

# Oberflächenvorbereitung beim Korrosionsschutz

Bildbeispiele in Anlehnung an DIN EN ISO 12 944, Teil 4

## Rostgrad A

Stahloberfläche mit festhaftender Walzhaut/Zunder bedeckt und in der Hauptsache frei von Rost.



## Vorbereitungsgrad Sa 1

Ausgehend vom Rostgrad A.

Walzhaut/Zunder und Rost sind nur teilweise entfernt.

(Im Teil 4 der DIN EN ISO 12 944 ist der Vorbereitungsgrad A Sa 1 nicht aufgeführt. Er wird hier nur als Beispiel eines nicht ausreichenden Grades abgebildet)



## Vorbereitungsgrad Sa 2 1/2

Ausgehend vom Rostgrad A.

Walzhaut/Zunder, Rost und Beschichtungen sind so weit entfernt, daß Reste lediglich als leichte Schattierung infolge Tönung von Poren sichtbar bleiben.



## Vorbereitungsgrad Sa 3

Ausgehend vom Rostgrad A, B oder C.

Walzhaut/Zunder, Rost und Beschichtungen sind vollständig entfernt.



**Hinweis:** Die vorliegenden Abbildungen sind nicht mit ähnlichen Vergleichsmustern bekannter Normen (SIS 0559000, ISO 8501-1) identisch; wie diese sollen sie die verbalen Beschreibungen der Normen beispielhaft visualisieren. Zu berücksichtigen gilt, dass es für das Aussehen eines Norm-Vorbereitungsgrades kein allgemeingültiges Aussehen oder Bild gibt, da es durch wechselnde Faktoren wie Ausgangszustand, Art und Eigenfarbe des Strahlgutes usw. zu unterschiedlichen Erscheinungsbildern kommen kann.

Sa 3 wird nur einmal dargestellt – am Ende der A-Reihe –. Er gilt in gleicher Weise auch für die C-Reihe, da er als TOP Vorbereitungsgrad vom Ausgangszustand unabhängig ist.

Verwendetes Strahlmittel: Schmelzkammerschlacke.

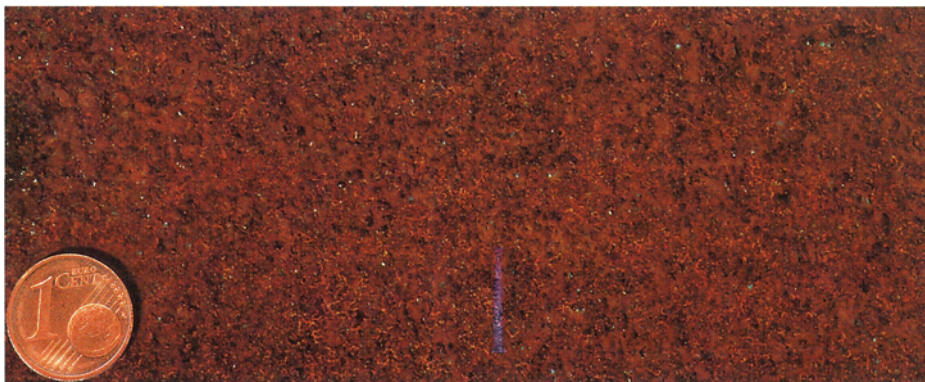


# Oberflächenvorbereitung beim Korrosionsschutz

Bildbeispiele in Anlehnung an DIN EN ISO 12 944, Teil 4

## Rostgrad C

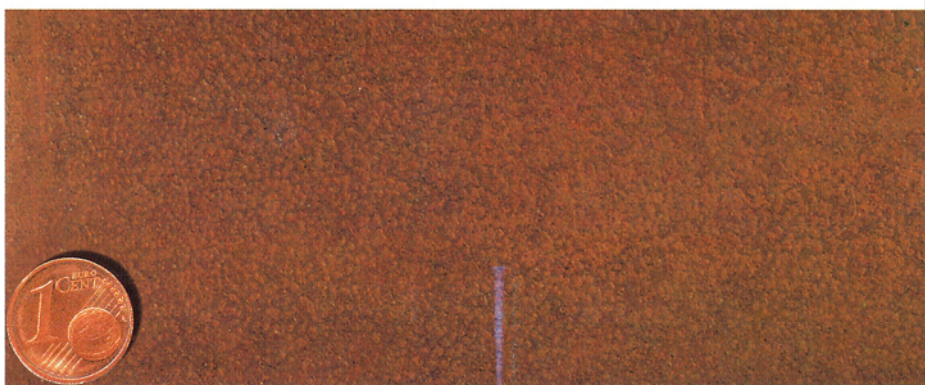
Stahloberfläche, von der Walzhaut/Zunder weggerostet ist oder sich abschaben lässt, die aber nur wenige für das Auge sichtbare Rostnarben aufweist.



## Handentrostung

Ausgehend vom Rostgrad C.

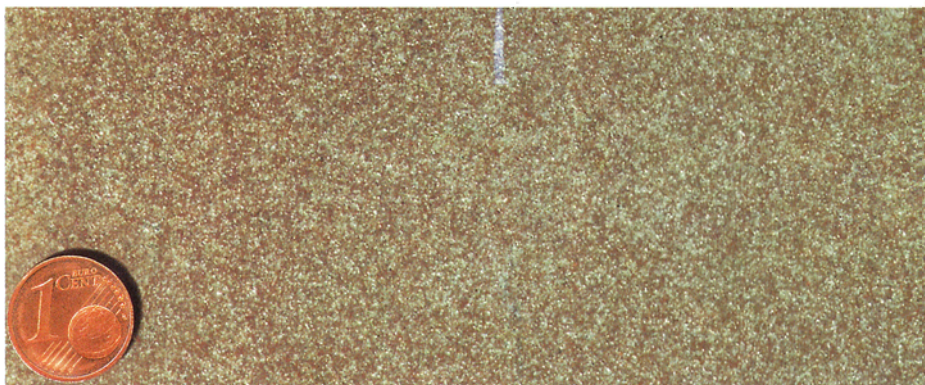
Lose Walzhaut/loser Zunder und loser Rost sind mit Handwerkzeugen (Drahtbürste, Schaber etc.) oder maschinell angetriebenen Werkzeugen entfernt. Ein solcher Zustand ist für oberflächentolerante Grundbeschichtungen geeignet.



## Vorbereitungsgrad Sa 2

Ausgehend vom Rostgrad C.

Nahezu alle Walzhaut/Zunder, nahezu aller Rost und nahezu alle Beschichtungen sind entfernt. Auf der Oberfläche dürfen nur so viele festhaftende Reste von Walzhaut/Zunder, Rost und Beschichtungen verbleiben, dass keine zusammenhängende Schicht mehr besteht.



## Vorbereitungsgrad Sa 2 1/2

Ausgehend vom Rostgrad C.

Walzhaut/Zunder, Rost und Beschichtungen sind soweit entfernt, daß Reste lediglich als leichte Schattierung infolge Tönung von Poren sichtbar bleiben.



**Sika Deutschland GmbH**  
Kornwestheimer Str. 103-107  
70439 Stuttgart  
Telefon 0711/8009-0  
Telefax 0711/8009-321

**Sika Deutschland GmbH**  
Stuttgarter Straße 139  
72574 Bad Urach  
Telefon 07125/940-0  
Telefax 07125/940-321

**Sika Korrosionsschutz GmbH**  
Buschgrundstraße 10-12  
45894 Gelsenkirchen  
Telefon 0209/3601-0  
Telefax 0209/3601-8653

