

ПРЕДИСЛОВИЕ

Эффективность краски и других защитных покрытий, нанесённых на сталь, зависит от состояния поверхности перед нанесением покрытия. Основным фактором, влияющим на эту эффективность, является наличие ржавчины и вторичной окалины.

В данном **руководстве** представлены четыре уровня («степени ржавчины») прокатной окалины и ржавчины, которые обычно имеются на поверхности стальных конструкций без покрытий и стальных изделиях на складе. А также описаны степени визуальной чистоты («степени подготовки») после подготовки стальной поверхности без покрытия и стальной поверхности после полного удаления прежних покрытий. Эти уровни визуальной чистоты связаны с распространёнными методами очистки поверхности, используемыми перед окраской и приведены в соответствии с основными международными стандартами:

- ISO 8501-1:2007
- SIS 05 59 00-1989
- SSPC-Vis 1-89
- DIN 55928

Руководство может служить как инструмент для визуальной оценки степени ржавчины и степени подготовки и включает в себя 24 фотографии представительных примеров. В издании представлены 4 фотографии степеней ржавчины исходной поверхности. На четырнадцати фотографиях показаны примеры стальной поверхности, обработанной струйной очисткой с использованием кварцевого песка в качестве абразивного материала. А так же в руководстве представлены 6 фотографических примера обработки поверхности ручным и механическим инструментами.



All product and standard names mentioned herein as well as their respective logos are the trademarks or registered trademarks of their respective companies. Data contained in this document serves informational purposes only. National product specifications may vary.