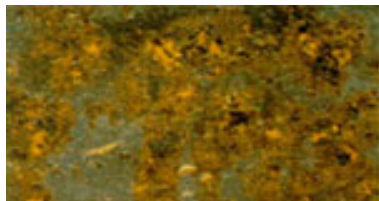


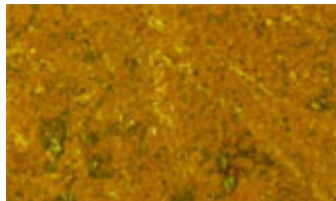


Степени чистоты металлических поверхностей (по ISO) при очистке абразивно-воздушным способом

ИСХОДНОЕ СОСТОЯНИЕ МЕТАЛЛА



Металл, на поверхности которого окалина шелушится и частично проявляется коррозия



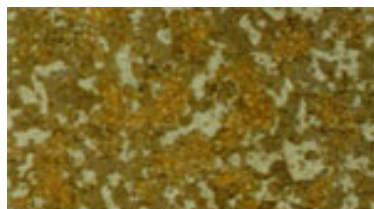
На поверхности металла образовалась сплошная коррозия, а окалина полностью разрушена



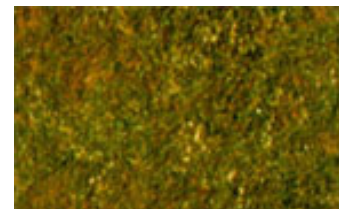
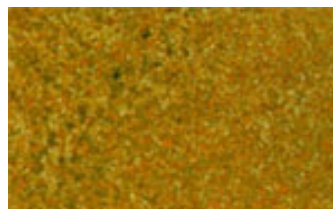
Металл, поверхность которого покрыта сплошной коррозией с частичным питтингом

ОЧИЩЕНО МЕТАЛЛИЧЕСКОЙ ЩЕТКОЙ

SA-1



Легкая очистка. Прочно сцепившаяся окалина и остатки покрытия, вьедшаяся коррозия, визуально отсутствуют следы масла, смазки, грязи. Прочно сцепившимися считаются остатки, которые не убираются с поверхности тупым шпателем.



КОММЕРЧЕСКОЕ СОСТОЯНИЕ

SA-2

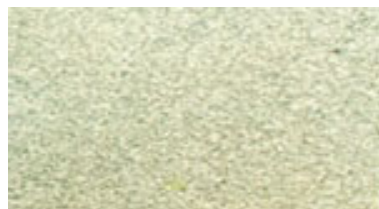


Равномерно распределенные по поверхности остатки покрытия, ржавчины или окислы (в виде прожилок или пятен), занимающие не более 25% общей площади. Небольшие остатки ржавчины или краски могут оставаться на поверхности и должны приставать прочно, если в исходном состоянии наблюдалась питтинговая коррозия.



БЛИЗКОЕ К БЕЛОМУ МЕТАЛЛУ

SA-2½



Равномерно распределенные по поверхности и едва различимые остатки ржавчины, окислы, масел или покрытия (в виде прожилок или пятен), занимающие не более 5% общей площади поверхности.



БЕЛЫЙ МЕТАЛЛ

SA-3



Визуально отсутствуют какие-либо следы загрязнений (масло, грязь, пыль, окалина, ржавчина, краска, и пр.) Поверхность имеет однородную металлическую окраску.

