

Извлечение из ISO 8501-1988

« Подготовка стальной основы перед нанесение красок и подобных покрытий – Визуальная оценка чистоты поверхности – Степени коррозии и степени подготовки непокрытой стальной основы после полного удаления прежних покрытий.»

Очистка ручным и механическим инструментом St

Подготовка поверхности путем очистки ручным и механическим инструментом, например: шабрение, очистка щеткой, механическая очистка щеткой и шлифование, обозначается буквами "St". Перед очисткой ручным и механическим инструментом необходимо удалить все толстые слои ржавчины. Видимые масло, смазка и грязь также должны быть удалены. После очистки ручным и механическим инструментом поверхность должна быть очищена от слабо пристающих грязи и посторонних частиц.

St2 Тщательная очистка ручным и механическим инструментом

При осмотре без увеличения поверхность должна быть свободной от видимых масла, смазки и грязи, а также от плохо пристающих прокатной окалины, ржавчины, краски и посторонних частиц.

St3 Очень тщательная очистка ручным и механическим инструментом

Как для St 2, но поверхность должна обрабатываться более тщательно для получения металлической окраски, обуславливаемой металлической основой.

Песко/дробеструйная очистка, Sa

Перед струйной очисткой необходимо удалить толстые слои ржавчины. Видимые масло, смазка и грязь также должны быть удалены. После струйной очистки поверхность должна быть чистой от слабо пристающих грязи и частиц.

Sa1 Легкая струйная очистка

При осмотре без увеличения поверхность должна быть свободной от видимых масла, смазки и грязи, а также от слабо пристающих окалины, ржавчины, краски и посторонних частиц.

Sa2 Тщательная струйная очистка

При осмотре без увеличения поверхность должна быть свободной от видимых масла, смазки и грязи, а также от большей части прокатной окалины, ржавчины, краски и посторонних частиц. Любые оставшиеся загрязнения должны приставать прочно.

Sa2^{1/2} Очень тщательная струйная очистка

При осмотре без увеличения поверхность должна быть свободной от видимых масла, смазки и грязи, а также от большей части прокатной окалины, ржавчины, краски и посторонних частиц. Любые оставшиеся следы загрязнения должны выглядеть только как легкое окрашивание в виде пятен или полос.

Sa3 Очень тщательная струйная очистка

При осмотре без увеличения поверхность должна быть свободной от видимых масла, смазки и грязи, а также от большей части прокатной окалины, ржавчины, краски и посторонних частиц. Она должна иметь однородную металлическую окраску.

Извлечение из ГОСТ 11964-81.

«Дробь чугунная и стальная техническая. Общие технические требования», устанавливает требования к размеру частиц, твердости дробы и дает рекомендации по выбору того или иного типа для обработки различных объектов»

Типы дробы:

ДЧЛ – дробь чугунная литая

ДЧЛУ – дробь чугунная литая улучшенная

ДЧК – Дробь чугунная колотая

ДСЛ – дробь стальная литая

ДСЛУ – дробь стальная литая улучшенная

ДСК – дробь стальная колотая

ДСКУ – дробь стальная колотая улучшенная

ДСР – дробь стальная рубленая из проволоки

| Тип дробы | Номер дробы | Область применения |
|--|----------------|--|
| ДЧК, ДСЛ, ДЧЛ, ДСЛ | 0.3; 0.5 | Очистка мелких отливок для измерительных приборов, счетно-аналитических и пишущих машин, электроаппаратуры, швейных машин, а также мелких деталей других изделий до и после термической обработки. Подготовка поверхностей деталей под гальванические покрытия, эмалирование, очистка режущего инструмента, тонкостенного проката из углеродистых, низкоуглеродистых и легированных сталей. |
| ДЧК, ДСК, ДЧЛ, ДСЛ, ДСР, ДСЛУ, ДСКУ, ДЧЛУ | 08 | Очистка мелких отливок в машиностроении при повышенных требованиях к шероховатости поверхности, крупного и среднего цветного литья, деталей машиностроения после термической обработки, очистки под покраску и гальваническое покрытие, очистка стального проката всех марок стали, в том числе высокопрочного. |
| ДЧК, ДСК, ДЧЛ, ДСЛ, ДСР, ДСЛУ, ДЧЛУ, ДСКУ | 1; 1,4; 1.8 | Очистка среднего машиностроительного литья, очистка деталей машиностроения после термической обработки перед окраской и гальваническим покрытием, насосного и компрессорного литья, вагонного и дизельного литья, литья средних размеров для станков всех типов, молотов и прессов, электродвигателей, среднего и мелкого стального и крупного цветного литья, окалины со среднего литья, листового проката средней и большой толщины. |