

**Stopnie czystości:**

Poniżej przedstawione są rekomendowane przez Zandleven stopnie czystości powierzchni stalowych, które należy uwzględnić przed nałożeniem odpowiedniego systemu antykorozyjnego, zgodnie z normą ISO 8501-1:2007

Ta norma określa stopnie czystości za pomocą zdjęć.

Są to standardy międzynarodowe.

Inne ważne standardy to:

- ◆ Steel Structure Painting Council, USA: Surface Preparation Specifications (SSPC-SP);
- ◆ British Standards Institution (BS 4232);
- ◆ Deutsche Institut für Normalisation (DIN 55 928 teil 4);
- ◆ Svensk standard (SIS 05 5900).

Norma ISO 8501-1:1988 jest odpowiednikiem Szwedzkiego standardu SIS 05 5900-1967. Posiada następujące stopnie rdzy:

- A. Stal która jest w całości pokryta mocno przywierającą zgorzeliną oraz na której występuje mało lub zero rdzy,
- B. Stal która jest częściowo pokryta zgorzeliną oraz na której zaczyna występować rdza,
- C. Stal która jest w małej ilości pokryta zgorzeliną, ponieważ łatwo się zdrapuje lub występuje duże rdzewienie; widoczne są małe ogniska korozji,
- D. Stal której zgorzelina została całkowicie zardzewiała oraz widoczne są duże ogniska korozji.

Na poniższej tabeli znajduje się porównanie różnych norm:

Szwedzka norma SIS 05 5900	Angielska norma BS 4232	Niemiecka norma DIN 55 928	Amerykańska norma SSPC-SP	Międzynarodowa Norma ISO 8501-1
Sa 3	Pierwsza jakość	Sa 3	SP5 - Oczyszczanie pneumatyczne strumieniowo – ściernie do białego metalu	Sa 3
Sa 2½	Druga jakość	Sa 2½	SP 10 - Oczyszczanie pneumatyczne strumieniowo – ściernie do czystości białego metalu	Sa 2½
Sa 2	Trzecia jakość	Sa 2	SP 6 - Oczyszczanie pneumatyczne na skalę przemysłową	Sa 2
St 3	—	St 3	SP 3 - Czyszczenie mechaniczne	St 3
St 2	—	St 2	SP 2 - Czyszczenie ręczne	St 2

**Obróbka strumieniowo – ścierna Sa**

Przetwarzanie powierzchni poprzez obróbkę strumieniowo-ścierną określa się kodem „Sa”.

Przed obróbką należy usunąć mechanicznie (za pomocą ścinania lub dłutowania) grube warstwy rdzy. Należy również usunąć widoczny olej, smar i pył. Po obróbce powierzchnię należy oczyścić z pyłów i odpadów.

Sa 3 Obróbka strumieniowo – ścierna do stali wzrokowo czystej

Na oglądanej bez powiększenia powierzchni nie może być oleju, smaru, pyłu, zardzy, rdzy, powłoki malarskiej, czy obcych zanieczyszczeń. Powierzchnia powinna mieć jednolitą metaliczną barwę.

**Sa 2½ Bardzo gruntowna obróbka strumieniowo-ścierna**

Na oglądanej bez powiększenia powierzchni nie może być oleju, smaru, pyłu, zendry, rdzy, powłoki malarskiej, czy obcych zanieczyszczeń. Mogą pozostać jedynie ślady zanieczyszczeń w postaci plamek w kształcie kropek lub pasków.

Sa 2 Gruntowna obróbka strumieniowo – ścierna

Na oglądanej bez powiększenia powierzchni nie może być oleju, smaru, pyłu, większych śladów zendry, rdzy, powłoki malarskiej, czy obcych zanieczyszczeń. Wszelkie szczątkowe zanieczyszczenia silnie przylegają.

St 3 Bardzo gruntowne splukiwanie (ręcznie/maszynowo)

Na oglądanej bez powiększenia powierzchni nie może być oleju, smaru, pyłu, słabo przylegającej zgorzeliny, rdzy, powłoki malarskiej i obcych zanieczyszczeń. Powierzchnię należy czyścić, dopóki nie nabierze metalicznego połysku (od metalowego podłoża).

St 2 Gruntowne splukiwanie (ręcznie/maszynowo)

Na oglądanej bez powiększenia powierzchni nie może być oleju, smaru, pyłu, słabo przylegającej zendry, rdzy, powłoki malarskiej i obcych zanieczyszczeń.

Chropowatość

Obróbka strumieniowo – ścierna sprawia, że powierzchnia staje się chropowata. Chropowatość jest ważnym elementem który pomoże zdefiniować późniejsze zachowania stosowanego systemu malarskiego.

Aby określić chropowatość, stosuje się różne wartości:

Ra = średnia odległość profilu od teoretycznej linii średniej, która może być zarysowana pomiędzy wzniesieniem a zagłębieniem. Ra jest odpowiednikiem C.L.A. (Centre Line Average ISO 3274)

Rz = średnia wysokość między wzniesieniem a zagłębieniem (profil obróbki strumieniowo – ścierniej)

Rt = maksymalna wysokość między wzniesieniem a zagłębieniem

Profil obróbki strumieniowo – ścierniej (Rz) to średnio 5x Ra

Przykładowo: 10-12 μm = Rz 50-60 μm

Jeżeli przy pomiarze grubości powłoki suchej na stali piaskowanej wartość wynosi 50 mikronów, pomiar jest niewłaściwy.

Przy warości Ra równej 10-12 μm oraz grubości powłoki suchej równej 40 mikronów, grubość powłoki w najwyższym punkcie (wzniesieniu) będzie wynosić nie więcej niż 20 mikronów.





zandleven coatings

Wartość korekcji

O ile nie uzgodniono inaczej, chropowatość powierzchni względem nominalnej grubości powłoki suchej musi być zmierzona oraz skorygowana według poniższej tabeli.

Jeżeli profil powierzchni jest znany i jest zgodny z ISO 8503-1, należy wykorzystać wartości korekcji z tej tabeli.

Profil powierzchni wg. ISO 8503-1	Wartość korekcji
Dobry	10
Średni	25
Chropowaty	40



Dane te zostały sporządzone zgodnie z naszą najlepszą wiedzą i były aktualne w dniu wydania. Jednak w oparciu tylko o zapisy kart technicznych i informacyjnych. Producent materiału nie może przyjąć pełnej odpowiedzialności za zastosowanie produktu, dlatego że ostateczny wybór, sposób użycia oraz warunki w czasie aplikacji są niezależne od producenta i nie ma na nie wpływu. Karta ta; dokumentacja techniczna nie zostanie automatycznie zastąpiona w przypadku jej zmiany. Wersja językowa angielska jest wersją nadrzędną do wszelkich innych tłumaczeń językowych.

Zandleven Polska · ul. Strażacka 81 · 43-382 Bielsko-Biała
gsm: +48 794 400 051 · tel: +48 33 / 444 63 23 · fax: +48 33 / 444 62 12
www.zandleven.com · www.zandleven.com.pl · info@zandleven.com.pl

protective coatings
data aktualizacji: 01.04.2014
Strona 3 z 3