

ARW - 128 STANDARD DI VALUTAZIONE VISIVA



Gli standard di valutazione visiva del grado di pulizia delle superfici prima di ogni rivestimento, sono contenuti all'interno di manuali e vengono rappresentate attraverso immagini fotografiche identificative.

Ognuno di questi manuali è corrispondente ad una specifica normativa di riferimento e la scelta deve essere eseguita in funzione delle proprie esigenze di lavorazione.

L'attenzione particolare rivolta alla Pulizia delle superficie da Contaminazione da sali, quali cloruri, solfati e nitrati ha dimostrato di portare dei notevoli miglioramenti di prevenzione sull'usura dei rivestimenti organici, in particolare se sottoposti a condizioni ambientali gravi o ad immersione in liquidi.

A tale proposito, non è sufficiente effettuare

una misurazione della pulizia superficiale, ma, in un processo avanzato, è necessario anche fare una valutazione visiva del substrato prima di applicare il rivestimento.

Standard visivi "Immagini" per il controllo delle superfici prima del rivestimento, utilizzati in tutto il mondo come linee guida in conformità alle norme che ne regolano l'applicazione.

Metodo utilizzato in accordo con:	
ASTM D 2200	BS EN ISO 8501-1:2007
BS EN ISO 8501-4:2006	IMO MSC.215(82)
SIS 055900	SSPC VIS 1-01
SSPC VIS 2	SSPC VIS 3
SSPC VIS 4	SSPC VIS 5
US Navy NSI 009-32	

Modello	Descrizione	Codice
ARW-128/1	ARW-128 / 1 "Norme Svedesi SIS" - Lo standard originale visivo- BS EN ISO 8501-1:2007 / SIS 055.900. Esso mostra il grado di pulizia di quattro diversi livelli di acciaio arrugginito trattati con la sabbiatura manuale. Specificato da ASTM 2200 il metodo A.	128/1
ARW-128/3	ARW-128 / 3 "Norme statunitensi" SSPC (Steel Structures Painting Council) VIS 01/01 - Simile alle norme degli svedesi e britannici, ma con immagini che fanno riferimento alle applicazioni richieste dagli Standard USA. VIS 1-89 include fotografie di superfici metalliche pulite con abrasivi metallici e non metallici. Specificato da ASTM 2200 Metodo B.	128/3
ARW-128/5	ARW-128 / 5 SSPC VIS-3 - contiene 44 fotografie supplementari a completamento delle specifiche SSPC riguardanti la pulizia manuale con l'utilizzo di utensili elettrici.	128/5
ARW-128/6	ARW-128 / 6 SSPC VIS-2: metodo standard di valutazione del grado di arrugginimento su superfici in acciaio verniciate.	
ARW-128/7	ARW-128 / 7 SSPC VIS-4: Guida e fotografie di riferimento per superfici in acciaio Preparate con il sistema "Water Jetting"	128/7
ARW-128/8	ARW-128 / 8 SSPC VIS-5: Guida di riferimento e Fotografie di superfici in acciaio Preparate con pulizia attraverso il metodo della sabbiatura abrasiva bagnata	128/8
ARW-128/9	ARW-128 / 9 BS EN ISO 8501-4:2006 - Preparazione di substrati di acciaio prima dell'applicazione di pitture e prodotti correlati. Valutazione visiva della pulizia di superficie con le condizioni della superficie iniziale. Gradi di preparazione e gradi ruggine per l'utilizzo del metodo di pulizia e preparazione con acqua ad alta pressione "water Jetting".	128/9

ARW - BRESLE KIT & PATCHES

Codice 220122115

È essenziale che il livello di contaminanti presente su una superficie sia misurato prima di essere applicato qualsiasi rivestimento a garanzia della qualità e durata del rivestimento stesso. Se il rivestimento viene applicato su una superficie contaminata, non adeguatamente preparata, potrebbero insorgere delle problematiche con conseguenze a volte molto costose.

PULIZIA SUPERFICIALE

E' ampiamente dimostrato che la Pulizia della superficie dalla contaminazione salina, quali cloruri, solfati e nitrati, prima dell'applicazione di qualsiasi rivestimento protettivo, risulta di particolare efficacia contro la possibile formazione di corrosione e vesciche superficiali, specie se fatta su particolari sottoposti a condizioni ambientali gravose.

Non è sufficiente effettuare la misurazione

solamente sul substrato privo di qualsiasi rivestimento ma, in un processo di rivestimento multistrato è necessario controllare la pulizia di ogni strato prima di applicare il successivo. Quando si utilizza alcuni rivestimenti epossidici, per esempio, in ambiente a bassa temperatura o ad elevata umidità, è possibile riscontrare una superficie oleosità che può provocare una mancata adesione del rivestimento.

CARATTERISTICHE

Forse il più importante test riconosciuto per la misurazione della contaminazione salina superficiale nel settore dei rivestimenti.

Un kit portatile completo per soddisfare tutti i requisiti richiesti, fornito con un conduttivimetro portatile compatto.

METODO UTILIZZATO IN ACCORDO CON:

ISO 8502-6	ISO 8502-9
------------	------------

Kit di fornitura:

Conduttivimetro digitale, 25 x patch, 6x bicchiere da 25 ml, 200 ml di acqua distillata, siringa da 20 ml con soluzioni per la calibrazione e il risciacquo.

