

## Güteklassen für das Entrosten durch Sandstrahlen / ISO 8501 – Bezeichnung SA

Die Oberflächenvorbereitung durch Strahlen wird mit den Buchstaben SA bezeichnet.

Vor dem Strahlen müssen dicke Rostschichten mit Schlagwerkzeugen abgeschlagen und sichtbare Verunreinigungen wie Öl, Fett und Schmutz entfernt werden.

Nach dem Strahlen muss die Oberfläche von losem Staub und losen Rückständen gereinigt werden.

Güteklasse	Erklärung
<b>SA 1</b>	<b>Leichtes Strahlen</b> Die Oberfläche muss – bei Betrachtung ohne Vergrößerung – frei sein von sichtbarem Öl, Fett und Schmutz und losem Zunder, losem Rost, losen Beschichtungen und losen artfremden Verunreinigungen.
<b>SA 2</b>	<b>Gründliches Strahlen</b> Die Oberfläche muss – bei Betrachtung ohne Vergrößerung – frei sein von sichtbarem Öl, Fett und Schmutz und nahezu frei von Zunder, nahezu frei von Rost, nahezu frei von Beschichtungen und nahezu frei von artfremden Verunreinigungen. Alle verbleibenden Rückstände müssen fest haften.
<b>SA 2,5</b>	<b>Sehr gründliches Strahlen</b> Die Oberfläche muss – bei Betrachtung ohne Vergrößerung – frei sein von sichtbarem Öl, Fett und Schmutz und soweit frei von Zunder, Rost, Beschichtungen und artfremden Verunreinigungen, dass verbleibende Spuren allenfalls noch als leichte, fleckige oder streifige Schattierungen zu erkennen sind.
<b>SA 3</b>	<b>Strahlen, bis auf dem Stahl visuell keine Verunreinigungen mehr zu erkennen sind</b> Die Oberfläche muss – bei Betrachtung ohne Vergrößerung – frei sein von sichtbarem Öl, Fett und Schmutz, und frei sein von Zunder, Rost, Beschichtungen und artfremden Verunreinigungen. Sie muss ein einheitliches metallisches Aussehen besitzen.