

Blästring – Renhetsgrader enligt ISO 8501-1

Förbehandling av stålytor genom blästring betecknas med bokstäverna ”Sa”

Blästring - Renhetsgrad/Förbehandlingsgrad enligt ISO 8501-1	Beskrivning	Utförlig beskrivning av renhetsgrad enligt ISO 8501-1
Sa 1	Lätt blästring	När stålytan betraktas utan förstoring skall den vara fri från synlig förorening av olja, fett och smuts samt från löst sittande valshud, rost, lager av färg och andra föroreningar. Se fotografierna B Sa 1, C Sa 1 och D Sa 1
Sa 2	Noggrann blästring	När stålytan betraktas utan förstoring skall den vara fri från synlig förorening av olja, fett och smuts samt från löst sittande valshud, rost, lager av färg och andra föroreningar. Alla resterande föroreningar skall sitta ordentligt fast. Se fotografierna B Sa 2, C Sa 2 och D Sa 2
Sa 2 ½	Mycket noggrann blästring	När stålytan betraktas utan förstoring skall den vara fri från synlig förorening av olja, fett och smuts samt löst sittande valshud, rost, lager av färg och andra föroreningar. Kvarvarande spår av föroreningar får synas endast som svag missfärgning i form av prickar eller ränder. Se fotografier A Sa 2½, B Sa 2½, C Sa 2½ och D Sa 2½.
Sa 3	Blästring till ren metall	När stålytan betraktas utan förstoring skall den vara fri från synlig förorening av olja, fett och smuts och skall vara fri från valshud, rost, lager av färg och andra föroreningar. Stålytan skall ha en enhetlig metallfärg. Se fotografierna A Sa 3, B Sa 3, C Sa 3 och D Sa 3