Стандарты ISO

При определении точной степени удаления ржавчины и очистки стальной поверхности перед покраской Сигма использует Международный стандарт ISO 8501-01-1988 и ISO 8504-1992.

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

* А = стальная поверхность в большой степени покрытая окалиной , но в незначительной степени или совсем не затронута ржавчиной.
* Б = стальная поверхность, которая начала ржаветь и с которой окалина начала осыпаться.
* С = стальная поверхность, с которой окалина отвалилась и откуда она может быть удалена, но с лёгким видимым питтингом.
* Д = 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** Пескоструйная очистка.  
  Подготовка поверхности способом пескоструйной обработки обозначается буквами "Sa". Прежде, чем приступить к пескоструйной очистке, толстые слои ржавчины должны быть удалены методом обрубки. Видимые масляные, жировые загрязнения и грязь тоже должны быть устранены. После пескоструйной обработки подложка должна быть очищена от пыли и мусора.
* **ISO-Sal** Лёгкая пескоструйная 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-Sa2** Тщательная пескоструйная 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-Sa2,5** Очень тщательная пескоструйная 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-Sa3** Пескоструйная 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).