



**Příprava ocelových podkladů před nanesením
nátěrových hmot a obdobných výrobků -
Metody přípravy povrchu -
Část 1: Obecné zásady**

**ČSN
ISO 8504-1**

03 8224

Preparation of steel substrates before application of paints and related products - Surface preparation methods - Part 1: General principles

Préparation de subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés - Méthodes de préparation des subjectiles - Partie 1: Principes généraux

Vorbereitung von Stahloberflächen vor dem Antragen von Beschichtungsstoffen - Verfahren für die Oberflächenvorbereitung - Teil 1: Allgemeine Forderungen

Tato norma je identická s ISO 8504-1:1992.

This standard is identical with ISO 8504-1:1992.

Národní předmluva

Citované normy

ISO 4628-2:1982 zavedena v ČSN ISO 4628-2 Nátěrové hmoty - Hodnocení degradace nátěrů - Hodnocení intenzity, množství a velikosti obecných vad - Část 2: Hodnocení stupně puchýřování (67 3071)

ISO 4628-3 dosud nezavedena

ISO 4628-4 dosud nezavedena

ISO 4628-5 dosud nezavedena

ISO 8501-1:1988 zavedena v ČSN ISO 8501:1988 Příprava ocelových podkladů před nanesením nátěrových hmot a obdobných výrobků - Vizuální vyhodnocení čistoty povrchu - Část 1: Stupně

zarezavění a stupně přípravy ocelového podkladu bez povlaku a ocelového podkladu po úplném odstranění předchozích povlaků (03 8221)

ISO 8501-2:1994 dosud nezavedena

ISO/TR 8502-1:1991 zavedena v ČSN ISO/TR 8502-1 Příprava ocelových podkladů před nanesením nátěrových hmot a obdobných výrobků - Zkoušky pro vyhodnocení čistoty povrchu - Část 1: Provozní metody pro rozpustné korozní produkty železa (03 8222)

ISO 8502-2:1992 zavedena v ČSN ISO 8502-2:1992 Příprava ocelových podkladů před nanesením nátěrových hmot a obdobných výrobků - Zkoušky pro vyhodnocení čistoty povrchu - Část 2: Laboratorní stanovení chloridů na očištěném povrchu (03 8222)

ISO 8502-3:1992 zavedena v ČSN ISO 8502-3 Příprava ocelových podkladů před nanesením nátěrových hmot a obdobných výrobků - Zkoušky pro vyhodnocení čistoty povrchu - Část 3: Stanovení prachu na ocelovém povrchu připraveném pro nanášení (metoda snímání samolepicí páskou) (03 8222)

ISO 8502-4:1992 zavedena v ČSN ISO 8502-4 Příprava ocelových podkladů před nanesením nátěrových hmot a obdobných výrobků - Zkoušky pro vyhodnocení čistoty povrchu - Část 4: Směrnice pro odhad pravděpodobnosti kondenzace vlhkosti před nanášením nátěrů (03 8222)

Ó Český normalizační institut, 1996

20270

Strana 2

ISO 8503-1:1988 zavedena v ČSN EN ISO 8503-1 Příprava ocelových podkladů před nanesením nátěrových hmot a obdobných výrobků - Charakteristiky drsnosti povrchu otryskaných ocelových podkladů - Část 1:

Specifikace a definice pro hodnocení otryskaného povrchu s pomocí ISO komparátorů profilu povrchu (ISO 8503-1:1988) (03 8223)

ISO 8503-2:1988 zavedena v ČSN EN ISO 8503-2 Příprava ocelových podkladů před nanesením nátěrových hmot a obdobných výrobků - Charakteristiky drsnosti povrchu otryskaných ocelových podkladů - Část 2: Hodnocení profilu povrchu otryskané oceli komparátorem (ISO 8503-2:1988) (03 8223)

ISO 8503-3:1988 zavedena v ČSN EN ISO 8503-3 Příprava ocelových podkladů před nanesením nátěrových hmot a obdobných výrobků - Charakteristiky drsnosti povrchu otryskaných ocelových podkladů - Část 3: Postup kalibrace ISO komparátoru profilu povrchu a stanovení drsnosti profilu povrchu mikroskopem (ISO 8503-3:1988) (03 8223)

ISO 8503-4:1988 zavedena v ČSN EN ISO 8503-4 Příprava ocelových povrchů před nanesením nátěrových hmot a obdobných výrobků - Charakteristiky drsnosti povrchu otryskaných ocelových podkladů - Část 4: Postup kalibrace ISO komparátoru profilu povrchu a stanovení drsnosti profilu povrchu profilometrem (ISO 8503-4:1988) (03 8223)

ISO 8504-2:1992 zavedena v ČSN ISO 8504-2 Příprava ocelových podkladů před nanesením nátěrových hmot a obdobných výrobků - Metody přípravy povrchu - Část 2: Otryskávání (03 8224)

Vypracování normy

Zpracovatel: SVÚOM Praha, a. s., IČO 60193395, Ing. Hana Kubátová

Technická normalizační komise: TNK 32 Ochrana proti korozi

Pracovník Českého normalizačního institutu: Ing. Milan Heřt

Strana 3

MEZINÁRODNÍ NORMA
Příprava ocelových podkladů před nanesením
nátěrových hmot a obdobných výrobků -
Metody přípravy povrchu -
Část 1: Obecné zásady

ISO 8504-1
První vydání
1992-12-01

MDT 667.648.1:669.14:621.7.02

Deskriptory: paints, varnishes, substrates, steel products, surface treatment, cleaning, generalities

Předmluva

ISO (Mezinárodní organizace pro normalizaci) je celosvětovým sdružením národních normalizačních organizací (členů ISO). Mezinárodní normy obvykle vypracovávají technické komise ISO. Každý člen ISO, který se zajímá o předmět, pro který byla vytvořena technická komise, má právo být zastoupen v této komisi. Práce se zúčastňují i mezinárodní organizace, vládní i nevládní, s nimiž ISO navázala pracovní styk. ISO úzce spolupracuje s Mezinárodní elektrotechnickou komisí (IEC) v normalizaci v oboru elektrotechniky.

Návrhy mezinárodních norem, přijaté technickými komisemi, se rozesílají členům ke schválení. ISO k tomu vyžaduje souhlas nejméně 75 % z hlasujících členů.

Mezinárodní norma ISO 8504-1 byla vypracována technickou komisí ISO/TC 35 *Nátěrové hmoty*, subkomisí SC 12 *Příprava ocelových podkladů před nanesením nátěrových hmot a obdobných*

výrobků.

ISO 8504 se skládá z následujících částí, které mají obecný název Příprava povrchů oceli před nanesením nátěrových hmot a obdobných výrobků - Metody přípravy povrchu

- Část 1: Obecné zásady
- Část 2: Otryskávání
- Část 3: Ruční a mechanizované čištění.

Další části jsou plánovány.

Úvod

Funkčnost ochranných povlaků, vytvořených z nátěrových hmot a obdobných výrobků nanesených na ocelovém podkladu závisí významně na stavu ocelového povrchu bezprostředně před nanesením nátěrů.

Základní faktory ovlivňující plnění jejich funkce jsou:

- a) přítomnost rzi a okují
- b) přítomnost nečistot na povrchu včetně solí, prachu, olejů a mastnoty
- c) profil povrchu.

Mezinárodní normy ISO 8501, ISO 8502 a ISO 8503 se vztahují k hodnocení výše uvedených faktorů, ISO 8504 je vodítkem pro určení nejvhodnější metody pro čištění ocelových podkladů indikující dosažitelnou specifikovanou úroveň čistoty.

Tyto mezinárodní normy neobsahují žádná doporučení týkající se nanášení následných ochranných systémů a souvislosti s požadavky na kvalitu povrchu, které se přímo vztahují k volbě nanášených povlaků.

Takovéto informace jsou předmětem národních norem a praktických příruček. Uživatelé této mezinárodní normy musí zajistit, aby specifikovaná kvalita byla:

Strana 4

- slučitelná s danými atmosférickými podmínkami, ve kterých je ocel exponována, a s ochrannými povlaky, které budou použity
- dosažitelná zvolenou technologií čištění.

Níže uvedené mezinárodní normy se vztahují k následujícím aspektům přípravy povrchu ocelových podkladů:

ISO 8501 - Vizuální vyhodnocení čistoty povrchu

ISO 8502 - Zkoušky pro vyhodnocení čistoty povrchu

ISO 8503 - Charakteristiky drsnosti povrchu otryskaných ocelových podkladů

ISO 8504 - Metody přípravy povrchu.

Každá z uvedených norem se dále dělí na jednotlivé části.

Prvořadým cílem přípravy povrchu je odstranění znečišťujících látek a dosažení povrchu, u kterého je zajištěna uspokojivá přilnavost základního nátěru k oceli. Přispívá tedy ke snížení množství kontaminujících látek vyvolávajících korozi.

Tato část ISO 8504 popisuje obecné principy pro volbu metody přípravy povrchu. Je využitelná ve spojení s ISO 8504-2 a s ostatními částmi ISO 8504, které popisují jednotlivé metody přípravy povrchu.

Je nutno zdůraznit, že existuje velmi mnoho variant stavu ocelových povrchů vyžadujících čištění před nanesením nátěrů. Toto částečně platí i pro údržbu již vícekrát natřených povrchů konstrukcí. Starší konstrukce a místo jejich expozice, kvalita původního povrchu, stav existujícího nátěrového systému a rozsah jeho poškození, typ a druh znečištění původního i budoucího korozního prostředí a pro renovaci zvolený nátěrový systém, toto vše ovlivňuje stupeň požadovaného čištění.

1 Předmět normy

Tato část ISO 8504 popisuje obecné principy výběru metod přípravy ocelových povrchů před nanášením nátěrů a podobných produktů. Obsahuje také informace o skutečnostech, které musí být vzaty v úvahu před výběrem a specifikací určité metody a stupně přípravy povrchu.

-- Vynechaný text --