
NORME DE RÉFÉRENCE UNI EN ISO 8501-1 (SIS 055900:1967)

Préparation des surfaces en acier avant application de peinture et produits similaires

L'efficacité des revêtements protecteurs sur l'acier est fortement influencée par l'état de la surface de l'acier avant la peinture. Les principaux facteurs affectant cette opération sont la présence de rouille et de scories de laminage, la présence d'impuretés telles que la poussière, l'huile et la graisse, et le profil de la surface. Il est important de préciser au cas par cas la qualité de préparation de surface requise.

Par conséquent, une norme a été approuvée, qui spécifie quatre degrés de corrosion de surface et un certain nombre de degrés de préparation, chacun ayant un degré de qualité se référant au degré de corrosion de départ. La norme représente ces degrés à travers une série d'images, représentant visuellement les différentes conditions d'une manière plus claire et plus rapidement appréciable qu'une description verbale.

CLASSES DE ROUILLE:

- A:** Surface en acier entièrement recouverte de calamine adhérente mais peu ou pas de corrosion.
- B:** Surface d'acier qui se corrode et dont le laitier de laminage a commencé à s'écailler.
- C:** Surface d'acier sur laquelle la calamine a été éliminée par la corrosion ou sur laquelle elle peut être facilement grattée, mais présentant de légères piqûres visibles à l'œil nu.
- D:** Surface d'acier sur laquelle les scories de laminage ont été éliminées par corrosion et sur laquelle des piqûres abondantes sont visibles à l'œil nu.

NIVEAUX DE PRÉPARATION DE SURFACE:

On suppose que la surface de l'acier a été nettoyée de la saleté et de la graisse avant le traitement, et que les couches de rouille les plus lourdes ont été éliminées par burinage.

Sa 1 (sablage léger)

Par inspection visuelle, sans grossissement, la surface doit être exempte d'huile, de graisse et d'impuretés, de scories de laminage non adhérentes, de rouille et de substances étrangères.

Sa 2 (sablage intensif)

Par inspection visuelle, sans grossissement, la surface doit être exempte d'huile, de graisse et d'impuretés, de scories de laminage non adhérentes, de rouille et de substances étrangères.

Toute contamination résiduelle doit être parfaitement adhérente.

Sa 2 ½ (sablage très lourd)

Par inspection visuelle, sans grossissement, la surface doit être exempte d'huile, de graisse et d'impuretés, de scories de laminage, de rouille et de substances étrangères. Toute trace de contamination restante ne doit apparaître que sous forme de taches, de points ou de stries.

Sa 3 (sablage « métal blanc »)

La surface doit avoir une couleur métallique uniforme.

**PREPARATION DES SURFACES EN ACIER AVANT L'APPLICATION DE
PEINTURE ET DE PRODUITS SIMILAIRES**

Norme de référence UNI EN ISO 8501-1 (SIS 055900:1967)



État A
Non sablé



État B
Non sablé



État C
Non sablé



État D
Non sablé



État A
Sablé à Sa 1



État B
Sablé à Sa 1



État C
Sablé à Sa 1



État D
Sablé à Sa 1



État A
Sablé à Sa 2



État B
Sablé à Sa 2



État C
Sablé à Sa 2



État D
Sablé à Sa 2



État A
Sablé à Sa 2,5



État B
Sablé à Sa 2,5



État C
Sablé à Sa 2,5



État D
Sablé à Sa 2,5



État A
Sablé à Sa 3



État B
Sablé à Sa 3



État C
Sablé à Sa 3



État D
Sablé à Sa 3