

2005

Příprava ocelových podkladů před nanesením nátěrových hmot a obdobných výrobků - Charakteristiky drsnosti povrchu otryskaných ocelových podkladů - Část 5: Určení profilu povrchu páskou metodou repliky	ČSN EN ISO 8503-5 03 8223
---	-------------------------------------

idt ISO 8503-5:2003

Preparation of steel substrates before application of paints and related products - Surface roughness characteristics of

blast-cleaned steel substrates - Part 5: Replica tape method for the determination of the surface profile

Préparation des subjectiles d'acier avant application de peintures at de produits assimilés - Caractéristiques de rugosité

des subjectiles d'acier décapés - Partie 5: Méthode de l'empreinte sur ruban adhésif pour la détermination du profil de surface

Vorbereitung von Stahloberflächen vor dem Auftragen von Beschichtungsstoffen - Rauheitskenngrößen von gestrahlten

Stahloberflächen - Teil 5: Abdruckverfahren zum Bestimmen der Rauheit

Tato norma je českou verzí evropské normy EN ISO 8503-5:2004. Evropská norma EN ISO 8503-5:2004 má status české technické normy.

This standard is the Czech version of the European Standard EN ISO 8503-5:2004. The European Standard EN ISO 8503-5:2004 has the status of a Czech Standard.

	© Český normalizační institut, 2005 73853 Podle zákona č. 22/1997 Sb. smějí být české technické normy rozmnožovány a rozšiřovány jen se souhlasem Českého normalizačního institutu.
--	--

Národní předmluva

Citované normy

ISO 4618-1 dosud nezavedena

ISO 4618-2 zavedena v ČSN EN ISO 4618-2:2000 (67 0010) Nátěrové hmoty - Názvy a definice v oboru nátěrových hmot - Část 2: Odborné termíny vztahující se k charakterizaci a vlastnostem nátěrů

ISO 4618-3 zavedena v ČSN EN ISO 4618-3:2000 (67 0010) Nátěrové hmoty - Názvy a definice v oboru nátěrových hmot - Část 3: Příprava povrchu a způsoby aplikace

ISO 8503-1 zavedena v ČSN EN ISO 8503-1:1996 (03 8223) 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 s pomocí ISO komparátorů profilu povrchu

ISO 8503-3 zavedena v ČSN EN ISO 8503-3:1997 (03 8223) 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 drsnosti profilu povrchu mikroskopem

ISO 8503-4 zavedena v ČSN EN ISO 8503-4:1997 (03 8223) Příprava ocelových podkladů před nanesením nátěrových hmot a obdobných výrobků. Charakteristiky drsnosti povrchu otryskaných ocelových podkladů. Část 4: Postup kalibrace ISO komparátorů profilu povrchu a stanovení drsnosti profilu povrchu profilometrem

ISO 8504-2 zavedena v ČSN ISO EN 8504-2:2002 (03 8224) Příprava ocelových podkladů před nanesením nátěrových hmot a obdobných výrobků - Metody přípravy povrchu - Část 2: Otryskávání

Vypracování normy

Zpracovatel: SVÚOM s.r.o., IČ 25794787, Ing. Hana Kalousková

Technická normalizační komise: TNK 32 Ochrana proti korozi

Pracovník Českého normalizačního institutu: Ing. Jindřiška Nesvadbová

Příprava ocelových podkladů před nanesením nátěrových hmot a obdobných výrobků - Charakteristiky drsnosti povrchu otryskaných ocelových podkladů - Část 5: Určení profilu povrchu páskou metodou repliky (ISO 8503-5:2003)

Preparation of steel substrates before application of paints and related products - Surface roughness characteristics of blast-cleaned steel substrates - Part 5: Replica tape method for the determination of the surface profile (ISO 8503-5:2003)

Préparation des subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés - Caractéristiques de rugosité des subjectiles d'acier décapés - Partie 5: Méthode de l'empreinte sur ruban adhésif pour la détermination du profil de surface (ISO 8503-5:2003)

Vorbereitung von Stahloberflächen vor dem Auftragen von Beschichtungsstoffen - Rauheitskenngrößen von gestrahlten Stahloberflächen - Teil 5: Abdruckverfahren zum Bestimmen der Rauheit (ISO 8503-5:2003)

Tato evropská norma byla schválena CEN 2004-12-21.

Členové CEN jsou povinni splnit Vnitřní předpisy CEN/CENELEC, v nichž jsou stanoveny podmínky, za kterých se musí této evropské normě bez jakýchkoliv modifikací dát status národní normy. Aktualizované seznamy a bibliografické citace týkající se těchto národních norem lze obdržet na vyžádání v Řídicím centru nebo u kteréhokoliv člena CEN.

Tato evropská norma existuje ve třech oficiálních verzích (anglické, francouzské, německé). Verze v každém jiném jazyce přeložená členem CEN do jeho vlastního jazyka, za kterou zodpovídá a kterou notifikuje Řídicímu centru, má stejný status jako oficiální verze.

Členy CEN jsou národní normalizační orgány Belgie, České republiky, Dánska, Estonska, Finska, Francie, Irsko, Islandu, Itálie, Kypru, Litvy, Lotyšska, Lucemburska, Maďarska, Malty, Německa, Nizozemska, Norska, Polska, Portugalska, Rakouska, Řecka, Slovenska, Slovinska, Spojeného království, Španělska, Švédsko a Švýcarska.

CEN

Evropský výbor pro normalizaci

European Committee for Standardization

Comité Européen de Normalisation

Europäisches Komitee für Normung

Řídicí centrum: rue de Stassart 36, B-1050 Brusel

© 2004 CEN Veškerá práva pro využití v jakékoli formě a jakýmikoli prostředky Ref.

č. EN ISO 8503-5:2004 E

jsou celosvětově vyhrazena národním členům CEN.

Předmluva

Text dokumentu ISO 8503-5:2003 byl vypracován technickou komisí ISO/TC 35 „Nátěrové hmoty“ Mezinárodní organizace normalizace (ISO) a byl převzat jako EN ISO 8503-5:2004 technickou komisí CEN/TC 139 „Nátěrové hmoty“, jejíž sekretariát zajišťuje DIN.

Této evropské normě je nutno nejpozději do června 2005 dát status národní normy, a to buď vydáním identického textu, nebo schválením k přímému používání. Národní normy, které jsou s ní v rozporu, je nutno zrušit nejpozději do června 2005.

Podle Vnitřních předpisů CEN/CENELEC jsou tuto evropskou normu povinny zavést národní normalizační organizace následujících zemí: Belgie, České republiky, Dánska, Estonska, Finska, Francie, Irsko, Island, Itálie, Kypr, Litva, Lotyšsko, Lucembursko, Maďarsko, Malta, Německo, Nizozemsko, Norsko, Polsko, Portugalsko, Rakousko, Řecko, Slovensko, Slovinsko, Spojeného království, Španělsko, Švédsko a Švýcarsko.

Oznámení o schválení

Text mezinárodní normy ISO 8503-5:2003 byl schválen CEN jako EN ISO 8503-5:2004 bez jakýchkoliv modifikací.

Strana 5

Obsah

Strana

Úvod

.....
..... 6

1 Předmět normy

.....
..... 7

2 Normativní odkazy

.....
..... 7

3 Názvy a definice

.....
..... 7

4 Princip

.....
..... 7

5	Přístroj
		8
6	Udržování a spolehlivost kalibrace metody s páskou pro vytvoření repliky.....		8
7	Postup
		8
8	Stanovení přípustných chyb	9
9	Protokol o zkoušce
		9
	Příloha A (informativní) Chyby měření při určení profilu páskou pro vytvoření replik.....		10
	Příloha B (informativní) Instrukce o shodě určení profilu mezi páskou pro vytvoření replik a ISO komparátorem.....		11

Úvod

Vytváření ochranných povlaků z nátěrů a obdobných hmot na ocelové konstrukce je značně ovlivněno stavem ocelového povrchu bezprostředně před jejich zhotovením. Hlavními známými činiteli, které toto zhotovení ovlivňují, jsou:

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

Mezinárodní normy ISO 8501, ISO 8502 a ISO 8503 uvádějí metody pro posouzení uvedených činitelů, zatímco ISO 8504 poskytuje informace o metodách přípravy povrchu, vhodných k čištění ocelových podkladů a udává schopnost každé z nich dosáhnout předepsané úrovně čistoty.

Tyto mezinárodní normy nezahrnují doporučení pro systémy ochranných povlaků aplikovaných na ocelové povrchy. Rovněž nezahrnují doporučení na kvalitu povrchu pro konkrétní situace, i když kvalita povrchu může mít přímý vliv na volbu ochranného povlaku, a na jeho funkčnost. Takováto doporučení se nacházející v jiných dokumentech, jako jsou národní normy a příručky správné praxe. Pro uživatele této

mezinárodní normy bude nezbytné přesvědčit se, že stanovené hodnoty jsou:

- slučitelné a vhodné z hlediska daných atmosférických podmínek, kterým bude vystaven jak ocelový povrch, tak i použitý ochranný povlakový systém;
- dosažitelné předepsanou metodou čištění.

Čtyři mezinárodní normy, vztahující se k výše uvedenému, pojednávají o následujících hlediscích přípravy 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 mezinárodních norem se následně skládá z řady částí.

Je důležité upozornit, že numerická charakterizace profilu povrchu je smysluplná pouze tehdy, pokud je spojena s pochopením chyb měření. Dále je nutné pochopit, že rozdílné techniky mohou poskytovat poněkud rozdílné numerické hodnoty profilu. Odhady chyb měření jednotlivých rozdílných technik se dají získat z národních nebo mezinárodních norem nebo od výrobce zařízení. Jak je uvedeno v příloze B, hodnoty získané páskou metodou repliky dobře odpovídají hodnotám získaným při použití jiných částí ISO 8503.

Informace týkající se velikosti chyb spojených s použitím pásky pro vytvoření repliky jsou uvedeny v Příloze A.

POZNÁMKA Výhody metody pásky pro vytvoření repliky spočívají v možnosti numerické charakterizace, získání stálého záznamu, dobré použitelnosti na zakřivených plochách a možnosti využití zkušeností geograficky široké základny uživatelů po dobu několika dekád.

Strana 7

1 Předmět normy

Tato část ISO 8503 popisuje provozní metodu měření profilu povrchu po použití kterékoliv metody otryskání uvedené v ISO 8504-2. Metoda používá pásku pro vytvoření repliky a vhodné měřidlo pro měření drsnosti v provozních podmínkách před aplikací nátěru nebo jiného ochranného povlaku.

Metoda je použitelná pro rozmezí profilů uvedených pro daný stupeň (nebo tloušťku) pásky pro vytvoření repliky. V současnosti na trhu dostupné pásky umožňují měření průměrných maximálních profilů od 20 mm do 115 mm. Metoda je použitelná pro povrchy, které byly čištěny jak kovovými, tak i nekovovými otryskávacími materiály.

-- Vynechaný text --