

# Graus de Oxidação e tratamento de superfície por jateamento

A WEG disponibiliza este material, visando melhor avaliação e entendimento dos padrões fotográficos adotados nas linhas de pintura.

São especificados quatro graus de enferrujamento, designados por A, B, C e D, respectivamente. Conforme norma ISO 8501-1.

A carepa não é aço e sua tendência natural é se desprender do aço. É formada durante o processo de laminação do aço que é aquecido a 1250°C e resulta por reação com o oxigênio do ar e a água de resfriamento no formato de "carepa".

## Grau A

Superfície de aço com carepa de laminação aderente intacta, com pouca ou nenhuma oxidação ao longo de sua superfície.



## Grau B

Superfície de aço com início de oxidação e da qual a carepa de laminação começou a desprender, ou onde sofreu pequena ação de intemperismo.



## Grau C

Superfície de aço onde toda carepa de laminação foi eliminada e na qual se observa uma corrosão atmosférica uniforme generalizada.



## Grau D

Superfície de aço onde toda a carepa de laminação foi eliminada e na qual se observa uma corrosão atmosférica severa e generalizada, apresentando pits e alvéolos.



## Padrão Sa2 1/2

Definida como limpeza ao metal quase branco. Limpeza promovendo a retirada quase total dos óxidos e carepa.

Admite-se cerca de 5% da área limpa com ligeiras machas ou sombras. (Padrões fotográficos: A Sa2 1/2; B Sa2 1/2; C Sa2 1/2; e D Sa2 1/2).



## Padrão Sa3

Também chamado de jateamento ao metal branco, constitui uma limpeza com total remoção de óxidos e carepas, deixando a superfície do metal completamente limpa. Deve apresentar um aspecto metálico uniforme. (Padrões fotográficos: A Sa3; B Sa3; C Sa3; e D Sa3).



Existem também os padrões Sa1 e Sa2 que não são retratados neste material. Para ter acesso a todos os padrões, solicite o Manual de Manutenção Industrial da WEG Tintas.