

Oberflächen-Reinigungs-Standards

Strahlen, Sa

Die Oberflächenvorbereitung durch Strahlen wird mit den Buchstaben „Sa“ bezeichnet.

Vor dem Strahlen müssen dicke Rostschichten mit Schlagwerkzeugen abgeschlagen und sichtbare Verunreinigungen wie Öl, Fett und Schmutz entfernt werden. Nach dem Strahlen muß die Oberfläche von losem Staub und losen Rückständen gereinigt werden.

Sa 1 Leichtes Strahlen

Die Oberfläche muß - bei Betrachtung ohne Vergrößerung - frei sein von sichtbarem Öl, Fett und Schmutz und losem Zunder, losem Rost, losen Beschichtungen und artfremden Verunreinigungen.

Sa 2 Gründliches Strahlen

Die Oberfläche muß - bei Betrachtung ohne Vergrößerung - frei sein von sichtbarem Öl, Fe und Schmutz und nahezu frei von Zunder, nahezu frei von Rost, nahezu frei von Beschichtungen und nahezu frei von artfremden Verunreinigungen. Alle verbleibenden Rückstände müssen fest haften.

Sa 2½ Sehr gründliches Strahlen

Die Oberfläche muß - bei der Betrachtung ohne Vergrößerung - frei sein von sichtbarem Öl, Fett und Schmutz und nahezu frei von Zunder, nahezu frei von Rost, nahezu frei von Beschichtungen und artfremden Verunreinigungen, daß verbleibende Spuren allenfalls noch als leichte, fleckige oder streifige Schattierungen zu erkennen sind.

Sa 3 Strahlen bis auf dem Stahl visuell keine Verunreinigungen mehr zu erkennen sind

Die Oberfläche muß - bei der Betrachtung ohne Vergrößerung - frei sein von sichtbarem Öl Fett und Schmutz, und frei sein von Zunder, Rost, Beschichtungen und artfremden Verunreinigungen. Sie muß ein einheitliches metallisches Aussehen besitzen.

Oberflächenvorbereitung von Hand und maschinelle Oberflächenvorbereitung, St

Die Oberflächenvorbereitung von Hand oder mit maschinell angetriebenen Werkzeugen wie durch Schaben, Bürsten mit Drahtbürsten, maschinelles Bürsten und Schleifen, wird mit dem Buchstaben „St“ bezeichnet.

Vor der Oberflächenvorbereitung von Hand und maschinellen Oberflächenvorbereitung müssen dicke Rostschichten mit Schlagwerkzeugen abgeschlagen und sichtbare Verunreinigungen wie Öl, Fett und Schmutz entfernt werden.

Nach der Oberflächenvorbereitung von Hand und maschinellen Oberflächenvorbereitung muß die Oberfläche von losem Staub und losen Rückständen gereinigt werden.

St 2 Gründliche Vorbereitung von Hand und maschinell

Die Oberfläche muß - bei der Betrachtung ohne Vergrößerung - frei sein von sichtbarem Öl, Fett, und Schmutz und von losem Zunder, losem Rost, losen Beschichtungen und losen artfremden Verunreinigungen.

St 3 Sehr gründliche Vorbereitung von Hand und maschinell

Wie „St 2“, aber die Oberfläche muß viel gründlicher behandelt sein, so daß sie einen vom Metall herrührenden Glanz aufweist.

Anmerkung: Ein Oberflächenvorbereitungsgrad „St 1“ fehlt, weil eine solche Oberfläche zum Beschichten ungeeignet ist.