

# ПОДГОТОВКА СТАЛЬНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ ПОД ОКРАСКУ И ДРУГИЕ ВИДЫ ПОКРЫТИЙ

Визуальная оценка чистоты поверхности

Часть 3

Степени очистки сварных швов, кромок и  
других участков с дефектами поверхностей

## ПАДРЫХТОЎКА СТАЛЁВЫХ ПАВЕРХНЯЎ ПАД АФАРБОЎКУ І ІНШЫЯ ВІДЫ ПАКРЫЦЦЯЎ

Візуальная адзнака чысціні паверхні

Частка 3

Ступені ачысткі зварных швоў, кромак і  
іншых участкаў з дэфектамі паверхняў

(ISO 8501-3:2006, IDT)

Издание официальное



Госстандарт  
Минск

# СТБ ISO 8501-3-2013

УДК 621.793.02-034.14:621.791.053(083.74)(476)

МКС 25.220.10

КП 03

IDT

**Ключевые слова:** сварные швы, кромки, типы дефектов, степени подготовки, струйно-абразивная очистка

## Предисловие

Цели, основные принципы, положения по государственному регулированию и управлению в области технического нормирования и стандартизации установлены Законом Республики Беларусь «О техническом нормировании и стандартизации».

1 ПОДГОТОВЛЕН научно-производственным республиканским унитарным предприятием «Белорусский государственный институт стандартизации и сертификации» (БелГИСС)

ВНЕСЕН Госстандартом Республики Беларусь

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ постановлением Госстандарта Республики Беларусь от 27 ноября 2013 г. № 61

3 Настоящий стандарт идентичен международному стандарту ISO 8501-3:2006 Preparation of steel substrates before application of paints and related products. Visual assessment of surface cleanliness. Part 3. Preparation grades of welds, edges and other areas with surface imperfections (Подготовка стальной поверхности перед нанесением красок и относящихся к ним продуктов. Визуальная оценка чистоты поверхности. Часть 3. Степень очистки сварных швов, кромок и других участков с дефектами поверхностей).

Международный стандарт разработан подкомитетом SC12 «Подготовка стальной поверхности перед нанесением красок и других подобных веществ» технического комитета по стандартизации ISO/TC35 «Краски и лаки» Международной организации по стандартизации (ISO).

Перевод с английского языка (en).

Наименование настоящего стандарта изменено относительно наименования международного стандарта в связи с особенностями системы технического нормирования и стандартизации Республики Беларусь.

Официальные экземпляры международного стандарта, на основе которого подготовлен настоящий государственный стандарт, и международных стандартов, на которые даны ссылки, имеются в Национальном фонде ТНПА.

В разделе «Нормативные ссылки» ссылки на международные стандарты актуализированы.

Сведения о соответствии государственных стандартов ссылочным международным стандартам приведены в дополнительном приложении Д.А.

Степень соответствия – идентичная (IDT)

## 4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

© Госстандарт, 2014

Настоящий стандарт не может быть воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Госстандарта Республики Беларусь

Издан на русском языке

## Содержание

Введение .....	IV
1 Область применения .....	1
2 Нормативные ссылки .....	1
3 Типы дефектов .....	1
4 Степени подготовки .....	1
Библиография .....	4
Приложение Д.А (справочное) Сведения о соответствии государственных стандартов ссылочным международным стандартам .....	5

## **Введение**

Характеристики защитных лакокрасочных и других видов покрытий существенно зависят от состояния подготовленной к окрашиванию поверхности. Основные факторы, влияющие на эти характеристики:

- а) наличие ржавчины и прокатной окалины;
- б) наличие загрязнений поверхности, включая соли, пыль, масла и смазки;
- с) профиль поверхности.

Международные стандарты ISO 8501, ISO 8502 и ISO 8503 разработаны для обеспечения методами оценки этих факторов. ISO 8504 содержит рекомендации по методам подготовки, которые могут применяться для очистки стальных поверхностей, а также приводят возможности каждого метода в достижении заданных уровней чистоты.

Международные стандарты ISO 8501, ISO 8502 и ISO 8503 не содержат рекомендаций по системе защитного покрытия, применяемой к стальной поверхности. Они также не содержат рекомендаций к качеству поверхности для специфических ситуаций, несмотря на то что качество поверхности может непосредственно повлиять на выбор защитного покрытия и его работу. Такие рекомендации приводятся в национальных стандартах или технических кодексах установившейся практики. Пользователям этих международных стандартов рекомендуется обеспечить определенные качества:

- совместимость и пригодность как для условий окружающей среды, в которых стали будут эксплуатироваться, так и для применяемой системы защитного покрытия;
- возможности заданной процедуры очистки.

Четыре международных стандарта рассматривают следующие аспекты подготовки стальных поверхностей:

- ISO 8501 Визуальная оценка чистоты поверхности;
- ISO 8502 Испытания для оценки чистоты поверхности;
- ISO 8503 Характеристики шероховатости стальной поверхности, прошедшей пескоструйную очистку;
- ISO 8504 Методы подготовки поверхности.

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

Дефекты сварных швов, кромок и других участков стальной поверхности являются очагом коррозии. Такие участки являются труднодоступными для применения лакокрасочных и других видов покрытий. Настоящий стандарт определяет помощь в достижении эффективной защиты от коррозии, некоторые определенные дефекты и степени подготовки для таких участков.

Серия стандартов СТБ ISO 8501 под общим заголовком «Подготовка стальных поверхностей под окраску и другие виды покрытий. Визуальная оценка чистоты поверхности» состоит из следующих частей:

- часть 1. Степени коррозии и степени подготовки непокрытой стальной поверхности и стальной поверхности после полного удаления прежних покрытий;
- часть 2. Степени подготовки ранее покрытой стальной поверхности после локального удаления прежних покрытий;
- часть 3. Степени очистки сварных швов, кромок и других участков с дефектами поверхности;
- часть 4. Начальное состояние поверхности, степени подготовки, степени коррозии поверхности после обработки водяной струей высокого давления.