

NORMA DI RIFERIMENTO UNI EN ISO 8501-1 (SIS 055900:1967)

Preparazione dei supporti di acciaio prima delle applicazioni di pitture e prodotti similari

L'efficacia dei rivestimenti protettivi sull'acciaio è influenzata in modo rilevante dalle condizioni della superficie d'acciaio prima della verniciatura. I fattori principali che influiscono su questa operazione sono la presenza di ruggine e scorie di laminazione, la presenza d'impurità come polvere, olio e grasso, e il profilo della superficie. È importante specificare, caso per caso, la qualità della preparazione superficiale richiesta. Di conseguenza è stata approvata una norma, che specifica quattro gradi di corrosione superficiale e un numero di gradi di preparazione, ciascuno avente un grado di qualità riferito al grado di corrosione di partenza. La norma rappresenta tali gradi mediante una serie di immagini, rappresentando visivamente le varie condizioni in maniera più chiara e più rapidamente apprezzabile rispetto a una descrizione verbale.

GRADI DI CORROSIONE SUPERFICIALE:

- A:** Superficie d'acciaio completamente ricoperta da scorie di laminazione aderenti ma poca, o nessuna corrosione.
- B:** Superficie d'acciaio con principio di corrosione e dalla quale le scorie di laminazione hanno incominciato a sfaldarsi.
- C:** Superficie d'acciaio sulla quale le scorie di laminazione sono state eliminate dalla corrosione o dalla quale possono essere facilmente raschiate, ma con leggera puntinatura visibile a occhio nudo.
- D:** Superficie d'acciaio sulla quale le scorie di laminazione sono state eliminate dalla corrosione e sulla quale una abbondante puntinatura è visibile a occhio nudo.

GRADI DI PREPARAZIONE SUPERFICIALE:

Si assume che prima del trattamento la superficie dell'acciaio sia stata pulita da sporco e grasso, e che gli strati più pesanti di ruggine siano stati rimossi mediante scalpellatura.

Sa 1 (Sabbatura leggera)

Ad ispezione visiva, senza ingrandimento, la superficie deve essere libera da olio, grassi e impurità, da scorie di laminazione poco aderenti, da ruggine e sostanze estranee.

Sa 2 (Sabbatura pesante)

Ad ispezione visiva, senza ingrandimento, la superficie deve essere libera da olio, grassi e impurità, e dalla maggior parte delle scorie di laminazione, da ruggine e sostanze estranee.

Qualsiasi residuo di contaminazione deve essere perfettamente aderente.

Sa 2 ½ (Sabbatura molto pesante)

Ad ispezione visiva, senza ingrandimento, la superficie deve essere libera da olio, grassi e impurità, da scorie di laminazione, da ruggine e sostanze estranee. Qualsiasi rimanente traccia di contaminazione deve solo apparire sotto forma di macchie, punti o strisce.

Sa 3 (Sabbatura a "metallo bianco")

La superficie deve presentare un colore metallico uniforme.

**PREPARAZIONE DEI SUPPORTI DI ACCIAIO
PRIMA DELLE APPLICAZIONI DI PITTURE E PRODOTTI SIMILARI**
Norma di riferimento UNI EN ISO 8501-1 (SIS 055900:1967)



**Condition A
Unblasted**



**Condition B
Unblasted**



**Condition C
Unblasted**



**Condition D
Unblasted**



**Condition A
Blasted to Sa 1**



**Condition B
Blasted to Sa 1**



**Condition C
Blasted to Sa 1**



**Condition D
Blasted to Sa 1**



**Condition A
Blasted to Sa 2**



**Condition B
Blasted to Sa 2**



**Condition C
Blasted to Sa 2**



**Condition D
Blasted to Sa 2**



**Condition A
Blasted to Sa 2,5**



**Condition B
Blasted to Sa 2,5**



**Condition C
Blasted to Sa 2,5**



**Condition D
Blasted to Sa 2,5**



**Condition A
Blasted to Sa 3**



**Condition B
Blasted to Sa 3**



**Condition C
Blasted to Sa 3**



**Condition D
Blasted to Sa 3**