

СТАНДАРТЫ ОЧИСТКИ ПОВЕРХНОСТИ

СТРУЙНАЯ ОЧИСТКА - SA

Подготовка поверхности при помощи струйной очистки обозначается буквами "SA".

Перед струйной очисткой все сильные отложения ржавчины должны быть удалены соскребанием. Видимые нефтепродукты и грязь также должны быть удалены. После струйной очистки произвести обеспыливание.

SA1.0 ЛЁГКАЯ СТРУЙНАЯ ОЧИСТКА

При осмотре без увеличения поверхность должна быть свободной от видимых остатков масла, смазки и грязи, а также от слабопристающей окалины, ржавчины, краски и посторонних частиц.

SA 2.0 ТЩАТЕЛЬНАЯ СТРУЙНАЯ ОЧИСТКА

При осмотре без увеличения поверхность должна быть свободной от видимых остатков масла, смазки и грязи, а также от прокатной окалины, ржавчины, краски, посторонних частиц. Любые оставшиеся загрязнения должны прочно приставать.

SA2.5 ОЧЕНЬ ТЩАТЕЛЬНАЯ СТРУЙНАЯ ОЧИСТКА

При осмотре без увеличения поверхность должна быть свободной от видимых остатков масла, смазки и грязи, а также от прокатной окалины, ржавчины, краски, посторонних частиц. Любые оставшиеся загрязнения должны выглядеть только как лёгкое окрашивание в виде пятен или полос.

SA3.0 СТРУЙНАЯ ОЧИСТКА ДО ВИЗУАЛЬНО ЧИСТОЙ СТАЛИ

При осмотре без увеличения поверхность должна быть свободной от видимых остатков масла, смазки и грязи, а также от прокатной окалины, ржавчины, краски, посторонних частиц. Она должна иметь однородную металлическую окраску.

РУЧНАЯ И МЕХАНИЧЕСКАЯ ОЧИСТКА - ST

Подготовка поверхности ручным и механическим способом, такое как скобление, использование кордщетki, шлифование обозначаются буквами "ST".

Перед механической очисткой все сильные отложения ржавчины должны быть удалены соскребанием. Видимые нефтепродукты и грязь также должны быть удалены. После механической очистки произвести обеспыливание.

ST2.0 ТЩАТЕЛЬНАЯ ОЧИСТКА РУЧНЫМ И МЕХАНИЧЕСКИМ ИНСТРУМЕНТОМ

При осмотре без увеличения поверхность должна быть свободной от видимых остатков масла, смазки и грязи, а также от слабопристающей окалины, ржавчины, краски и посторонних частиц

ST3.0 ОЧЕНЬ ТЩАТЕЛЬНАЯ ОЧИСТКА РУЧНЫМ И МЕХАНИЧЕСКИМ СПОСОБОМ

Как для ST 2.0 но поверхность должна обрабатываться более тщательно для получения металлической окраски, обусловленной металлической основой.

ПРИМЕЧАНИЕ Степень подготовки "ST1.0" не включена, так как она соответствует поверхности, непригодной для окраски.