



6

СТАНДАРТ И КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА

| Этап | Вид контроля | Стр. |
|---------------------------------|--------------------------------|------|
| Перед подготовкой поверхности | Исходное состояние поверхности | |
| Во время подготовки поверхности | Профиль поверхности | |
| | Степень очистки поверхности | |
| После подготовки поверхности | Оценка запыленности | |

6.1. КОНТРОЛЬ ПРОФИЛЯ ПОВЕРХНОСТИ И ЧИСТОТЫ ПОВЕРХНОСТИ

6.1.1. ИЗМЕРЕНИЕ ПРОФИЛЯ ПОВЕРХНОСТИ

Перед нанесением покрытия необходимо убедиться, что поверхность обладает необходимой степенью шероховатости или профилем. Если поверхность имеет низкий профиль, это отрицательно повлияет на степень адгезии покрытия. Если же поверхность имеет высокий профиль, существует опасность того, что пики профиля не будут покрыты в процессе нанесения покрытия, что может привести к возникновению точечных очагов коррозии. Увеличение высоты профиля увеличивает площадь поверхности, для защиты которой требуется больший объем покрытия. Соответствующий стандартам профиль поверхности позволяет использовать оптимальный объем покрытия, что экономит время и деньги.

Существует четыре вида оборудования, используемых для измерения профиля поверхности:

- эталоны шероховатости поверхности;
- лента, использующая метод слепка (отпечатка);
- профилемеры (профилометры) поверхности;
- измерители шероховатости поверхности.

Эталон шероховатости поверхности (компараторы)

Эталон шероховатости (второе название - компараторы шероховатости) поверхности используются для сравнения профиля поверхности, прошедшей струйную очистку, со стандартными профилями. Популярные на рынке эталоны шероховатости представляют собой пластину с 4 секциями с разным профилем и поставляются в двух вариантах: grit/шлак/песок (G) или дробь (S) для визуального (с возможностью использования увеличительных приборов) или тактильного (на ощупь) сравнения. Данный метод позволяет очень быстро оценить профиль поверхности.

Определение шероховатости исследуемой поверхности выполняется следующим образом:

Поверхность очищают от пыли и мусора. Затем подбирают эталон сравнения (S или G), соответствующего профилю исследуемой поверхности. Компаратор раз-

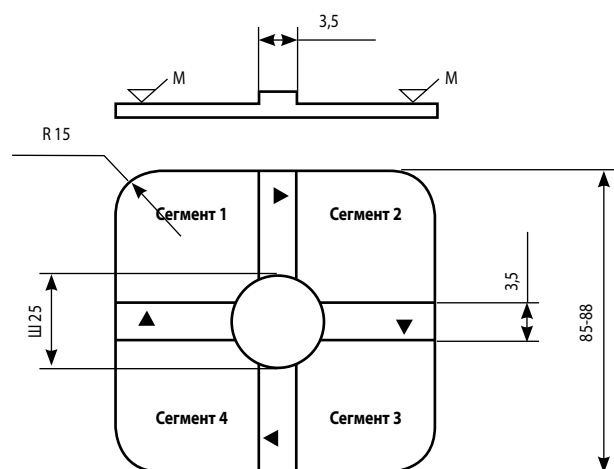


Рис. 6.1.1. Эталон сравнения для оценки степени шероховатости.

мещается на поверхности стали, очищенной струйным способом. Профиль поверхности рассматривается сквозь отверстие в центре компаратора и сравнивается поочередно со всеми сегментами компаратора. В соответствии с ISO 8503-1 степень шероховатости оценивается как низкая, средняя и высокая. Если вы затрудняетесь выполнить сравнение, можно использовать лупу с семикратным увеличением.

Необходимо избегать контакта пальцев с поверхностью при исследовании, так как на поверхности могут остаться жирные следы и соли.

Степени шероховатости «G» и «S».

| Очистка | Сегмент | Номинальное значение, мкм | Допуск, мкм |
|---------|---------|---------------------------|-------------|
| G | 1 | 25 | 3 |
| | 2 | 60 | 10 |
| | 3 | 100 | 15 |
| | 4 | 150 | 20 |
| S | 1 | 25 | 3 |
| | 2 | 40 | 5 |
| | 3 | 70 | 10 |
| | 4 | 100 | 15 |