
NORMA DE REFERENCIA UNI EN ISO 8501-1 (SIS 055900:1967)
Preparacion de los soportes de acero antes de las aplicaciones de pintura o productos similares.

La eficacia del revestimiento protector sobre el acero esta influenciada de modo relevante por las condiciones de la superficie del acero antes de la pintura. Los factores principales que influyen en estas operaciones son la presencia de oxido y escoria de laminacion, la presencia de impurezas como polvo, aceite y grasa y el perfil de la superficie. Es importante especificar, caso por caso, la calidad de la preparacion superficial requerida.

Por consecuencia a sido aprobada una norma, que especifica cuatro grados de corrosión superficial y un numero de grado de preparacion, cada uno con un grado de calidad referido al grado de corrosión inicial. La norma representa tales grados mediante una serie de imagenes, representando visivamente varias condiciones de manera clara y mas rapidamente apreciable respecto a una descripcion verbal.

GRADOS DE CORROSION SUPERFICIAL:

- A:** Superficie de acero completamente cubierta de escoria de laminación adherentes con poca, o ninguna corrosión.
- B:** Superficie de acero con principio de corrosión y de las cuales la escoria de laminación a comenzado a exfoliar.
- C:** Superficie de acero sobre la cual la escoria de laminación a sido eliminada de la corrosión o de la cual puede ser facilmente raspada, pero con ligeras picaduras visibles a ojo..
- D:** Superficie de acero sobre la cual la escoria de laminación a sido eliminada de la corrosión y sobre la cual hay abundantes picaduras y visible al ojo.

GRADOS DE PREPARACION SUPERFICIAL:

Se asume que antes del tratamiento la superficie del acero a sido limpiada de sustancias y grasas y los estratos mas presentes de oxido han sido eliminadas mediante cincelado.

Sa 1 (Chorroado ligero)

Mediante inspección visiva, sin aumento, la superficie debe estar libre de aceite, grasas e impurezas, con escorias de laminación poco adherentes, de oxido o sustancia extrañas.

Sa 2 (Chorroado pesado)

Mediante inspección visiva, sin aumento,, la superficie debe estar libre de aceite , grasas e impurezas y la mayor parte de las escorias de laminación, de oxido y sustancias extrañas.

Cualquier residuo de contaminación debe estar perfectamente adherentei.

Sa 2 ½ (Chorroado muy pesado)

Mediante inspección visiva, sin aumento,, la superficie debe estar libre de aceite , grasas e impurezas, de escorias de laminación, de oxido y sustancias extrañas. Cualquier rastro de contaminación debe solo aparecer sobre forma de puntos o rayas.

Sa 3 (Chorroado sobre "metal blanco")

La superficie debe presentar un color metálico uniforme.

**PREPARACION DE LOS SOPORTES DE ACERO
ANTES DE LAS APLICACIONES DE PINTURA Y PRODUCTOS SIMILARES**
Norma di riferimento UNI EN ISO 8501-1 (SIS 055900:1967)



**Condicion A
Unblasted**



**Condicion B
Unblasted**



**Condicion C
Unblasted**



**Condicion D
Unblasted**



**Condicion A
Blasted to Sa 1**



**Condicion B
Blasted to Sa 1**



**Condicion C
Blasted to Sa 1**



**Condicion D
Blasted to Sa 1**



**Condicion A
Blasted to Sa 2**



**Condicion B
Blasted to Sa 2**



**Condicion C
Blasted to Sa 2**



**Condicion D
Blasted to Sa 2**



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



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



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



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



**Condicion A
Blasted to Sa 3**



**Condicion B
Blasted to Sa 3**



**Condicion C
Blasted to Sa 3**



**Condicion D
Blasted to Sa 3**