

ВНИМАНИЕ — Контрольные фотографии, применяемые для оценки стальных поверхностей при использовании настоящей части ISO 8501, не включены в этот электронный файл, поскольку качество их воспроизведения подвержено изменениям при отображении на экране или распечатке. Необходимо отметить, что только фотографии, содержащиеся в официально опубликованных версиях настоящей части ISO 8501, приобретенные у ISO или членом-комитетом ISO, должны использоваться при оценках.

МЕЖДУНАРОДНЫЙ СТАНДАРТ

ISO 8501-4

Первое издание
2006-12-15

Подготовка стальной поверхности перед нанесением красок и относящихся к ним аналогичных продуктов. Визуальная оценка чистоты поверхности.

Часть 4.

Начальное состояние поверхности, качество подготовки и степень ржавости поверхности в результате оплавления в связи с впрыскиванием водяной струи высокого давления

Preparation of steel substrates before application of paints and related products — Visual assessment of surface cleanliness —

Part 4: Initial surface conditions, preparation grades and flash rust grades in connection with high-pressure water jetting

Ответственность за подготовку русской версии несёт GOST R
(Российская Федерация) в соответствии со статьёй 18.1 Устава ISO



Ссылочный номер
ISO 8501-4:2006(R)

© ISO 2006



ISO 8501-4:2006

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 8501-4:2006](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/18fcd02-5cd7-4c7a-bcfa-17a181a95fe1/iso-8501-4-2006>



ДОКУМЕНТ ЗАЩИЩЕН АВТОРСКИМ ПРАВОМ

© ISO 2006

Все права сохраняются. Если не указано иное, никакую часть настоящей публикации нельзя копировать или использовать в какой-либо форме или каким-либо электронным или механическим способом, включая фотокопии и микрофильмы, без предварительного письменного согласия ISO, которое должно быть получено после запроса о разрешении, направленного по адресу, приведенному ниже, или в комитет-член ISO в стране запрашивающей стороны.

ISO copyright office
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20
Tel. + 41 22 749 01 11
Fax + 41 22 749 09 47
E-mail copyright@iso.org
Web www.iso.org

Опубликовано в Швейцарии

Отказ от ответственности при работе в PDF

Настоящий файл PDF может содержать интегрированные шрифты. В соответствии с условиями лицензирования, принятыми фирмой Adobe, этот файл можно распечатать или смотреть на экране, но его нельзя изменить, пока не будет получена лицензия на интегрированные шрифты и они не будут установлены на компьютере, на котором ведется редактирование. В случае загрузки настоящего файла заинтересованные стороны принимают на себя ответственность за соблюдение лицензионных условий фирмы Adobe. Центральный секретариат ISO не несет никакой ответственности в этом отношении.

Adobe — торговый знак фирмы Adobe Systems Incorporated.

Подробности, относящиеся к программным продуктам, использованные для создания настоящего файла PDF, можно найти в рубрике General Info файла; параметры создания PDF были оптимизированы для печати. Были приняты во внимание все меры предосторожности с тем, чтобы обеспечить пригодность настоящего файла для использования комитетами-членами ISO. В редких случаях возникновения проблемы, связанной со сказанным выше, просьба проинформировать Центральный секретариат по адресу, приведенному ниже.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 8501-4:2006](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/18fcd02-5cd7-4c7a-bcfa-17a181a95fe1/iso-8501-4-2006)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/18fcd02-5cd7-4c7a-bcfa-17a181a95fe1/iso-8501-4-2006>

Страница

Текст	2
Фотографии	9

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 8501-4:2006

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/18fcd02-5cd7-4c7a-bcfa-17a181a95fe1/iso-8501-4-2006>

Содержание

Страница

Предисловие	2
Введение	3
1 Область применения	5
2 Нормативные ссылки	5
3 Термины и определения	6
4 Начальное состояние поверхности	6
5 Классы подготовки	7
6 Степени ржавости в результате оплавления	8
7 Методика визуальной оценки стальной поверхности.....	8
8 Фотографии	9
Приложение А (информативное) Руководство по очистке водой.....	11

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 8501-4:2006](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/18fcd02-5cd7-4c7a-bcfa-17a181a95fe1/iso-8501-4-2006)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/18fcd02-5cd7-4c7a-bcfa-17a181a95fe1/iso-8501-4-2006>

Предисловие

Международная организация по стандартизации (ISO) является всемирной федерацией, объединяющей национальные органы по стандартизации (комитеты-члены ISO). Работа по разработке международных стандартов, как правило, ведется в технических комитетах ISO. Каждый комитет-член, заинтересованный в разработке теме, ради которой был образован данный технический комитет, имеет право быть представленным в этом комитете. Международные организации, правительственные и неправительственные, поддерживающие связь с ISO, также принимают участие в ее работе. ISO тесно сотрудничает с Международной Электротехнической Комиссией (IEC) по всем вопросам стандартизации в области электротехники.

Международные стандарты разрабатываются в соответствии с правилами, приведенными в Части 2 Директив ISO/IEC.

Основное назначение технических комитетов заключается в разработке Международных стандартов. Международные стандарты, принятые техническими комитетами, рассылаются комитетам-членам на голосование. Для опубликования международного стандарта требуется собрать не менее 75 % положительных голосов комитетов-членов, принявших участие в голосовании.

Обращается внимание на тот факт, что некоторые элементы настоящего документа могут являться предметом патентных прав. ISO не несет ответственность за идентификацию части или всех подобных патентных прав.

ISO 8501-4 был разработан Техническим комитетом ISO/TC 35 *Краски и лаки*, Подкомитетом 12, *Подготовка стальной поверхности подложек перед нанесением красок и аналогичных продуктов*.

ISO 8501 состоит из следующих частей под общим заголовком *Подготовка стальной поверхности перед нанесением красок и относящихся к ним аналогичных продуктов. Визуальная оценка чистоты поверхности*:

- *Часть 1. Степень ржавости и степени подготовки непокрытой стальной поверхности и стальной поверхности после полного удаления прежних покрытий*
- *Информативное дополнение к Части 1: Репрезентативные фотографические примеры изменения внешнего вида стали вследствие пескоструйной обработки различными абразивами*
- *Часть 2. Классы подготовки ранее покрытых стальных поверхностей после локализованного удаления прежних покрытий*
- *Часть 3. Классы подготовки сварных швов, режущих кромок и других участков с поверхностными дефектами*
- *Часть 4. Начальное состояние поверхности, качество подготовки и степени ржавости поверхности в результате оплавления в связи с впрыскиванием водяной струи высокого давления*

Введение

На эксплуатационные качества защитных лакокрасочных и аналогичных покрытий, нанесенных на стальную поверхность, значительное влияние оказывает состояние поверхности стали непосредственно перед ее окрашиванием. К принципиальным факторам, влияющим на эти качества, относятся следующие:

- a) присутствие ржавчины, прокатной окалины и ранее нанесенных покрытий;
- b) присутствие поверхностных примесей, включая соли, пыль, масла и консистентные смазки;
- c) шероховатость поверхности.

Международные стандарты ISO 8501, ISO 8502 и ISO 8503 были разработаны с целью получения методов оценки этих факторов, тогда как ISO 4628-3 приводит, *среди прочего*, руководящие указания по разрушению лакокрасочных покрытий путем оценки степени ржавости.

ISO 8501, ISO 8502 и ISO 8503 не содержат рекомендации по защитным системам, наносимым на стальную поверхность. Они также не содержат рекомендации по классам подготовки в специфических ситуациях, даже если качество поверхности может непосредственно влиять на выбор наносимого защитного покрытия и его эксплуатационные качества. Подобные рекомендации можно найти в других документах, например, в национальных стандартах и в действующих нормах и правилах. Пользователям этих международных стандартов необходимо убедиться, что установленные параметры качества

- совместимы и соответствуют, как условиям окружающей среды, в которых будет экспонироваться данная сталь, так и используемой системе защитного покрытия;
- совместимы с любыми прежними покрытиями, оставшимися после зачистки;
- находятся в пределах возможностей заданной процедуры очистки.

ISO 8501, ISO 8502 и ISO 8503 рассматривают аспекты подготовки стальных поверхностей и имеют общий заголовок *Подготовка стальной поверхности перед нанесением красок и относящихся к ним аналогичных продуктов*. Их расширенные наименования следующие:

ISO 8501 — *Визуальная оценка чистоты поверхности;*

ISO 8502 — *Испытания на оценку чистоты поверхности;*

ISO 8503 — *Характеристики шероховатости стальных поверхностей, подвергнутых пескоструйной очистке.*

Каждый из этих международных стандартов, в свою очередь, разделен на отдельные части.

Настоящая часть ISO 8501 устанавливает

- пять начальных состояний поверхности, три из которых относятся к разрушенным лакокрасочным покрытиям и два — к поврежденным производственным (заводским) грунтовочным слоям;
- три класса подготовки для каждого начального состояния поверхности, после частичного или полного удаления прежних лакокрасочных покрытий посредством впрыскивания водяной струей высокого давления;

ISO 8501-4:2006(R)

— три класса ржавчины при оплавлении после предварительной обработки посредством впрыскивания водяной струи высокого давления.

Настоящую часть, которая включает 23 типичных фотографических примера, ISO 8501 следует рассматривать как инструмент визуальной оценки начального состояния поверхности, классов подготовки и степени ржавости в результате оплавления в связи с впрыскиванием водяной струи высокого давления.

Фотографии, отражающие пять начальных состояний поверхности и класс подготовки каждой, воспроизводятся с разрешения Hempel A/S. Фотографии, отображающие каждый из трех классов ржавости в результате оплавления, воспроизводятся с разрешения International Paint, Ltd.

ПРИМЕЧАНИЕ Настоящая часть ISO 8501 содержит текст на двух из трех официальных языков ISO, английском и французском, а также текст на немецком языке, опубликованном под ответственность DIN.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 8501-4:2006](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/18fcd02-5cd7-4c7a-bcfa-17a181a95fe1/iso-8501-4-2006)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/18fcd02-5cd7-4c7a-bcfa-17a181a95fe1/iso-8501-4-2006>