

## 01 NORME ISO 12944 a CLASSIFICATION DES ENVIRONNEMENTS

### CATÉGORIES POUR STRUCTURES IMMERGÉES OU ENTERRÉES

| CATÉGORIE | ENVIRONNEMENT              | EXEMPLES D'ENVIRONNEMENTS ET STRUCTURES   |
|-----------|----------------------------|---|
| IM1       | Eau douce                  | Installations de rivières, centrales hydroélectriques.                                  |
| IM2       | Eau de mer ou eau saumâtre | Zones portuaires avec structures comme des écluses, portes jetées; structures offshore. |
| IM3       | Sol                        | Réservoirs enterrés, piliers en acier, tuyaux en acier.                                 |

## 01 NORME ISO 12944 b PRÉPARATION DE SURFACES

### MÉTHODES DE PRÉPARATION DE SURFACES:

Nettoyage avec de l'eau, diluants et agents chimiques.

Nettoyage mécanique (y compris le sablage ou grenailage).

Nettoyage à la flamme.

La Norme définit les degrés de préparation de la surface, mais n'indique pas la situation de la surface avant cette préparation.

La préparation de la surface (totale) jusqu'à l'acier nu comprendre les degrés de préparation : Sa, St, Fl et Be.

**Sa** (Préparation par sablage ou grenailage).

**St** (Nettoyage avec outil manuel ou mécanique).

**Fl** (Nettoyage à la flamme).

**Be** (Décapage acide).

## 01 NORME ISO 12944

### b PRÉPARATION DE SURFACES

#### ANNEXE A (Normative)

#### DEGRÉS STANDARDS DE PRÉPARATION POUR LA PRÉPARATION DE SURFACES

| Degré standard de préparation <sup>1)</sup> | Méthode de préparation de surface     | Clichés de référence d'après l'ISO 8501-1 <sup>2)3)4)</sup> | Caractéristiques essentielles des surfaces préparées<br>Pour de plus amples détails comprenant le traitement avant et après la préparation de surface (colonne 2), voir ISO 8501-1.   | Domaine d'application   |
|---|---------------------------------------|---|---|---|
| Sa 1  | Décapage par projection <sup>6)</sup> | B Sa 1<br>C Sa 1<br>D Sa 1                                  | Seuls la calamine, la rouille et les revêtements peu adhérents et les matières étrangères sont éliminés <sup>5)</sup> .   | Préparation:<br><br>a) des surfaces en acier non revêtues;<br><br>b) des surfaces en acier revêtues, si les revêtements sont éliminés jusqu'à obtention du degré de préparation prescrit. |
| Sa 2  |                                       | B Sa 2<br>C Sa 2<br>D Sa 2                                  | La calamine, la rouille, les revêtements et les matières étrangères sont éliminés. Toute contamination résiduelle doit être très adhérente.   |   |
| Sa 2½                                       |                                       | A Sa 2½<br>B Sa 2½<br>C Sa 2½<br>D Sa 2½                    | La calamine, la rouille, les revêtements et les matières étrangères sont éliminés les traces de contamination qui subsistent doivent apparaître simplement comme de légères taches sous forme de points ou de traînées.                                     |   |
| Sa 3 <sup>6)</sup>                          |                                       | A Sa 3<br>B Sa 3<br>C Sa 3<br>D Sa 3                        | La calamine, la rouille, les revêtements et les matières étrangères sont éliminés. La surface doit avoir une couleur uniforme métallique.   |   |
| St 2  | Nettoyage à la main ou à la machine.  | B St 2<br>C St 2<br>D St 2                                  | La calamine, la rouille, les revêtements et les matières étrangères peu adhérents sont éliminés <sup>5)</sup> .   |   |
| St 3  |                                       | B St 3<br>C St 3<br>D St 3                                  | La calamine, la rouille, les revêtements et les matières étrangères peu adhérents sont éliminés <sup>5)</sup> . Toutefois, la surface doit être traitée beaucoup plus soigneusement que St 2 pour donner un reflet dû à la nature métallique du subjectile. |   |
| Fl  | Nettoyage à la flamme                 | A Fl<br>B Fl<br>C Fl<br>D Fl                                | La calamine, la rouille, les revêtements et les matières étrangères sont éliminés. Tous résidus restants doivent apparaître seulement comme une décoloration de la surface (ombre ou différents couleurs).  |   |
| Be  | Décapage à l'acide.                   |   | La calamine, la rouille et les restes de revêtements sont éliminés complètement. Les revêtements doivent avoir été éliminés par des moyens appropriés avant décapage à l'acide.   | Avant galvanisation à chaud, par exemple.   |

1) Explication des symboles utilisés.

Sa = décapage par projection (ISO 8501-1).

St = nettoyage à la main ou à la machine (ISO 8501-1).

Fl = nettoyage à la flamme (ISO 8501-1).

Be = décapage à l'acide.

2) A, B, C et D sont les conditions initiales de subjectiles à l'acier non revêtus.

3) Les exemples de clichés représentatifs montrent uniquement des zones qui n'étaient pas revêtus préalablement.

4) Dans le cas de subjectiles d'acier avec des revêtements métalliques peints ou non, une application analogue de certains degrés standards de préparation peut être convenue, sous réserve qu'ils soient techniquement fiables dans les conditions données.

5) La calamine est considérée comme étant peu adhérente si elle peut être éliminée lorsqu'on la soulève avec la lame d'un couteau de poche.

6) Ce degré de préparation de surface ne peut être obtenu que dans certaines conditions qu'il ne peut pas être possible de produire sur site.