

# OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

## BEIM KORROSIONSSCHUTZ

Für eine qualitativ hochwertige und langlebige Korrosionsschutzbeschichtung ist eine umfangreiche, fachgerechte Vorbereitung des zu schützenden Materials notwendig, da Oberflächen mit haftungsmindernden und korrosionsfördernden Verunreinigungen behaftet sind. Die Art und Intensität der Oberflächenvorbereitung muss dem Ausgangszustand und der zu erwartenden Belastung angepasst werden. Im Folgenden sind die Rostgrade A und C sowie verschiedene Vorbereitungsgrade aufgeführt:

### BILDBEISPIELE IN ANLEHNUNG AN DIN EN ISO 12944, TEIL 4

#### Rostgrad A

Stahloberfläche weitgehend mit festhaftender Walzhaut/ Zunder bedeckt, aber im Wesentlichen frei von Rost.



#### Vorbereitungsgrad Sa 1

Ausgehend vom Rostgrad A

Lose(r) Walzhaut / Zunder, Rost und Beschichtungen sind nur teilweise entfernt.

Im Teil 4 der DIN EN ISO 12944 ist der Vorbereitungsgrad A Sa 1 nicht aufgeführt. Er wird hier nur als Beispiel eines nicht ausreichenden Grades abgebildet.



#### Vorbereitungsgrad Sa 2½

Ausgehend vom Rostgrad A

Walzhaut / Zunder, Rost und Beschichtungen sind so weit entfernt, dass Reste lediglich als leichte Schattierung infolge Tönung von Poren sichtbar bleiben.



#### Vorbereitungsgrad Sa 3

Ausgehend vom Rostgrad A, B oder C

Walzhaut / Zunder, Rost und Beschichtungen sind vollständig entfernt. Die Oberfläche muss ein einheitliches metallisches Aussehen besitzen.



FROM SPEC TO PROTECT

[protectiveeu.sherwin-williams.com](http://protectiveeu.sherwin-williams.com)

**SHERWIN  
WILLIAMS®**

# OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

## BEIM KORROSIONSSCHUTZ

**Hinweis:** Die vorliegenden Abbildungen sind nicht mit ähnlichen Vergleichsmustern bekannter Normen (SIS 0559000, ISO 8501-1) identisch. Wie diese sollen sie die verbalen Beschreibungen der Normen beispielhaft visualisieren. Zu berücksichtigen gilt, dass es für das Aussehen eines Norm-Vorbereitungsgrades kein allgemeingültiges Aussehen oder Bild gibt, da es durch wechselnde Faktoren wie Ausgangszustand, Art und Eigenfarbe des Strahlgutes usw. zu unterschiedlichen Erscheinungsbildern kommen kann. Sa 3 wird nur einmal dargestellt – am Ende der A-Reihe. Er gilt in gleicher Weise auch für die C-Reihe, da er als TOP Vorbereitungsgrad vom Ausgangszustand unabhängig ist. Verwendetes Strahlmittel: Schmelzkammerschlacke.

### BILDBEISPIELE IN ANLEHNUNG AN DIN EN ISO 12944, TEIL 4

#### Rostgrad C

Stahloberfläche, die von Walzhaut / Zunder abgerostet ist oder sich abschaben lässt, die aber nur ansatzweise für das Auge sichtbare Rostnarben aufweist.



#### Handentrostung

Ausgehend vom Rostgrad C

Lose Walzhaut / loser Zunder und loser Rost sind mit Handwerkzeugen (Drahtbürste, Schaber etc.) oder maschinell angetriebenen Werkzeugen entfernt. Ein solcher Zustand ist für oberflächentolerante Grundbeschichtungen geeignet.



#### Vorbereitungsgrad Sa 2

Ausgehend vom Rostgrad C

Nahezu alle Walzhaut / Zunder, nahezu aller Rost und nahezu alle Beschichtungen sind entfernt. Auf der Oberfläche dürfen nur so viele festhaftende Reste von Walzhaut / Zunder, Rost und Beschichtungen verbleiben, dass keine zusammenhängende Schicht mehr besteht.



#### Vorbereitungsgrad Sa 2½

Ausgehend vom Rostgrad C

Beschichtungen sind soweit entfernt, dass Reste lediglich als leichte Schattierung infolge Tönung von Poren sichtbar bleiben.



**SHERWIN-WILLIAMS®**

#### Deutschland:

+49 7042 109 4000  
pm.kundenservice@sherwin.com

#### Österreich:

+49 7042 109 4400  
pm.customerservice@sherwin.com

#### Schweiz:

+41 44 936 77 77  
cspmbubikon@sherwin.com

[protectiveeu.sherwin-williams.com](http://protectiveeu.sherwin-williams.com)