

standardi
kvalitete
peskanja

STANDARDI PESKANJA	OPIS POSTOPKA	OKVIRNI ČAS PESKANJA KOROZIJE STANDARDA A - m ² /h
Sa 1	Hitro površinsko peskanje, ki odstrani do 50 % vidne umazanije, tujkov in rje.	20 m ² /h
Sa 2	Temeljitejše peskanje, ki odstrani do 65 % trdovratnejše umazanije, tujkov in rje. Zahtevana je nižja kakovost posega.	12 m ² /h
Sa 2,5	Pazljivo in natančno peskanje, ki odstrani do 85 % vse umazanije, tujkov in rje. Površina je po obdelavi skoraj popolnoma gladka, sledovi poškodb zaradi rje pa so komajda vidni. Zahtevana je srednja kakovost posega.	8 m ² /h
Sa 3	Zahtevno peskanje, ki odstrani 100 % vso umazanijo, tujke ter rjo in površino obdelava do čiste kovine. Zahtevana je najvišja kakovost posega.	3 - 4 m ² /h



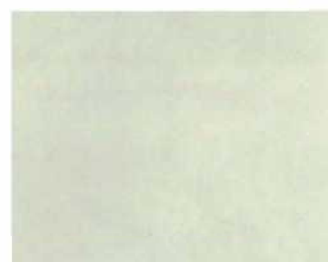
Sa 1



Sa 2



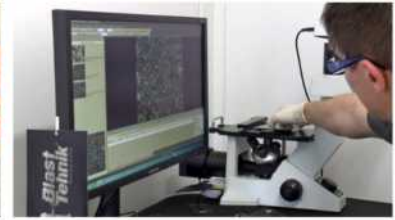
Sa 2,5



Sa 3

stopnje
korozije na
železnih
površinah:

ATMOSFERSKA KOROZIJA	KOROZIJA V VODI	PODZEMNA KOROZIJA	KONTAKTNA KOROZIJA
Kako definirati stadij korozije na železnih površinah?			
MEDNARODNI DOGOVOR O PRAVILIH ZA MERJENJE			
STOPNJA KOROZIJE NA ŽELEZNIH POVRŠINAH			
(A)	(B)	(C)	(D)
Jeklene površine popolnoma prekrivane s kompaktnim površinskim slojem	Začetek korozije in delno luščenje sloja	Vidna korozija ali odluščen sloj	Popolnoma odpadel sloj in globoko korodirana površina

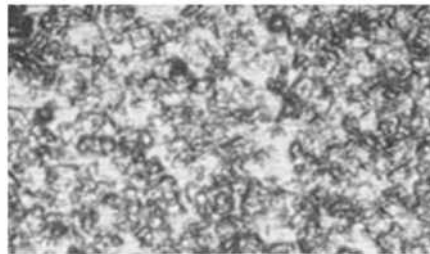


meritve:

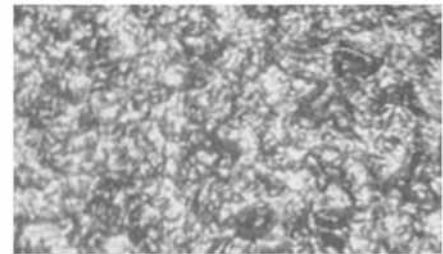
- hrapavost površine (Rz, Ra, R μ ...)
- pokritost
- intenziteta obdelave
- površinska mikroskopija
- debeline nanosov (barva, glavanske zaščite,...)
- prenosne elektronske makro lupe za meritve na terenu
- strokovno sodelovanje z znanstveno-raziskovalnimi inštitucijami



pokritost 60%



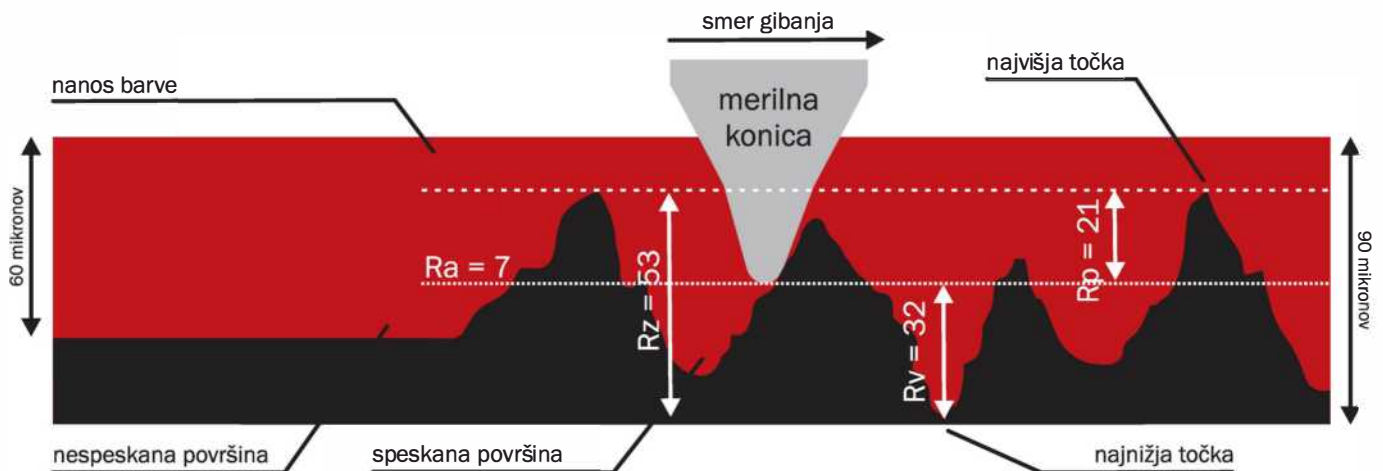
pokritost 80%



pokritost 98%

primer meritve v praksi (na skici):

- CILJ: pravilna priprava površine s postopkom peskanja za nanos antikorozijske zaščite
- levo-nespekano**=slab oprijem barve, **desno-spekano**=odličen oprijem barve
- meritve hrapavosti (Ra, Rz, Rt,...) z namenskim in kalibriranim merilcem
- obdelava testnih površin z različnimi parametri, do željene hrapavosti / strukture
- prenos „recepture“ obdelave na naročnikove kose



Ra - Srednji aritmetični odstopek profila oz. aritmetična srednja vrednost absolutnih vrednosti vseh točk profila površine v območju meritve

Rz - Največja višina profila oz. razdalja med najvišjo in najnižjo točko profila površine v območju meritve

Rv - Največja višina vbočin profila oz. razdalja najnižje točke površine od srednje linije v območju meritve

Rp - Največja višina izbočin profila oz. razdalja najvišje točke profila površine od srednje linije v območju meritve