

Based on	Replaces	Utg. 7, 01-06	Lang. 82	Rev. ind. 8	Page 1 (3)
Author		2006-12-01	Resp. dept. PSD	Sec. level	Internal
Appr. by		2006-12-12	Category Dec.reg	No. 2061	

Detta är en oregistrerad handling om den ej sitter i samling med tillhörande förteckning över gällande dokument.

This is an unregistered document unless included in a collection with a valid document list.

Titel
Rengöring. Rost- och renhetsgrader enligt SS 05 59 00

Title
Cleaning. Rust grades and degree of cleanliness in accordance with SS 05 59 00

Referenser till andra dokument
SS 05 59 00

References to other documents
SS 05 59 00

1 Allmänt

Denna standard definierar rost- och renhetsgraderna i samband med stålytors rengöring och förbehandling för rostskyddsbehandling. Följande text är en avskrift av motsvarande avsnitt i svensk standard SS 05 59 00, som dessutom innehåller likare i form av färgbilder.

1 General

This standard defines rust grades and the degree of cleanliness in connection with the cleaning and preparation of the steel surfaces for anti-corrosive treatment. The following text is a copy from the corresponding part in the Swedish Standard SS 05 59 00, which contains a series of prints which provide a clearer definition than a verbal description.

2 Rostgrader

- A Stålyta till stor del täckt av fastsittande valshud men i stort sett utan rost.
- B Stålyta som börjat rosta och från vilken valshuden börjat flaga av.
- C Stålyta där valshuden rostat bort eller från vilken valshuden kan skrapas av men på vilken frätgropar i liten omfattning kan iakttas med blotta ögat.
- D Stålyta där valshuden rostat bort och på vilken för ögat synliga frätgropar förekommer i stor utsträckning.

2 Rust grades

- A Steel surface largely covered with adhering mill scale but little, if any, rust.
- B Steel surface which has begun to rust and from which the mill scale has begun to flake.
- C Steel surface on which the mill scale has rusted away or from which it can be scraped, but with slight pitting visible under normal vision.
- D Steel surface on which the mill scale has rusted away and on which general pitting is visible under normal vision.

Grad A motsvarar vanligen stålytans tillstånd kort tid efter utvalsningen. Grad B motsvarar vanligen ytans tillstånd sedan den exponerats i det fria utan rostskydd i tämligen aggressiv atmosfär, t ex i Göteborg, under två till tre månader. Grad C motsvarar ytans tillstånd efter exponering under samma förhållande i ca ett år och Grad D i ca tre år.

Grade A is normally the condition of the steel surface a short time after rolling. Grades B, C and D are normally the states of the surface after it has been exposed out-of-doors, without protection against rusting, to a fairly corrosive atmosphere - for instance at the port of Gothenburg - for two or three months, a year or so, and about three years, respectively.

3 Noggrannhetsgrader

Före behandlingen tvättas stålytorna rena från olja, fett o dyl och kraftigare rostlager avlägsnas genom rosthackning.

3 Preparation grades. Scraping and wirebrushing

It is assumed that prior to treatment the steel surface has been cleaned of dirt and grease, and that the heavier layers of rust have been removed by chipping.

Anmärkningar

- 1 Begreppet "andra föroreningar" som används nedan kan avse vattenlösliga salter och svetsrester. Dessa föroreningar kan inte fullständigt avlägsnas från stålytan genom torrblästring, manuell/maskinell bearbetning eller flamrensning; våt-blästring bör användas.
 - 2 Valshud, rost eller målningsfärg anses sitta löst om den kan lyftas bort med en slö spackelspade.
- St 2 Noggrann manuell/maskinell bearbetning. Beträktad utan förstoring ska stålytan vara fri från synlig förorening av olja, fett och smuts och från löst sittande valshud, rost, lager av målningsfärg och andra föroreningar.
- St 3 Mycket noggrann manuell/maskinell bearbetning. Som för St 2, men stålytan ska bearbetas mycket noggrannare så att den visar metall-glans, som härrör från stålet.

4 Noggrannhetsgrader vid blästring

Före behandlingen tvättas stålytorna rena från olja, fett o dyl och kraftigare rostlager avlägsnas genom rost-hackning.

- Sa 1 Lätt blästring. Beträktad utan förstoring ska stålytan vara fri från synlig förorening av olja, fett och smuts och från löst sittande valshud, rost, lager av målningsfärg och andra föroreningar.
- Sa 2 Noggrann blästring. Beträktad utan förstoring ska stålytan vara fri från synlig förorening av olja, fett och smuts och från det mesta av valshud, rost, lager av målningsfärg och andra föroreningar. Alla resterande föroreningar ska sitta ordentligt fast.
- Sa 2 1/2 Mycket noggrann blästring. Beträktad utan förstoring ska stålytan vara fri från synlig förorening av olja, fett och smuts och från valshud, rost, lager av målningsfärg och andra föroreningar. Kvarvarande spår av föroreningar får synas endast som svag missfärgning i form av prickar eller ränder.
- Sa 3 Blästring till ren metall. Beträktad utan förstoring ska stålytan vara fri från synlig förorening av olja, fett och smuts och ska vara fri från valshud, rost, lager av målningsfärg och andra föroreningar. Stålytan ska ha en enhetlig metallfärg.

Notes

- 1 The term "foreign matter" used below may include water-soluble salts and welding residues. These contaminants cannot be completely removed from the surface by dry blast-cleaning, hand and power tool cleaning or flame cleaning; wet blast-cleaning should be used.
 - 2 Mill scale, rust or a paint coating is considered to be poorly adhering if it can be removed by lifting with a blunt putty knife.
- St 2 Thorough hand and power tool cleaning. When viewed without magnification, the surface shall be free from visible oil, grease and dirt, and from poorly adhering mill scale, rust, paint coatings and foreign matter.
- St 3 Very thorough hand and power tool cleaning. As for St 2, but the surface shall be treated much more thoroughly to give a metallic sheen arising from the metallic substrate.

4 Preparation grades. Blast cleaning

It is assumed that prior to treatment the steel surface has been cleaned of dirt and grease, and that the heavier layers of rust have been removed by chipping.

- Sa 1 Light blast-cleaning. When viewed without magnification, the surface shall be free from visible oil, grease and dirt, and from poorly adhering mill scale, rust, paint coatings and foreign matter.
- Sa 2 Thorough blast-cleaning. When viewed without magnification, the surface shall be free from visible oil, grease and dirt, and from most of the mill scale, rust, paint coatings and foreign matter. Any residual contamination shall be firmly adhering.
- Sa 2 1/2 Very thorough blast-cleaning. When viewed without magnification, the surface shall be free from visible oil, grease and dirt, and from mill scale, rust, paint coatings and foreign matter. Any remaining traces of contamination shall show only as slight stains in the form of spots or stripes.
- Sa 3 Blast-cleaning to visually clean steel. When viewed without magnification, the surface shall be free from visible oil, grease and dirt, and shall be free from mill scale, rust, paint coatings and foreign matter. It shall have a uniform metallic colour.

5 Flamrensning

Före behandlingen ska kraftigare rostlager avlägsnas genom rosthackning.

Efter behandlingen ska stålytan rengöras genom maskinell stålborstning.

FI Flamrensning. Beträktad utan förstoring ska stålytan vara fri från valshud, rost, lager av målningsfärg och andra föroreningar. Kvarvarande rester får synas endast som en missfärgning av stålytan (olikfärgade schatteringar).

5 Flame cleaning

It is assumed that prior to treatment shall heavier layers of rust be removed by chipping.

After the treatment, the surface shall be cleaned by power tool wire-brushing.

FI Flame cleaning. When viewed without magnification, the surface shall be free from mill scale, rust, paint coatings and foreign matter. Any remaining residues shall show only as a discoloration of the surface (shades of different colours).