

**При определении точной степени удаления ржавчины и очистки стальной поверхности перед покраской используется Международный стандарт ISO 8501-01-1988**

ISO 8501-01 употребляется по окалине. Это означает следующие уровни заражения ржавчиной:

A = стальная поверхность в большой степени покрытая окалиной, но в незначительной степени или совсем не затронута ржавчиной.

B = стальная поверхность, которая начала ржаветь и с которой окалина начала осыпаться.

C = стальная поверхность, с которой окалина отвалилась и откуда она может быть удалена, но с лёгким видимым питтингом

D = стальная поверхность, с которой окалина отвалилась, но с лёгким питтингом, видимым невооружённым глазом.

Степени предварительной подготовки поверхности Стандарт ISO определяет семь степеней подготовки поверхности.

**В спецификациях часто употребляются следующие стандарты:**

**ISO-St** Обработка вручную и электроинструментами. Подготовка поверхности вручную и с помощью электроинструментов: скобление, зачистка проволочными щётками, механическими щётками и шлифовка, - обозначается буквами "St".

Прежде, чем начать очистку вручную или электроинструментами, толстые слои ржавчины должны быть удалены способом обрубки. Видимые загрязнения от масла, жира и грязи тоже должны быть удалены. После очистки вручную и электроинструментами, поверхность должна быть очищена от отслаивающейся краски и пыли.

**ISO-St2** Тщательная очистка вручную и электроинструментами.

При поверхностном рассмотрении невооружённым взглядом, подложка должна выглядеть очищенной от видимых следов масла, жира и грязи и от плохо прилегающей окалины, ржавчины, краски и посторонних веществ.

**ISO-St3** Очень тщательная очистка вручную и электроинструментами.

То же самое, что и для St2, но подложка должна быть очищена намного более тщательно, до появления металлического блеска.

**ISO-Sa** Абразивоструйная очистка.

Подготовка поверхности способом абразивоструйной обработки обозначается буквами "Sa". Прежде, чем приступить к абразивоструйной очистке, толстые слои ржавчины должны быть удалены методом обрубки. Видимые масляные, жировые загрязнения и грязь тоже должны быть устранены. После абразивоструйной очистки подложка должна быть очищена от пыли и мусора.

### ISO-Sa1 Лёгкая абразивоструйная очистка.

При проверке невооружённым взглядом поверхность должна выглядеть зачищенной от видимых масляных, жировых пятен и грязи и от окалины с плохим прилеганием, ржавчины, краски и других посторонних веществ.

### ISO-Sa 2 Тщательная абразивоструйная очистка.

При проверке невооружённым взглядом поверхность должна выглядеть зачищенной от видимых масляных, жировых пятен и грязи и от большей части окалины, ржавчины, краски и других посторонних веществ. Каждое остаточное загрязнение должно иметь плотное прилегание.

### ISO-Sa 2,5 Очень тщательная абразивоструйная очистка.

При проверке невооружённым взглядом поверхность должна выглядеть зачищенной от видимых масляных, жировых пятен и грязи и от большей части окалины, ржавчины, краски и других посторонних веществ. Все остаточные следы заражения должны проявляться только в форме едва заметных пятен и полос.

### ISO-Sa 3 Абразивоструйная очистка до визуально чистой стали.

При проверке невооружённым взглядом поверхность должна выглядеть зачищенной от видимых масляных, жировых пятен и грязи и от большей части окалины, ржавчины, краски и других посторонних веществ. Поверхность должна иметь однородный металлический блеск.

Замечание Фотографии в ISO Публикациях стандартов даны лишь как иллюстрации. Они не демонстрируют полную степень подготовки, которая также включает операции по зачистке, что не видно по фотографиям (бесцветные загрязнения)

**Эквиваленты:** Что касается абразивоструйной очистки, эквиваленты соответствия британским, германским и американским стандартам даны в следующей таблице.  
ISO 8501-01

DIN 55928 Часть 4

BS 4232 SSPC-Vis 1

SIS 05 59 00

Sa 3

1-ый сорт

Белый металл SP 5

Sa 2.5

2-ой сорт

Почти белый SP 10

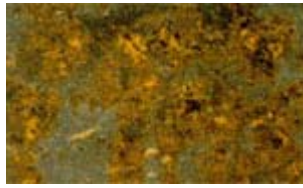
Sa 2

3-ий сорт

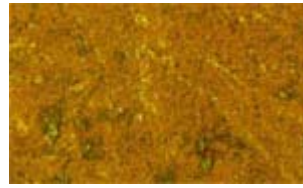
Коммерческий SP 6

## Степени струйной очистки поверхностей

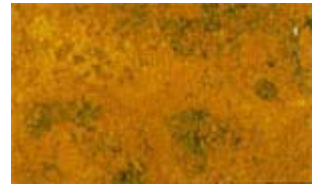
**Степень  
загрязнения**



Поверхность стали,  
которая начала  
ржаветь

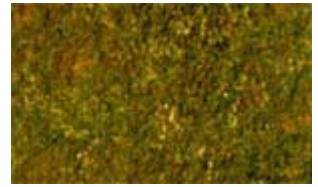
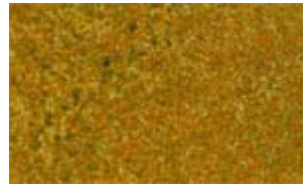
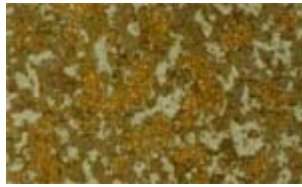


Поверхность стали,  
прокатная окалина с  
которой отстала в  
результате коррозии



Поверхность стали,  
прокатная окалина с  
которой исчезла в  
результате коррозии и  
наблюдается общий  
ПИТТИНГ

**Легкая  
струйная  
очистка  
SA-1**



Поверхность должна быть очищена, но любые остатки прокатной окислы,  
ржавчины должны плотно прилегать.

**Тщательная  
струйная  
очистка  
SA-2**



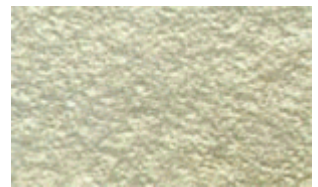
Поверхность должна быть очищена от пятен и слоев старой краски и  
прокатной окислы. Оставшиеся следы загрязнения должны покрывать не  
более 33% поверхности.

**Очень  
тщательная  
очистка  
SA-2-1/2**



Поверхность должна быть очищена от пятен и слоев старой краски и  
прокатной окислы. Оставшиеся следы загрязнения должны покрывать не  
более 5% поверхности.

**Очистка до  
чистой  
поверхности  
SA-3**



Поверхность должна быть чистой от масла, смазки, грязи, пыли, прокатной  
окалина, ржавчины и краски.