



**Příprava ocelových podkladů před nanesením
náterových hmot a obdobných
výrobků - Charakteristiky drsnosti povrchu
otryskaných ocelových podkladů -
Část 4: Postup kalibrace ISO komparátorů
profilu povrchu a stanovení drsnosti profilu
povrchu profilometrem**

**ČSN
EN IS O 8503-4**

03 8223

idt ISO 8503-4:1988

Preparation of steel substrates before application of paints and related products - Surface roughness characteristics of blast-cleaned steel substrates - Part 4: Method of calibration of ISO surface profile comparators and for the determination of surface profile - Stylus instrument procedure

Préparation des subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés - Caractéristiques de rugosité des subjectiles d'acier décapés - Partie 4: Méthode pour étalonner les échantillons de comparaison viso-tactile ISO et pour caractériser un profile de surface - Utilisation d'un appareil à palpeur

Vorbereitung von Stahloberflächen vor dem Auftragen von Beschichtungsstoffen - Rauheitskenngrößen von gestrahlten Stahloberflächen - Teil 4: Verfahren zur Kalibrierung von ISO Rauheitsvergleichsmustern und zur Bestimmung der Rauheit - Tastschnittverfahren

Tato norma je identická s EN ISO 8503-4:1995 a je vydána se souhlasem CEN, rue de Stassart 36, B-1050 Brussels.

This standard is identical with EN ISO 8503-4:1995 and is published with the permission of CEN, rue de Stassart 36, B-1050 Brussels.

Národní předmluva

Citované normy

ISO 3274 zavedena v ČSN ISO 3274 Přístroje pro měření drsnosti povrchu profilovou metodou - Dotykové přístroje s postupnou transformací profilu - Dotykové profiloměry, soustava M (25 2322).

ISO 4287-1 zavedena v ČSN ISO 4287-1 Drsnost povrchu - Názvosloví - Část 1: Povrch a jeho parametry (01 4450).

ISO 5436 zavedena v ČSN ISO 5436 Kalibrační vzorky - Dotykové přístroje - Typy, kalibrace a použití vzorků (25 2305).

ISO 8503-1 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 otryskaných povrchů pomocí ISO komparátorů profilu povrchu (03 8223).

ISO 8503-2 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 (03 8223).

ISO 8503-3 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 komparátorů profilu povrchu a stanovení profilu povrchu mikroskopem (03 8223).

Ó Český normalizační institut, 1996

21092

Strana 2

ISO 8504-2 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, RNDr. Boleslav Eremiáš, CSc.

Technická normalizační komise: TNK 32 Ochrana proti korozi

Pracovník Českého normalizačního institutu: Ing. Milan Heřt

Strana 3

**EVROPSKÁ NORMA
EUROPEAN STANDARD
NORME EUROPÉENNE
EUROPÄISCHE NORM**

**EN ISO8503-4
Květen 1995**

ICS: 87.020

Deskriptory: paints, varnishes, substrates, steel products, tests, determination, surface condition

Příprava ocelových podkladů před nanesením nátěrových hmot a obdobných výrobků - Charakteristiky drsnosti povrchu otryskaných ocelových podkladů - Část 4: Metoda kalibrace ISO komparátorů profilu povrchu a stanovení drsnosti profilu povrchu profilometrem (ISO 8503-4:1988)

Preparation of steel substrates before application of paints and related products - Surface roughness characteristics of blast-cleaned steel substrates - Part 4: Method for the calibration of ISO surface profile comparators and for the determination of surface profile - Stylus instrument procedure (ISO 8503-4:1988)

Préparation des subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés - Caractéristiques de rugosité des subjectiles d'acier décapés - Partie 4: Méthode pour étalonner les échantillons de comparaison visuo-tactile ISO et pour caractériser un profil de surface - Utilisation d'un appareil à palpeur (ISO 8503-4:1988)

Vorbereitung von Stahloberflächen vor dem Auftragen von Beschichtungsstoffen Rauheitskenngrößen von gestrahlten Stahloberflächen - Teil 4: Verfahren zur Kalibrierung von ISO-Rauheitsvergleichsmustern und zur Bestimmung der Rauheit - Tastschnittverfahren (ISO 8503-4:1988)

Tato evropská norma byla schválena CEN 1995-03-14. Členové CEN jsou povinni splnit Vnitřní předpisy CEN/CENELEC, v nichž jsou stanoveny podmínky, za nichž je třeba této evropské normě bez jakýchkoliv změn dát status národní normy. Aktualizované seznamy těchto národních norem s jejich bibliografickými údaji lze obdržet v Ústředním sekretariátu CEN nebo u kteréhokoliv člena CEN. Tato evropská norma existuje ve třech oficiálních verzích (anglické, francouzské, německé). Verze v kterémkoliv jiném jazyku, přeložená členem CEN do jeho vlastního jazyka, za kterou tento člen odpovídá a notifikuje ji Ústřednímu sekretariátu, má stejný status jako oficiální verze. Členy CEN jsou národní normalizační orgány Belgie, Dánska, Finska, Francie, Irsko, Island, Itálie, Lucembursko, Německo, Nizozemsko, Norsko, Portugalsko, Rakousko, Řecko, Spojené království, Španělsko, Švédsko a Švýcarsko.

CEN

Evropská komise pro normalizaci

European Committee for Standardization

Comité Européen de Normalisation

Europäisches Komitee für Normung

Ústřední sekretariát: rue de Stassart 36, B-1050 Brussels

Předmluva

Technická komise CEN/TC 139 „Nátěrové hmoty“ se usnesla převzít tuto mezinárodní normu ISO vypracovanou technickou komisí ISO/TC 35 „Nátěrové hmoty“ Mezinárodní organizace pro normalizaci (ISO).

Této evropské normě bude nejpozději do listopadu 1995 udělen status národní normy, a to buď vydáním shodného textu, nebo schválením k přímému používání. Národní normy, které jsou s ní v rozporu, budou zrušeny nejpozději do listopadu 1995.

Podle Vnitřních předpisů CEN/CENELEC jsou zavázány zavést tuto evropskou normu následující země: Belgie, Dánsko, Finsko, Francie, Irsko, Island, Itálie, Lucembursko, Německo, Nizozemsko, Norsko, Portugalsko, Rakousko, Řecko, Spojené království, Španělsko, Švédsko a Švýcarsko.

Oznámení o schválení

Text mezinárodní normy ISO 8503-4:1988 byl schválen CEN jako evropská norma beze změny.

POZNÁMKA - Normativní odkazy na mezinárodní publikace jsou uvedeny v příloze ZA (normativní).

O 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 mastnot;
- c) profil povrchu.

Mezinárodní normy ISO 8501, ISO 8502 a ISO 8503 se vztahují na hodnocení výše uvedených faktorů.

ISO 8504 je vodítkem pro určení nejvhodnější metody pro čištění ocelových podkladů udávající dosažitelnou, specifikovanou úroveň čistoty.

Tyto mezinárodní normy neobsahují žádná doporučení týkající se nanášení následných nátěrových systémů ani doporučení v souvislosti s požadavky na kvalitu povrchu. Takovéto informace jsou předmětem národních norem a praktických příruček. Uživatelé těchto mezinárodních norem musí

zajistit, aby specifikovaná kvalita povrchu byla:

- vhodná jak pro dané atmosférické podmínky, kterým je ocel vystavena, tak i pro ochranné povlaky, které jsou použity;
- dosažitelná zvolenou technologií čištění.

Níže uvedené čtyři 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 těchto norem se dále dělí na jednotlivé části.

Profilometr je obecně používán pro přesné měření struktury povrchu, která je výsledkem obráběcího a abrazivního postupu opracování. Tato metoda je vysoce reprodukovatelná a úplně nezávislá na pracovníkovi, který měření provádí. V případě potřeby mohou některá zařízení zaznamenávat stav povrchu graficky. Tento postup může být použit také ke stanovení drsnosti profilu povrchu po otryskání buď přímo nebo z repliky.

ISO 8503-3 popisuje postup s pomocí mikroskopu, ISO 8503-1 stanoví požadavky na ISO komparátory drsnosti profilu povrchu a ISO 8503-2 popisuje postup pro jejich použití. Obecně využívané způsoby otryskávání jsou popsány v ISO 8504-2.

Strana 5

1 Předmět normy a rozsah použití

1.1 Tato část normy ISO 8503 specifikuje profilometr a popisuje postup kalibrace ISO komparátorů drsnosti profilu povrchu, který odpovídá požadavkům ISO 8503-1.

-- Vynechaný text --