

UDC 669.14: 620.191

A 29



中华人民共和国国家标准

GB 8923-88¹⁹³⁰¹⁰¹

涂装前钢材表面锈蚀等级 和除锈等级

Rust grades and preparation grades
of steel surfaces before application
of paints and related products

1988-03-21 发布

1989-03-01 实施

国家技术监督局发布

涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级

Rust grades and preparation grades
of steel surfaces before application
of paints and related products

本标准规定了涂装前钢材表面锈蚀程度和除锈质量的目视评定等级。它适用于以喷射或抛射除锈、手工和动力工具除锈以及火焰除锈方式处理过的热轧钢材表面。冷轧钢材表面除锈等级的评定也可参照使用。

本标准等效采用国际标准ISO8501-1:1988《涂装油漆和有关产品前钢材预处理——表面清洁度的目视评定——第一部分：未涂装过的钢材和全面清除原有涂层后的钢材的锈蚀等级和除锈等级》。

1 总则

1.1 本标准将未涂装过的钢材表面原始锈蚀程度分为四个“锈蚀等级”，将未涂装过的钢材表面及全面清除过原有涂层的钢材表面除锈后的质量分为若干个“除锈等级”。钢材表面的锈蚀等级和除锈等级均以文字叙述和典型样板的照片共同确定。

1.2 本标准以钢材表面的目视外观来表达锈蚀等级和除锈等级。评定这些等级时，应在适度照明条件下，不借助于放大镜等器具，以正常视力直接进行观察。

2 锈蚀等级

钢材表面的四个锈蚀等级分别以A、B、C和D表示。这些锈蚀等级的典型样板照片见第5章，其文字叙述如下：

- A 全面地复盖着氧化皮而几乎没有铁锈的钢材表面；
- B 已发生锈蚀，并且部分氧化皮已经剥落的钢材表面；
- C 氧化皮已因锈蚀而剥落，或者可以刮除，并且有少量点蚀的钢材表面；
- D 氧化皮已因锈蚀而全面剥离，并且已普遍发生点蚀的钢材表面。

3 除锈等级

3.1 通则

3.1.1 钢材表面除锈等级以代表所采用的除锈方法的字母“Sa”、“St”或“F1”表示。如果字母后面有阿拉伯数字，则其表示清除氧化皮、铁锈和油漆涂层等附着物的程度等级。

3.1.2 钢材表面除锈等级的文字叙述见3.2、3.3和3.4条，这些等级的典型样板照片见第5章。

- 注：(1) 本章各除锈等级定义中，“附着物”这个术语可包括焊渣、焊接飞溅物，可溶性盐类等。
- (2) 本章中，当氧化皮、铁锈或油漆涂层能以金属腻子刮刀从钢材表面剥离时，均应看成附着不牢。

3.2 喷射或抛射除锈

3.2.1 喷射或抛射除锈以字母“Sa”表示。

3.2.2 喷射或抛射除锈前，厚的锈层应铲除。可见的油脂和污垢也应清除。喷射或抛射除锈后，钢材表面应清除浮灰和碎屑。

3.2.3 对于喷射或抛射除锈过的钢材表面, 本标准订有四个除锈等级。其文字叙述如下:

Sa1 轻度的喷射或抛射除锈

钢材表面应无可见的油脂和污垢, 并且没有附着不牢的氧化皮、铁锈和油漆涂层等附着物。参见照片BSa1、CSa1和DSa1。

Sa2 彻底的喷射或抛射除锈

钢材表面会无可见的油脂和污垢, 并且氧化皮、铁锈和油漆涂层等附着物已基本清除, 其残留物应是牢固附着的。参见照片BSa2、CSa2和DSa2。

Sa2 $\frac{1}{2}$ 非常彻底的喷射或抛射除锈

钢材表面会无可见的油脂、污垢, 氧化皮、铁锈和油漆涂层等附着物, 任何残留的痕迹应仅是点状或条纹状的轻微色斑。参见照片ASa2 $\frac{1}{2}$ 、BSa2 $\frac{1}{2}$ 、CSa2 $\frac{1}{2}$ 、和DSa2 $\frac{1}{2}$ 。

Sa3 使钢材表面洁净的喷射或抛射除锈

钢材表面应无可见的油脂、污垢, 氧化皮、铁锈和油漆涂层等附着物, 该表面应显示均匀的金属色泽。参见照片ASa3、BSa3、CSa3和DSa3。

3.3 手工和动力工具除锈

3.3.1 用手工和动力工具, 如用铲刀、手工或动力钢丝刷、动力砂纸盘或砂轮等工具除锈, 以字母“St”表示。

3.3.2 手工和动力工具除锈前, 厚的锈层应铲除, 可见的油脂和污垢也应清除。手工和动力工具除锈后, 钢材表面应清除去浮灰和碎屑。

3.3.3 对于手工和动力工具除锈过的钢材表面, 本标准订有二个除锈等级, 其文字叙述如下:

St2 彻底的手工和动力工具除锈

钢材表面应无可见的油脂和污垢, 并且没有附着不牢的氧化皮、铁锈和油漆涂层等附着物, 参见照片BSt2、CSt2和DSt2。

St3 非常彻底的手工和动力工具除锈

钢材表面应无可见的油脂和污垢, 并且没有附着不牢的氧化皮、铁锈和油漆涂层等附着物。除锈应比St2更为彻底, 底材显露部分的表面应具有金属光泽。参见照片BSt3、CSt3和DSt3。

3.4 火焰除锈

3.4.1 火焰除锈以字母“FI”表示。

3.4.2 火焰除锈前, 厚的锈层应铲除, 火焰除锈应包括在火焰加热作业后以动力钢丝刷清加热后附着在钢材表面的产物。

3.4.3 火焰除锈后的除锈等级文字叙述如下:

FI 火焰除锈

钢材表面应无氧化皮、铁锈和油漆涂层等附着物, 任何残留的痕迹应仅为表面变色(不同颜色的暗影)。参见照片AFI、BFI、CFI和DFI。

除锈等级:

喷射或抛射除锈

	ASa2 $\frac{1}{2}$
	ASa3

BSa1	BSa2 $\frac{1}{2}$
BSa2	BSa3

CSa1	CSa2 $\frac{1}{2}$
CSa2	CSa3

DSa1	DSa2 $\frac{1}{2}$
DSa2	ASa3

手工和动力工具除锈

	BSt2
	BSt3

	CSt2
	CSt3

	DSt2
	DSt3

火焰除锈

AF1	CF1
BF1	DF1

典型样板照片排列顺序

附加说明:

本标准由中国船舶工业总公司、铁道部提出。

本标准由全国涂料和颜料标准化技术委员会涂漆前金属表面处理及涂漆工艺分技术委员会归口。

本标准由中国船舶工业总公司船舶工艺研究所、铁道部戚墅堰机车车辆工艺研究所负责起草,机械委武汉材料保护研究所、水电交通部南京水利科学研究院、中国石油化工总公司上海石化总厂研究院、铁道部标准计量所、航天部699厂参加。

本标准主要起草人洪栋煌、刘盘兴、鲁先庚、陈水根、葛振源、魏仲根、李博元、孙建明。

1



A

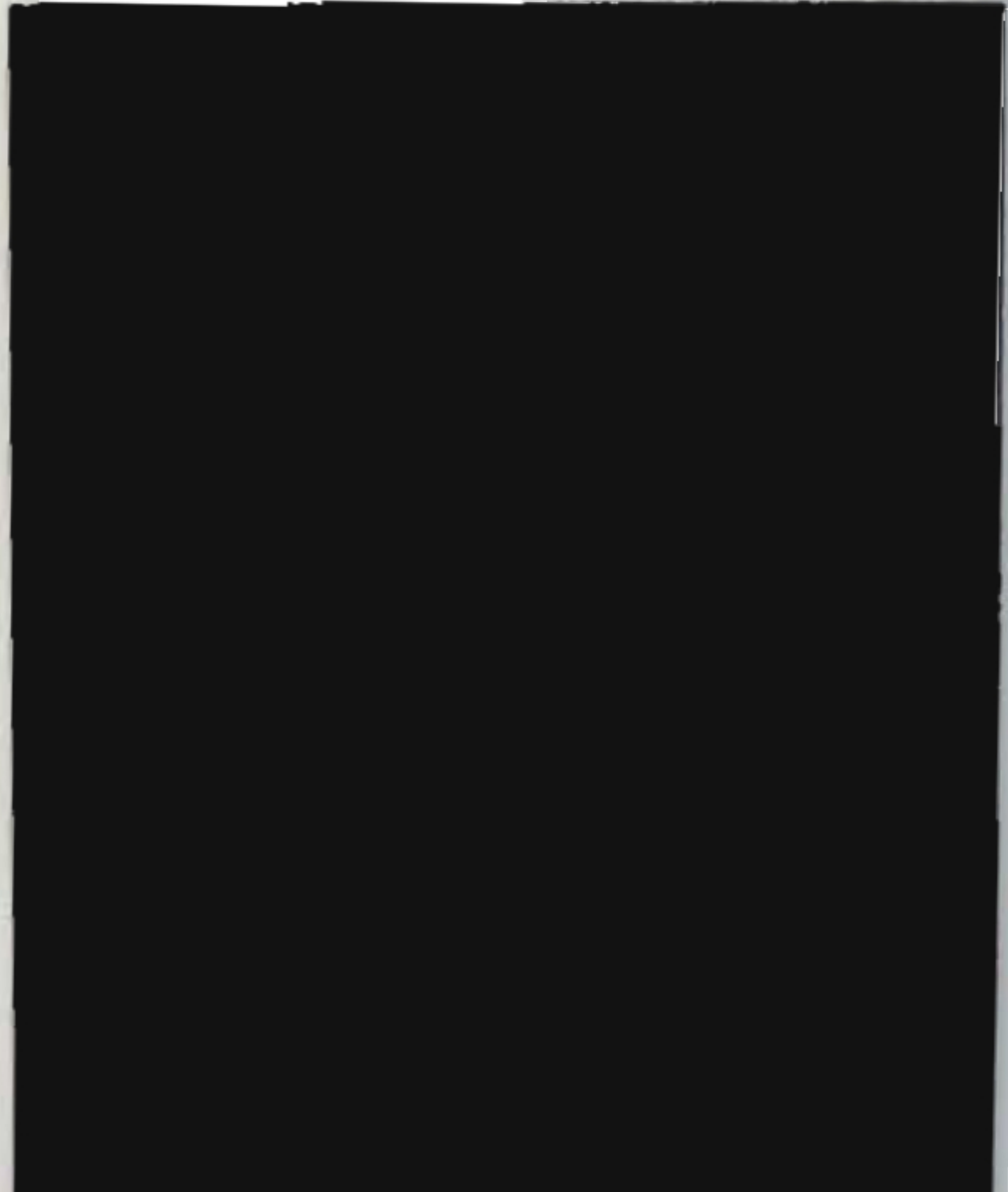


B

C

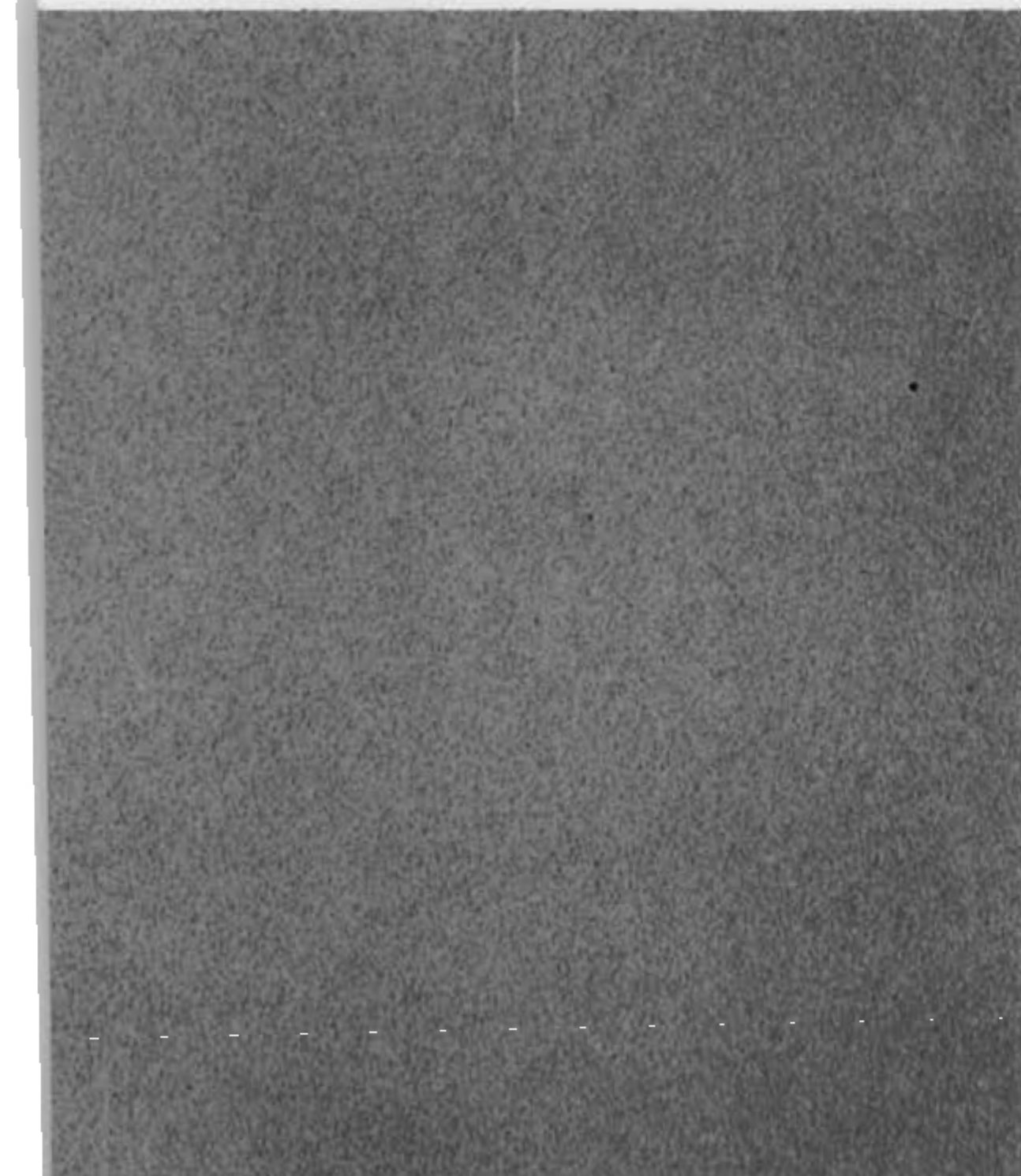


D





A Sa 2½

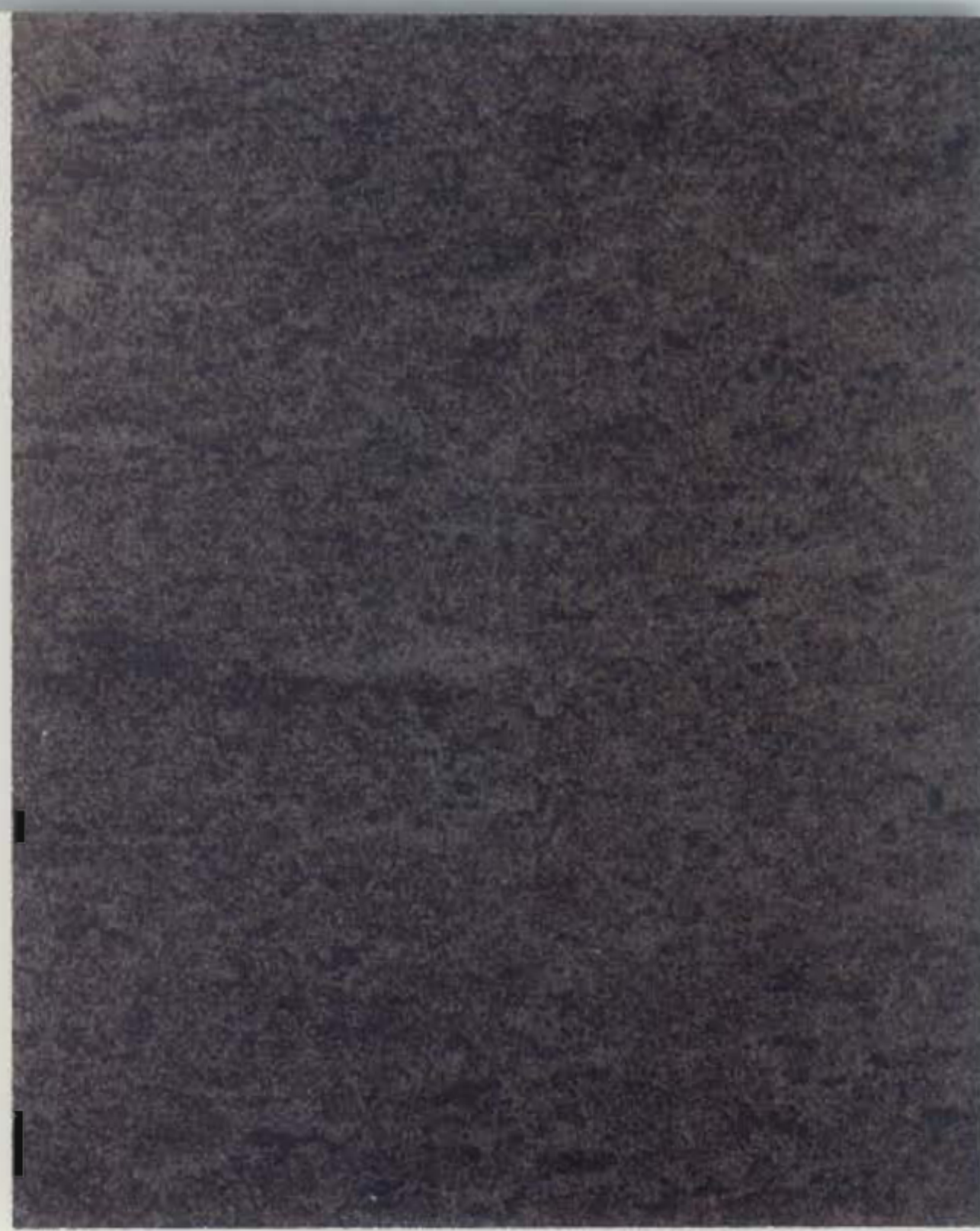


A Sa 3



B Sa 1

3

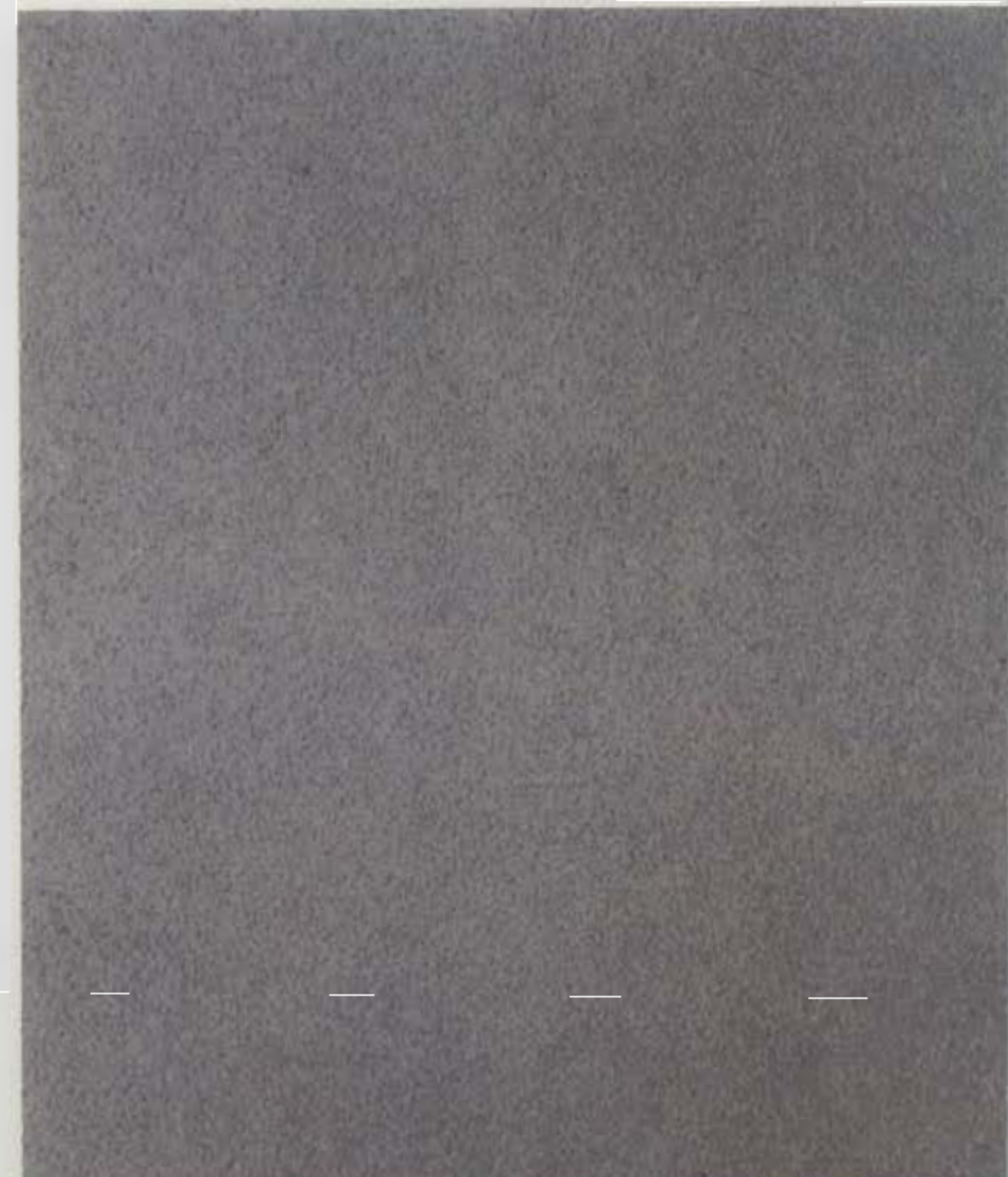


B Sa 2

B Sa 2½



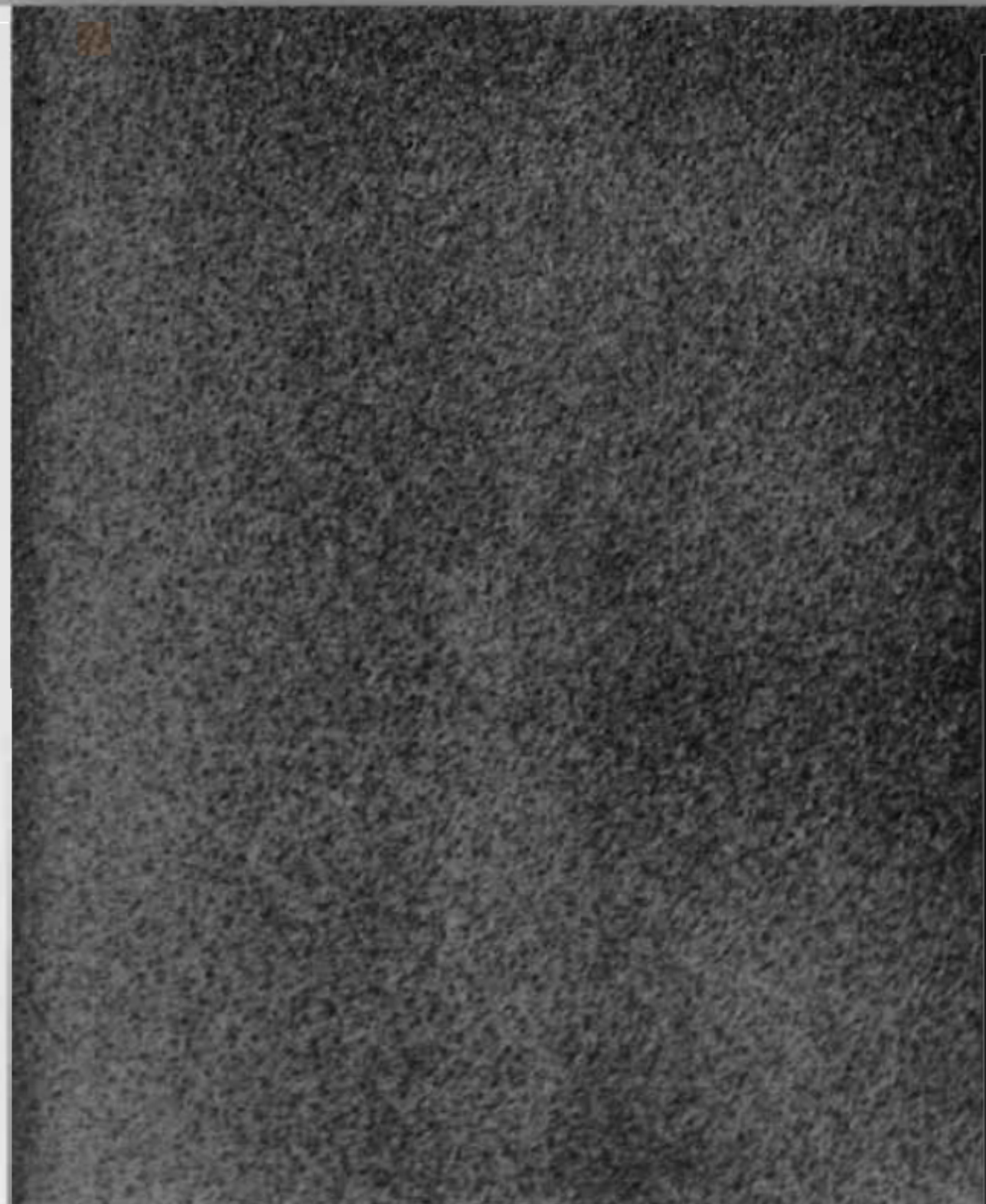
B Sa 3



4



C Sa 1



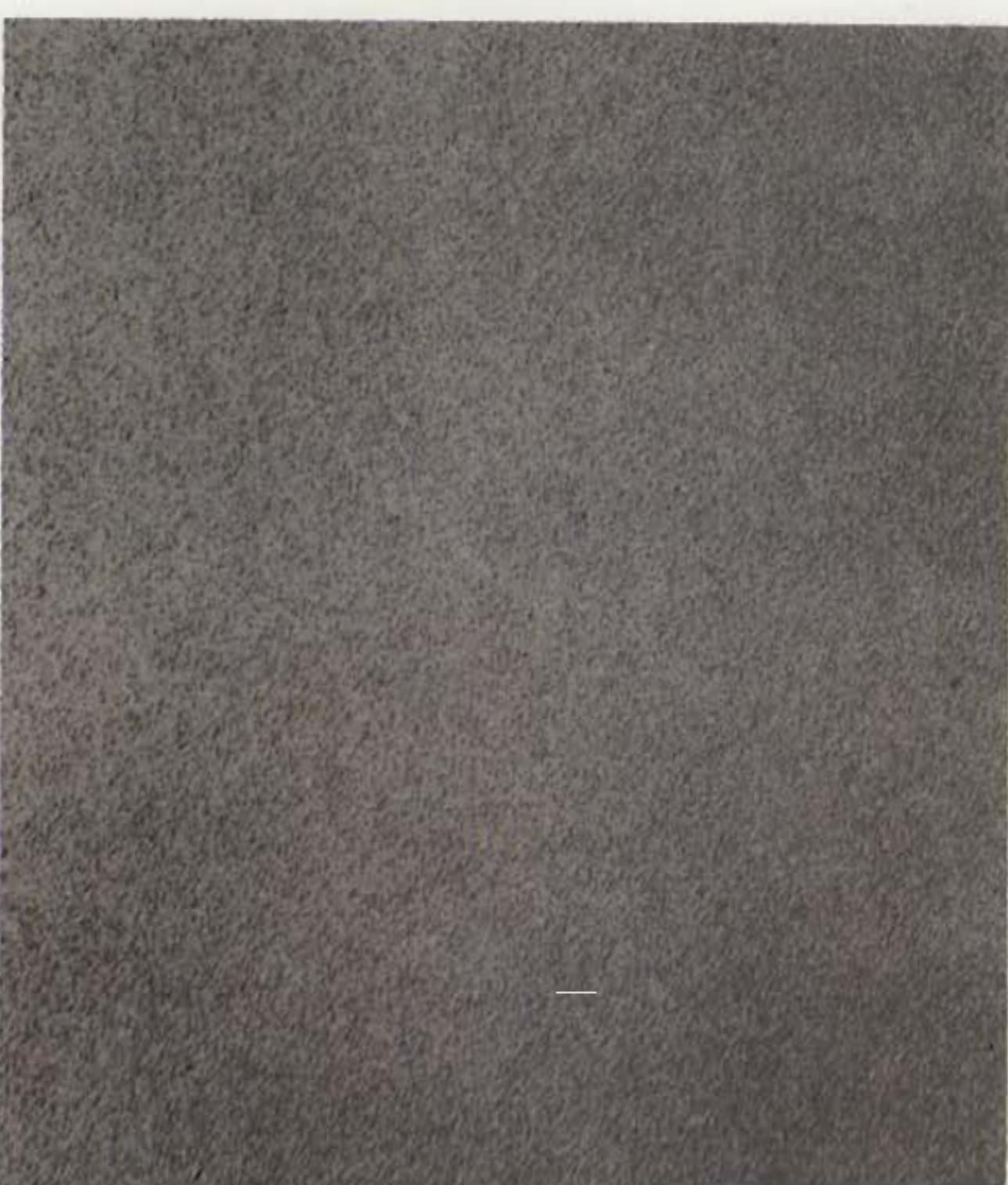
C Sa 2

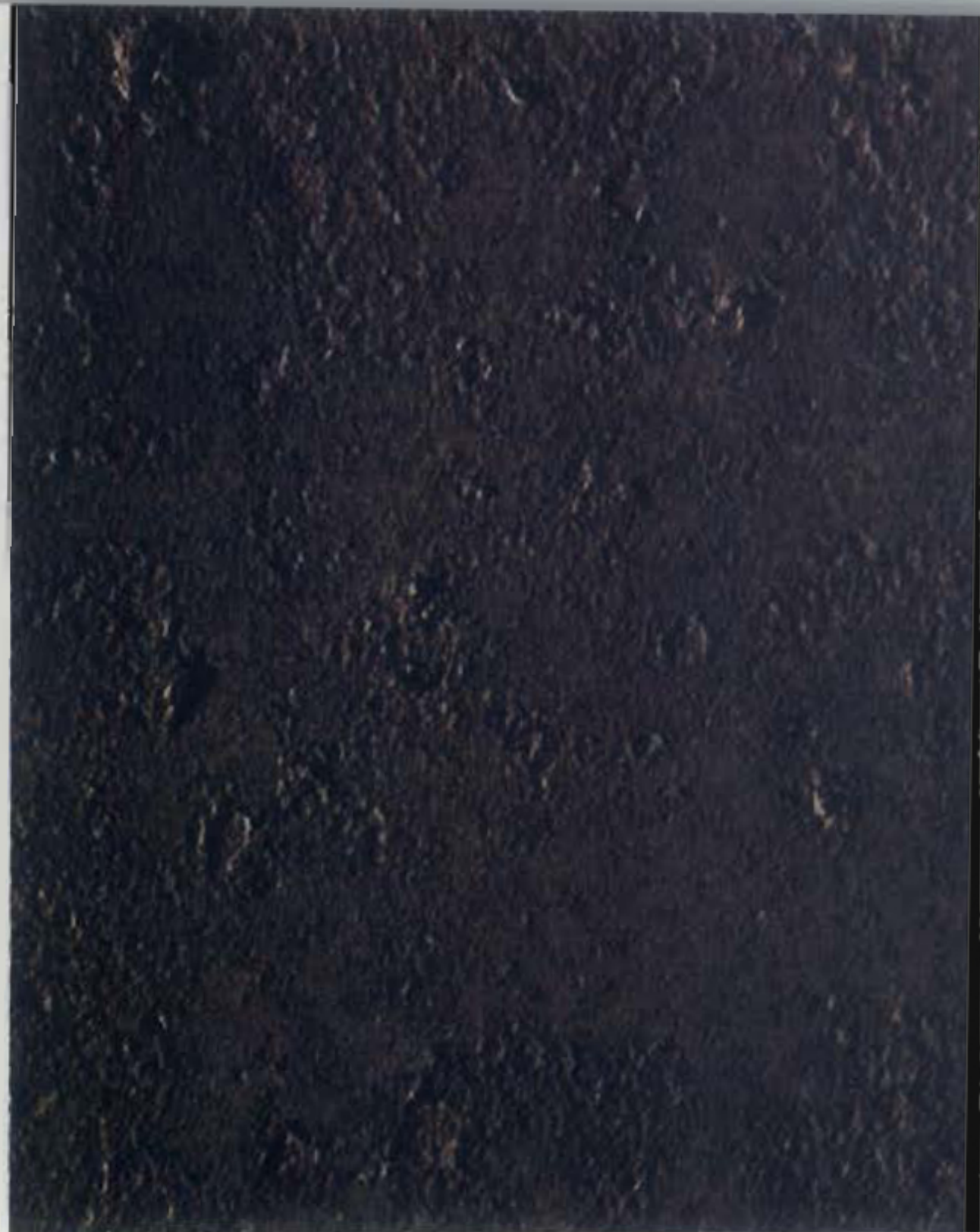


C Sa 2½



C Sa 3





D Sa 1

5

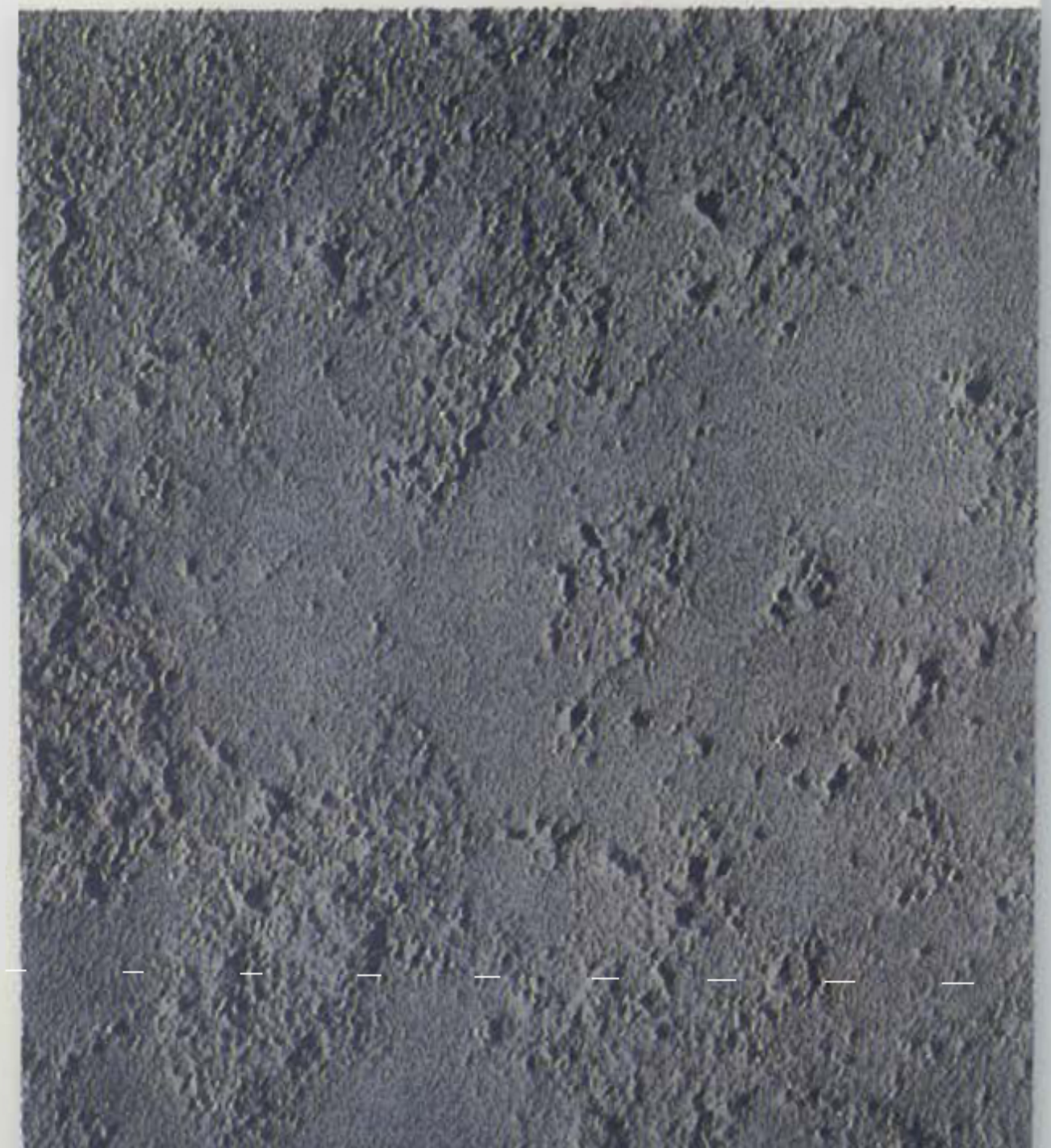


D Sa 2

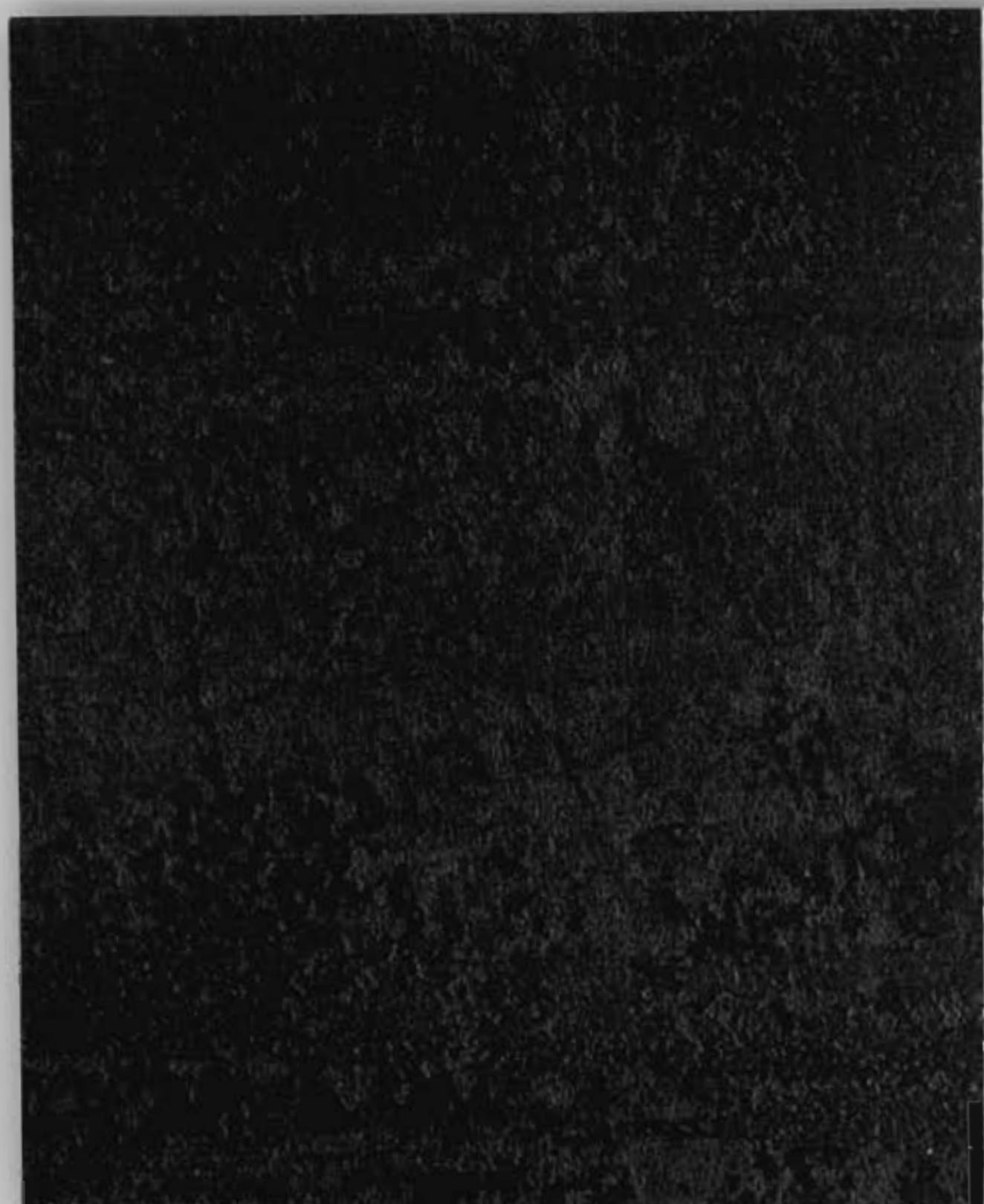
D Sa 2½



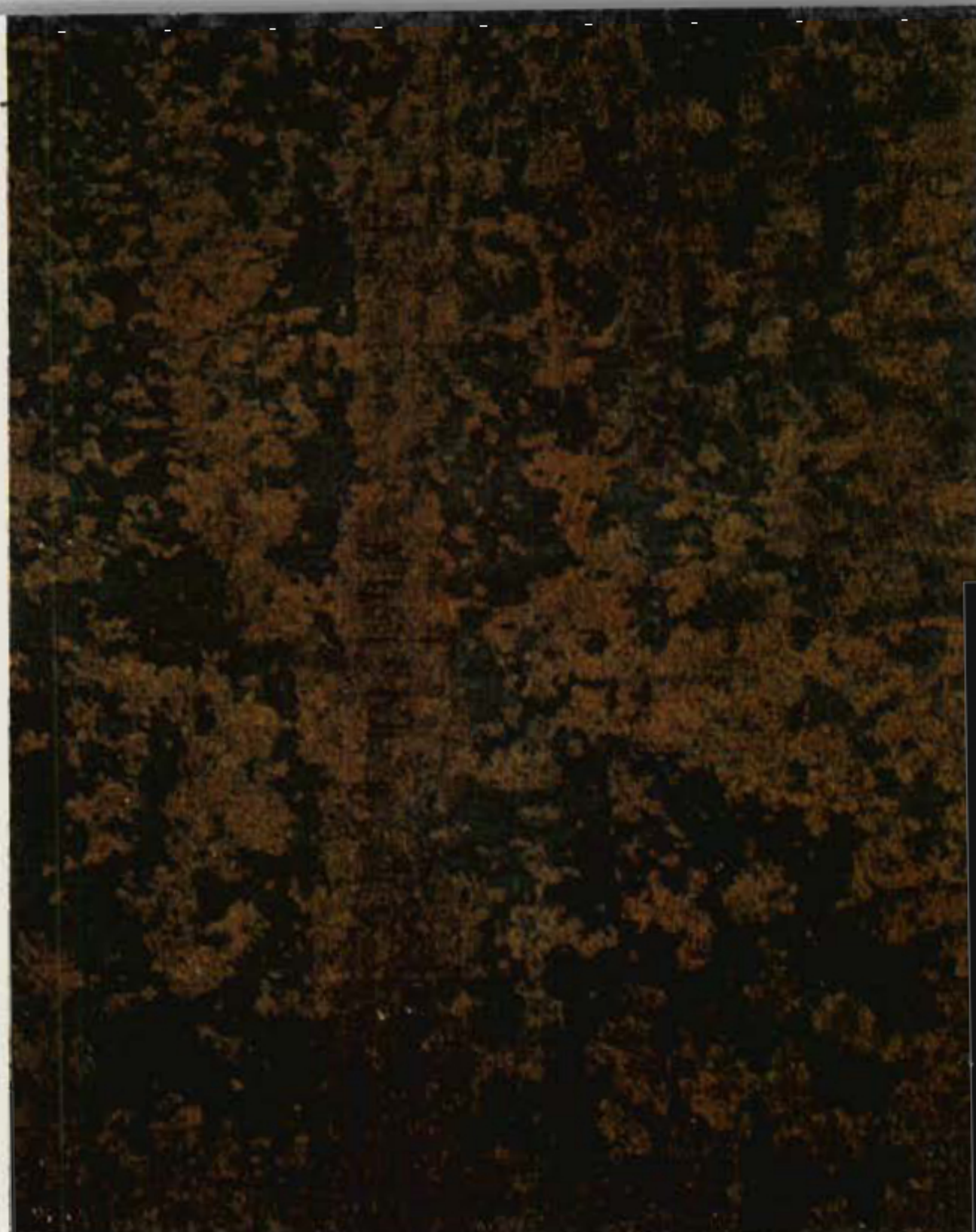
D Sa 3



6

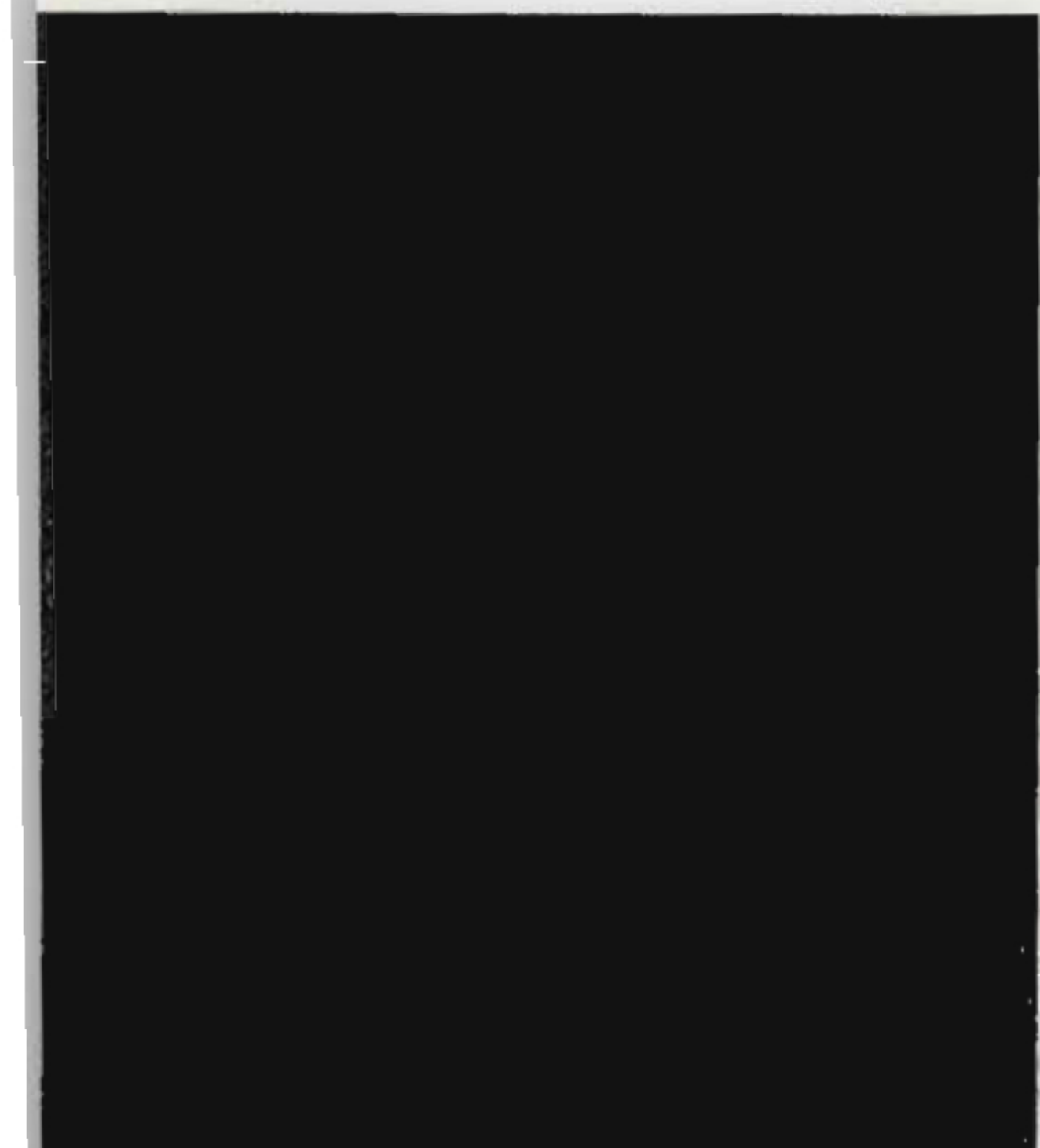


B St 2



B St 3

C St 2



C St 3



D St 2

D St 3

**B F1****A F1****C F1****D F1**