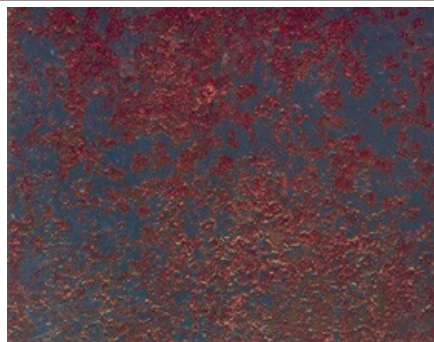




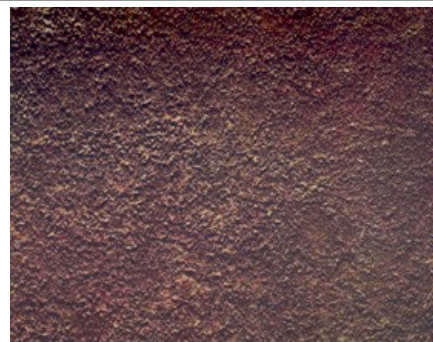
Výchozí stav. Stupně zarezavění za tepla válcovaného ocelového povrchu dle ISO 8501-1, SIS 055900, SSPC-VIS 1



Stupeň zarezavění A



Stupeň zarezavění B



Stupeň zarezavění C



Stupeň zarezavění D

Stupně přípravy povrchu dosažitelné otryskáním dle ISO 8501-1.

Pro hypotetický stupeň přípravy A Sa 1 neexistuje fotografický vzor. Tento stupeň je ve skutečnosti nedosažitelný nebo naprosto nevyhovující pro aplikaci nátěrů či povlaků.



B Sa 1

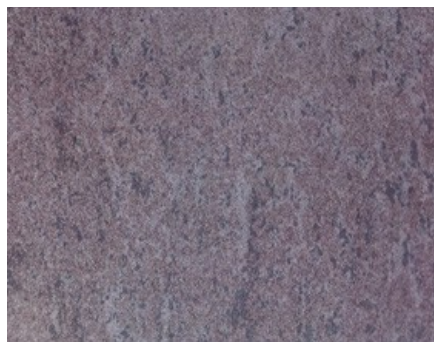


C Sa 1



D Sa 1

Pro hypotetický stupeň přípravy A Sa 2 neexistuje fotografický vzor. Tento stupeň je ve skutečnosti nedosažitelný nebo naprosto nevyhovující pro aplikaci nátěrů či povlaků.












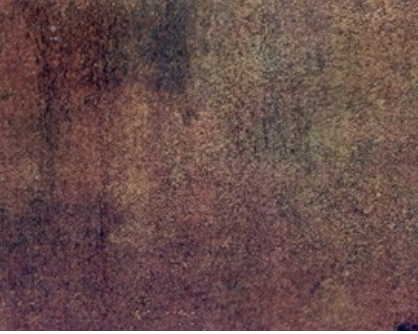

B Sa 2



C Sa 2



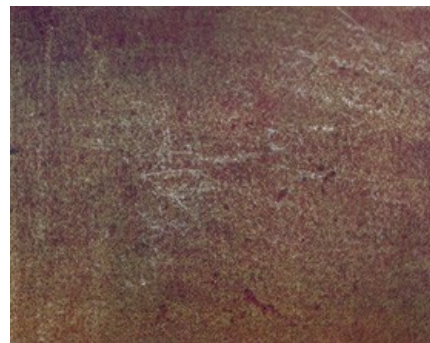
D Sa 2

			
A Sa 2½	B Sa 2½	C Sa 2½	D Sa 2½
			
A Sa 3	B Sa 3	C Sa 3	D Sa 3
Stupně přípravy povrchu dosahované ručním a mechanizovaným čištěním			
<p>Pro hypotetický stupeň přípravy A St 2 neexistuje fotografický vzor. Tento stupeň je ve skutečnosti nedosažitelný nebo naprosto nevyhovující pro aplikaci nátěrů či povlaků.</p>			
	B St 2	C St 2	D St 2

Pro hypotetický stupeň přípravy A St 3 neexistuje fotografický vzor. Tento stupeň je ve skutečnosti nedosažitelný nebo naprosto nevyhovující pro aplikaci nátěrů či povlaků.



B St 3



C St 3



D St3

Čištění plamenem



A Fl



B Fl



C Fl



D Fl

Ilustrační fotografie. Tyto snímky v žádném případě nenahrazují reprezentativní fotografické vzory ISO 8501-1. Při hodnocení výchozího stavu povrchu a dosaženého stupně přípravy povrchu je vhodné použít originální standardy.

Potřebujete-li pomoc v oboru korozního inženýrství, povrchových úprav, specifikací i kontroly jakosti nátěrů a povlaků, jsme Vám k dispozici pro celou Střední Evropu na tel. +420 602710536 a/nebo +420 602737051.