

2007

Příprava ocelových povrchů před nanesením nátěrových hmot a obdobných výrobků - Vizuální vyhodnocení čistoty povrchu - Část 4: Výchozí stav povrchu, stupně přípravy a bleskové koroze po vysokotlakém tryskání vodou	ČSN EN ISO 8501-4 03 8221
--	---

idt ISO 8501-4:2006

Preparation of steel substrates before application of paints and related products - Visual assessment of surface cleanliness - Part 4: Initial surface conditions, preparation grades and flash rust grades in connection with high-pressure water jetting

Préparation des subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés - Évaluation visuelle de la propreté d'un subjectile - Partie 4: États de surface initiaux, degrés de préparation et degrés de fleurette de rouille après décapage à l'eau sous haute pression

Vorbereitung von Stahloberflächen vor dem Auftragen von Beschichtungsstoffen - Visuelle Beurteilung der Oberflächenreinheit - Teil 4: Ausgangszustände, Vorbereitungsgrade und Flugrostgrade in Verbindung mit Hochdruck- Wasserwaschen

Tato norma je českou verzí evropské normy EN ISO 8501-4:2006. Překlad byl zajištěn Českým normalizačním institutem. Má stejný status jako oficiální verze.

This standard is the Czech version of the European Standard EN ISO 8501-4:2006. It was translated by Czech Standards Institute. It has the same status as the official version.

Národní předmluva

Upozornění ČNI

Vzhledem k tomu, že v současné době nelze zabezpečit reprodukci obrazové přílohy z originálu normy ISO v odpovídající kvalitě, doporučujeme pro referenční účely zakoupit originál této normy v tištěné podobě.

Obrazovou přílohu v ČSN doporučujeme užívat pouze jako informativní.

Informace o citovaných normativních dokumentech

ISO 4628-3 zavedena v ČSN EN ISO 4628-3 (67 3071) Nátěrové hmoty - Hodnocení degradace nátěrů - Klasifikace množství a velikosti defektů a intenzity jednotných změn vzhledu - Část 3: Hodnocení stupně prorezavění

ISO 8501-1 zavedena v ČSN ISO 8501-1 (03 8221) Příprava ocelových povrchů 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

Souvisící ČSN

ČSN ISO 8501-2 (03 8221) Příprava ocelových povrchů před nanesením nátěrových hmot a obdobných výrobků - Vizuální vyhodnocení čistoty povrchu - Část 2: Stupně přípravy dříve natřeného ocelového podkladu po místním odstranění předchozích povlaků

ČSN ISO 12944-4 (03 8241) Nátěrové hmoty - Protikorozní ochrana ocelových konstrukcí ochrannými nátěrovými systémy - Část 4: Typy povrchů podkladů a jejich příprava

Vysvětlivky k textu převzaté normy

Anglický, francouzský ani německý text nejsou součástí české verze.

Vypracování normy

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

Technická normalizační komise: TNK 32 Ochrana proti korozi

Pracovník Českého normalizačního institutu: Ing. Jindřiška Nesvadbová

Příprava ocelových povrchů před nanesením nátěrových hmot
a obdobných výrobků - Vizuální vyhodnocení čistoty povrchu -
Část 4: Počáteční stav povrchu, stupně přípravy a bleskové koroze
po vysokotlakém tryskání vodou

(ISO 8501-4:2006)

Preparation of steel substrates before application of paints
and related products - Visual assessment of surface cleanliness -
Part 4: Initial surface conditions, preparation grades and flash rust grades
in connection with high-pressure water jetting
(ISO 8501-4:2006)

Préparation des subjectiles d'acier avant
application de peintures et de produits
assimilés -
Évaluation visuelle de la propreté d'un
subjectile -
Partie 4: États de surface initiaux, degrés
de préparation et degrés de fleurette de
rouille
après décapage à l'eau sous haute pression
(ISO 8501-4:2006)

Vorbereitung von Stahloberflächen
vor dem Auftragen von Beschichtungsstoffen -
Visuelle Beurteilung der Oberflächenreinheit -
Teil 4: Ausgangszustände, Vorbereitungsgrade
und Flugrostgrade in Verbindung mit
Hochdruck-
Wasserwaschen
(ISO 8501-4:2006)

Tato evropská norma byla schválena CEN 2005-09-30.

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, Rumunska, Řecka, Slovenska, Slovinska, Spojeného království,
Španělska, Švédsko a Švýcarsko.

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

© 2006 CEN Veškerá práva pro využití v jakékoli formě a jakýmkoli prostředky

Ref. č.

EN ISO 8501-4:2006 E

jsou celosvětově vyhrazena národním členům CEN.

Předmluva

Tento dokument (EN ISO 8501-4:2006) byl vypracován technickou komisí ISO/TC 35 „Nátěrové hmoty“ ve spolupráci s technickou komisí CEN/TC 139 „Nátěrové hmoty“, jejíž sekretariát zajišťuje DIN.

Této evropské normě je nutno nejpozději do června 2007 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 2007.

Podle Vnitřních předpisů CEN/CENELEC jsou tuto evropskou normu povinny zavést národní normalizační organizace následujících zemí: Belgie, České republiky, Dánska, Estonska, Finska, Francie, Irsko, Islandu, Itálie, Kypru, Litvy, Lotyšska, Lucemburska, Maďarska, Malty, Německa, Nizozemska, Norska, Polska, Portugalska, Rakouska, Rumunska, Řecka, Slovenska, Slovinska, Spojeného království, Španělska, Švédsko a Švýcarsko.

Oznámení o schválení

Text mezinárodní normy ISO 8501-4:2006 byl schválen CEN jako EN ISO 8501-4:2006 bez jakýchkoliv modifikací.

Obsah

Strana

Úvod

..... 6

1 Předmět normy

.. 7

2 Citované normativní dokumenty..... 7

3 Termíny a definice 7

4 Výchozí vzhled povrchu 8

5 Stupně přípravy

..	8
6	Stupně bleskové
koroze.....	9
7	Postup vizuálního hodnocení
povrchu.....	9
8	Fotografické
příklady.....	9
Příloha A (informativní) Návod pro čištění	
vodou.....	11

Strana 6

Úvod

Chování ochranných povlaků vytvořených z nátěrových hmot a obdobných výrobků nanesených na ocelovém podkladu závisí významně na stavu ocelového povrchu bezprostředně před nanesením povlaku. Základními známými činiteli ovlivňujícími toto chování jsou:

- přítomnost rzi a okují a předchozích povlaků;
- přítomnost nečistot na povrchu včetně solí, prachu, oleje a mastnot;
- profil povrchu.

Mezinárodní normy ISO 8501, ISO 8502 a ISO 8503 uvádějí metody pro posouzení uvedených činitelů, zatímco ISO 4628-3 poskytuje, mimo jiné, návod na vyhodnocení degradace nátěrového povlaku hodnocením stupně prorezavění.

ISO 8501, ISO 8502 a ISO 8503 neobsahují doporučení týkající se systémů ochranných povlaků aplikovaných na ocelový povrch. Také neobsahují doporučení na kvalitu povrchu požadovanou pro zvláštní případy, i když kvalita povrchu může mít přímý vliv na volbu ochranného povlaku, který má být aplikován, a na jeho provedení. Takováto doporučení se nachází v jiných dokumentech, jako jsou národní normy a příručky pro praxi. Pro uživatele této mezinárodní normy bude nezbytné přesvědčit se, že stanovené hodnoty jsou:

- slučitelné a vhodné z hlediska daných atmosférických podmínek, kterým bude vystavena jak ocel, tak použitý ochranný systém;
- slučitelné se všemi předchozími povlaky, které zůstaly po očištění;
- dosažitelné předepsanou metodou čištění.

ISO 8501, ISO 8502 a ISO 8503 se zabývají hodnocením aspektů přípravy ocelových povrchů pod obecným názvem *Příprava ocelových povrchů před nanesením nátěrových hmot a obdobných*

výrobků. Dále mají následující názvy:

ISO 8501 - Vizuální hodnocení čistoty povrchu

ISO 8502 - Zkoušky pro vyhodnocení čistoty povrchu

ISO 8503 - Charakteristiky drsnosti povrchu otryskaných ocelových podkladů

Každá z těchto mezinárodních norem se následně skládá z řady částí.

Tato část ISO 8501 stanovuje:

- pět počátečních stavů, tři z nich jsou použitelné pro degradované nátěry a dva jsou použitelné pro dílenské základní nátěry;
- tři stupně přípravy pro každý počáteční stav povrchu, po částečném nebo úplném odstranění předchozích povlaků tryskáním vodním paprskem o vysokém tlaku;
- tři stupně bleskové koroze po předúpravě tryskáním vodním paprskem o vysokém tlaku.

Tato část ISO 8501 je určena jako nástroj pro vizuální vyhodnocení počátečního stavu povrchu, stupně přípravy a stupně bleskové koroze při tryskání vodním paprskem o vysokém tlaku. Obsahuje 23 reprezentativních fotografických příkladů.

Fotografie ukazující pět počátečních stavů a každý stupeň přípravy jsou uvedeny v normě se souhlasem firmy Hempel A/S. Fotografie představující každý ze tří stupňů bleskové koroze jsou uvedeny se souhlasem firmy International Paint, Ltd.

POZNÁMKA Tato část ISO 8501 obsahuje text ve dvou ze tří oficiálních jazyků ISO, anglický a francouzský. Obsahuje také text v němčině, za jehož vydání odpovídá DIN.

Strana 7

1 Předmět normy

Tato část ISO 8501 specifikuje řadu stupňů přípravy ocelového povrchu po částečném nebo úplném odstranění znečišujících látek rozpustných ve vodě, rzi, předchozích povlaků a cizích látek tryskáním vodním paprskem o vysokém tlaku. Různé stupně jsou definovány slovním popisem společně s fotografií, která je reprezentativním příkladem v rozsahu tolerancí každého slovně popsáného stupně. Navíc tato část ISO 8501 specifikuje počáteční stav povrchu a stupeň bleskové koroze po očištění, které jsou také slovně popsány společně s reprezentativními fotografickými příklady.

POZNÁMKA 1 Příklady cizích látek jsou sůl, nečistoty, prach, okuje, olej, mastnota a mořská vegetace, např. řasy.

Tato část ISO 8501 posuzuje čistotu povrchu podle jeho vzhledu. V mnoha případech je toto dostačující, ale pro povlaky určené pro expozici do agresivních prostředí, jako je ponor do vody a podmínky kontinuální kondenzace, se doporučuje provést stanovení rozpustných solí a ostatních vizuálně nepostřehnutelných znečišujících látek na očištěném povrchu pomocí fyzikálních nebo chemických metod, které jsou předmětem jednotlivých částí ISO 8502.

Charakteristiky drsnosti povrchu mohou být posuzovány podle ISO 8503. Musí se však vzít v úvahu, že příprava povrchu tryskáním vodním paprskem o vysokém tlaku nevytvoří profil nebo významné

změny na již existujícím profilu povrchu.

POZNÁMKA 2 Tlak vody, objem vody, tvar trysky, vzdálenost a rychlost posunu jsou faktory, které ovlivní účinnost odstranění znečišťujících látek jako jsou nečistoty rozpustné ve vodě, rez a nátěrové povlaky. Účinnost odstranění znečišťujících látek také závisí na použití detergentů při procesu čištění. Jestliže jsou použity, je nutné opláchnout povrch čistou vodou.

-- Vynechaný text --