

**Degré de pureté (acier)**

Le degré de pureté décrit l'état de la calamine et de la rouille sur des surfaces en acier. Différentes normes définissent le degré de pureté, elles sont généralement demandées par le fabricant de peinture ou le client d'un projet. Une surface en acier à peindre nécessite normalement un degré de pureté de SA 2½ ou mieux SA 3. La surface doit être nettoyée de tous les composants ferreux et non ferreux liés au procédé de production. Les résidus laissés sur la surface entraîneront une influence négative sur l'adhérence des peintures et la résistance à la corrosion.

**Ces résidus peuvent être:**

- Calamine, tartre
- Huile, graisse et cires
- Corrosion/rouille
- Sels solubles
- Encrassement comme par exemple la poussière

**Classification et définition selon la norme suédoise (SIS 05 5900 / ISO 8501-1+2):**

<b>SA =</b>	<b>Sablage des surfaces en acier revêtues ou non</b>
<b>SA 1</b>	<b>Brossage, décapage</b> Les surfaces sont exemptes de composants non ferreux tels que huile, graisse, saleté et traces de peinture. Les traces de métaux ferreux dues au procédé de production comme la calamine, le tartre ou la rouille sont enlevés. La calamine, la rouille et la peinture qui restent adhérent à la surface et celle-ci doit être suffisamment rugueuse pour obtenir une bonne adhérence des couches ultérieures.
<b>SA 2</b>	<b>Nettoyage commercial</b> Procédé SA 1 et procédé supplémentaire: La rouille, le tartre ou les résidus de peinture sont retirés. 70% (⅔) de chaque cm <sup>2</sup> doit être exempt de résidus visibles, quelques légers résidus peuvent rester dans les creux.
<b>SA 2½</b>	<b>Décapage presque à blanc</b> Procédé SA 2 et procédé supplémentaire: Légères traces visibles. 95% de chaque cm <sup>2</sup> doit être exempt de résidus visibles.
<b>SA 3</b>	<b>Décapage à blanc du métal</b> Procédé SA 2½ et procédé supplémentaire: Les supports ont une surface métallique gris-blanc uniforme. Tous les résidus ferreux et non ferreux sont enlevés à 100%.
<b>P SA 2½</b>	<b>Ablation partielle des zones endommagées (peintures existantes)</b> Suppression des taches de rouille, des peintures non adhérentes et des contaminants. Les traces restantes des zones exposées doivent correspondre à SA 2½. La peinture restante doit être intacte, il est recommandé d'effectuer un essai d'adhérence.
<b>ST =</b>	<b>Dérouillage manuel ou mécanique</b>
<b>ST 2</b>	Les peintures, la calamine et le tartre non adhérents sont retirés ; la rouille est enlevée jusqu'à obtenir un éclat métallique léger de la surface.
<b>ST 3</b>	Comme ST 2, mais le métal doit avoir un éclat supérieur.

<b>FI</b>	<b>Flammage</b> La calamine, le tartre, la rouille, les peintures et les contaminants étrangers sont enlevés. Les seuls résidus acceptables sont une décoloration ou des traces.
<b>Be</b>	<b>Décapage à l'acide (dérouillage chimique)</b> Tous les composants ferreux et non ferreux sont enlevés. Avant peinture la surface doit être retraitée avec des détergents neutres.

Exemples de surfaces d'acier non traitées à traitées					
	Non traité	SA 1	SA 2	SA 2½	SA 3
Degré d'enrouillement A		 <p>No picture supplied. The effort required to remove mill scale on heavily oxidized/corroded metal is less than that required for smooth mill finished bar.</p>			
Degré d'enrouillement B					
Degré d'enrouillement C					
Degré d'enrouillement D					

Les surfaces en acier sablées avec une rugosité d'au moins SA 2½ qui ont été traitées avec les revêtements recommandés selon les données indiquées dans les fiches techniques offrent une protection jusqu'à quatre fois supérieure!

La technique de sablage, les abrasifs utilisés et l'impact des abrasifs ont une influence importante sur la surface de l'acier sablé. La rugosité peut atteindre 100µm. Pour de l'acier de construction la rugosité se situe normalement entre 25 et 60µm et moins communément à 80µm.

**Information générale: Degré de pureté**
**TI – G 5 / FR**

De très bons résultats peuvent être obtenus avec des billes de corindon. Les composants ferreux ou non ferreux et d'autres types de contaminants sont parfaitement retirés, la surface sablée assure une bonne adhérence aux couches de protection anticorrosion ultérieures.

**Standards**

Le tableau ci dessous donne un aperçu des normes internationales reconnues pour les préparations de surface. Les plus utilisées sont: NACE (National Association of Corrosion Engineers) le standard Suédois – pour l' Europe (SIS 05 5900), SSPC (Steel Structures and Paint Council) et le British Standard (BS 4232). Le standard Allemand DIN 55928 et l' ISO 8501-1+2 sont identiques au standard Suédois.

**Degré de pureté - Standard – comparaison**

Standard Suédois SIS 055900 ISO 8501-1 BS7079 / A1	Angleterre (UK) BS 4232	USA SSPC SP	USA NACE	Canada CGSB	Chine GB 8923	Japon SPSS
SA1	De broissage à léger sablage	SSPC SP 7	NACE 4	31 GP 404 Type 3		Sd1 / Sh2
SA2	3° qualité	SSPC SP 6	NACE 3	31 GP 404 Type 2	SA2	Sd1 / Sh2
SA2½	2° qualité	SSPC SP 10	NACE 3		SA2½	Sd3
SA3	1° qualité	SSPC SP 5	NACE 1	31 GP 404 Type 1	SA3	
ST2		SSPC SP 2			ST2	
ST3		SSPC SP 3			ST3	

**Responsabilité pour le contenu:**

Le contenu de nos fiches d'information a été préparés avec le plus grand soin. Nous ne pouvons prendre aucune responsabilité en ce qui concerne la précision, l'exhaustivité et l'opportunité. Dès la notification d'erreurs, nous changeons le contenu en conséquence. Travailler avec des machines, des outils à main et des produits chimiques peut être très dangereux. Par conséquent, nos exemples et nos informations sont destinés aux clients professionnels (artisans seuls qualifiés et expérimentés). Nous n'assurons pas la responsabilité des dommages indirects, car ceci dépend de l'habileté de l'utilisateur, des vêtements de protection individuelle, des matériaux utilisés et des conditions de mise en oeuvre.