

# Degrés standards de préparation pour la préparation primaire (totale) de surface

Degré standard de préparation (1)	Méthode de préparation de surface	Clichés de référence d'après l'ISO 8501-1 (2,3,4)	Caractéristiques essentielles des surfaces préparées . Pour de plus amples détails comprenant le traitement avant et après la préparation de surface(colonne 2), voir ISO 8501-1.	Domaine d'application
Sa 1	Décapage par projection (6.2.3)	B Sa 1 C Sa 1 D Sa 1	Seuls la calamine, la rouille et les revêtements peu adhérents et les matières étrangères sont éliminés. (5)	Préparation a) des surfaces en acier non revêtues; b) des surfaces en acier revêtues, si les revêtements sont éliminés jusqu'à obtention du degré de préparation prescrit. (6)
Sa 2		B Sa 2 C Sa 2 D Sa 2	La calamine, la rouille, les revêtements et les matières étrangères sont éliminés. Toute contamination résiduelle doit être très adhérente.	
Sa 2,5		A Sa 2,5 B Sa 2,5 C Sa 2,5 D Sa 2,5	La calamine, la rouille, les revêtements et les matières étrangères sont éliminés. Les traces de contamination qui subsistent doivent apparaître simplement comme de légères taches sous forme de points ou de traînées.	
Sa 3 (7)		A Sa 3 B Sa 3 C Sa 3 D Sa 3	La calamine, la rouille, les revêtements et les matières étrangères sont éliminés. La surface doit avoir une couleur uniforme métallique.	
St 2	Nettoyage à la main ou à la machine (6.2.1, 6.2.2)	B St 2 C St 2 D St 2	La calamine, la rouille, les revêtements et les matières étrangères peu adhérents sont éliminés.(5)	
St 3		B St 3 C St 3 D St 3	La calamine, la rouille, les revêtements et les matières étrangères peu adhérents sont éliminés.(5) Toutefois, la surface doit être traitée beaucoup plus soigneusement que St 2 pour donner un reflet dû à la nature métallique du subjectile.	
Fl	Nettoyage à la flamme (6.3)	A Fl B Fl C Fl D Fl	La calamine, la rouille, les revêtements et les matières étrangères sont éliminés. Tous résidus restants doivent apparaître seulement comme une décoloration de la surface (ombre ou différentes couleurs).	
Be	Décapage à l'acide (6.1.8)		La calamine, la rouille et les restes de revêtements sont éliminés complètement. Les revêtements doivent avoir été éliminés par des moyens appropriés avant décapage à l'acide.	Avant galvanisation à chaud, par exemple.

1) Explication des symboles utilisés :

Sa : décapage par projection (ISO 8501-1)

St : nettoyage à la main ou à la machine (ISO 8501-1)

Fl : nettoyage à la flamme (ISO 8501-1)

Be : décapage à l'acide

2) A, B, C et D sont les conditions initiales de subjectiles d'acier non revêtus (voir ISO 8501-1).

3) Les exemples de clichés représentatifs montrent uniquement des zones qui n'étaient pas revêtues préalablement.

4) Dans le cas de subjectiles d'acier avec des revêtements métalliques peints ou non, une application analogue de certains degrés standards de préparation peut être convenue, sous réserve qu'ils soient techniquement fiables dans les conditions données.

5) La calamine est considérée comme étant peu adhérente si elle peut être éliminée lorsqu'on la soulève avec la lame d'un couteau de poche.

6) Les facteurs influençant l'évaluation doivent faire l'objet d'une attention particulière.

7) Ce degré de préparation de surface ne peut être obtenu et maintenu que dans certaines conditions qu'il ne peut pas être possible de produire sur site.

## Degrés standards de préparation pour la préparation secondaire (partielle) de surface

Degré standard de préparation (1)	Méthode de préparation de surface	Clichés de référence d'après l'ISO 8501-1 ou l'ISO 8501-2 (2,4,6)	Caractéristiques essentielles des surfaces préparées . Pour de plus amples détails comprenant le traitement avant et après la préparation de surface(colonne 2), voir ISO 8501-2.	Domaine d'application
P Sa 2 (3)	Décapage localisé par projection	B Sa 2 C Sa 2 D Sa 2 (s'appliquent aux zones non revêtues d'une surface)	Les revêtements très adhérents doivent être intacts. (5) Sur la surface des autres parties, les revêtements peu adhérents et la plupart de la calamine, de la rouille et des matières étrangères sont éliminés. Toutes traces restantes de contamination doivent se présenter seulement comme de légères taches sous forme de points ou de traînées.	Préparation des surfaces en acier revêtues sur lesquelles des revêtements subsistent. (7)
P Sa 2,5 (3)		B Sa 2,5 C Sa 2,5 D Sa 2,5 (s'appliquent aux zones non revêtues d'une surface)	Les revêtements très adhérents doivent être intacts. (5) Sur la surface des autres parties, les revêtements peu adhérents et la plupart de la calamine, de la rouille et des matières étrangères sont éliminés. Toute contamination résiduelle doit être très adhérente.	
P Sa 3 (3)(8)		C Sa 3 D Sa 3 (s'appliquent aux zones non revêtues d'une surface)	Les revêtements très adhérents doivent être intacts. (5) Sur la surface des autres parties, les revêtements peu adhérents et la plupart de la calamine, de la rouille et des matières étrangères sont éliminés. La surface doit avoir une couleur métallique uniforme.	
P Ma (3)	Meulage mécanique localisé	P Ma	Les revêtements très adhérents doivent être intacts. (5) Sur la surface des autres parties, les revêtements peu adhérents et la plupart de la calamine, de la rouille et des matières étrangères sont éliminés. Toutes traces restantes de contamination doivent se présenter seulement comme de légères taches sous forme de points ou de traînées.	
P St2 (3)	Nettoyage à la main ou à la machine localisé	C St 2 D St 2	Les revêtements très adhérents doivent être intacts. (5) Sur la surface des autres parties, les revêtements peu adhérents et la plupart de la calamine, de la rouille et des matières étrangères sont éliminés.	
P St 3 (3)		C St 3 D St 3	Les revêtements très adhérents doivent être intacts. (5) Sur la surface des autres parties, les revêtements peu adhérents et la plupart de la calamine, de la rouille et des matières étrangères sont éliminés. Toutefois, la surface doit être traitée beaucoup plus soigneusement que P St 2 pour donner un reflet dû à la nature métallique du subjectile.	

1) Explication des symboles utilisés :

2) Dans le cas de surfaces en acier présentant des revêtements métalliques peints ou non, une application analogue de certains degrés standards de préparation peut faire l'objet d'un accord, à condition que ces degrés puissent être techniquement obtenus dans les conditions données.

3) P est utilisée comme lettre-code pour le degré de préparation dans le cas des surfaces revêtues par des revêtements très adhérents qui pourront être conservés. Les principales caractéristiques de chacune des deux zones de surface préparées, celle à revêtement très adhérent et celle sans aucune trace de revêtement, sont spécifiées séparément dans la colonne appropriée. Les degrés P font donc toujours référence à la totalité de la surface à revêtir, et non uniquement aux zones de la surface dépourvues de tout revêtement après préparation de la surface. En ce qui concerne le traitement des revêtements restants, voir ISO 8501-2 :1994, paragraphe 4.5.

4) Il n'existe pas de clichés spécifiques pour les degrés P, dans la mesure où l'aspect de la surface totale ainsi préparée est largement déterminé par le type de revêtement existant et par son état. Pour les zones de la surface dépourvues de revêtement, ce sont les clichés présentés pour des degrés correspondants sans préparation qui s'appliquent. Pour expliciter davantage les degrés P, l'ISO 8501-2 présente différents clichés de ces surfaces avant et après traitement. Dans le cas des degrés P Sa 2, P St 2 et P St 3, pour lesquels aucun cliché n'est disponible, l'aspect des revêtements résiduels sera analogue à celui correspondant au P Sa 2.5 ou P Ma.

5) Les revêtements sont considérés comme très adhérents s'ils ne peuvent pas être éliminés lorsqu'on les soulève avec la lame d'un couteau de poche.

6) Les facteurs influençant l'évaluation doivent faire l'objet d'une attention particulière.

7) Il convient, de préférence, de connaître les informations suivantes au sujet du revêtement existant :

a) Le type de revêtement de peinture (par exemple type de liant et de pigment) ou de revêtement métallique, ainsi que son épaisseur approximative et la date de son application ;

b) Le degré de rouille, comme défini dans l'ISO 4628-3, en faisant attention à la corrosion sous-jacente, le cas échéant ;

c) Le degré de cloquage, comme défini dans l'ISO 4628-2 ;

d) Des informations supplémentaires, concernant, par exemple, l'adhérence (après des essais tels que décrits dans l'ISO 2409), le craquelage (ISO 4628-4), l'écaillage (ISO 4628-5), les contaminants chimiques et autres contaminants ainsi que tout autre détail important.

La vérification de la compatibilité du revêtement prévu avec les revêtements existants ou leurs résidus fait intégrante de la conception d'un système de peinture protectrice.

8) Ce degré de préparation de surface ne peut être obtenu et maintenu que dans certaines conditions qu'il ne peut pas être possible de produire sur site.