

## 01 NORMA UNE EN ISO 12944

### b PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

#### ANEXO A (Normativo)

#### GRADOS DE PREPARACIÓN NORMALIZADOS PARA LA PREPARACIÓN SUPERFICIAL

Grado de preparación normalizado <sup>1)</sup>	Método de preparación de la superficie	Ejemplos fotográficos representativos contenidos en la Norma ISO 8501-1 <sup>2)3)4)</sup>	Características esenciales de las superficies preparadas Para más detalles, incluidos los tratamientos antes y después de la preparación de la superficie (columna 2), véase la Norma ISO 8501-1.	Campo de aplicación
Sa 1	Preparación de superficies por chorreado <sup>6)</sup>	B Sa 1 C Sa 1 D Sa 1	Se eliminan la cascarilla de laminación, la herrumbre y los recubrimientos de pintura y la materia extraña débilmente adheridos <sup>5)</sup>	La preparación de superficies de: a) superficies de acero sin recubrimiento; b) superficies de acero con recubrimiento, si los recubrimientos se eliminan hasta que se alcance el grado de preparación especificado.
Sa 2		B Sa 2 C Sa 2 D Sa 2	Se eliminan la mayoría de la cascarilla de laminación, la herrumbre, los recubrimientos de pintura y la materia extraña. Cualquier contaminación residual debe estar fuertemente adherida.	
Sa 2½		A Sa 2½ B Sa 2½ C Sa 2½ D Sa 2½	Se eliminan la cascarilla de laminación, la herrumbre, los recubrimientos de pintura y la materia extraña. Cualquier traza de contaminación se debe presentar sólo como ligeras manchas con forma de pequeños círculos o franjas.	
Sa 3 <sup>6)</sup>		A Sa 3 B Sa 3 C Sa 3 D Sa 3	Se eliminan la cascarilla de laminación, la herrumbre, los recubrimientos de pintura y la materia extraña. La superficie debe tener un color metálico uniforme.	
St 2	Limpieza con herramientas manuales o mecánicas	B St 2 C St 2 D St 2	Se eliminan la cascarilla de laminación, herrumbre, recubrimientos de pintura y materia extraña, débilmente adheridos <sup>5)</sup> .	
St 3		B St 3 C St 3 D St 3	Se eliminan la cascarilla de laminación, herrumbre, recubrimientos de pintura y materia extraña, débilmente adheridos <sup>5)</sup> . Sin embargo, la superficie debe ser tratada más intensamente que para el grado St 2, para proporcionar un brillo metálico procedente del sustrato metálico.	
Fl	Limpieza con llama	A Fl B Fl C Fl D Fl	Se eliminan la cascarilla de laminación, herrumbre, recubrimientos de pintura y materia extraña. Cualquier residuo remanente se debe presentar, sólo, como una decoloración de la superficie (tonos de colores diferentes).	
Be	Decapado ácido		Se eliminan totalmente la cascarilla de laminación, herrumbre, recubrimientos de pintura y materia extraña. Los recubrimientos de pintura deben ser eliminados antes del decapado ácido por medios adecuados.	Por ejemplo, antes de la galvanización por inmersión en caliente.

1) Abreviaturas empleadas.

Sa = Preparación de superficies por chorreado (ISO 8501-1).

St = Limpieza con herramienta manual o mecánica (ISO 8501-1).

Fl = Limpieza con llama (ISO 8501-1).

Be = Decapado ácido.

2) A, B, C y D son condiciones iniciales para las superficies de acero no recubiertas.

3) Los ejemplos fotográficos representativos muestran sólo superficies o áreas superficiales que previamente se encontraban sin pintar.

4) Para el caso de superficies de acero con recubrimientos metálicos, pintados o no, puede ser acordada una aplicación de grados de preparación normalizados, siempre que sean técnicamente viables en las condiciones reales.

5) Se considera que la cascarilla de laminación se encuentra débilmente adherida si se puede eliminar sin esfuerzo con una espátula o instrumento cortante que la desprende.

6) Este grado de preparación de la superficie sólo se puede lograr y mantener en condiciones determinadas que no pueden ser logradas a pie de obra.