- fase og Zn-Mg intermetalliske forbind. til stede på kornover- flater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ¹¹ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall fasetter		Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metallkorn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin- kornet metall (µm)	Grov- kornet metall (µm)		Zn	Mg	Al	Si					Zn metallkorn/ Zn legeringskorn	Senere tilsatte Zn metallkorn	Basis harpikstype	Belegnings- tykkelse (µm)		Belegnings- metode				
2869	8,7	2,31	9,46	60,57	91,56	6,4	1,05	0,99	Ja	1,27	Ja	Ja	Ja	7	1	1,6	2,462	76	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
2870	7,8	2,62	9,46	39,48	93,36	3,5	2,6	0,54	Ja	1,17	Ja	Ja	Ja	7	1	3,8	0,729	72	Alkalisilikat	18	Sprøyting	E
2871	5,96	2,52	9,46	15,82	82,13	17,50	0,05	0,32	Ja	1,27	Ja	Ja	Ja	6	1	0,08	16,204	30	Alkylsilikat	22	Sprøyting	E
2872	0,06	2,24	13,32	49,57	91,2	3,6	5,2	0	Nei	1,27	Ja	Ja	Ja	7	1	164,5	0,022	83	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
2873	0,9	0,05	6,54	86,52	94,1	5,9	0	0,001	Ja	1,48	Ja	Ja	Ja	2	1	3,6	1,283	75	Alkylsilikat	29	Sprøyting	E
2874	3,6	2,42	6,35	90,98	83,2	16,2	0	0,6	Nei	1,49	Ja	Ja	Ja	7	1	8,6	1,688	76	Alkalisilikat	23	Sprøyting	E
2875	10,5	0,11	7,54	67,32	76,7	22,5	0	0,8	Ja	1,34	Ja	Ja	Ja	7	1	12	1,731	72	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
2876	0,05	1,92	8,64	82,33	96,52	3,4	0,04	0,04	Ja	1,23	Ja	Ja	Ja	2	1	5,8	0,500	83	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
2877	2,32	0,46	6,45	73,76	68,3	26,5	3	2,2	Ja	1,23	Ja	Ja	Ja	6	1	10	2,409	50	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
2878	20,4	0,77	6,48	88,77	72,84	25,50	0,6	1,6	Ja	1,23	Ja	Ja	Ja	6	1	1	12,750	72	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
2879	8,6	2,35	9,25	45,02	87,2	12,8	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	Ja	7	1	10,5	1,113	50	Akrylharpiks	654	Sprøyting	E
2880	10,5	2,33	9,46	15,2	91,5	8,5	0	0	Ja	1,06	Ja	Ja	Ja	6	1	6,5	1,133	48	Alkalisilikat	700	Sprøyting	E
2881	8,7	1,95	9,32	51,41	75,23	24,50	27	0	Ja	1,38	Ja	Ja	Ja	7	1	19,5	1,195	75	Alkylsilikat	555	Sprøyting	E
2882	7,8	2,15	9,22	45,46	77,48	18,42	55	1,57	Ja	1,06	Ja	Ja	Ja	7	1	0,8	10,222	55	Alkylsilikat	12	Sprøyting	E
2883	5,96	2,23	11,62	35,19	72,62	0,08	25,5	1,8	Ja	1,49	Ja	Ja	Ja	6	1	5,3	0,013	38	Alkylsilikat	678	Pensling	E
2884	1,6	2,26	11,15	73,02	64,06	15,2	19,4	1,34	Nei	1,34	Ja	Ja	Ja	7	1	4,3	2,868	48	Uretanharpiks	674	Sprøyting	E
2885	7,2	1,98	9,34	93,45	83	6,4	10,6	0	Ja	1,48	Ja	Ja	Ja	2	1	3,2	1,524	76	Polyesterharpiks	325	Sprøyting	E
2886	10,5	2,02	9,58	30,66	86,4	3,2	10,4	0	Nei	1,49	Ja	Ja	Ja	7	1	1,5	1,280	72	Alkylsilikat	665	Sprøyting	E
2887	3,6	2,36	12,28	32,76	80,4	6,1	13,50	0,001	Ja	1,29	Ja	Ja	Ja	7	1	4,5	1,109	75	Alkylsilikat	354	Pensling	E
2888	4,5	3,05	12,52	30,89	70,1	16,8	12,5	0,6	Ja	1,23	Ja	Ja	Ja	2	1	0,8	9,333	76	Alkylsilikat	165	Sprøyting	E
2889	7,9	2,57	11,9	45,9	60,9	27,5	10,8	0,8	Ja	1,23	Ja	Ja	Ja	6	1	6,5	3,667	72	Uretanharpiks	354	Sprøyting	E

Tabell 146

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diam. av senere tilsatte Zn metall-korn (µm)	Diam. ford. (topp diam.) av Zn metallkorn/ Zn legerings-korn (µm)	Prosent av fin-kornede metall-korn blant Zn metall-korn/ Zn legerings-korn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/ Zn legerings-korn (masse%)				Legerings-korn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gjennomsnittlig aspektforhold	Mg oppløsnings-fase og Zn-Mg intermetalliske forb. til stede på korn-overflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall fasetter	Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metall-korn (masse%)	Belegningsdetaljer	Korrosjon prøveresultat				
				Zn	Mg	Al	Si						Zn metall-korn/ Zn legerings-korn	Senere tilsatte Zn metall-korn							
																		Totalt metall-korn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegnings-tykkelse (µm)	Belegnings-metode
2890	16,5	2,35	9,25	35,87	88,8	11,2	0	0	Ja	1,12	Ja	Ja	2	1	5			1,867	49	Alkylsilikat	14
2891	13,5	2,57	9,56	42,04	90,6	9,4	0	0	Nei	1,38	Ja	Ja	2	1	198,7	0,047	89	Uretanharpiks	55	Sprøyting	E
2892	0,96	2,56	9,84	6,55	81,45	18,5	0	0,05	Ja	1,22	Ja	Ja	2	1	36	0,500	90	Alkylsilikat	8	Sprøyting	E
2893	0,96	2,21	9,75	43,60	99,97	0,03	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	2	1	1,5	0,012	86	Uretanharpiks	122	Pensling	E
2894	8,45	2,64	9,85	44,12	98,4	1,6	0	0	Nei	1,02	Ja	Ja	6	1	0,008	1,587	48	Alkylsilikat	555	Sprøyting	E
2895	2,9	1,99	8,56	37,21	93,2	6,8	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	6	1	1,4	2,833	47	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
2896	5,4	2,94	8,21	43,38	84,5	13,9	0	1,6	Nei	1,36	Nei	Ja	7	1	4,2	2,673	47	Alkylsilikat	25	Pensling	E
2897	10,6	2,58	8,33	13,52	98,1	1,9	0	0	Ja	1,11	Nei	Ja	6	1	1,6	0,731	47	Alkylsilikat	58	Sprøyting	E
2898	2,32	2,37	8	44,94	94,3	5,7	0	0	Nei	1,07	Ja	Ja	2	1	7,5	0,671	52	Alkylsilikat	685	Sprøyting	E
2899	7,8	2,15	9,22	45,46	90,8	9,2	0	0	Nei	1,42	Ja	Ja	7	1	1,6	3,538	52	Alkalisilikat	19	Pensling	E
2900	7,95	2,96	9,36	35,96	83,3	15,4	0	1,3	Ja	1,38	Nei	Ja	2	1	2	5,133	52	Uretanharpiks	700	Sprøyting	E
2901	20,59	2,85	9,45	42,13	79,84	18,6	0	1,56	Ja	1,22	Nei	Ja	6	1	270	0,069	88	Alkylsilikat	77	Sprøyting	E
2902	22,5	2,94	9,61	7,56	96,4	3,6	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	6	1	7,5	0,424	87	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
2903	4,6	2,11	9,85	43,69	94,6	5,4	0	0	Ja	1,13	Ja	Ja	2	1	2,9	1,385	89	Alkylsilikat	64	Sprøyting	E
2904	4,9	2,68	9,23	44,21	92,4	7,6	0	0	Ja	1,02	Nei	Ja	2	1	2,6	2,111	90	Alkylsilikat	34	Pensling	E
2905	10,5	2,99	9,08	39,51	75,5	24,5	0	0	Ja	1,06	Ja	Ja	7	1	0,1	22,273	91	Alkalisilikat	28	Sprøyting	E
2906	8,45	2,78	9,87	45,68	82,4	17,6	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	6	1	1,2	8,000	46	Uretanharpiks	109	Pensling	E
2907	30,5	2,96	9,46	65,58	98,6	1,4	0	0	Ja	1,24	Nei	Ja	7	1	1,2	0,636	47	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
2908	49,5	2,85	9,28	47,24	78,5	21,5	0	0	Ja	1,33	Nei	Ja	2	1	62	0,341	47	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E
2909	5,9	2,64	9,45	47,76	89,6	10,4	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	7	1	2,4	3,059	49	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E

Tabell 147

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diam. av senere tilsatte Zn metall-korn (µm)	Diam. ford. (topp diam.) av Zn metallkorn/ Zn legerings-korn (µm)		Prosent av fin-kornede metall-korn blant Zn metall-legerings-korn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (masse%)				Legerings-korn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gjennomsnittlig aspektforhold	Mg oppløsnings-fase og Zn-Mg inter-metalliske forb. til stede på korn-over-flater?	Noen av MgZn2, Mg2Zn11, Mg2Zn3, MgZn, Mg7Zn3 til stede?	Antall fasetter	Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metall-korn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin-kornet metall (µm)	Grov-kornet metall (µm)		Zn	Mg	Al	Si						Belegnings-tykkelse (µm)	Belegnings-metode						
																	Totalt metall-korn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype			
2910	4,52	2,35	9,25	45,02	87,2	12,8	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	6	1	2,1	4,129	50	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G
2911	5,96	2,12	9,46	47,02	92,2	7,8	0	0	Ja	1,22	Nei	Ja	7	1	34,5	0,220	87	Alkylsilikat	37	Sprøyting	E
2912	5,5	2,34	9,46	7,66	70,5	29,5	0	0	Ja	1,13	Nei	Ja	6	1	270	0,109	83	Alkalisilikat	12	Sprøyting	E
2913	3,6	2,33	9,46	15,20	91,5	8,5	0	0	Ja	1,06	Ja	Ja	7	1	32,5	0,254	48	Alkylsilikat	160	Pensling	E
2914	16,5	2,23	9,06	43,16	74,5	25,5	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	6	1	3	6,375	51	Alkalisilikat	5	Pensling	G
2915	12,5	2,12	9,3	49,33	99,93	0,07	0	0	Ja	1,24	Ja	Ja	2	1	1,5	0,028	51	Alkylsilikat	56	Pensling	E
2916	16,5	2,21	8,68	19,47	89,2	10,8	0	0	Nei	1,05	Ja	Ja	7	1	7,5	1,271	87	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G
2917	10,9	1,38	8,53	69,55	86	11,2	1,6	1,2	Nei	1,12	Ja	Ja	6	1	13,5	0,772	85	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E
2918	5,6	1,95	9,32	51,41	75,23	24,50	27	0	Ja	1,38	Nei	Ja	6	1	5	4,083	86	Alkylsilikat	23	Sprøyting	E
2919	22,6	2,26	8,95	75,88	82,6	17,4	0	0	Ja	1,13	Nei	Ja	6	1	5	2,900	50	Epoksyharpiks	30	Pensling	E
2920	20,59	2,05	12,54	48,08	98,7	1,3	0	0	Ja	1,33	Ja	Ja	2	1	1	0,650	51	Akrylharpiks	77	Pensling	E
2921	20,59	1,65	8,7	66,85	80,5	19,5	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	6	1	120	0,161	51	Uretanharpiks	655	Pensling	E
2922	9,56	2,35	8,55	7,68	88,85	10,80	0,50	0,3	Nei	1,23	Nei	Ja	7	1	3,7	2,298	80	Polyesterharpiks	47	Sprøyting	E
2923	5,9	1,62	8,91	8,64	87,7	11,9	0,4	0	Ja	1,11	Ja	Ja	2	1	6,1	1,676	46	Epoksyharpiks	43	Sprøyting	E
2924	6,54	1,88	9,91	16,58	90,5	9,5	0	0	Ja	1,42	Ja	Ja	6	1	198,5	0,048	51	Akrylharpiks	52	Pensling	E
2925	21,4	2,35	9,25	35,87	89,5	10,5	0	0	Ja	1,06	Nei	Ja	2	1	2,5	3,000	86	Uretanharpiks	20	Pensling	E
2926	9,8	2,57	9,56	42,04	84,9	15,1	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	6	1	18,5	0,774	85	Polyesterharpiks	200	Pensling	E
2927	6,59	2,56	9,84	38,41	83,2	16,8	0	0	Ja	1,07	Ja	Ja	7	1	8	1,867	82	Alkalisilikat	22	Sprøyting	E
2928	6,54	2,21	9,75	6,99	89,4	10,6	0	0	Ja	1,42	Nei	Ja	7	1	1,6	4,077	81	Alkylsilikat	25	Sprøyting	E
2929	16,5	2,64	9,85	44,12	84,3	13,3	2,4	0	Ja	1,38	Ja	Ja	2	1	1,2	6,045	46	Alkalisilikat	14	Sprøyting	E

Tabell 148

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diam. av senere tilsatte Zn metallkorn (µm)	Diam. ford. (topp diam.) av Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (µm)		Prosent av fin- kornede metallkorn blant Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (masse%)				Legeringskorn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gjennomsnittlig aspektforhold	Mg oppløsningsfase og Zn-Mg intermetalliske forbindelser på stede på overflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ¹¹ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall fasetter	Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metallkorn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat	
		Fin- kornet metall	Grov- kornet metall		Zn	Mg	Al	Si						Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype		Belegnings-tykkelse (µm)	Belegningsmetode				
2930	7,8	2,65	8,56	66,99	98,6	1,4	0	0	Nei	1,22	Ja	Ja	Ja	2	1	0,5	0,933	47	Uretanharpiks	112	Sprøytning	E
2931	16,5	2,94	8,21	43,38	76,45	23,5	0	0,05	Ja	1,14	Ja	Ja	Ja	6	1	9	2,350	48	Alkalisilikat	24	Sprøytning	E
2932	6,54	2,58	8,33	39,75	91,1	8,9	0	0	Ja	1,13	Ja	Ja	Ja	7	1	4,5	1,618	51	Uretanharpiks	150	Sprøytning	E
2933	8,45	2,37	8	65,38	85,1	14,9	0	0	Ja	1,02	Ja	Ja	Ja	6	1	136	0,109	53	Alkalisilikat	18	Sprøytning	E
2934	8,5	2,15	9,22	45,46	77,48	18,42	5,51	5,7	Ja	1,06	Ja	Ja	Ja	7	1	13	1,314	88	Alkylsilikat	19	Pensling	E
2935	13,6	2,96	9,36	22,55	97,9	2,1	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	Ja	6	1	10,6	0,181	85	Alkylsilikat	24	Sprøytning	E
2936	12,33	2,85	9,45	42,13	94,8	5,2	0	0	Ja	1,24	Ja	Ja	Ja	2	1	1,6	2,000	83	Uretanharpiks	99	Sprøytning	E
2937	16,5	2,94	9,61	38,50	84,6	15,4	0	0	Ja	1,33	Ja	Ja	Ja	2	1	68	0,223	82	Alkylsilikat	7	Sprøytning	E
2938	7,9	2,11	9,85	64,13	89,3	10,7	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	Ja	6	1	4,5	1,945	83	Epoksyharpiks	100	Sprøytning	E
2939	10,5	2,68	9,23	44,21	83,3	16,7	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	Ja	7	1	10,5	1,452	47	Alkylsilikat	27	Pensling	E
2940	16,5	2,99	9,08	39,51	80,05	19,60	3,5	0	Nei	1,12	Ja	Ja	Ja	6	1	4,9	3,322	51	Alkalisilikat	15	Sprøytning	E
2941	10,64	1,82	9,87	78,64	85,5	14,5	0	0	Nei	1,23	Ja	Ja	Ja	6	1	10,5	1,261	52	Alkylsilikat	14	Sprøytning	E
2942	10,5	1,42	9,46	42,05	85	14,2	0	0,8	Nei	1,36	Ja	Ja	Ja	2	1	192	0,074	51	Uretanharpiks	55	Sprøytning	E
2943	20,59	2,12	9,28	64,58	87,3	12,7	0	0	Nei	1,11	Ja	Ja	Ja	7	1	0,07	11,869	52	Alkylsilikat	8	Sprøytning	E
2944	8,5	1,92	9,45	47,76	89,5	10,5	0	0	Ja	1,07	Ja	Ja	Ja	2	1	9,5	1,000	89	Uretanharpiks	122	Pensling	E
2945	0,5	2,11	9,63	24,10	87,3	11,8	0	0,9	Ja	1,42	Ja	Ja	Ja	2	1	2,6	3,278	85	Alkylsilikat	54	Sprøytning	E
2946	10,5	2,97	9,16	39,11	86,4	12,8	0,5	0,3	Ja	1,38	Ja	Ja	Ja	6	1	4,5	2,327	82	Alkalisilikat	19	Sprøytning	E
2947	11,5	2,36	10,39	19,65	93,8	6,2	0	0	Ja	1,22	Ja	Ja	Ja	7	1	3	1,550	87	Alkylsilikat	25	Pensling	E
2948	36,5	3,05	10,56	65,39	83,8	16,2	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	Ja	7	1	7,5	1,906	88	Alkylsilikat	58	Sprøytning	E
2949	1,5	2,15	10,74	48,57	80,4	19,6	0	0	Ja	1,13	Ja	Ja	Ja	6	1	77	0,251	49	Alkylsilikat	21	Sprøytning	E

Tabell 149

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diam. av senere tilsatte Zn metall-korn (µm)	Diam. ford. (topp diam.) av Zn metallkorn/ Zn legerings-korn (µm)	Prosent av fin-kornede metall-korn blant Zn metall-korn/ Zn legerings-korn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/ Zn legerings-korn (masse%)				Legerings-korn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gjennomsnittlig aspektforhold	Mg oppløsnings-fase og Zn-Mg intermetalliske forb. til stede på korn-overflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ¹¹ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall fasetter	Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metall-korn (masse%)	Belegningsdetaljer	Korrosjon prøveresultat			
				Zn	Mg	Al	Si						Zn metall-korn/ Zn legerings-korn	Senere tilsatte Zn metall-korn						
																		Totalt metall-korn innhold i belegget (masse%)	Basis harpikstype	Belegnings-tykkelse (µm)
2950	8,7	2,19	10,27	24,91	87,6	12,4	0	0	Ja	1,02	Ja	7	1	10,5	1,078			50	Alkalisilikat	19
2951	7,8	2,48	11,5	39,92	89,3	10,7	0	0	Ja	1,06	Ja	7	1	15,5	0,648	51	Uretanharpiks	56	Sprøyting	E
2952	5,96	2,85	11,67	22,65	91,5	8,5	0	0	Ja	1,05	Ja	6	1	5,8	1,250	52	Alkylsilikat	77	Sprøyting	E
2953	0,06	2,75	11,85	66,20	94,9	5,1	0	0	Ja	1,24	Ja	7	1	1,9	1,759	53	Alkylsilikat	12	Sprøyting	E
2954	0,9	2,46	11,38	49,38	75,5	24,5	0	0	Ja	1,33	Ja	2	1	16,9	1,369	88	Alkylsilikat	64	Sprøyting	E
2955	3,6	2,71	12,61	30,58	86,5	13,5	0	0	Ja	1,27	Ja	7	1	1,5	5,400	85	Alkylsilikat	34	Pensling	E
2956	10,5	2,36	12,78	45,59	80	20	0	0	Ja	1,05	Ja	7	1	0,05	19,048	83	Alkalisilikat	28	Sprøyting	E
2957	0,05	2,16	9,57	28,32	84,5	15,5	0	0	Ja	1,12	Ja	2	1	215	0,072	81	Uretanharpiks	109	Pensling	E
2958	2,32	2,46	9,81	71,87	88	10,5	1,5	0	Ja	1,23	Ja	6	1	4,2	2,019	80	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
2959	20,4	2,49	8,43	53,05	92,1	7,9	0	0	Ja	1,36	Ja	6	1	1,5	3,160	47	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E
2960	7,34	2,95	8,55	27,74	95,2	4,8	0	0	Ja	1,11	Ja	7	1	4,8	0,828	49	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E
2961	9,4	2,36	8,22	42,75	81,6	18,4	0	0	Ja	1,07	Ja	7	1	0,5	12,267	50	Uretanharpiks	122	Pensling	E
2962	23,43	2,21	9,44	23,29	86,8	12,7	0	0,5	Ja	1,42	Ja	6	1	2,3	3,848	51	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
2963	5,96	2,25	9,58	61,12	89,7	10,3	0	0	Nei	1,38	Ja	7	1	0,05	9,810	52	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
2964	10,64	2,44	9,67	44,30	71,2	20,8	8	0	Ja	1,22	Ja	2	1	120	0,172	83	Alkylsilikat	25	Pensling	E
2965	16,5	2,78	9,83	23,96	97,5	2,5	0	0	Nei	1,14	Ja	2	1	3,7	0,532	88	Alkylsilikat	58	Sprøyting	E
2966	7,95	2,15	10,07	44,09	84,8	15,2	0	0	Ja	1,13	Ja	6	1	16,5	0,869	85	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
2967	7,95	2,19	9,45	24,63	80,8	19,2	0	0	Nei	1,02	Ja	7	1	24	0,768	83	Alkalisilikat	19	Pensling	E
2968	9,64	2,48	9,3	62,46	78,7	13,5	7,8	0	Ja	1,06	Ja	6	1	0,01	13,366	82	Uretanharpiks	56	Sprøyting	E
2969	0,96	2,59	9,99	45,64	88,1	11,9	0	0	Nei	1,05	Ja	2	1	7,8	1,352	47	Alkylsilikat	77	Sprøyting	E

Tabell 150

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diam. av senere tilsatte Zn metall-korn (µm)	Diam. ford. (topp diam.) av Zn metallkorn/ Zn legerings-korn (µm)	Prosent av fin-kornede metall-korn blant Zn metall-korn/ Zn legerings-korn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/ Zn legerings-korn (masse%)				Legerings-korn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gjennomsnittlig aspektforhold	Mg oppløsnings-fase og Zn-Mg intermetalliske forb. til stede på korn-overflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall fasetter	Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metall-korn (masse%)	Belegningsdetaljer					Korrosjon prøveresultat
				Zn	Mg	Al	Si						Totalt metall-korn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype		Belegnings-tykkelse (µm)	Belegnings-metode				
2970	5,26	2,47	9,58	25,30	88,5	10,6	0	0,9	Ja	1,24	Ja	2	1	1,6	4,077	46	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E	
2971	13,5	2,69	9,4	42,84	84,6	15,4	0	0	Ja	1,33	Ja	7	1	3,2	3,667	49	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G	
2972	13,5	2,57	9,57	25,44	97,4	2,6	0	0	Ja	1,27	Ja	6	1	5,4	0,406	50	Alkalisilikat	20	Sprøyting	E	
2973	9,64	2,49	9,54	63,27	83,3	16,7	0	0	Ja	1,37	Ja	7	1	220	0,076	51	Alkalisilikat	5	Sprøyting	G	
2974	16,5	2,68	9,58	46,45	91,9	8,1	0	0	Ja	1,10	Ja	7	1	2,2	2,531	83	Alkylsilikat	20	Sprøyting	E	
2975	20,59	2,35	9,25	46,45	86,3	13,7	0	0	Ja	1,04	Ja	6	1	2,8	3,605	82	Alkalisilikat	15	Pensling	E	
2976	0,96	2,48	10,04	50,91	81,5	18,5	0	0	Ja	1,02	Ja	2	1	12	1,423	88	Alkylsilikat	57	Pensling	E	
2977	6,54	2,13	11,27	27,25	97,6	2,4	0	0	Ja	1,01	Ja	7	1	10,6	0,207	85	Alkalisilikat	13	Pensling	E	
2978	5,26	1,93	11,44	42,26	89,1	10,9	0	0	Ja	1,08	Ja	2	1	35	0,303	86	Alkylsilikat	22	Pensling	E	
2979	10,64	2,05	8,9	33,69	92,8	7,2	0	0	Ja	1,14	Ja	2	1	125,5	0,057	47	Alkalisilikat	20	Sprøyting	E	
2980	9,64	1,42	8,75	48,70	81,96	17,50	50,04	0	Nei	1,23	Ja	7	1	6	2,500	48	Alkylsilikat	27	Sprøyting	E	
2981	6,9	1,46	9,44	29,24	85,4	14,6	0	0	Nei	1,33	Ja	2	1	34	0,417	50	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E	
2982	10,5	1,75	9,03	67,07	90,6	9,4	0	0	Ja	1,37	Ja	7	1	1,6	3,615	51	Alkylsilikat	35	Sprøyting	E	
2983	13,5	1,86	8,85	50,25	92,9	7,1	0	0	Ja	1,44	Ja	2	1	7,5	0,835	52	Alkalisilikat	34	Pensling	E	
2984	20,59	1,74	8,95	29,91	77,5	22,5	0	0	Ja	1,21	Ja	6	1	200	0,112	88	Alkylsilikat	45	Pensling	E	
2985	7,82	1,96	12,54	87,50	84,8	13,7	1,5	0	Nei	1,22	Ja	6	1	7,5	1,612	89	Alkalisilikat	52	Pensling	E	
2986	5,26	1,65	8,7	30,58	87,1	12,9	0	0	Nei	1,23	Ja	7	1	3,2	3,071	86	Alkylsilikat	23	Pensling	E	
2987	7,06	2,35	8,55	68,41	95,7	4,3	0	0	Ja	1,47	Ja	6	1	2,6	1,194	87	Alkalisilikat	5	Sprøyting	E	
2988	0,64	1,62	10,72	54,59	80,2	17,6	1	1,2	Nei	1,01	Ja	2	1	3	4,400	86	Alkylsilikat	52	Pensling	E	
2989	46,8	2,25	9,9	34,25	98,8	0,6	0,6	0	Ja	1,04	Ja	2	1	15,2	0,037	46	Alkalisilikat	150	Pensling	E	

Tabell 151

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diam. av senere tilsatte Zn metall-korn (µm)	Diam. ford. (topp diam.) av Zn metallkorn/ Zn legerings-korn (µm)		Prosent av fin-kornede metall-korn blant Zn metall-korn/ Zn legerings-korn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metall-korn/ Zn legerings-korn (masse%)				Legerings-korn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gjennomsnittlig aspektforhold		Mg oppløsnings-fase og Zn-Mg inter-metalliske forb. til stede på korn-over-flater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ¹¹ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall fasetter		Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metall-korn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin-kornet metall	Grov-kornet metall		Zn	Mg	Al	Si								Zn metall-korn/ Zn legerings-korn	Senere tilsatte Zn metall-korn		Totalt metall-korn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegnings-tykkelse (µm)	Belegnings-metode	
2990	16,5	2,36	9,57	37,61	86,9	10,3	1,6	1,2	Ja	1,05	Ja	Ja	Ja	2	1	1	0,09	9,450	49	Alkylsilikat	60	Pensling	E
2991	13,5	2,24	10,79	45,60	92,98	7	0,02	0	Ja	1,12	Ja	Ja	Ja	2	1	1	13,5	0,483	35	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
2992	0,96	2,46	10,93	46,70	75,5	23,5	1	0	Ja	1,11	Ja	Ja	Ja	2	1	1	135,4	0,172	37	Alkylsilikat	24	Sprøyting	E
2993	0,96	1,56	11,02	41,22	82,5	17,5	0	0	Nei	1,08	Ja	Ja	Ja	2	1	1	3	4,375	36	Alkylsilikat	34	Sprøyting	E
2994	8,45	1,24	11,18	45,68	80,1	12,4	7,5	0	Ja	1,47	Ja	Ja	Ja	6	1	1	7,8	1,409	38	Alkylsilikat	20	Pensling	E
2995	2,9	1,68	11,42	22,02	85,09	14,9	0	0,01	Ja	1,50	Ja	Ja	Ja	6	1	1	10,2	1,330	48	Alkylsilikat	200	Pensling	E
2996	5,4	2,65	10,8	37,03	78,7	20,7	0	0,6	Nei	1,13	Ja	Ja	Ja	7	1	1	7	2,588	46	Alkylsilikat	56	Pensling	E
2997	10,6	2,22	10,65	28,46	91,29	8,6	0	0,11	Ja	1,26	Ja	Ja	Ja	6	1	1	225,2	0,038	51	Alkylsilikat	34	Sprøyting	E
2998	2,32	2,45	11,34	43,47	85,8	14,2	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	Ja	2	1	1	5,4	2,219	46	Alkylsilikat	2	Sprøyting	G
2999	7,8	2,23	11,62	35,19	98,12	0,08	0	1,8	Ja	1,49	Ja	Ja	Ja	7	1	1	3,2	0,019	38	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
3000	7,95	2,26	11,15	73,02	83,46	15,2	0	1,34	Nei	1,34	Ja	Ja	Ja	2	1	1	13,5	1,048	48	Alkylsilikat	10	Sprøyting	E
3001	20,59	2,72	12,38	56,20	73,17	17,4	9	0,43	Ja	1,18	Ja	Ja	Ja	6	1	1	1,6	6,692	52	Alkylsilikat	125	Pensling	E
3002	22,5	2,13	12,55	35,86	98,6	0,8	0,6	0	Ja	1,17	Ja	Ja	Ja	6	1	1	1,5	0,320	30	Alkylsilikat	24	Pensling	E
3003	4,6	1,98	9,34	93,45	93,55	6,4	0,05	0	Ja	1,48	Ja	Ja	Ja	2	1	1	2,5	1,829	76	Alkylsilikat	110	Pensling	E
3004	4,9	2,02	9,58	30,66	96,78	3,2	0,02	0	Nei	1,49	Ja	Ja	Ja	2	1	1	2,6	0,889	72	Alkylsilikat	24	Pensling	E
3005	10,5	2,21	9,88	74,21	83	9,2	7,8	0	Ja	1,27	Ja	Ja	Ja	7	1	1	126	0,072	81	Alkylsilikat	2	Sprøyting	G
3006	8,45	2,55	10	55,39	70,92	19,29	8,8	0	Ja	1,17	Ja	Ja	Ja	6	1	1	120	0,159	64	Alkylsilikat	37	Sprøyting	E
3007	30,5	1,92	10,67	30,08	80,25	15,14	6,5	0	Ja	1,16	Ja	Ja	Ja	7	1	1	7,5	1,776	69	Alkylsilikat	113	Pensling	E
3008	49,5	1,96	11,89	45,09	81,85	14,53	6,5	0	Ja	1,27	Ja	Ja	Ja	2	1	1	6,5	1,933	83	Alkylsilikat	2	Sprøyting	G
3009	5,9	2,11	12,03	41,41	89,45	10,50	0,05	0	Ja	1,27	Ja	Ja	Ja	7	1	1	20	0,500	30	Alkylsilikat	75	Pensling	E

Tabell 152

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diam. av senere tilsatte Zn metall-korn (µm)	Diam. ford. (topp diam.) av Zn metallkorn/ Zn legerings-korn (µm)		Prosent av fin-kornede metall-korn blant Zn metall-korn/ Zn legerings-korn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metall-korn/ Zn legerings-korn (masse%)				Legerings-korn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gjennomsnittlig aspektforhold	Mg oppløsnings-fase og Zn-Mg intermetalliske forb. til stede på korn-overflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall fasetter	Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metall-korn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin-kornet metall (µm)	Grov-kornet metall (µm)		Zn	Mg	Al	Si													
														Belegnings-tykkelse (µm)	Basis harpikstype		Belegnings-metode	Totalt metall-korn innhold i belegg (masse%)			
3010	4,52	2,97	12,12	17,75	87,3	7,5	5,2	0	Ja	1,49	Ja	Ja	6	1	0,007	7,448	83	Alkalisilikat	30	Pensling	E
3011	5,96	2,36	12,28	32,76	93,9	6,1	0	0,001	Ja	1,29	Ja	Ja	7	1	9	0,610	75	Alkylsilikat	34	Pensling	E
3012	5,5	3,05	12,52	30,89	82,55	16,8	0,05	0,6	Ja	1,23	Ja	Ja	6	1	7,5	1,976	76	Epoksyharpiks	124	Pensling	E
3013	3,6	2,57	11,9	45,90	70,7	27,5	1	0,8	Ja	1,23	Ja	Ja	7	1	50	0,539	72	Akrylharpiks	15	Sprøyting	E
3014	16,5	2,65	11,75	42,22	94,6	2,9	0	2,5	Ja	1,23	Ja	Ja	6	1	0,005	2,886	71	Uretanharpiks	23	Sprøyting	E
3015	12,5	2,54	12,44	18,56	94	4,5	0	1,5	Nei	1,23	Ja	Ja	2	1	25,6	0,169	82	Polyesterharpiks	157	Pensling	E
3016	16,5	2,85	12,03	33,57	99,43	0,07	0	0,5	Ja	1,27	Ja	Ja	7	1	56,5	0,001	81	Epoksyharpiks	26	Sprøyting	E
3017	10,9	2,75	10,61	31,70	96,82	3,1	0,04	0,04	Ja	1,23	Ja	Ja	6	1	1,6	1,192	83	Akrylharpiks	38	Sprøyting	E
3018	5,6	2,46	11,3	46,71	76,3	20,5	1	2,2	Ja	1,36	Ja	Ja	6	1	3	5,125	50	Uretanharpiks	160	Pensling	E
3019	22,6	2,71	11,58	47,89	68,84	29,5	0,06	1,6	Ja	1,11	Ja	Ja	6	1	100	0,292	72	Uretanharpiks	27	Pensling	E
3020	20,59	2,36	11,11	24,23	92,33	7,6	0,07	0	Ja	1,02	Ja	Ja	2	1	65,5	0,114	47	Epoksyharpiks	180	Pensling	E
3021	20,59	2,16	12,34	39,24	95,2	0,7	1,2	2,9	Ja	1,05	Ja	Ja	6	1	1,9	0,241	47	Akrylharpiks	26	Sprøyting	E
3022	9,56	2,46	12,51	37,37	91,8	4,6	1,8	1,8	Ja	1,24	Ja	Ja	7	1	2,1	1,484	52	Uretanharpiks	180	Pensling	E
3023	5,9	2,49	11,64	50,38	82	8,3	9,2	0,5	Ja	1,33	Ja	Ja	2	1	10,5	0,722	52	Uretanharpiks	15	Sprøyting	E
3024	6,54	1,63	9,16	37,14	88,2	11,8	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	6	1	6,5	1,573	50	Epoksyharpiks	2	Sprøyting	G
3025	21,4	1,51	9,46	13,48	86,06	12,9	0	1,04	Ja	1,50	Ja	Ja	2	1	19,5	0,629	46	Akrylharpiks	28	Sprøyting	E
3026	9,8	3,05	9,54	40,05	99,34	0,6	0	0,06	Ja	1,13	Ja	Ja	6	1	0,8	0,333	47	Uretanharpiks	30	Sprøyting	E
3027	6,59	2,57	9,56	38,18	89,51	9,5	0	0,99	Nei	1,04	Ja	Ja	7	1	18,5	0,487	83	Uretanharpiks	2	Sprøyting	G
3028	6,54	2,65	9,46	7,63	88,3	11,7	0	0	Ja	1,02	Ja	Ja	7	1	4,3	2,208	52	Epoksyharpiks	157	Pensling	E
3029	16,5	2,54	11,99	37,95	89,9	9,4	0,7	0	Ja	1,08	Ja	Ja	2	1	3,2	2,238	89	Akrylharpiks	28	Pensling	E

Tabell 153

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diam. av senere tilsatte Zn metallkorn (µm)	Diam. ford. (topp diam.) av Zn metallkorn/legeringskorn (µm)		Prosent av fin-kornede metallkorn blant Zn metallkorn/legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn legeringskorn (masse%)				Legeringskorn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gjennomsnittlig aspektforhold	Mg oppløsningsfase og Zn-Mg intermetalliske forb. til stede på kornoverflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall fasetter		Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metallkorn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin-kornet metall (µm)	Grov-kornet metall (µm)		Zn	Mg	Al	Si					Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegnings-tykkelse (µm)	Belegningsmetode						
3030	7,8	2,85	12,08	14,29	87,8	11,7	0,5	0	Ja	1,15	Ja	Ja	2	1	1,5	4,680	85	Alkylsilikat	130	Pensling	E	
3031	16,5	2,75	12,24	40,86	95,6	4,2	0,2	0	Ja	1,34	Ja	Ja	6	1	4,5	0,764	53	Alkylsilikat	29	Pensling	E	
3032	6,54	2,46	12,48	97,50	97,13	2,8	0,07	0	Ja	1,25	Ja	Ja	7	1	15,5	0,170	88	Epoksyharpiks	30	Pensling	E	
3033	8,45	2,71	11,86	13,30	86,1	13,9	0	0	Ja	1,19	Ja	Ja	6	1	10,5	1,209	85	Akrylharpiks	120	Pensling	E	
3034	8,5	2,36	11,71	43,62	82,6	14,6	1,6	1,2	Nei	1,18	Ja	Ja	7	1	2,5	4,171	52	Uretanharpiks	187	Pensling	E	
3035	13,6	2,46	11,35	56,93	72,95	26,4	0,65	0	Ja	1,24	Ja	Ja	6	1	9	2,640	83	Polyesterharpiks	28	Sprøyting	E	
3036	12,33	1,45	12,02	36,59	83,23	16,5	0,27	0	Ja	1,11	Ja	Ja	2	1	10,5	0,156	88	Epoksyharpiks	5	Sprøyting	E	
3037	16,5	2,42	13,24	39,95	79,4	19,5	0,45	0,65	Ja	1,27	Ja	Ja	2	1	5,7	2,910	49	Akrylharpiks	35	Sprøyting	E	
3038	7,9	2,11	9,46	86,50	97,08	1,6	0,33	0,99	Ja	1,31	Ja	Ja	6	1	3,9	0,327	50	Uretanharpiks	5	Sprøyting	G	
3039	10,5	2,97	13,47	32,87	90,5	6	1	2,5	Ja	1,26	Ja	Ja	7	1	4,5	1,091	51	Polyesterharpiks	200	Pensling	E	
3040	16,5	2,36	9,46	16,23	88,93	8,4	0,87	1,8	Ja	1,14	Ja	Ja	6	1	3,6	1,826	83	Alkalisilikat	25	Sprøyting	E	
3041	10,64	3,05	13,87	37,40	86,7	13,3	0	0	Ja	1,34	Ja	Ja	6	1	16,4	0,764	82	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E	
3042	10,5	2,57	13,25	40,76	81,4	18,6	0	0	Ja	1,16	Ja	Ja	2	1	6	2,657	88	Alkylsilikat	20	Sprøyting	E	
3043	20,59	2,65	13,1	87,31	97,34	1,8	0,86	0	Nei	1,47	Ja	Ja	7	1	7,5	0,212	85	Alkalisilikat	18	Sprøyting	E	
3044	8,5	2,12	9,08	92,50	95,25	4,1	0,65	0	Ja	1,48	Ja	Ja	2	1	10,5	0,357	87	Alkylsilikat	22	Sprøyting	E	
3045	0,5	1,65	9,87	17,93	82,87	16,7	0,43	0	Nei	1,49	Ja	Ja	2	1	2,6	4,639	86	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E	
3046	10,5	2,35	9,46	44,50	99	0,4	0,6	0	Ja	1,34	Ja	Ja	6	1	1,5	0,160	46	Alkylsilikat	29	Sprøyting	E	
3047	11,5	1,63	9,28	96,50	89,35	10,6	0,05	0	Ja	1,29	Ja	Ja	7	1	13,5	0,731	49	Alkalisilikat	23	Sprøyting	E	
3048	36,5	2,64	9,45	16,94	93,08	6,9	0,02	0	Ja	1,18	Ja	Ja	7	1	2,6	1,917	35	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E	
3049	1,5	2,35	9,25	88,12	99,82	0,05	0,06	0,07	Ja	1,48	Ja	Ja	6	1	6,5	0,007	30	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E	

Tabell 154

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diam. av senere tilsatte Zn metallkorn (µm)	Diam. ford. (topp diam.) av Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (µm)		Prosent av fin- kornede metallkorn blant Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (masse%)				Legeringskorn fraktur- overflater eller sprekker til stede?	Gjennomsnittlig aspektforhold	Mg oppløsningsfase og Zn-Mg intermetalliske forb. til stede på kornoverflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ¹¹ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall fasetter		Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metallkorn (masse%)	Belegningsdetaljer				Korrosjon prøveresultat
		Fin-	Grov-		Zn	Mg	Al	Si					Zn metallkorn/ Zn legeringskorn	Senere tilsatte Zn metallkorn								
															Basis harpikstype	Belegnings-tykkelse (µm)		Belegningsmetode				
33050	8,7	2,31	9,46	60,57	91,56	6,4	1,05	0,99	Ja	1,27	Ja	Ja	7	1	1,6	2,462	76	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E	
33051	7,8	2,62	9,46	39,48	93,36	3,5	2,6	0,54	Ja	1,17	Ja	Ja	7	1	3,8	0,729	72	Alkalisilikat	18	Sprøyting	E	
33052	5,96	2,52	9,46	15,82	82,13	17,50	0,05	0,32	Ja	1,27	Ja	Ja	6	1	0,08	16,204	30	Alkylsilikat	22	Sprøyting	E	
33053	0,06	2,24	13,32	49,57	91,2	3,6	5,2	0	Nei	1,27	Ja	Ja	7	1	164,5	0,022	83	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E	
33054	0,9	0,05	6,54	86,52	94,1	5,9	0	0,001	Ja	1,48	Ja	Ja	2	1	3,6	1,283	75	Alkylsilikat	29	Sprøyting	E	
33055	3,6	2,42	6,35	90,98	83,2	16,2	0	0,6	Nei	1,49	Ja	Ja	7	1	8,6	1,688	76	Alkalisilikat	23	Sprøyting	E	
33056	10,5	0,11	7,54	67,32	76,7	22,5	0	0,8	Ja	1,34	Ja	Ja	7	1	12	1,731	72	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E	
33057	0,05	1,92	8,64	82,33	96,52	3,4	0,04	0,04	Ja	1,23	Ja	Ja	2	1	5,8	0,500	83	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E	
33058	2,32	0,46	6,45	73,76	68,3	26,5	3	2,2	Ja	1,23	Ja	Ja	6	1	10	2,409	50	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E	
33059	20,4	0,77	6,48	88,77	72,84	25,50	0,6	1,6	Ja	1,23	Ja	Ja	6	1	1	12,750	72	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E	
33060	8,6	2,35	9,25	45,02	87,2	12,8	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	6	1	10,5	1,113	50	Akrylharpiks	654	Sprøyting	E	
33061	10,5	2,33	9,46	15,2	91,5	8,5	0	0	Ja	1,06	Ja	Ja	7	1	6,5	1,133	48	Alkalisilikat	700	Sprøyting	E	
33062	8,7	1,95	9,32	51,41	75,23	24,50	27	0	Ja	1,38	Ja	Ja	7	1	19,5	1,195	75	Alkylsilikat	555	Sprøyting	E	
33063	7,8	2,15	9,22	45,46	77,48	18,42	55	1,57	Ja	1,06	Ja	Ja	6	1	0,8	10,222	55	Alkylsilikat	12	Sprøyting	E	
33064	5,96	2,23	11,62	35,19	72,62	0,08	25,5	1,8	Ja	1,49	Ja	Ja	7	1	5,3	0,013	38	Alkylsilikat	678	Pensling	E	
33065	1,6	2,26	11,15	73,02	64,06	15,2	19,4	1,34	Nei	1,34	Ja	Ja	2	1	4,3	2,868	48	Uretanharpiks	674	Sprøyting	E	
33066	7,2	1,98	9,34	93,45	83	6,4	10,6	0	Ja	1,48	Ja	Ja	7	1	3,2	1,524	76	Polyesterharpiks	325	Sprøyting	E	
33067	10,5	2,02	9,58	30,66	86,4	3,2	10,4	0	Nei	1,49	Ja	Ja	7	1	1,5	1,280	72	Alkylsilikat	665	Sprøyting	E	
33068	3,6	2,36	12,28	32,76	80,4	6,1	13,50	0,001	Ja	1,29	Ja	Ja	2	1	4,5	1,109	75	Alkylsilikat	354	Pensling	E	
33069	4,5	3,05	12,52	30,89	70,1	16,8	12,5	0,6	Ja	1,23	Ja	Ja	6	1	0,8	9,333	76	Alkylsilikat	165	Sprøyting	E	
33070	7,9	2,57	11,9	45,9	60,9	27,5	10,8	0,8	Ja	1,23	Ja	Ja	6	1	6,5	3,667	72	Uretanharpiks	354	Sprøyting	E	

Tabell 155

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diam. av senere tilsatte Zn metall-korn (µm)	Diam. ford. (topp diam.) av Zn metallkorn/ Zn legerings-korn (µm)	Prosent av fin-kornede metall-korn blant Zn metall-korn/ Zn legerings-korn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/Zn legerings-korn (masse%)				Legerings-korn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gjennomsnittlig aspektforhold	Mg oppløsnings-fase og Zn-Mg intermetalliske forbind. til stede på korn-overflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall fasetter		Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metall-korn (masse%)	Belegningsdetaljer					Korrosjon prøveresultat
				Zn	Mg	Al	Si					Zn metall-korn/ Zn legerings-korn	Senere tilsatte Zn metall-korn	Zn metallkorn eller Zn legeringskorn	Senere tilsatte Zn metallkorn		Forhold av finkornede metallkorn i beleggets ytterste overflate 10 % tykkelseslag og totale finkornede metallkorn (masse%)	Totalt metallkorn innhold i belegget (masse%)	Basis harpikstype	Belegnings-tykkelse (µm)	Belegnings-metode	
33071	16,5	2,35	9,25	35,87	88,8	11,2	0	0	Ja	1,12	Ja	Ja	2	1	5	1,867	55,7	49	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E
33072	13,5	2,57	9,56	42,04	90,6	9,4	0	0	Nei	1,38	Ja	Ja	2	1	198,7	0,047	64,5	89	Uretanharpiks	55	Sprøyting	E
33073	0,96	2,56	9,84	6,55	81,45	18,5	0	0,5	Ja	1,22	Ja	Ja	2	1	36	0,500	68,9	90	Alkylsilikat	8	Sprøyting	E
33074	0,96	2,21	9,75	43,60	99,97	0,03	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	2	1	1,5	0,012	64,7	86	Uretanharpiks	122	Pensling	E
33075	8,45	2,64	9,85	44,12	98,4	1,6	0	0	Nei	1,02	Ja	Ja	6	1	0,008	1,587	77,9	48	Alkylsilikat	555	Sprøyting	E
33076	2,9	1,99	8,56	37,21	93,2	6,8	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	6	1	1,4	2,833	43,7	47	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
33077	5,4	2,94	8,21	43,38	84,5	13,9	0	1,6	Nei	1,36	Nei	Ja	7	1	4,2	2,673	7,8	47	Alkylsilikat	25	Pensling	E
33078	10,6	2,58	8,33	13,52	98,1	1,9	0	0	Ja	1,11	Nei	Ja	6	1	1,6	0,731	16,0	47	Alkylsilikat	58	Sprøyting	E
33079	2,32	2,37	8	44,94	94,3	5,7	0	0	Nei	1,07	Ja	Ja	2	1	7,5	0,671	89,6	52	Alkylsilikat	685	Sprøyting	E
33080	7,8	2,15	9,22	45,46	90,8	9,2	0	0	Nei	1,42	Ja	Ja	7	1	1,6	3,538	11,8	52	Alkalisilikat	19	Pensling	E
33081	7,95	2,96	9,36	35,96	83,3	15,4	0	1,3	Ja	1,38	Nei	Ja	2	1	2	5,133	4,6	52	Uretanharpiks	700	Sprøyting	E
33082	20,59	2,85	9,45	42,13	79,84	18,6	0	1,56	Ja	1,22	Nei	Ja	6	1	270	0,069	2,5	88	Alkylsilikat	77	Sprøyting	E
33083	22,5	2,94	9,61	7,56	96,4	3,6	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	6	1	7,5	0,424	18,9	87	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
33084	4,6	2,11	9,85	43,69	94,6	5,4	0	0	Ja	1,13	Ja	Ja	2	1	2,9	1,385	75,9	89	Alkylsilikat	64	Sprøyting	E
33085	4,9	2,68	9,23	44,21	92,4	7,6	0	0	Ja	1,02	Nei	Ja	2	1	2,6	2,111	55,9	90	Alkylsilikat	34	Pensling	E
33086	10,5	2,99	9,08	39,51	75,5	24,5	0	0	Ja	1,06	Ja	Ja	7	1	0,1	22,273	53,8	91	Alkalisilikat	28	Sprøyting	E
33087	8,45	2,78	9,87	45,68	82,4	17,6	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	6	1	1,2	8,000	97,5	46	Uretanharpiks	109	Pensling	E
33088	30,5	2,96	9,46	65,58	98,6	1,4	0	0	Ja	1,24	Nei	Ja	7	1	1,2	0,636	88,4	47	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
33089	49,5	2,85	9,28	47,24	78,5	21,5	0	0	Ja	1,33	Nei	Ja	2	1	62	0,341	54,8	47	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E
33090	5,9	2,64	9,45	47,76	89,6	10,4	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	7	1	2,4	3,059	45,7	49	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E

Tabell 156

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diam. av senere tilsatte Zn metallkorn (µm)	Diam. ford. (topp diam.) av Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (µm)	Prosent av fin-kornede metallkorn blant Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (masse%)				Legeringskorn fraktur- overflater eller sprekker til stede?	Gjennomsnittlig aspektforhold		Mg oppløsningsfase og Zn-Mg intermetalliske forbindelser til stede på korn-overflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall fasetter		Forhold mellom Zn metallkorn eller Zn legeringskorn (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metallkorn (masse%)	Belegningsdetaljer					Korrosjon prøveresultat
				Zn	Mg	Al	Si								Zn metallkorn/ Zn legeringskorn	Senere tilsatte Zn metallkorn		Forhold av finkornede metallkorn i beleggets ytterste overflate 10 % tykkelseslag og totale finkornede metallkorn (masse%)	Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegnings- tykkelse (µm)	Belegnings- metode	
3091	4,52	2,35	9,25	87,2	12,8	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	Ja	6	1	1	2,1	4,129	34,7	50	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G
3092	5,96	2,12	9,46	92,2	7,8	0	0	Ja	1,22	Nei	Nei	Ja	7	1	1	34,5	0,220	57,9	87	Alkylsilikat	37	Sprøyting	E
3093	5,5	2,34	9,46	70,5	29,5	0	0	Ja	1,13	Nei	Ja	Ja	6	1	1	27,0	0,109	65,4	83	Alkalisilikat	12	Sprøyting	E
3094	3,6	2,33	9,46	15,20	91,5	8,5	0	Ja	1,06	Ja	Ja	Ja	7	1	1	32,5	0,254	87,9	48	Alkylsilikat	160	Pensling	E
3095	16,5	2,23	9,06	43,16	74,5	25,5	0	Ja	1,05	Ja	Ja	Ja	6	1	1	3	6,375	2,9	51	Alkalisilikat	5	Pensling	G
3096	12,5	2,12	9,3	49,33	99,93	0,07	0	Ja	1,24	Ja	Ja	Ja	2	1	1	1,5	0,028	12,6	51	Alkylsilikat	56	Pensling	E
3097	16,5	2,21	8,68	19,47	89,2	10,8	0	Nei	1,05	Ja	Ja	Ja	7	1	1	7,5	1,271	53,8	87	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G
3098	10,9	1,38	8,53	69,55	86	11,2	1,6	1,2	1,12	Ja	Ja	Ja	6	1	1	13,5	0,772	17,8	85	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E
3099	5,6	1,95	9,32	51,41	75,23	24,50	27	0	1,38	Nei	Nei	Ja	6	1	1	5	4,083	34,7	86	Alkylsilikat	23	Sprøyting	E
3100	22,6	2,26	8,95	75,88	82,6	17,4	0	Ja	1,13	Nei	Nei	Ja	6	1	1	5	2,900	76,8	50	Epoksyharpiks	30	Pensling	E
3101	20,59	2,06	12,54	48,08	98,7	1,3	0	Ja	1,33	Ja	Ja	Ja	2	1	1	1	0,650	58,9	51	Akrylharpiks	77	Pensling	E
3102	20,59	1,65	8,7	66,85	80,5	19,5	0	Ja	1,27	Ja	Ja	Ja	6	1	1	120	0,161	50,8	51	Uretanharpiks	655	Pensling	E
3103	9,56	2,35	8,55	7,68	88,85	10,80	0,05	0,3	1,23	Nei	Nei	Ja	7	1	1	3,7	2,298	46,8	80	Polyesterharpiks	47	Sprøyting	E
3104	5,9	1,62	8,91	8,64	87,7	11,9	0,4	0	1,11	Ja	Ja	Ja	2	1	1	6,1	1,676	23,7	46	Epoksyharpiks	43	Sprøyting	E
3105	6,54	1,88	9,91	16,58	90,5	9,5	0	Ja	1,42	Ja	Ja	Ja	6	1	1	198,5	0,048	53,8	51	Akrylharpiks	52	Pensling	E
3106	21,4	2,35	9,25	35,87	89,5	10,5	0	Ja	1,06	Nei	Nei	Ja	2	1	1	2,5	3,000	53,8	86	Uretanharpiks	20	Pensling	E
3107	9,8	2,57	9,56	42,04	84,9	15,1	0	Ja	1,05	Ja	Ja	Ja	6	1	1	18,5	0,774	43,7	85	Polyesterharpiks	200	Pensling	E
3108	6,59	2,56	9,84	38,41	83,2	16,8	0	Ja	1,07	Ja	Ja	Ja	7	1	1	8	1,867	55,9	82	Alkalisilikat	22	Sprøyting	E
3109	6,54	2,21	9,75	6,99	89,4	10,6	0	Ja	1,42	Nei	Nei	Ja	7	1	1	1,6	4,077	65,8	81	Alkylsilikat	25	Sprøyting	E
3110	16,5	2,64	9,85	44,12	84,3	13,3	2,4	0	1,38	Ja	Ja	Ja	2	1	1	1,2	6,045	55,7	46	Alkalisilikat	14	Sprøyting	E

Tabell 157

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diam. av senere tilsatte Zn metall-korn (µm)	Diam. ford. (topp diam.) av Zn metallkorn/ Zn legerings-korn (µm)	Prosent av fin-kornede metall-korn blant Zn metall-korn/ Zn legerings-korn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metall-korn/ Zn legerings-korn (masse%)				Leggings-korn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gjennomsnittlig aspektforhold		Mg oppløsnings-fase og Zn-Mg intermetalliske forbindelser til stede på korn-overflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall fasetter		Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metall-korn (masse%)	Belegningsdetaljer					Korrosjon prøveresultat
				Zn	Mg	Al	Si								Zn metall-korn/ Zn legerings-korn	Seneretilsatte Zn metall-korn		Forhold av finkornede metallkorn i beleggets ytterste overflate 10 % tykkelseslag og totale finkornede metallkorn (masse%)	Totalt metall-korn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegnings-tykkelse (µm)	Belegnings-metode	
3111	7,8	2,65	8,56	66,99	98,6	1,4	0	0	1,22	Ja	Ja	Ja	2	1	0,5	0,933	0,933	64,5	47	Uretanharpiks	112	Sprøyting	E
3112	16,5	2,94	8,21	43,38	76,45	23,5	0	0,05	1,14	Ja	Ja	Ja	6	1	9	2,350	2,350	68,9	48	Alkalisilikat	24	Sprøyting	E
3113	6,54	2,58	8,33	39,75	91,1	8,9	0	0	1,13	Ja	Ja	Ja	7	1	4,5	1,618	1,618	64,7	51	Uretanharpiks	150	Sprøyting	E
3114	8,45	2,37	8	65,38	85,1	14,9	0	0	1,02	Ja	Ja	Ja	6	1	136	0,109	0,109	77,9	53	Alkalisilikat	18	Sprøyting	E
3115	8,5	2,15	9,22	45,46	77,48	18,42	5,51	1,57	1,06	Ja	Ja	Ja	7	1	13	1,314	1,314	43,7	88	Alkalisilikat	19	Pensling	E
3116	13,6	2,96	9,36	22,55	97,9	2,1	0	0	1,05	Ja	Ja	Ja	6	1	10,6	0,181	0,181	7,8	85	Alkalisilikat	24	Sprøyting	E
3117	12,33	2,85	9,45	42,13	94,8	5,2	0	0	1,24	Ja	Ja	Ja	2	1	1,6	2,000	2,000	16,0	83	Uretanharpiks	99	Sprøyting	E
3118	16,5	2,94	9,61	38,50	84,6	15,4	0	0	1,33	Ja	Ja	Ja	2	1	68	0,223	0,223	89,6	82	Alkalisilikat	7	Sprøyting	E
3119	7,9	2,11	9,85	64,13	89,3	10,7	0	0	1,27	Ja	Ja	Ja	6	1	4,5	1,945	1,945	11,8	83	Epoksyharpiks	100	Sprøyting	E
3120	10,5	2,68	9,23	44,21	83,3	16,7	0	0	1,05	Ja	Ja	Ja	7	1	10,5	1,452	1,452	4,6	47	Alkalisilikat	27	Pensling	E
3121	16,5	2,99	9,08	39,51	80,05	19,60	3,5	0	1,12	Ja	Ja	Ja	6	1	4,9	3,322	3,322	2,5	51	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
3122	10,64	1,82	9,87	78,64	85,5	14,5	0	0	1,23	Ja	Ja	Ja	6	1	10,5	1,261	1,261	18,9	52	Alkalisilikat	14	Sprøyting	E
3123	10,5	1,42	9,46	42,05	85	14,2	0	0,8	1,36	Ja	Ja	Ja	2	1	192	0,074	0,074	75,9	51	Uretanharpiks	55	Sprøyting	E
3124	20,59	2,12	9,28	64,58	87,3	12,7	0	0	1,11	Ja	Ja	Ja	7	1	0,07	11,869	11,869	55,9	52	Alkalisilikat	8	Sprøyting	E
3125	8,5	1,92	9,45	47,76	89,5	10,5	0	0	1,07	Ja	Ja	Ja	2	1	9,5	1,000	1,000	53,8	89	Uretanharpiks	122	Pensling	E
3126	0,5	2,11	9,63	24,10	87,3	11,8	0	0,9	1,42	Ja	Ja	Ja	2	1	2,6	3,278	3,278	97,5	85	Alkalisilikat	54	Sprøyting	E
3127	10,5	2,97	9,16	39,11	86,4	12,8	0,5	0,3	1,38	Ja	Ja	Ja	6	1	4,5	2,327	2,327	88,4	82	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
3128	11,5	2,36	10,39	19,65	93,8	6,2	0	0	1,22	Ja	Ja	Ja	7	1	3	1,550	1,550	54,8	87	Alkalisilikat	25	Pensling	E
3129	36,5	3,05	10,56	65,39	83,8	16,2	0	0	1,14	Ja	Ja	Ja	7	1	7,5	1,906	1,906	45,7	88	Alkalisilikat	58	Sprøyting	E
3130	1,5	2,15	10,74	48,57	80,4	19,6	0	0	1,13	Ja	Ja	Ja	6	1	77	0,251	0,251	34,7	49	Alkalisilikat	21	Sprøyting	E

Tabell 158

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diam. av senere tilsatte Zn metall-korn (µm)	Diam. ford. (topp diam.) av Zn metallkorn/ Zn legerings-korn (µm)		Prosent av fin-kornede metall-korn blant Zn metall-korn/ Zn legerings-korn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/ Zn legerings-korn (masse%)				Legerings-korn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gjennomsnittlig aspektforhold			Mg oppløsnings-fase og Zn-Mg intermetalliske forb. til stede på korn-overflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall fasetter		Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)			Mg innhold i alle metall-korn (masse%)	Belegningsdetaljer					Korrosjon prøveresultat
		Fin-kornet metall	Grov-kornet metall		Zn	Mg	Al	Si		7	1	10,5			1,078	Forhold av finkornede metallkorn i beleggets ytterste overflate 10 % tykkelseslag og totale finkornede metallkorn (masse%)	Totalt metall-korn innhold i belegget (masse%)	Basis harpikstype	Belegnings-tykkelse (µm)		Belegnings-metode					
																						Zn metall-korn/ Zn legerings-korn	Senere tilsatte Zn metall-korn			
3131	8,7	2,19	10,27	24,91	87,6	12,4	0	0	Ja	1,02	Ja	Ja	Ja	Ja	7	1	10,5	1,078	57,9	50	Alkalisilikat	19	Pensling	E		
3132	7,8	2,48	11,5	39,92	89,3	10,7	0	0	Ja	1,06	Ja	Ja	Ja	Ja	7	1	15,5	0,648	65,4	51	Uretanharpiks	56	Sprøyting	E		
3133	5,96	2,85	11,67	22,65	91,5	8,5	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	Ja	Ja	6	1	5,8	1,250	87,9	52	Alkylsilikat	77	Sprøyting	E		
3134	0,06	2,75	11,85	66,20	94,9	5,1	0	0	Ja	1,24	Ja	Ja	Ja	Ja	7	1	1,9	1,759	2,9	53	Alkylsilikat	12	Sprøyting	E		
3135	0,9	2,46	11,38	49,38	75,5	24,5	0	0	Ja	1,33	Ja	Ja	Ja	Ja	2	1	16,9	1,369	12,6	88	Alkylsilikat	64	Sprøyting	E		
3136	3,6	2,71	12,61	30,58	86,5	13,5	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	Ja	Ja	7	1	1,5	5,400	53,8	85	Alkylsilikat	34	Pensling	E		
3137	10,5	2,36	12,78	45,59	80	20	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	Ja	Ja	7	1	0,05	19,048	17,8	83	Alkalilikat	28	Sprøyting	E		
3138	0,05	2,16	9,57	28,32	84,5	15,5	0	0	Ja	1,12	Ja	Ja	Ja	Ja	2	1	215	0,072	34,7	81	Uretanharpiks	109	Pensling	E		
3139	2,32	2,46	9,81	71,87	88	10,5	1,5	0	Ja	1,23	Ja	Ja	Ja	Ja	6	1	4,2	2,019	55,7	80	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E		
3140	20,4	2,49	8,43	53,05	92,1	7,9	0	0	Ja	1,36	Ja	Ja	Ja	Ja	6	1	1,5	3,160	64,5	47	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E		
3141	7,34	2,95	8,55	27,74	95,2	4,8	0	0	Ja	1,11	Ja	Ja	Ja	Ja	7	1	4,8	0,828	68,9	49	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E		
3142	9,4	2,36	8,22	42,75	81,6	18,4	0	0	Ja	1,07	Ja	Ja	Ja	Ja	7	1	0,5	12,267	64,7	50	Uretanharpiks	122	Pensling	E		
3143	23,43	2,21	9,44	23,29	86,8	12,7	0	0,5	Ja	1,42	Ja	Ja	Ja	Ja	6	1	2,3	3,848	77,9	51	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E		
3144	5,96	2,25	9,58	61,12	89,7	10,3	0	0	Nei	1,38	Ja	Ja	Ja	Ja	7	1	0,05	9,810	43,7	52	Alkalilikat	19	Sprøyting	E		
3145	10,64	2,44	9,67	44,30	71,2	20,8	8	0	Ja	1,22	Ja	Ja	Ja	Ja	2	1	120	0,172	7,8	83	Alkylsilikat	25	Pensling	E		
3146	16,5	2,78	9,83	23,96	97,5	2,5	0	0	Nei	1,14	Ja	Ja	Ja	Ja	2	1	3,7	0,532	16,0	88	Alkylsilikat	58	Sprøyting	E		
3147	7,95	2,15	10,07	44,09	84,8	15,2	0	0	Ja	1,13	Ja	Ja	Ja	Ja	6	1	16,5	0,869	89,6	85	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E		
3148	7,95	2,19	9,45	24,63	80,8	19,2	0	0	Nei	1,02	Ja	Ja	Ja	Ja	7	1	24	0,768	11,8	83	Alkalilikat	19	Pensling	E		
3149	9,64	2,48	9,3	62,46	78,7	13,5	7,8	0	Ja	1,06	Ja	Ja	Ja	Ja	6	1	0,01	13,366	4,6	82	Uretanharpiks	56	Sprøyting	E		
3150	0,96	2,59	9,99	45,64	88,1	11,9	0	0	Nei	1,05	Ja	Ja	Ja	Ja	2	1	7,8	1,352	2,5	47	Alkylsilikat	77	Sprøyting	E		

Tabell 159

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diam. av senere tilsatte Zn metall-korn (µm)	Diam. ford. (topp diam.) av Zn metallkorn/ Zn legerings-korn (µm)	Prosent av fin-kornede metall-korn blant Zn metall-korn/ Zn legerings-korn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (masse%)				Legerings-korn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gjennomsnittlig aspektforhold	Mg oppløsnings-fase og Zn-Mg intermetalliske forb. til stede på korn-overflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall fasetter		Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metall-korn (masse%)	Belegningsdetaljer					Korrosjon prøveresultat
				Zn	Mg	Al	Si							Zn metall-korn/ Zn legerings-korn	Senere tilsatte Zn metall-korn		Forhold av finkornede metallkorn i beleggets ytterste overflate 10 % tykkelseslag og totale finkornede metallkorn (masse%)	Totalt metall-korn innhold i belegget (masse%)	Basis harpikstypen (µm)	Belegnings-tykkelse (µm)	Belegnings-metode	
3151	5,26	2,47	9,58	25,30	88,5	10,6	0	0,9	1,24	Ja	Ja	2	1	1,6		4,077	18,9	46	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
3152	13,5	2,69	9,4	42,84	84,6	15,4	0	0	1,33	Ja	Ja	7	1	3,2		3,667	75,9	49	Alkalililikat	2	Sprøyting	G
3153	13,5	2,57	9,57	25,44	97,4	2,6	0	0	1,27	Ja	Ja	6	1	5,4		0,406	55,9	50	Alkalililikat	20	Sprøyting	G
3154	9,64	2,49	9,54	63,27	83,3	16,7	0	0	1,37	Ja	Ja	7	1	2,20		0,076	53,8	51	Alkalililikat	5	Sprøyting	G
3155	16,5	2,68	9,58	46,45	91,9	8,1	0	0	1,10	Ja	Ja	7	1	2,2		2,531	97,5	83	Alkylsilikat	20	Sprøyting	E
3156	20,59	2,35	9,25	46,45	86,3	13,7	0	0	1,04	Ja	Ja	6	1	2,8		3,605	88,4	82	Alkalililikat	15	Pensling	E
3157	0,96	2,48	10,04	50,91	81,5	18,5	0	0	1,02	Ja	Ja	2	1	12		1,423	54,8	88	Alkylsilikat	57	Pensling	E
3158	6,54	2,13	11,27	27,25	97,6	2,4	0	0	1,01	Ja	Ja	7	1	10,6		0,207	45,7	85	Alkalililikat	13	Pensling	E
3159	5,26	1,93	11,44	42,26	89,1	10,9	0	0	1,08	Ja	Ja	2	1	35		0,303	34,7	86	Alkylsilikat	22	Pensling	E
3160	10,64	2,05	8,9	33,69	92,8	7,2	0	0	1,14	Ja	Ja	2	1	125,5		0,057	57,9	47	Alkalililikat	20	Sprøyting	E
3161	9,64	1,42	8,75	48,70	81,96	17,50	50,04	0	1,23	Ja	Ja	7	1	6		2,500	65,4	48	Alkylsilikat	27	Sprøyting	E
3162	6,9	1,46	9,44	29,24	85,4	14,6	0	0	1,33	Ja	Ja	2	1	34		0,417	87,9	50	Alkalililikat	15	Sprøyting	E
3163	10,5	1,75	9,03	67,07	90,6	9,4	0	0	1,37	Ja	Ja	7	1	1,6		3,615	2,9	51	Alkylsilikat	35	Sprøyting	E
3164	13,5	1,86	8,85	50,25	92,9	7,1	0	0	1,44	Ja	Ja	2	1	7,5		0,835	12,6	52	Alkalililikat	34	Pensling	E
3165	20,59	1,74	8,95	29,91	77,5	22,5	0	0	1,21	Ja	Ja	6	1	200		0,112	53,8	88	Alkylsilikat	45	Pensling	E
3166	7,82	1,96	12,54	87,50	84,8	13,7	1,5	0	1,22	Ja	Ja	6	1	7,5		1,612	17,8	89	Alkalililikat	52	Pensling	E
3167	5,26	1,65	8,7	30,58	87,1	12,9	0	0	1,23	Ja	Ja	7	1	3,2		3,071	34,7	86	Alkylsilikat	23	Pensling	E
3168	7,06	2,35	8,55	68,41	95,7	4,3	0	0	1,47	Ja	Ja	6	1	2,6		1,194	76,8	87	Alkalililikat	5	Sprøyting	E
3169	0,64	1,62	10,72	54,59	80,2	17,6	1	1,2	1,01	Ja	Ja	2	1	3		4,400	58,9	86	Alkylsilikat	52	Pensling	E
3170	46,8	2,25	9,9	34,25	98,8	0,6	0,6	0	1,04	Ja	Ja	2	1	15,2		0,037	50,8	46	Alkalililikat	150	Pensling	E

Tabell 160

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diam. av senere tilsatte Zn metall-korn (µm)	Diam. ford. (topp diam.) av Zn metallkorn/ Zn legerings-korn (µm)	Prosent av fin-kornede metall-korn blant Zn metall-korn/ Zn legerings-korn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metall-korn/ Zn legerings-korn (masse%)				Legerings-korn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gjennomsnittlig aspektforhold	Mg oppløsnings-fase og Zn-Mg intermetalliske forbind. til stede på korn-overflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ¹¹ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall fasetter		Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metall-korn (masse%)	Belegningsdetaljer					Korrosjon prøveresultat
				Zn	Mg	Al	Si					Zn metall-korn/ Zn legerings-korn	Senere tilsatte Zn metall-korn	Forhold av finkornede beleggets ytterste overflate 10 % tykkelseslag og totale finkornede metallkorn (masse%)	Totalt metall-korn innhold i belegg (masse%)		Basis harpikstypetykkelse (µm)	Belegningsmetode				
3171	16,5	2,36	9,57	37,61	86,9	10,3	1,6	1,2	Ja	1,05	Ja	Ja	2	1	0,09	9,450	46,8	49	Alkylsilikat	60	Pensling	E
3172	13,5	2,24	10,79	45,60	92,98	7	0,02	0	Ja	1,12	Ja	Ja	2	1	13,5	0,483	23,7	35	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
3173	0,96	2,46	10,93	46,70	75,5	23,5	1	0	Ja	1,11	Ja	Ja	2	1	135,4	0,172	53,8	37	Alkylsilikat	24	Sprøyting	E
3174	0,96	1,56	11,02	41,22	82,5	17,5	0	0	Nei	1,08	Ja	Ja	2	1	3	4,375	53,8	36	Alkylsilikat	34	Sprøyting	E
3175	8,45	1,24	11,18	45,68	80,1	12,4	7,5	0	Ja	1,47	Ja	Ja	6	1	7,8	1,409	43,7	38	Alkylsilikat	20	Pensling	E
3176	2,9	1,68	11,42	22,02	85,09	14,9	0	0,01	Ja	1,50	Ja	Ja	6	1	10,2	1,330	55,9	48	Alkylsilikat	200	Pensling	E
3177	5,4	2,65	10,8	37,03	78,7	20,7	0	0,6	Nei	1,13	Ja	Ja	7	1	7	2,588	65,8	46	Alkylsilikat	56	Pensling	E
3178	10,6	2,22	10,65	28,46	91,29	8,6	0	0,11	Ja	1,26	Ja	Ja	6	1	225,2	0,038	55,7	51	Alkylsilikat	34	Sprøyting	E
3179	2,32	2,45	11,34	43,47	85,8	14,2	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	2	1	5,4	2,219	64,5	46	Alkylsilikat	2	Sprøyting	G
3180	7,8	2,23	11,62	35,19	98,12	0,08	0	1,8	Ja	1,49	Ja	Ja	7	1	3,2	0,019	68,9	38	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
3181	7,95	2,26	11,15	73,02	83,46	15,2	0	1,34	Nei	1,34	Ja	Ja	2	1	13,5	1,048	64,7	48	Alkylsilikat	10	Sprøyting	E
3182	20,59	2,72	12,38	56,20	73,17	17,4	9	0,43	Ja	1,18	Ja	Ja	6	1	1,6	6,692	77,9	52	Alkylsilikat	125	Pensling	E
3183	22,5	2,13	12,55	35,86	98,6	0,8	0,6	0	Ja	1,17	Ja	Ja	6	1	1,5	0,320	43,7	30	Alkylsilikat	24	Pensling	E
3184	4,6	1,98	9,34	93,45	93,55	6,4	0,05	0	Ja	1,48	Ja	Ja	2	1	2,5	1,829	7,8	76	Alkylsilikat	110	Pensling	E
3185	4,9	2,02	9,58	30,66	96,78	3,2	0,02	0	Nei	1,49	Ja	Ja	2	1	2,6	0,889	16,0	72	Alkylsilikat	24	Pensling	E
3186	10,5	2,21	9,88	74,21	83	9,2	7,8	0	Ja	1,27	Ja	Ja	7	1	126	0,072	89,6	81	Alkylsilikat	2	Sprøyting	G
3187	8,45	2,55	10	55,39	70,92	19,29	8,8	0	Ja	1,17	Ja	Ja	6	1	120	0,159	11,8	64	Alkylsilikat	37	Sprøyting	E
3188	30,5	1,92	10,67	30,08	80,25	15,14	6,5	0	Ja	1,16	Ja	Ja	7	1	7,5	1,776	4,6	69	Alkylsilikat	113	Pensling	E
3189	49,5	1,96	11,89	45,09	81,85	14,53	6,5	0	Ja	1,27	Ja	Ja	2	1	6,5	1,933	2,5	83	Alkylsilikat	2	Sprøyting	G
3190	5,9	2,11	12,03	41,41	89,45	10,50	0,5	0	Ja	1,27	Ja	Ja	7	1	20	0,500	18,9	30	Alkylsilikat	75	Pensling	E

Tabell 161

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diam. av senere tilsatte Zn metall-korn (µm)	Diam. ford. (topp diam.) av Zn metallkorn/ Zn legerings-korn (µm)	Prosent av fin-kornede metall-korn blant Zn metall-korn/ Zn legerings-korn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metall-korn/ Zn legerings-korn (masse%)				Leggings-korn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gjennomsnittlig aspektforhold		Mg oppløsnings-fase og Zn-Mg intermetalliske forb. til stede på korn-overflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall fasetter		Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn): (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metall-korn (masse%)	Belegningsdetaljer					Korrosjon prøveresultat
				Zn	Mg	Al	Si								Zn metall-korn/ Zn legerings-korn	Senere tilsatte Zn metall-korn		Forhold av finkornede metallkorn i beleggets ytterste overflate 10 % tykkelseslag og totale finkornede metallkorn (masse%)	Totalt metall-korn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegnings-tykkelse (µm)	Belegnings-metode	
3191	4,52	2,97	12,12	87,3	7,5	5,2	0	Ja	1,49	Ja	Ja	Ja	6	1	0,007	0,007	7,448	75,9	83	Alkalisilikat	30	Pensling	E
3192	5,96	2,36	12,28	93,9	6,1	0	0,001	Ja	1,29	Ja	Ja	Ja	7	1	9	9	0,610	55,9	75	Alkylsilikat	34	Pensling	E
3193	5,5	3,05	12,52	82,55	16,8	0,05	0,6	Ja	1,23	Ja	Ja	Ja	6	1	7,5	7,5	1,976	53,8	76	Epoksyharpiks	124	Pensling	E
3194	3,6	2,57	11,9	45,90	70,7	27,5	1	Ja	1,23	Ja	Ja	Ja	7	1	50	50	0,539	97,5	72	Akrylharpiks	15	Sprøyting	E
3195	16,5	2,65	11,75	42,22	94,6	2,9	0	Ja	1,23	Ja	Ja	Ja	6	1	0,005	0,005	2,886	88,4	71	Uretanharpiks	23	Sprøyting	E
3196	12,5	2,54	12,44	18,56	94	4,5	0	Nei	1,23	Ja	Ja	Ja	2	1	25,6	25,6	0,169	54,8	82	Polyesterharpiks	157	Pensling	E
3197	16,5	2,85	12,03	33,57	99,43	0,07	0	Ja	1,27	Ja	Ja	Ja	7	1	56,5	56,5	0,001	45,7	81	Epoksyharpiks	26	Sprøyting	E
3198	10,9	2,75	10,61	31,70	96,82	3,1	0,04	Ja	1,23	Ja	Ja	Ja	6	1	1,6	1,6	1,192	34,7	83	Akrylharpiks	38	Sprøyting	E
3199	5,6	2,46	11,3	46,71	76,3	20,5	1	Ja	1,36	Ja	Ja	Ja	6	1	3	3	5,125	57,9	50	Uretanharpiks	160	Pensling	E
3200	22,6	2,71	11,58	47,89	68,84	29,5	0,06	Ja	1,11	Ja	Ja	Ja	6	1	100	100	0,292	65,4	72	Polyesterharpiks	27	Pensling	E
3201	20,59	2,36	11,11	24,23	92,33	7,6	0,07	Ja	1,02	Ja	Ja	Ja	2	1	65,5	65,5	0,114	87,9	47	Epoksyharpiks	180	Pensling	E
3202	20,59	2,16	12,34	39,24	95,2	0,7	1,2	Ja	1,05	Ja	Ja	Ja	6	1	1,9	1,9	0,241	2,9	47	Akrylharpiks	26	Sprøyting	E
3203	9,56	2,46	12,51	37,37	91,8	4,6	1,8	Ja	1,24	Ja	Ja	Ja	7	1	2,1	2,1	1,484	12,6	52	Uretanharpiks	180	Pensling	E
3204	5,9	2,49	11,64	50,38	82	8,3	9,2	Ja	1,33	Ja	Ja	Ja	2	1	10,5	10,5	0,722	53,8	52	Polyesterharpiks	15	Sprøyting	E
3205	6,54	1,63	9,16	37,14	88,2	11,8	0	Ja	1,27	Ja	Ja	Ja	6	1	6,5	6,5	1,573	17,8	50	Epoksyharpiks	2	Sprøyting	G
3206	21,4	1,51	9,46	13,48	86,06	12,9	0	Ja	1,50	Ja	Ja	Ja	2	1	19,5	19,5	0,629	34,7	46	Akrylharpiks	28	Sprøyting	E
3207	9,8	3,05	9,54	40,05	99,34	0,6	0	Ja	1,13	Ja	Ja	Ja	6	1	0,8	0,8	0,333	55,7	47	Uretanharpiks	30	Sprøyting	E
3208	6,59	2,57	9,56	38,18	89,51	9,5	0	Nei	1,04	Ja	Ja	Ja	7	1	18,5	18,5	0,487	64,5	83	Polyesterharpiks	2	Sprøyting	G
3209	6,54	2,65	9,46	7,63	88,3	11,7	0	Ja	1,02	Ja	Ja	Ja	7	1	4,3	4,3	2,208	68,9	52	Epoksyharpiks	157	Pensling	E
3210	16,5	2,54	11,99	37,95	89,9	9,4	0,7	Ja	1,08	Ja	Ja	Ja	2	1	3,2	3,2	2,238	64,7	89	Akrylharpiks	28	Pensling	E

Tabell 162

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diam. av senere tilsatte Zn metallkorn (µm)	Diam. ford. (topp diam.) av Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (µm)		Prosent av finkornede metallkorn blant Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn legeringskorn (masse%)				Legeringskorn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gjennomsnittlig aspektforhold		Mg oppløsningsfase og Zn-Mg intermetalliske forbind. til stede på kornoverflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg/Zn ₃ til stede?	Antall fasetter		Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metallkorn (masse%)	Belegningsdetaljer					Korrosjon prøveresultat
		Finkornet metall	Grovkornet metall		Zn	Mg	Al	Si		Zn metallkorn/ Zn legeringskorn	Senere tilsatte Zn metallkorn			Totalt metallkorn innhold i belegget (masse%)	Basis harpikstype	Belegnings-tykkelse (µm)	Belegningsmetode							
																			Forhold av finkornede metallkorn i belegget	Ytterste 10 % overflate	tykkelseslag og totale metallkorn (masse%)			
33211	7,8	2,85	12,08	14,29	87,8	11,7	0,5	0	Ja	1,15	Ja	Ja	Ja	Ja	2	1	1,5	4,680	77,9	85	Alkylsilikat	130	Pensling	E
33212	16,5	2,75	12,24	40,86	95,6	4,2	0,2	0	Ja	1,34	Ja	Ja	Ja	Ja	6	1	4,5	0,764	43,7	53	Alkylsilikat	29	Pensling	E
33213	6,54	2,46	12,48	97,50	97,13	2,8	0,07	0	Ja	1,25	Ja	Ja	Ja	Ja	7	1	15,5	0,170	7,8	88	Epoksyharpiks	30	Pensling	E
33214	8,45	2,71	11,86	13,30	86,1	13,9	0	0	Ja	1,19	Ja	Ja	Ja	Ja	6	1	10,5	1,209	16,0	85	Akrylharpiks	120	Pensling	E
33215	8,5	2,36	11,71	43,62	82,6	14,6	1,6	1,2	Nei	1,18	Ja	Ja	Ja	Ja	7	1	2,5	4,171	89,6	52	Uretanharpiks	187	Pensling	E
33216	13,6	2,46	11,35	56,93	72,95	26,40	65	0	Ja	1,24	Ja	Ja	Ja	Ja	6	1	9	2,640	11,8	83	Polyesterharpiks	28	Sprøyting	E
33217	12,33	1,45	12,02	36,59	83,23	16,50	27	0	Ja	1,11	Ja	Ja	Ja	Ja	2	1	10,5	0,156	4,6	88	Epoksyharpiks	5	Sprøyting	E
33218	16,5	2,42	13,24	39,95	79,4	19,50	450,65		Ja	1,27	Ja	Ja	Ja	Ja	2	1	5,7	2,910	2,5	49	Akrylharpiks	35	Sprøyting	E
33219	7,9	2,11	9,46	86,50	97,08	1,6	0,330,99		Ja	1,31	Ja	Ja	Ja	Ja	6	1	3,9	0,327	18,9	50	Uretanharpiks	5	Sprøyting	G
33220	10,5	2,97	13,47	32,87	90,5	6	1	2,5	Ja	1,26	Ja	Ja	Ja	Ja	7	1	4,5	1,091	75,9	51	Polyesterharpiks	200	Pensling	E
33221	16,5	2,36	9,46	16,23	88,93	8,4	0,87	1,8	Ja	1,14	Ja	Ja	Ja	Ja	6	1	3,6	1,826	55,9	83	Alkylsilikat	25	Sprøyting	E
33222	10,64	3,05	13,87	37,40	86,7	13,3	0	0	Ja	1,34	Ja	Ja	Ja	Ja	6	1	16,4	0,764	53,8	82	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
33223	10,5	2,57	13,25	40,76	81,4	18,6	0	0	Ja	1,16	Ja	Ja	Ja	Ja	2	1	6	2,657	97,5	88	Alkylsilikat	20	Sprøyting	E
33224	20,59	2,65	13,1	87,31	97,34	1,8	0,86	0	Nei	1,47	Ja	Ja	Ja	Ja	7	1	7,5	0,212	88,4	85	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E
33225	8,5	2,12	9,08	92,50	95,25	4,1	0,65	0	Ja	1,48	Ja	Ja	Ja	Ja	2	1	10,5	0,357	54,8	87	Alkylsilikat	22	Sprøyting	E
33226	0,5	1,65	9,87	17,93	82,87	16,70	43	0	Nei	1,49	Ja	Ja	Ja	Ja	2	1	2,6	4,639	45,7	86	Alkylsilikat	19	Sprøyting	E
33227	10,5	2,35	9,46	44,50	99	0,4	0,6	0	Ja	1,34	Ja	Ja	Ja	Ja	6	1	1,5	0,160	34,7	46	Alkylsilikat	29	Sprøyting	E
33228	11,5	1,63	9,28	96,50	89,35	10,60	05	0	Ja	1,29	Ja	Ja	Ja	Ja	7	1	13,5	0,731	57,9	49	Alkylsilikat	23	Sprøyting	E
33229	36,5	2,64	9,45	16,94	93,08	6,9	0,02	0	Ja	1,18	Ja	Ja	Ja	Ja	7	1	2,6	1,917	65,4	35	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
3330	1,5	2,35	9,25	88,12	99,820	0,50	0,60	0,07	Ja	1,48	Ja	Ja	Ja	Ja	6	1	6,5	0,007	87,9	30	Alkylsilikat	19	Sprøyting	E

Tabell 163

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diam. av senere tilsatte Zn metall-korn (µm)	Diam. ford. (topp diam.) av Zn metallkorn/ Zn legerings-korn (µm)	Prosent av fin-kornede metall-korn blant Zn metall-korn/ Zn legerings-korn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metall-korn/ Zn legerings-korn (masse%)				Legerings-korn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gjennomsnittlig aspektforhold		Mg oppløsnings-fase og Zn-Mg intermetalliske forb. til stede på korn-overflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall fasetter		Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn): (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metall-korn (masse%)	Belegningsdetaljer					Korrosjon prøveresultat
				Zn	Mg	Al	Si								Zn metall-korn/ Zn legerings-korn	Senere tilsatte Zn metall-korn		Forhold av finkornede metallkorn i beleggets ytterste overflate 10 % tykkelseslag og totale finkornede metallkorn (masse%)	Totalt metall-korn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegnings-tykkelse (µm)	Belegnings-metode	
3231	8,7	2,31	9,46	60,57	91,56	6,4	1,05	0,99	1,27	Ja	Ja	Ja	7	1	1,6	1,6	2,462	2,9	76	Alkylsilikat	15	Spøyting	E
3232	7,8	2,62	9,46	39,48	93,36	3,5	2,6	0,54	1,17	Ja	Ja	Ja	7	1	3,8	3,8	0,729	12,6	72	Alkylsilikat	18	Spøyting	E
3233	5,96	2,52	9,46	15,82	82,13	17,5	0,05	0,32	1,27	Ja	Ja	Ja	6	1	0,08	0,08	16,204	53,8	30	Alkylsilikat	21	Spøyting	E
3234	0,06	2,24	13,32	49,57	91,2	3,6	5,2	0	1,27	Ja	Ja	Ja	7	1	164,5	164,5	0,022	17,8	83	Alkylsilikat	22	Spøyting	E
3235	0,9	0,05	6,54	86,52	94,1	5,9	0	0,001	1,48	Ja	Ja	Ja	2	1	3,6	3,6	1,283	34,7	75	Alkylsilikat	29	Spøyting	E
3236	3,6	2,42	6,35	90,98	83,2	16,2	0	0,6	1,49	Ja	Ja	Ja	7	1	8,6	8,6	1,688	76,8	76	Alkylsilikat	23	Spøyting	E
3237	10,5	0,11	7,54	67,32	76,7	22,5	0	0,8	1,34	Ja	Ja	Ja	7	1	12	12	1,731	58,9	72	Alkylsilikat	21	Spøyting	E
3238	0,05	1,92	8,64	82,33	96,52	3,4	0,04	0,04	1,23	Ja	Ja	Ja	2	1	5,8	5,8	0,500	50,8	83	Alkylsilikat	19	Spøyting	E
3239	2,32	0,46	6,45	73,76	68,3	26,5	3	2,2	1,23	Ja	Ja	Ja	6	1	10	10	2,409	46,8	50	Alkylsilikat	21	Spøyting	E
3240	20,4	0,77	6,48	88,77	72,84	25,5	0,06	1,6	1,23	Ja	Ja	Ja	6	1	1	1	12,750	23,7	72	Alkylsilikat	19	Spøyting	E
3241	8,6	2,35	9,25	45,02	87,2	12,8	0	0	1,05	Ja	Ja	Ja	6	1	10,5	10,5	1,113	87,9	50	Akrylharpiks	654	Spøyting	E
3242	10,5	2,33	9,46	15,2	91,5	8,5	0	0	1,06	Ja	Ja	Ja	7	1	6,5	6,5	1,133	2,9	48	Alkylsilikat	700	Spøyting	E
3243	8,7	1,95	9,32	51,41	75,23	24,5	0,27	0	1,38	Ja	Ja	Ja	7	1	19,5	19,5	1,195	12,6	75	Alkylsilikat	555	Spøyting	E
3244	7,8	2,15	9,22	45,46	77,48	18,4	2,55	1,57	1,06	Ja	Ja	Ja	6	1	0,8	0,8	10,222	53,8	55	Alkylsilikat	12	Spøyting	E
3245	5,96	2,23	11,62	35,19	72,62	0,08	25,5	1,8	1,49	Ja	Ja	Ja	7	1	5,3	5,3	0,013	17,8	38	Alkylsilikat	152	Pensling	E
3246	1,6	2,26	11,15	73,02	64,06	15,2	19,4	1,34	1,34	Ja	Ja	Ja	2	1	4,3	4,3	2,868	34,7	48	Uretanharpiks	674	Spøyting	E
3247	7,2	1,98	9,34	93,45	83	6,4	10,6	0	1,48	Ja	Ja	Ja	7	1	3,2	3,2	1,524	76,8	76	Polyesterharpiks	325	Spøyting	E
3248	10,5	2,02	9,58	30,66	86,4	3,2	10,4	0	1,49	Ja	Ja	Ja	7	1	1,5	1,5	1,280	58,9	72	Alkylsilikat	665	Spøyting	E
3249	3,6	2,36	12,28	32,76	80,4	6,1	13,5	0,001	1,29	Ja	Ja	Ja	2	1	4,5	4,5	1,109	50,8	75	Alkylsilikat	354	Pensling	E
3250	4,5	3,05	12,52	30,89	70,1	16,8	12,5	0,6	1,23	Ja	Ja	Ja	6	1	0,8	0,8	9,333	46,8	76	Alkylsilikat	165	Spøyting	E
3251	7,9	2,57	11,9	45,9	60,9	27,5	10,8	0,8	1,23	Ja	Ja	Ja	6	1	6,5	6,5	3,667	23,7	72	Uretanharpiks	354	Spøyting	E

Tabell 164

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diam. av senere tilsatte Zn metall-korn (µm)	Diam. ford. (topp diam.) av Zn metallkorn/ Zn legerings-korn (µm)		Prosent av fin-kornede metall-korn blant Zn metall-korn/ Zn legerings-korn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/ Zn legerings-korn (masse%)				Legerings-korn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gjennomsnittlig aspektforhold	Mg oppløsnings-fase og Zn-Mg intermetalliske metalliske forb. til stede på korn-overflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall fasetter		Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)			Mg innhold i alle metall-korn (masse%)	Belegningsdetaljer					Korrosjon prøveresultat
		Fin-kornet metall	Grov-kornet metall		Zn	Mg	Al	Si					Zn metall-korn/ Zn legerings-korn	Senere tilsatte Zn metall-korn	Forhold av finkornede metallkorn i beleggets ytterste overflate 10 % tykkelseslag og totale finkornede metallkorn (masse%)	Totalt metall-korn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype		Belegnings-tykkelse (µm)	Belegnings-metode				
3252	16,5	2,35	9,25	35,87	88,8	11,2	0	0	Ja	1,12	Ja	Ja	2	2	1	5	1,867	55,7	49	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E	
3253	13,5	2,57	9,56	42,04	90,6	9,4	0	0	Nei	1,38	Ja	Ja	2	2	1	198,7	0,047	89	Uretanharpiks	55	Sprøyting	E		
3254	0,96	2,56	9,84	6,55	81,45	18,5	0	0,05	Ja	1,22	Ja	Ja	2	2	1	36	0,500	90	Alkylsilikat	8	Sprøyting	E		
3255	0,96	2,21	9,75	43,60	99,97	0,03	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	2	2	1	1,5	0,012	86	Uretanharpiks	122	Pensling	E		
3256	8,45	2,64	9,85	44,12	98,4	1,6	0	0	Nei	1,02	Ja	Ja	6	6	1	0,008	1,587	48	Alkylsilikat	555	Sprøyting	E		
3257	2,9	1,99	8,56	37,21	93,2	6,8	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	6	6	1	1,4	2,833	47	Alkalililikat	19	Sprøyting	E		
3258	5,4	2,94	8,21	43,38	84,5	13,9	0	1,6	Nei	1,36	Nei	Ja	7	7	1	4,2	2,673	47	Alkylsilikat	25	Pensling	E		
3259	10,6	2,58	8,33	13,52	98,1	1,9	0	0	Ja	1,11	Nei	Ja	6	6	1	1,6	0,731	47	Alkylsilikat	58	Sprøyting	E		
3260	2,32	2,37	8	44,94	94,3	5,7	0	0	Nei	1,07	Ja	Ja	2	2	1	7,5	0,671	52	Alkylsilikat	685	Sprøyting	E		
3261	7,8	2,15	9,22	45,46	90,8	9,2	0	0	Nei	1,42	Ja	Ja	7	7	1	1,6	3,538	52	Alkalililikat	19	Pensling	E		
3262	7,95	2,96	9,36	35,96	83,3	15,4	0	1,3	Ja	1,38	Nei	Ja	2	2	1	2	5,133	52	Uretanharpiks	700	Sprøyting	E		
3263	20,59	2,85	9,45	42,13	79,84	18,6	0	1,56	Ja	1,22	Nei	Ja	6	6	1	270	0,069	88	Alkylsilikat	77	Sprøyting	E		
3264	22,5	2,94	9,61	7,56	96,4	3,6	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	6	6	1	7,5	0,424	87	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E		
3265	4,6	2,11	9,85	43,69	94,6	5,4	0	0	Ja	1,13	Ja	Ja	2	2	1	2,9	1,385	89	Alkylsilikat	64	Sprøyting	E		
3266	4,9	2,68	9,23	44,21	92,4	7,6	0	0	Ja	1,02	Nei	Ja	2	2	1	2,6	2,111	90	Alkylsilikat	34	Pensling	E		
3267	10,5	2,99	9,08	39,51	75,5	24,5	0	0	Ja	1,06	Ja	Ja	7	7	1	0,1	22,273	91	Alkalililikat	28	Sprøyting	E		
3268	8,45	2,78	9,87	45,68	82,4	17,6	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	6	6	1	1,2	8,000	46	Uretanharpiks	109	Pensling	E		
3269	30,5	2,96	9,46	65,58	98,6	1,4	0	0	Ja	1,24	Nei	Ja	7	7	1	1,2	0,636	47	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E		
3270	49,5	2,85	9,28	47,24	78,5	21,5	0	0	Ja	1,33	Nei	Ja	2	2	1	62	0,341	47	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E		
3271	5,9	2,64	9,45	47,76	89,6	10,4	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	7	7	1	2,4	3,059	49	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E		

Tabell 165

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diam. av senere tilsatte Zn metallkorn (µm)	Diam. ford. (topp diam.) av Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (µm)	Prosent av fin-kornede metallkorn blant Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/ Zn legeringskorn (masse%)				Legeringskorn fraktur- overflater eller sprekker til stede?	Gjennomsnittlig aspektforhold		Mg oppløsningsfase og Zn-Mg intermetalliske forbindelser til stede på korn-overflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall fasetter		Forhold mellom Zn metallkorn eller Zn legeringskorn : (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metallkorn (masse%)	Belegningsdetaljer					Korrosjon prøveresultat
				Zn	Mg	Al	Si								Zn metallkorn/ Zn legeringskorn	Senere tilsatte Zn metallkorn		Forhold av finkornede metallkorn i beleggets ytterste overflate 10 % tykkelseslag og totale finkornede metallkorn (masse%)	Totalt metallkorn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegnings- tykkelse (µm)	Belegnings- metode	
3272	4,52	2,35	9,25	87,2	12,8	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	Ja	6	1	1	2,1	4,129	34,7	50	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G
3273	5,96	2,12	9,46	92,2	7,8	0	0	Ja	1,22	Nei	Nei	Ja	7	1	1	34,5	0,220	57,9	87	Alkalisilikat	37	Sprøyting	E
3274	5,5	2,34	9,46	70,5	29,5	0	0	Ja	1,13	Nei	Ja	Ja	6	1	1	27,0	0,109	65,4	83	Alkalisilikat	12	Sprøyting	E
3275	3,6	2,33	9,46	15,20	8,5	0	0	Ja	1,06	Ja	Ja	Ja	7	1	1	32,5	0,254	87,9	48	Alkalisilikat	160	Pensling	E
3276	16,5	2,23	9,06	74,5	25,5	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	Ja	6	1	1	3	6,375	2,9	51	Alkalisilikat	5	Pensling	G
3277	12,5	2,12	9,3	99,93	0,07	0	0	Ja	1,24	Ja	Ja	Ja	2	1	1	1,5	0,028	12,6	51	Alkalisilikat	56	Pensling	E
3278	16,5	2,21	8,68	89,2	10,8	0	0	Nei	1,05	Ja	Ja	Ja	7	1	1	7,5	1,271	53,8	87	Alkalisilikat	2	Sprøyting	E
3279	10,9	1,38	8,53	69,55	86	11,2	1,6	Nei	1,12	Ja	Ja	Ja	6	1	1	13,5	0,772	17,8	85	Alkalisilikat	18	Sprøyting	E
3280	5,6	1,95	9,32	51,41	75,23	24,50	27	Ja	1,38	Nei	Nei	Ja	6	1	1	5	4,083	34,7	86	Alkalisilikat	23	Sprøyting	E
3281	22,6	2,26	8,95	75,88	82,6	17,4	0	Ja	1,13	Nei	Nei	Ja	6	1	1	5	2,900	76,8	50	Epoksyharpiks	30	Pensling	E
3282	20,59	2,06	12,54	48,08	98,7	1,3	0	Ja	1,33	Ja	Ja	Ja	2	1	1	1	0,650	58,9	51	Akrylharpiks	77	Pensling	E
3283	20,59	1,65	8,7	66,85	80,5	19,5	0	Ja	1,27	Ja	Ja	Ja	6	1	1	120	0,161	50,8	51	Uretanharpiks	655	Pensling	E
3284	9,56	2,35	8,55	7,68	88,85	10,80	0,05	Nei	1,23	Nei	Nei	Ja	7	1	1	3,7	2,298	46,8	80	Polyesterharpiks	47	Sprøyting	E
3285	5,9	1,62	8,91	8,64	87,7	11,9	0,4	Ja	1,11	Ja	Ja	Ja	2	1	1	6,1	1,676	23,7	46	Epoksyharpiks	43	Sprøyting	E
3286	6,54	1,88	9,91	16,58	90,5	9,5	0	Ja	1,42	Ja	Ja	Ja	6	1	1	198,5	0,048	53,8	51	Akrylharpiks	52	Pensling	E
3287	21,4	2,35	9,25	35,87	89,5	10,5	0	Ja	1,06	Nei	Nei	Ja	2	1	1	2,5	3,000	53,8	86	Uretanharpiks	20	Pensling	E
3288	9,8	2,57	9,56	42,04	84,9	15,1	0	Ja	1,05	Ja	Ja	Ja	6	1	1	18,5	0,774	43,7	85	Polyesterharpiks	200	Pensling	E
3289	6,59	2,56	9,84	38,41	83,2	16,8	0	Ja	1,07	Ja	Ja	Ja	7	1	1	8	1,867	55,9	82	Alkalisilikat	22	Sprøyting	E
3290	6,54	2,21	9,75	6,99	89,4	10,6	0	Ja	1,42	Nei	Nei	Ja	7	1	1	1,6	4,077	65,8	81	Alkalisilikat	25	Sprøyting	E
3291	16,5	2,64	9,85	44,12	84,3	13,3	2,4	Ja	1,38	Ja	Ja	Ja	2	1	1	1,2	6,045	55,7	46	Alkalisilikat	14	Sprøyting	E

Tabell 166

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diam. av senere tilsatte Zn metall-korn (µm)	Diam. ford. (topp diam.) av Zn metallkorn/ Zn legerings-korn (µm)	Prosent av fin-kornede metall-korn blant Zn metall-korn/ Zn legerings-korn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metall-korn/ Zn legerings-korn (masse%)				Leggings-korn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gjennomsnittlig aspektforhold	Mg oppløsnings-fase og Zn-Mg intermetalliske forbindelser til stede på korn-overflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall fasetter		Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metall-korn (masse%)	Belegningsdetaljer					Korrosjon prøveresultat
				Zn	Mg	Al	Si							Zn metall-korn/ Zn legerings-korn	Seneretilsatte Zn metall-korn		Forhold av finkornede metallkorn i beleggets ytterste overflate 10 % tykkelseslag og totale finkornede metallkorn (masse%)	Totalt metall-korn innhold i belegg (masse%)	Basis harptype	Belegnings-tykkelse (µm)	Belegnings-metode	
3292	7,8	2,65	8,56	98,6	1,4	0	0	Nei	1,22	Ja	Ja	2	1	0,5	0,933	0,933	64,5	47	Uretanharpiks	112	Sprøyting	E
3293	16,5	2,94	8,21	43,38	76,45	23,5	0	Ja	1,14	Ja	Ja	6	1	9	2,350	2,350	68,9	48	Alkalisilikat	24	Sprøyting	E
3294	6,54	2,58	8,33	39,75	91,1	8,9	0	Ja	1,13	Ja	Ja	7	1	4,5	1,618	1,618	64,7	51	Uretanharpiks	150	Sprøyting	E
3295	8,45	2,37	8	65,38	85,1	14,9	0	Ja	1,02	Ja	Ja	6	1	136	0,109	0,109	77,9	53	Alkalisilikat	18	Sprøyting	E
3296	8,5	2,15	9,22	45,46	77,48	18,42	5,51	Ja	1,06	Ja	Ja	7	1	13	1,314	1,314	43,7	88	Alkalisilikat	19	Pensling	E
3297	13,6	2,96	9,36	22,55	97,9	2,1	0	Ja	1,05	Ja	Ja	6	1	10,6	0,181	0,181	7,8	85	Alkalisilikat	24	Sprøyting	E
3298	12,33	2,85	9,45	42,13	94,8	5,2	0	Ja	1,24	Ja	Ja	2	1	1,6	2,000	2,000	16,0	83	Uretanharpiks	99	Sprøyting	E
3299	16,5	2,94	9,61	38,50	84,6	15,4	0	Ja	1,33	Ja	Ja	2	1	68	0,223	0,223	89,6	82	Alkalisilikat	7	Sprøyting	E
3300	7,9	2,11	9,85	64,13	89,3	10,7	0	Ja	1,27	Ja	Ja	6	1	4,5	1,945	1,945	11,8	83	Epoksyharpiks	100	Sprøyting	E
3301	10,5	2,68	9,23	44,21	83,3	16,7	0	Ja	1,05	Ja	Ja	7	1	10,5	1,452	1,452	4,6	47	Alkalisilikat	27	Pensling	E
3302	16,5	2,99	9,08	39,51	80,05	19,60	3,5	Nei	1,12	Ja	Ja	6	1	4,9	3,322	3,322	2,5	51	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
3303	10,64	1,82	9,87	78,64	85,5	14,5	0	Nei	1,23	Ja	Ja	6	1	10,5	1,261	1,261	18,9	52	Alkalisilikat	14	Sprøyting	E
3304	10,5	1,42	9,46	42,05	85	14,2	0	Nei	1,36	Ja	Ja	2	1	192	0,074	0,074	75,9	51	Uretanharpiks	55	Sprøyting	E
3305	20,59	2,12	9,28	64,58	87,3	12,7	0	Nei	1,11	Ja	Ja	7	1	0,07	11,869	11,869	55,9	52	Alkalisilikat	8	Sprøyting	E
3306	8,5	1,92	9,45	47,76	89,5	10,5	0	Ja	1,07	Ja	Ja	2	1	9,5	1,000	1,000	53,8	89	Uretanharpiks	122	Pensling	E
3307	0,5	2,11	9,63	24,10	87,3	11,8	0	Ja	1,42	Ja	Ja	2	1	2,6	3,278	3,278	97,5	85	Alkalisilikat	54	Sprøyting	E
3308	10,5	2,97	9,16	39,11	86,4	12,8	0,5	Ja	1,38	Ja	Ja	6	1	4,5	2,327	2,327	88,4	82	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E
3309	11,5	2,36	10,39	19,65	93,8	6,2	0	Ja	1,22	Ja	Ja	7	1	3	1,550	1,550	54,8	87	Alkalisilikat	25	Pensling	E
3310	36,5	3,05	10,56	65,39	83,8	16,2	0	Ja	1,14	Ja	Ja	7	1	7,5	1,906	1,906	45,7	88	Alkalisilikat	58	Sprøyting	E
3311	1,5	2,15	10,74	48,57	80,4	19,6	0	Ja	1,13	Ja	Ja	6	1	77	0,251	0,251	34,7	49	Alkalisilikat	21	Sprøyting	E

Tabell 167

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diam. av senere tilsatte Zn metall-korn (µm)	Diam. ford. (topp diam.) av Zn metallkorn/ Zn legerings-korn (µm)		Prosent av fin-kornede metall-korn blant Zn metall-korn/ Zn legerings-korn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/ Zn legerings-korn (masse%)				Legerings-korn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gjennomsnittlig aspektforhold			Mg oppløsnings-fase og Zn-Mg intermetalliske forb. til stede på korn-overflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall fasetter		Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)			Mg innhold i alle metall-korn (masse%)	Belegningsdetaljer					Korrosjon prøveresultat
		Fin-kornet metall	Grov-kornet metall		Zn	Mg	Al	Si		Legerings-korn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Zn	Mg			Al	Si	Zn metall-korn/ Zn legerings-korn	Senere tilsatte Zn metall-korn	Forhold av finkornede metallkorn i beleggets ytterste overflate 10 % tykkelseslag og totale finkornede metallkorn (masse%)		Totalt metall-korn innhold i belegget (masse%)	Basis harpikstype	Belegnings-tykkelse (µm)	Belegnings-metode		
3312	8,7	2,19	10,27	24,91	87,6	12,4	0	0	Ja	1,02	Ja	Ja	Ja	7	1	10,5	1,078	57,9	50	Alkalisilikat	19	Pensling	E			
3313	7,8	2,48	11,5	39,92	89,3	10,7	0	0	Ja	1,06	Ja	Ja	Ja	7	1	15,5	0,648	65,4	51	Uretanharpiks	56	Sprøyting	E			
3314	5,96	2,85	11,67	22,65	91,5	8,5	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	Ja	6	1	5,8	1,250	87,9	52	Alkylsilikat	77	Sprøyting	E			
3315	0,06	2,75	11,85	66,20	94,9	5,1	0	0	Ja	1,24	Ja	Ja	Ja	7	1	1,9	1,759	2,9	53	Alkylsilikat	12	Sprøyting	E			
3316	0,9	2,46	11,38	49,38	75,5	24,5	0	0	Ja	1,33	Ja	Ja	Ja	2	1	16,9	1,369	12,6	88	Alkylsilikat	64	Sprøyting	E			
3317	3,6	2,71	12,61	30,58	86,5	13,5	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	Ja	7	1	1,5	5,400	53,8	85	Alkylsilikat	34	Pensling	E			
3318	10,5	2,36	12,78	45,59	80	20	0	0	Ja	1,05	Ja	Ja	Ja	7	1	0,05	19,048	17,8	83	Alkalisilikat	28	Sprøyting	E			
3319	0,05	2,16	9,57	28,32	84,5	15,5	0	0	Ja	1,12	Ja	Ja	Ja	2	1	215	0,072	34,7	81	Uretanharpiks	109	Pensling	E			
3320	2,32	2,46	9,81	71,87	88	10,5	1,5	0	Ja	1,23	Ja	Ja	Ja	6	1	4,2	2,019	55,7	80	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E			
3321	20,4	2,49	8,43	53,05	92,1	7,9	0	0	Ja	1,36	Ja	Ja	Ja	6	1	1,5	3,160	64,5	47	Alkylsilikat	14	Sprøyting	E			
3322	7,34	2,95	8,55	27,74	95,2	4,8	0	0	Ja	1,11	Ja	Ja	Ja	7	1	4,8	0,828	68,9	49	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E			
3323	9,4	2,36	8,22	42,75	81,6	18,4	0	0	Ja	1,07	Ja	Ja	Ja	7	1	0,5	12,267	64,7	50	Uretanharpiks	122	Pensling	E			
3324	23,43	2,21	9,44	23,29	86,8	12,7	0	0,5	Ja	1,42	Ja	Ja	Ja	6	1	2,3	3,848	77,9	51	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E			
3325	5,96	2,25	9,58	61,12	89,7	10,3	0	0	Nei	1,38	Ja	Ja	Ja	7	1	0,05	9,810	43,7	52	Alkalisilikat	19	Sprøyting	E			
3326	10,64	2,44	9,67	44,30	71,2	20,8	8	0	Ja	1,22	Ja	Ja	Ja	2	1	120	0,172	7,8	83	Alkylsilikat	25	Pensling	E			
3327	16,5	2,78	9,83	23,96	97,5	2,5	0	0	Nei	1,14	Ja	Ja	Ja	2	1	3,7	0,532	16,0	88	Alkylsilikat	58	Sprøyting	E			
3328	7,95	2,15	10,07	44,09	84,8	15,2	0	0	Ja	1,13	Ja	Ja	Ja	6	1	16,5	0,869	89,6	85	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E			
3329	7,95	2,19	9,45	24,63	80,8	19,2	0	0	Nei	1,02	Ja	Ja	Ja	7	1	24	0,768	11,8	83	Alkalisilikat	19	Pensling	E			
3330	9,64	2,48	9,3	62,46	78,7	13,5	7,8	0	Ja	1,06	Ja	Ja	Ja	6	1	0,01	13,366	4,6	82	Uretanharpiks	56	Sprøyting	E			
3331	0,96	2,59	9,99	45,64	88,1	11,9	0	0	Nei	1,05	Ja	Ja	Ja	2	1	7,8	1,352	2,5	47	Alkylsilikat	77	Sprøyting	E			

Tabell 168

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diam. av senere tilsatte Zn metall-korn (µm)	Diam. ford. (topp diam.) av Zn metallkorn/ Zn legerings-korn (µm)	Prosent av fin-kornede metall-korn blant Zn metall-korn/ metall-korn/ Zn legerings-korn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metallkorn/ Zn legerings-korn (masse%)				Legerings-korn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gjennomsnittlig aspektforhold	Mg oppløsnings-fase og Zn-Mg intermetalliske forb. til stede på korn-over-flater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall fasetter		Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metall-korn (masse%)	Belegningsdetaljer					Korrosjon prøveresultat
				Zn	Mg	Al	Si					Zn metall-korn/ Zn legerings-korn	Senere tilsatte Zn metall-korn	Forhold av finkornede metallkorn i beleggets ytterste overflate 10 % tykkelseslag og totale finkornede metallkorn (masse%)	Totalt metall-korn innhold i belegg (masse%)		Basis harpikstypetykkelse (µm)	Belegningsmetode				

3332	5,26	2,47	9,58	25,30	88,5	10,6	0	0,9	Ja	1,24	Ja	Ja	2	1	1,6	4,077	18,9	46	Alkylsilikat	54	Sprøyting	E
3333	13,5	2,69	9,4	42,84	84,6	15,4	0	0	Ja	1,33	Ja	Ja	7	1	3,2	3,667	75,9	49	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G
3334	13,5	2,57	9,57	25,44	97,4	2,6	0	0	Ja	1,27	Ja	Ja	6	1	5,4	0,406	55,9	50	Alkalisilikat	20	Sprøyting	E
3335	9,64	2,49	9,54	63,27	83,3	16,7	0	0	Ja	1,37	Ja	Ja	7	1	220	0,076	53,8	51	Alkalisilikat	5	Sprøyting	G
3336	16,5	2,68	9,58	46,45	91,9	8,1	0	0	Ja	1,10	Ja	Ja	7	1	2,2	2,531	97,5	83	Alkylsilikat	20	Sprøyting	G
3337	20,59	2,35	9,25	46,45	86,3	13,7	0	0	Ja	1,04	Ja	Ja	6	1	2,8	3,605	88,4	82	Alkalisilikat	15	Pensling	E
3338	0,96	2,48	10,04	50,91	81,5	18,5	0	0	Ja	1,02	Ja	Ja	2	1	12	1,423	54,8	88	Alkylsilikat	57	Pensling	E
3339	6,54	2,13	11,27	27,25	97,6	2,4	0	0	Ja	1,01	Ja	Ja	7	1	10,6	0,207	45,7	85	Alkalisilikat	13	Pensling	E
3340	5,26	1,93	11,44	42,26	89,1	10,9	0	0	Ja	1,08	Ja	Ja	2	1	35	0,303	34,7	86	Alkylsilikat	22	Pensling	E
3341	10,64	2,05	8,9	33,69	92,8	7,2	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	2	1	125,5	0,057	57,9	47	Alkalisilikat	20	Sprøyting	E
3342	9,64	1,42	8,75	48,70	81,96	17,50	50,04	0	Nei	1,23	Ja	Ja	7	1	6	2,500	65,4	48	Alkylsilikat	27	Sprøyting	E
3343	6,9	1,46	9,44	29,24	85,4	14,6	0	0	Nei	1,33	Ja	Ja	2	1	34	0,417	87,9	50	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
3344	10,5	1,75	9,03	67,07	90,6	9,4	0	0	Ja	1,37	Ja	Ja	7	1	1,6	3,615	2,9	51	Alkylsilikat	35	Sprøyting	E
3345	13,5	1,86	8,85	50,25	92,9	7,1	0	0	Ja	1,44	Ja	Ja	2	1	7,5	0,835	12,6	52	Alkalisilikat	34	Pensling	E
3346	20,59	1,74	8,95	29,91	77,5	22,5	0	0	Ja	1,21	Ja	Ja	6	1	200	0,112	53,8	88	Alkylsilikat	45	Pensling	E
3347	7,82	1,96	12,54	87,50	84,8	13,7	1,5	0	Nei	1,22	Ja	Ja	6	1	7,5	1,612	17,8	89	Alkalisilikat	52	Pensling	E
3348	5,26	1,65	8,7	30,58	87,1	12,9	0	0	Nei	1,23	Ja	Ja	7	1	3,2	3,071	34,7	86	Alkylsilikat	23	Pensling	E
3349	7,06	2,35	8,55	68,41	95,7	4,3	0	0	Ja	1,47	Ja	Ja	6	1	2,6	1,194	76,8	87	Alkalisilikat	5	Sprøyting	E
3350	0,64	1,62	10,72	54,59	80,2	17,6	1	1,2	Nei	1,01	Ja	Ja	2	1	3	4,400	58,9	86	Alkylsilikat	52	Pensling	E
3351	46,8	2,25	9,9	34,25	98,8	0,6	0,6	0	Ja	1,04	Ja	Ja	2	1	15,2	0,037	50,8	46	Alkalisilikat	150	Pensling	E

Tabell 169

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diam. av senere tilsatte Zn metall-korn (µm)	Diam. ford. (topp diam.) av Zn metallkorn/ Zn legerings-korn (µm)	Prosent av fin-kornede metall-korn blant Zn metall-korn/ Zn legerings-korn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metall-korn/ Zn legerings-korn (masse%)				Legerings-korn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gjennomsnittlig aspektforhold	Mg oppløsnings-fase og Zn-Mg intermetalliske forb. til stede på korn-overflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ¹¹ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall fasetter		Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metall-korn (masse%)	Belegningsdetaljer					Korrosjon prøveresultat	
				Zn	Mg	Al	Si					Zn metall-korn/ Zn legerings-korn	Senere tilsatte Zn metall-korn	Forhold av finkornede beleggets ytterste overflate 10 % tykkelseslag og totale finkornede metallkorn (masse%)	Totalt metall-korn innhold i belegg (masse%)		Basis harpikstypetykkelse (µm)	Belegningsmetode					
3352	16,5	2,36	9,57	37,61	86,9	10,3	1,6	1,2	Ja	1,05	Ja	Ja	2	1	0,09	0,09	9,450	46,8	49	Alkylsilikat	60	Pensling	E
3353	13,5	2,24	10,79	45,60	92,98	7	0,02	0	Ja	1,12	Ja	Ja	2	1	13,5	13,5	0,483	23,7	35	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
3354	0,96	2,46	10,93	46,70	75,5	23,5	1	0	Ja	1,11	Ja	Ja	2	1	135,4	135,4	0,172	53,8	37	Alkylsilikat	24	Sprøyting	E
3355	0,96	1,56	11,02	41,22	82,5	17,5	0	0	Nei	1,08	Ja	Ja	2	1	3	3	4,375	53,8	36	Alkalisilikat	34	Sprøyting	E
3356	8,45	1,24	11,18	45,68	80,1	12,4	7,5	0	Ja	1,47	Ja	Ja	6	1	7,8	7,8	1,409	43,7	38	Alkylsilikat	20	Pensling	E
3357	2,9	1,68	11,42	22,02	85,09	14,9	0	0,01	Ja	1,50	Ja	Ja	6	1	10,2	10,2	1,330	55,9	48	Alkalisilikat	200	Pensling	E
3358	5,4	2,65	10,8	37,03	78,7	20,7	0	0,6	Nei	1,13	Ja	Ja	7	1	7	7	2,588	65,8	46	Alkylsilikat	56	Pensling	E
3359	10,6	2,22	10,65	28,46	91,29	8,6	0	0,11	Ja	1,26	Ja	Ja	6	1	225,2	225,2	0,038	55,7	51	Alkalisilikat	34	Sprøyting	E
3360	2,32	2,45	11,34	43,47	85,8	14,2	0	0	Ja	1,14	Ja	Ja	2	1	5,4	5,4	2,219	64,5	46	Alkylsilikat	2	Sprøyting	G
3361	7,8	2,23	11,62	35,19	98,12	0,08	0	1,8	Ja	1,49	Ja	Ja	7	1	3,2	3,2	0,019	68,9	38	Alkalisilikat	15	Sprøyting	E
3362	7,95	2,26	11,15	73,02	83,46	15,2	0	1,34	Nei	1,34	Ja	Ja	2	1	13,5	13,5	1,048	64,7	48	Alkalisilikat	10	Sprøyting	E
3363	20,59	2,72	12,38	56,20	73,17	17,4	9	0,43	Ja	1,18	Ja	Ja	6	1	1,6	1,6	6,692	77,9	52	Alkylsilikat	125	Pensling	E
3364	22,5	2,13	12,55	35,86	98,6	0,8	0,6	0	Ja	1,17	Ja	Ja	6	1	1,5	1,5	0,320	43,7	30	Alkalisilikat	24	Pensling	E
3365	4,6	1,98	9,34	93,45	93,55	6,4	0,05	0	Ja	1,48	Ja	Ja	2	1	2,5	2,5	1,829	7,8	76	Alkylsilikat	110	Pensling	E
3366	4,9	2,02	9,58	30,66	96,78	3,2	0,02	0	Nei	1,49	Ja	Ja	2	1	2,6	2,6	0,889	16,0	72	Alkalisilikat	24	Pensling	E
3367	10,5	2,21	9,88	74,21	83	9,2	7,8	0	Ja	1,27	Ja	Ja	7	1	126	126	0,072	89,6	81	Alkylsilikat	2	Sprøyting	G
3368	8,45	2,55	10	55,39	70,92	19,29	8,8	0	Ja	1,17	Ja	Ja	6	1	120	120	0,159	11,8	64	Alkalisilikat	37	Sprøyting	E
3369	30,5	1,92	10,67	30,08	80,25	15,14	6,5	0	Ja	1,16	Ja	Ja	7	1	7,5	7,5	1,776	4,6	69	Alkylsilikat	113	Pensling	E
3370	49,5	1,96	11,89	45,09	81,85	14,53	6,5	0	Ja	1,27	Ja	Ja	2	1	6,5	6,5	1,933	2,5	83	Alkalisilikat	2	Sprøyting	G
3371	5,9	2,11	12,03	41,41	89,45	10,50	0,5	0	Ja	1,27	Ja	Ja	7	1	2,0	2,0	0,500	18,9	30	Alkylsilikat	75	Pensling	E

Tabell 170

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diam. av senere tilsatte Zn metall-korn (µm)	Diam. ford. (topp diam.) av Zn metallkorn/ Zn legerings-korn (µm)	Prosent av fin-kornede metall-korn blant Zn metall-korn/ Zn legerings-korn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metall-korn/ Zn legerings-korn (masse%)				Leggings-korn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gjennomsnittlig aspektforhold		Mg oppløsnings-fase og Zn-Mg intermetalliske forb. til stede på korn-overflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall fasetter		Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn): (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metall-korn (masse%)	Belegningsdetaljer					Korrosjon prøveresultat
				Zn	Mg	Al	Si								Zn metall-korn/ Zn legerings-korn	Senere tilsatte Zn metall-korn		Forhold av finkornede metallkorn i beleggets ytterste overflate 10 % tykkelseslag og totale finkornede metallkorn (masse%)	Totalt metall-korn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegnings-tykkelse (µm)	Belegnings-metode	
3372	4,52	2,97	12,12	17,75	87,3	7,5	5,2	0	1,49	Ja	Ja	Ja	6	1	0,007	9	7,448	75,9	83	Alkalisilikat	30	Pensling	E
3373	5,96	2,36	12,28	32,76	93,9	6,1	0	0,001	1,29	Ja	Ja	Ja	7	1	9	9	0,610	55,9	75	Alkylsilikat	34	Pensling	E
3374	5,5	3,05	12,52	30,89	82,55	16,8	0,05	0,6	1,23	Ja	Ja	Ja	6	1	7,5	7,5	1,976	53,8	76	Epoksyharpiks	124	Pensling	E
3375	3,6	2,57	11,9	45,90	70,7	27,5	1	0,8	1,23	Ja	Ja	Ja	7	1	50	50	0,539	97,5	72	Akrylharpiks	15	Sprøyting	E
3376	16,5	2,65	11,75	42,22	94,6	2,9	0	2,5	1,23	Ja	Ja	Ja	6	1	0,005	0,005	2,886	88,4	71	Uretanharpiks	23	Sprøyting	E
3377	12,5	2,54	12,44	18,56	94	4,5	0	1,5	1,23	Ja	Ja	Ja	2	1	25,6	25,6	0,169	54,8	82	Polyesterharpiks	157	Pensling	E
3378	16,5	2,85	12,03	33,57	99,43	0,07	0	0,5	1,27	Ja	Ja	Ja	7	1	56,5	56,5	0,001	45,7	81	Epoksyharpiks	26	Sprøyting	E
3379	10,9	2,75	10,61	31,70	96,82	3,1	0,04	0,04	1,23	Ja	Ja	Ja	6	1	1,6	1,6	1,192	34,7	83	Akrylharpiks	38	Sprøyting	E
3380	5,6	2,46	11,3	46,71	76,3	20,5	1	2,2	1,36	Ja	Ja	Ja	6	1	3	3	5,125	57,9	50	Uretanharpiks	160	Pensling	E
3381	22,6	2,71	11,58	47,89	68,84	29,5	0,06	1,6	1,11	Ja	Ja	Ja	6	1	100	100	0,292	65,4	72	Polyesterharpiks	27	Pensling	E
3382	20,59	2,36	11,11	24,23	92,33	7,6	0,07	0	1,02	Ja	Ja	Ja	2	1	65,5	65,5	0,114	87,9	47	Epoksyharpiks	180	Pensling	E
3383	20,59	2,16	12,34	39,24	95,2	0,7	1,2	2,9	1,05	Ja	Ja	Ja	6	1	1,9	1,9	0,241	2,9	47	Akrylharpiks	26	Sprøyting	E
3384	9,56	2,46	12,51	37,37	91,8	4,6	1,8	1,8	1,24	Ja	Ja	Ja	7	1	2,1	2,1	1,484	12,6	52	Uretanharpiks	180	Pensling	E
3385	5,9	2,49	11,64	50,38	82	8,3	9,2	0,5	1,33	Ja	Ja	Ja	2	1	10,5	10,5	0,722	53,8	52	Polyesterharpiks	15	Sprøyting	E
3386	6,54	1,63	9,16	37,14	88,2	11,8	0	0	1,27	Ja	Ja	Ja	6	1	6,5	6,5	1,573	17,8	50	Epoksyharpiks	2	Sprøyting	G
3387	21,4	1,51	9,46	13,48	86,06	12,9	0	1,04	1,50	Ja	Ja	Ja	2	1	19,5	19,5	0,629	34,7	46	Akrylharpiks	28	Sprøyting	E
3388	9,8	3,05	9,54	40,05	99,34	0,6	0	0,06	1,13	Ja	Ja	Ja	6	1	0,8	0,8	0,333	55,7	47	Uretanharpiks	30	Sprøyting	E
3389	6,59	2,57	9,56	38,18	89,51	9,5	0	0,99	1,04	Ja	Ja	Ja	7	1	18,5	18,5	0,487	64,5	83	Polyesterharpiks	2	Sprøyting	G
3390	6,54	2,65	9,46	7,63	88,3	11,7	0	0	1,02	Ja	Ja	Ja	7	1	4,3	4,3	2,208	68,9	52	Epoksyharpiks	157	Pensling	E
3391	16,5	2,54	11,99	37,95	89,9	9,4	0,7	0	1,08	Ja	Ja	Ja	2	1	3,2	3,2	2,238	64,7	89	Akrylharpiks	28	Pensling	E

Tabell 171

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diam. av senere tilsatte Zn metall-korn (µm)	Diam. ford. (topp diam.) av Zn metallkorn/ Zn legerings-korn (µm)	Prosent av fin-kornede metall-korn blant Zn metall-korn/ Zn legerings-korn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metall-korn/ Zn legerings-korn (masse%)				Legerings-korn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gjennomsnittlig aspektforhold		Mg oppløsnings-fase og Zn-Mg intermetalliske forb. til stede på korn-overflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall fasetter		Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn) : (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metall-korn (masse%)	Belegningsdetaljer					Korrosjon prøveresultat
				Zn	Al	Mg	Si								Zn metall-korn/ Zn legerings-korn	Senere tilsatte Zn metall-korn		Forhold av finkornede metallkorn i beleggets ytterste overflate 10 % tykkelseslag og totale finkornede metallkorn (masse%)	Totalt metall-korn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegnings-tykkelse (µm)	Belegnings-metode	
3392	7,8	2,85	12,08	14,29	87,8	11,7	0,5	0	Ja	1,15	Ja	Ja	2	1	1,5	1,5	4,680	77,9	85	Alkylsilikat	130	Pensling	E
3393	16,5	2,75	12,24	40,86	95,6	4,2	0,2	0	Ja	1,34	Ja	Ja	6	1	4,5	4,5	0,764	43,7	53	Alkylsilikat	29	Pensling	E
3394	6,54	2,46	12,48	97,50	97,13	2,8	0,07	0	Ja	1,25	Ja	Ja	7	1	15,5	15,5	0,170	7,8	88	Epoksyharpiks	30	Pensling	E
3395	8,45	2,71	11,86	13,30	86,1	13,9	0	0	Ja	1,19	Ja	Ja	6	1	10,5	10,5	1,209	16,0	85	Akrylharpiks	120	Pensling	E
3396	8,5	2,36	11,71	43,62	82,6	14,6	1,6	1,2	Nei	1,18	Ja	Ja	7	1	2,5	2,5	4,171	89,6	52	Uretanharpiks	187	Pensling	E
3397	13,6	2,46	11,35	56,93	72,95	26,4	0,65	0	Ja	1,24	Ja	Ja	6	1	9	9	2,640	11,8	83	Polyesterharpiks	28	Sprøyting	E
3398	12,33	1,45	12,02	36,59	83,23	16,5	0,27	0	Ja	1,11	Ja	Ja	2	1	10,5	10,5	0,156	4,6	88	Epoksyharpiks	5	Sprøyting	E
3399	16,5	2,42	13,24	39,95	79,4	19,5	0,45	0,65	Ja	1,27	Ja	Ja	2	1	5,7	5,7	2,910	2,5	49	Akrylharpiks	35	Sprøyting	E
3400	7,9	2,11	9,46	86,50	97,08	1,6	0,33	0,99	Ja	1,31	Ja	Ja	6	1	3,9	3,9	0,327	18,9	50	Uretanharpiks	5	Sprøyting	G
3401	10,5	2,97	13,47	32,87	90,5	6	1	2,5	Ja	1,26	Ja	Ja	7	1	4,5	4,5	1,091	75,9	51	Polyesterharpiks	200	Pensling	E
3402	16,5	2,36	9,46	16,23	88,93	8,4	0,87	1,8	Ja	1,14	Ja	Ja	6	1	3,6	3,6	1,826	55,9	83	Alkylsilikat	25	Sprøyting	E
3403	10,64	3,05	13,87	37,40	86,7	13,3	0	0	Ja	1,34	Ja	Ja	6	1	16,4	16,4	0,764	53,8	82	Alkylsilikat	15	Sprøyting	E
3404	10,5	2,57	13,25	40,76	81,4	18,6	0	0	Ja	1,16	Ja	Ja	2	1	6	6	2,657	97,5	88	Alkylsilikat	20	Sprøyting	E
3405	20,59	2,65	13,1	87,31	97,34	1,8	0,86	0	Nei	1,47	Ja	Ja	7	1	7,5	7,5	0,212	88,4	85	Alkylsilikat	18	Sprøyting	E
3406	8,5	2,12	9,08	92,50	95,25	4,1	0,65	0	Ja	1,48	Ja	Ja	2	1	10,5	10,5	0,357	54,8	87	Alkylsilikat	22	Sprøyting	E
3407	0,5	1,65	9,87	17,93	82,87	16,7	0,43	0	Nei	1,49	Ja	Ja	2	1	2,6	2,6	4,639	45,7	86	Alkylsilikat	19	Sprøyting	E
3408	10,5	2,35	9,46	44,50	99	0,4	0,6	0	Ja	1,34	Ja	Ja	6	1	1,5	1,5	0,160	34,7	46	Alkylsilikat	29	Sprøyting	E
3409	11,5	1,63	9,28	96,50	89,35	10,6	0,05	0	Ja	1,29	Ja	Ja	7	1	13,5	13,5	0,731	57,9	49	Alkylsilikat	23	Sprøyting	E
3410	36,5	2,64	9,45	16,94	93,08	6,9	0,02	0	Ja	1,18	Ja	Ja	7	1	2,6	2,6	1,917	65,4	35	Alkylsilikat	21	Sprøyting	E
3411	1,5	2,35	9,25	88,12	99,82	0,05	0,06	0,07	Ja	1,48	Ja	Ja	6	1	6,5	6,5	0,007	87,9	30	Alkylsilikat	19	Sprøyting	E

Tabell 172

Oppf. eks. nr.	Gj.sn. diam. av senere tilsatte Zn metall-korn (µm)	Diam. ford. (topp diam.) av Zn metallkorn/ Zn legerings-korn (µm)	Prosent av fin-kornede metall-korn blant Zn metall-korn/ Zn legerings-korn (vol%)	Kjemisk komp. innhold i Zn metall-korn/ Zn legerings-korn (masse%)				Legerings-korn fraktur-overflater eller sprekker til stede?	Gjennomsnittlig aspektforhold		Mg oppløsnings-fase og Zn-Mg intermetalliske forb. til stede på korn-overflater?	Noen av MgZn ₂ , Mg ₂ Zn ₁₁ , Mg ₂ Zn ₃ , MgZn, Mg ₇ Zn ₃ til stede?	Antall fasetter		Forhold mellom (Zn metallkorn eller Zn legeringskorn): (senere tilsatte Zn metallkorn)		Mg innhold i alle metall-korn (masse%)	Belegningsdetaljer					Korrosjon prøveresultat
				Zn	Mg	Al	Si								Zn metall-korn/ Zn legerings-korn	Senere tilsatte Zn metall-korn		Forhold av finkornede metallkorn i beleggets ytterste overflate 10 % tykkelseslag og totale finkornede metallkorn (masse%)	Totalt metall-korn innhold i belegg (masse%)	Basis harpikstype	Belegnings-tykkelse (µm)	Belegnings-metode	
3412	8,7	2,31	9,46	60,57	91,56	6,4	1,05	0,99	1,27	Ja	Ja	Ja	7	1	1,6	1,6	2,462	2,9	76	Alkylsilikat	15	Spøyting	E
3413	7,8	2,62	9,46	39,48	93,36	3,5	2,6	0,54	1,17	Ja	Ja	Ja	7	1	3,8	3,8	0,729	12,6	72	Alkylsilikat	18	Spøyting	E
3414	5,96	2,52	9,46	15,82	82,13	17,5	0,05	0,32	1,27	Ja	Ja	Ja	6	1	0,08	0,08	16,204	53,8	30	Alkylsilikat	21	Spøyting	E
3415	0,06	2,24	13,32	49,57	91,2	3,6	5,2	0	1,27	Ja	Ja	Ja	7	1	164,5	164,5	0,022	17,8	83	Alkylsilikat	22	Spøyting	E
3416	0,9	0,05	6,54	86,52	94,1	5,9	0	0,001	1,48	Ja	Ja	Ja	2	1	3,6	3,6	1,283	34,7	75	Alkylsilikat	29	Spøyting	E
3417	3,6	2,42	6,35	90,98	83,2	16,2	0	0,6	1,49	Ja	Ja	Ja	7	1	8,6	8,6	1,688	76,8	76	Alkylsilikat	23	Spøyting	E
3418	10,5	0,11	7,54	67,32	76,7	22,5	0	0,8	1,34	Ja	Ja	Ja	7	1	12	12	1,731	58,9	72	Alkylsilikat	21	Spøyting	E
3419	0,05	1,92	8,64	82,33	96,52	3,4	0,04	0,04	1,23	Ja	Ja	Ja	2	1	5,8	5,8	0,500	50,8	83	Alkylsilikat	19	Spøyting	E
3420	2,32	0,46	6,45	73,76	68,3	26,5	3	2,2	1,23	Ja	Ja	Ja	6	1	10	10	2,409	46,8	50	Alkylsilikat	21	Spøyting	E
3421	20,4	0,77	6,48	88,77	72,84	25,5	0,06	1,6	1,23	Ja	Ja	Ja	6	1	1	1	12,750	23,7	72	Alkylsilikat	19	Spøyting	E
3422	8,6	2,35	9,25	45,02	87,2	12,8	0	0	1,05	Ja	Ja	Ja	6	1	10,5	10,5	1,113	87,9	50	Akrylharpiks	654	Spøyting	E
3423	10,5	2,33	9,46	15,2	91,5	8,5	0	0	1,06	Ja	Ja	Ja	7	1	6,5	6,5	1,133	2,9	48	Alkylsilikat	700	Spøyting	E
3424	8,7	1,95	9,32	51,41	75,23	24,5	0,27	0	1,38	Ja	Ja	Ja	7	1	19,5	19,5	1,195	12,6	75	Alkylsilikat	555	Spøyting	E
3425	7,8	2,15	9,22	45,46	77,48	18,4	2,55	1,57	1,06	Ja	Ja	Ja	6	1	0,8	0,8	10,222	53,8	55	Alkylsilikat	12	Spøyting	E
3426	5,96	2,23	11,62	35,19	72,62	0,08	25,5	1,8	1,49	Ja	Ja	Ja	7	1	5,3	5,3	0,013	17,8	38	Alkylsilikat	152	Pensling	E
3427	1,6	2,26	11,15	73,02	64,06	15,2	19,4	1,34	1,34	Ja	Ja	Ja	2	1	4,3	4,3	2,868	34,7	48	Uretanharpiks	674	Spøyting	E
3428	7,2	1,98	9,34	93,45	83	6,4	10,6	0	1,48	Ja	Ja	Ja	7	1	3,2	3,2	1,524	76,8	76	Polyesterharpiks	325	Spøyting	E
3429	10,5	2,02	9,58	30,66	86,4	3,2	10,4	0	1,49	Ja	Ja	Ja	7	1	1,5	1,5	1,280	58,9	72	Alkylsilikat	665	Spøyting	E
3430	3,6	2,36	12,28	32,76	80,4	6,1	13,5	0,001	1,29	Ja	Ja	Ja	2	1	4,5	4,5	1,109	50,8	75	Alkylsilikat	354	Pensling	E
3431	4,5	3,05	12,52	30,89	70,1	16,8	12,5	0,6	1,23	Ja	Ja	Ja	6	1	0,8	0,8	9,333	46,8	76	Alkylsilikat	165	Spøyting	E
3432	7,9	2,57	11,9	45,9	60,9	27,5	10,8	0,8	1,23	Ja	Ja	Ja	6	1	6,5	6,5	3,667	23,7	72	Uretanharpiks	354	Spøyting	E

Industriell anvendbarhet

- Som forklart i det foregående muliggjør den foreliggende oppfinnelse tilveiebringelse av et høyt korrosjonsbestandig beleggmateriale og høyt korrosjonsbestandig stål som fremviser utmerket korrosjonsbestandighet og rustbeskyttelse som ikke kunne oppnås ved bruk av metallpartiklene tilsatt til konvensjonelle rustbeskyttende belegningsmaterialer. Oppfinnelsen oppnår denne forbedring i forhold til tidligere teknikk ved å produsere Zn legeringspartikler med to korndiameterfrekvenstopper i korndiameterfrekvensfordelingen og kombinere partiklene med et uorganisk eller organisk bindemiddel.
- Den foreliggende oppfinnelse kan derfor med fordel anvendes for primær rustbeskyttelse eller bekjempelse av korrosjon av stålmaterialer anvendt i industrielt maskineri, kjøretøy, skip, kjemiske industrianlegg, bygninger, broer og lignende. Som sådan har oppfinnelsen betraktelig industriell anvendbarhet.

P A T E N T K R A V

1. Høyt korrosjonsbestandig, rustbeskyttende beleggmateriale omfattende:
et uorganisk bindemiddel eller et organisk bindemiddel;

5 k a r a k t e r i s e r t v e d at det videre omfatter:

Zn legeringspartikler omfattende i masse%, Mg: 0,01 til 30%, så vel som eventuelt én eller begge av Al: 0,01 til 30% og Si: 0,01 til 3% og en rest av Zn og uunngåelige forurensninger og som er dispergert i bindemiddelet i en mengde på 30 masse% eller mer basert på en tørr beleggfilm,

10 hvori (i) Zn legeringspartiklene inkluderer (i-1) finkornede Zn legeringspartikler med 0,05 til 5 μm toppkorndiameter hvis korndiameterfordeling har en korndiameterfrekvensfordeling med en enkelt topp og en grafhale på hver side av toppen og (i-2) grovkornede Zn legeringspartikler med 6 til 100 μm toppkorndiameter hvis korndiameterfordeling har en korndiameterfrekvens-
15 fordeling med en ytterligere enkelt topp og en grafhale på hver side av toppen, og
hvori (ii) prosentandelen av alle Zn legeringspartikler som utgjøres av Zn legeringspartiklene med 0,05 til 5 μm korndiameter uttrykt i volumprosentandel er 5 til 99 %.

2. Høyt korrosjonsbestandig, rustbeskyttende beleggmateriale ifølge krav 1,
20 hvori Zn legeringspartiklene har fysiske fragmenteringsflater og/eller sprekker med 0,01 μm eller større lengde eller sprekker med 0,01 μm eller større dybde, og Mg fastoppløsningsfase og Zn-Mg intermetalliske forbindelser er til stede ved frakturfasettene og/eller sprekkeene.

3. Høyt korrosjonsbestandig, rustbeskyttende beleggmateriale ifølge krav 2,
25 hvori en gjennomsnittlig verdi av aspektforholdet (maksimum korndiameter/minimum korndiameter) av Zn legeringspartiklene er 1 til 1,5.

4. Høyt korrosjonsbestandig, rustbeskyttende beleggmateriale ifølge krav 2 eller 3, hvori de Zn-Mg intermetalliske forbindelser er én eller flere av MgZn_2 , $\text{Mg}_2\text{Zn}_{11}$, Mg_2Zn_3 , MgZn og Mg_7Zn_3 .

30 5. Høyt korrosjonsbestandig, rustbeskyttende beleggmateriale ifølge hvilke som helst av kravene 1 til 4, hvori Zn legeringspartiklene er polyhedere med flere plane eller krumme overflater som hver er omsluttet av en enkelt konturlinje.

6. Høyt korrosjonsbestandig, rustbeskyttende beleggmateriale ifølge hvilke som helst av kravene 1 til 5, som i bindemiddelet derav har dispergert ikke bare de nevnte finkornede Zn legeringspartikler og grovkornede Zn legeringspartikler, men også Zn metallpartikler med en gjennomsnittlig korndiameter på 0,05 til 50 μm inneholdende Zn og en rest av uunngåelige forurensninger, hvori (a) den totale volumandel av alle metallpartikler som utgjøres av Zn legeringspartikler med en korndiameter på 0,05 til 5 μm uttrykt i volumprosentandel er 5 til 99 % og (b) metallpartiklene er totalt dispergert i bindemiddelet i en mengde på 30 masse% eller mer basert på en tørr beleggfilm.

7. Høyt korrosjonsbestandig, rustbeskyttende beleggmateriale ifølge krav 6, hvori forholdet i masse% mellom (mengden av finkornede og grovkornede Zn metallpartikler eller mengden av finkornede og grovkornede Zn legeringspartikler) : (mengden av Zn metallpartikler med en gjennomsnittlig korndiameter på 0,05 til 50 μm inneholdende Zn og en rest av uunngåelige forurensninger), når den uttrykkes som $1/x$, er slik at x er 300,0 eller mindre.

8. Høyt korrosjonsbestandig, rustbeskyttende beleggmateriale ifølge krav 7, hvori Mg innholdet av de blandede partikler inklusive Zn legeringspartiklene og Zn metallpartiklene med en gjennomsnittlig korndiameter på 0,05 til 50 μm inneholdende Zn og en rest av uunngåelige forurensninger er 0,01 til mindre enn 30 masse% hvor den totale mengde av de blandede partikler er definert som 100 masse%.

9. Høyt korrosjonsbestandig, rustbeskyttende beleggmateriale ifølge hvilke som helst av kravene 1 til 8, hvori et organisk bindemiddel anvendes.

10. Høyt korrosjonsbestandig stål belagt med et høyt korrosjonsbestandig, rustbeskyttende beleggmateriale som angitt i hvilke som helst av kravene 1 til 9, hvori tykkelsen av den tørre beleggfilm er 2 til 700 μm og de finkornede Zn metallpartikler og de grovkornede Zn metallpartikler eller de finkornede Zn legeringspartikler og de grovkornede Zn legeringspartikler er dispergert i beleggfilmen.

11. Høyt korrosjonsbestandig stål belagt med et høyt korrosjonsbestandig, rustbeskyttende beleggmateriale angitt i hvilke som helst av kravene 1 til 9,

hvor tykkelsen av den tørre beleggfilm er 2 til 700 μm og de finkornede Zn legeringspartikler og grovkornede Zn legeringspartikler er dispergert i beleggfilmen, og

5 hvor innholdsforholdet mellom de finkornede Zn legeringspartikler med en korndiameter på 0,05 til 5 μm i en ytterste 10 % tykkelsesoverflatelagregion av den tørre film er to ganger eller større enn innholdsforholdet av de finkornede Zn legeringspartikler med en korndiameter på 0,05 til 5 μm i den hele tørre film.

12. Stålstruktur som delvis eller helt er utstyrt med det høyt korrosjonsbestandige stål angitt i krav 10 eller 11.

117809/TFU

1/1

Fig.1

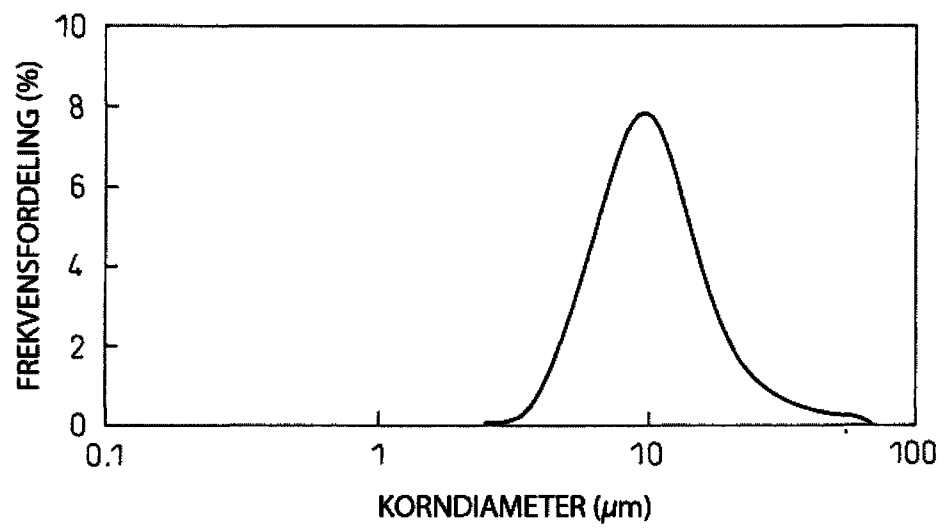


Fig.2

