

中 华 人 民 共 和 国

国 家 标 准

涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级

GB 8923—88

中 国 标 准 出 版 社

中华人民共和国国家标准

涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级

Rust grades and preparation grades
of steel surfaces before application
of paints and related products

UDC 669.14
: 620.191

GB 8923—88

本标准规定了涂装前钢材表面锈蚀程度和除锈质量的目视评定等级。它适用于以喷射或抛射除锈、手工和动力工具除锈以及火焰除锈方式处理过的热轧钢材表面。冷轧钢材表面除锈等级的评定也可参照使用。

本标准等效采用国际标准 ISO 8501-1:1988《涂装油漆和有关产品前钢材预处理——表面清洁度的目视评定——第一部分：未涂装过的钢材和全面清除原有涂层后的钢材的锈蚀等级和除锈等级》。

1 总则

1.1 本标准将未涂装过的钢材表面原始锈蚀程度分为四个“锈蚀等级”，将未涂装过的钢材表面及全面清除过原有涂层的钢材表面除锈后的质量分为若干个“除锈等级”。钢材表面的锈蚀等级和除锈等级均以文字叙述和典型样板的照片共同确定。

1.2 本标准以钢材表面的目视外观来表达锈蚀等级和除锈等级。评定这些等级时，应在适度照明条件下，不借助于放大镜等器具，以正常视力直接进行观察。

2 锈蚀等级

钢材表面的四个锈蚀等级分别以 A、B、C 和 D 表示。这些锈蚀等级的典型样板照片见第 5 章，其文字叙述如下：

- A 全面地复盖着氧化皮而几乎没有铁锈的钢材表面；
- B 已发生锈蚀，并且部分氧化皮已经剥落的钢材表面；
- C 氧化皮已因锈蚀而剥落，或者可以刮除，并且有少量点蚀的钢材表面；
- D 氧化皮已因锈蚀而全面剥离，并且已普遍发生点蚀的钢材表面。

3 除锈等级

3.1 通则

3.1.1 钢材表面除锈等级以代表所采用的除锈方法的字母“Sa”、“St”或“F1”表示。如果字母后面有阿拉伯数字，则其表示清除氧化皮、铁锈和油漆涂层等附着物的程度等级。

3.1.2 钢材表面除锈等级的文字叙述见 3.2、3.3 和 3.4 条，这些等级的典型样板照片见第 5 章。

注：(1) 本章各除锈等级定义中，“附着物”这个术语可包括焊渣、焊接飞溅物，可溶性盐类等。

(2) 本章中，当氧化皮、铁锈或油漆涂层能以金属腻子刮刀从钢材表面剥离时，均应看成附着不牢。

3.2 喷射或抛射除锈

3.2.1 喷射或抛射除锈以字母“Sa”表示。

3.2.2 喷射或抛射除锈前，厚的锈层应铲除。可见的油脂和污垢也应清除。喷射或抛射除锈后，钢材表面应清除浮灰和碎屑。