

ISO 8501-3



ISO 8501

Boya ve İlgili Ürünler Uygulanmadan Önce Çelik Yüzeylerin Hazırlanması
Yüzey Temizliğinin Görsel Değerlendirmesi

Bölüm 3

Kaynak Yerleri, Kenarlar ve Yüzey Kusurları Olan Diğer Alanların Hazırlık Seviyeleri



Bu sunum ve içerikleri BROCOAT MÜHENDİSLİK A.Ş.'ne aittir ve telif hakkı ile korunmaktadır. Her türlü yeniden kullanım yalnızca yazılı onay ile mümkündür. © 2023

ISO 8501-3



Yüzey Hazırlık Seviyeleri

Üç (3) hazırlık seviyesi

P1 Hafif Hazırlık:

Hazırlık yok veya yalnızca minimum hazırlık

P2 Kapsamlı Hazırlık:

Kapsamlı hazırlık

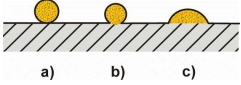
P3 Çok Kapsamlı Hazırlık:

Yüzey gözle görülür tüm kusurlardan arındırılmıştır



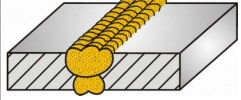
Bu sunum ve içerikleri BROCOAT MÜHENDİSLİK A.Ş.'ne aittir ve telif hakkı ile korunmaktadır. Her türlü yeniden kullanım yalnızca yazılı onay ile mümkündür. © 2023

Tablo 1 : Kusurlar ve Hazırlık Seviyeleri

Düzensizliğin Türü				
Tanımlama	Şekil	P1	P2	P3
1. Kaynak Dikişi				
1.1 Kaynak Sıçrantıları	 <p>a) b) c)</p>	<p>Yüzey aşağıdakilerden arındırılmış olmalıdır:</p> <p>Tüm gevşek kaynak sıçrantılarından (a)</p>	<p>Yüzey aşağıdakilerden arındırılmış olmalıdır:</p> <p>Tüm gevşek/hafif yapışık kaynak sıçrantılarından (a+b)</p> <p>Kaynak sıçrantıları (c) kalabilir.</p>	<p>Yüzey aşağıdakilerden arındırılmış olmalıdır:</p> <p>Tüm kaynak sıçrantılarından (a+b+c)</p>




Tablo 1 : Kusurlar ve Hazırlık Seviyeleri

Düzensizliğin Türü				
Tanımlama	Şekil	P1	P2	P3
1. Kaynak Dikişi		Hazırlık yok	Yüzey hazırlığı gerekli (Örnek : taşlama) Aşağıdakilerden arındırılmış olmalıdır: - Düzensiz profil - Keskin profil	Yüzey tam olarak pürüzsüz olmalıdır
1.2 Tırtıklı / Profilli Kaynak Dikişi				

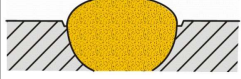


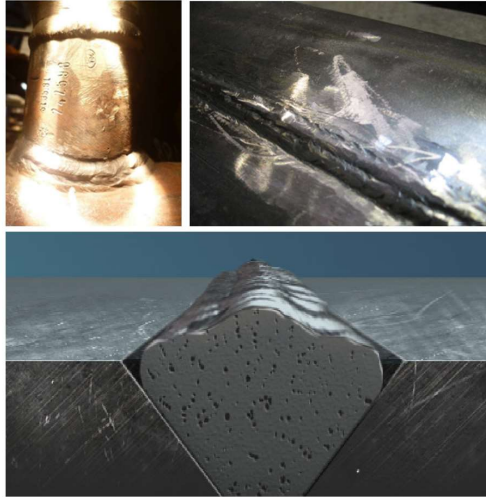
Tablo 1 : Kusurlar ve Hazırlık Seviyeleri

Düzensizliğin Türü				
Tanımlama	Şekil	P1	P2	P3
1. Kaynak Dikişi				
1.3 Kaynak Cürufu		Yüzeyde kaynak cürufu bulunmamalıdır		

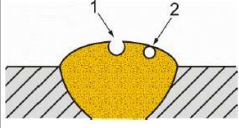


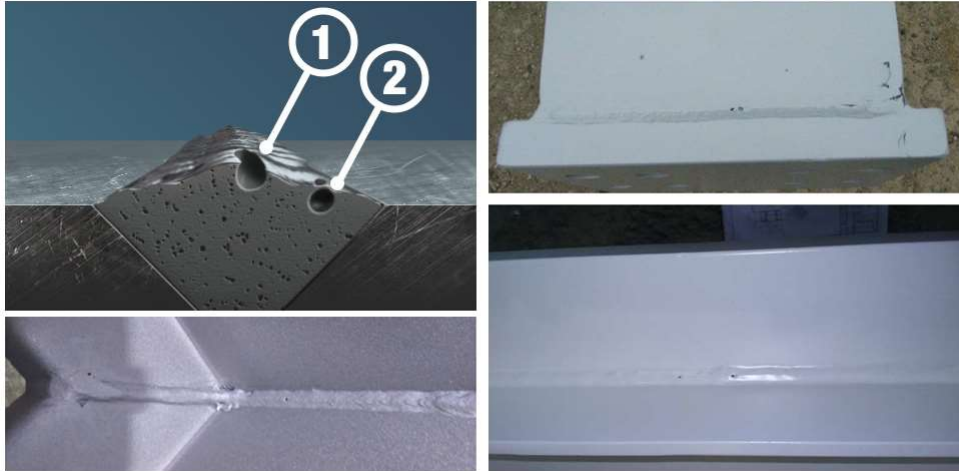
Tablo 1 : Kusurlar ve Hazırlık Seviyeleri

Düzensizliğin Türü				
Tanımlama	Şekil	P1	P2	P3
1. Kaynak Dikişi				
1.4 Kıyı Çentikleri		Hazırlık yok	Yüzey keskin kıyı çentiklerinden arındırılmış olmalıdır	Yüzey tüm kıyı çentiklerinden arındırılmış olmalıdır




Tablo 1 : Kusurlar ve Hazırlık Seviyeleri

Düzensizliğin Türü				
Tanımlama	Şekil	P1	P2	P3
1. Kaynak Dikişi				
1.5 Kaynak Gözenekliliği	 <p>1. Görünen 2. Görünmeyen (sonradan oluşabilir)</p>	Hazırlık yok	Yüzey gözenekleri yeterince açık olmalı, içerisine kaplama malzemesi girmesi mümkün olmalıdır	Yüzey gözle görünür gözeneklerden arındırılmış olmalıdır

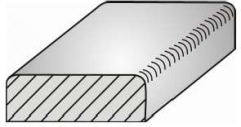


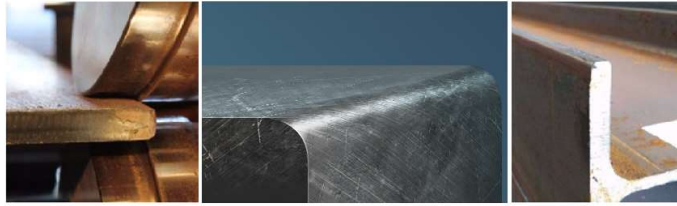
Tablo 1 : Kusurlar ve Hazırlık Seviyeleri

Düzensizliğin Türü				
Tanımlama	Şekil	P1	P2	P3
1. Kaynak Dikişi				
1.6 Kaynak Dikişi Bitiminde Krater		Hazırlık yok	Krater keskin kenarlardan arındırılmış olmalıdır	Yüzey gözle görünür kraterlerden arındırılmış olmalıdır

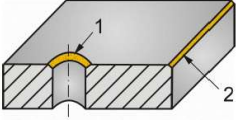


Tablo 1 : Kusurlar ve Hazırlık Seviyeleri

Düzensizliğin Türü				
Tanımlama	Şekil	P1	P2	P3
2. Kenarlar				
2.1 Haddelenmiş Kenarlar		Hazırlık yok	Hazırlık yok	Kenarlar yuvarlatılmış olmalıdır Minimum yarıçap: 2mm $r \geq 2\text{mm}$ (ISO 12944-3)

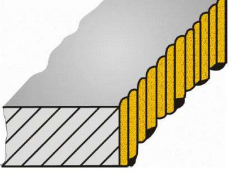
Keskin Kenar
YanlışYivli Kenar
Daha İyiYuvarlatılmış Kenar
En İyi

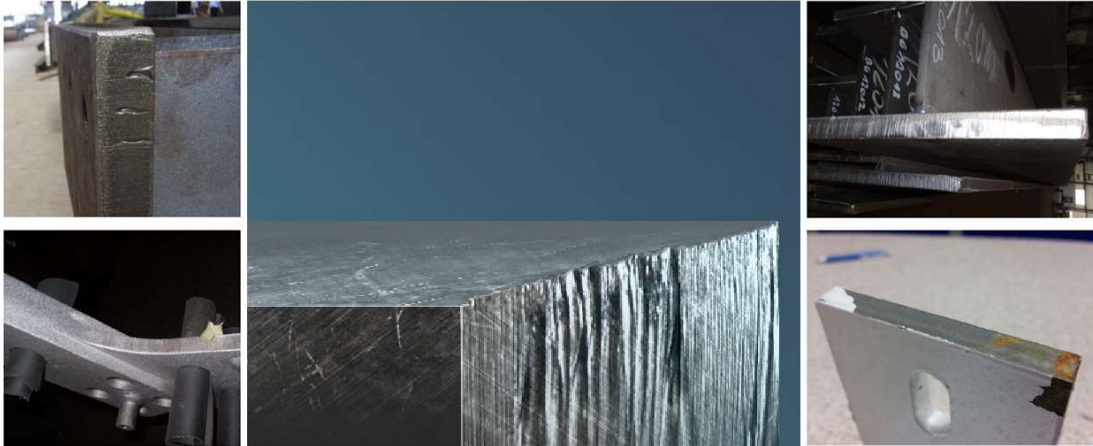
Tablo 1 : Kusurlar ve Hazırlık Seviyeleri

Düzensizliğin Türü				
Tanımlama	Şekil	P1	P2	P3
2. Kenarlar				
2.2 Zımbalama, biçme, testere ile kesme veya delme ile oluşmuş kenarlar	 <p>1. Zımbalama 2. Kesme</p>	<p>Kenarın hiç bir kısmı keskin olmamalıdır</p> <p>Kenarlar çapaklardan arındırılmış olmalıdır</p>	<p>Kenarın hiç bir kısmı keskin olmamalıdır</p> <p>Kenarlar çapaklardan arındırılmış olmalıdır</p>	<p>Kenarlar yuvarlatılmış olmalıdır</p> <p>Minimum yarıçap: 2mm</p> <p>$r \geq 2mm$</p> <p>(ISO 12944-3)</p>




Tablo 1 : Kusurlar ve Hazırlık Seviyeleri

Düzensizliğin Türü				
Tanımlama	Şekil	P1	P2	P3
2. Kenarlar				
2.3 Termal kesilmiş kenarlar		Kenar yüzeyi cüruf ve gevşek tortudan arındırılmış olmalıdır	Kenarın hiç bir kısmı düzensiz profile sahip olmamalıdır	Kesik yüzeyden arındırılmış ve kenarlar yuvarlatılmış olmalıdır Minimum yarıçap: 2mm $r \geq 2mm$ (ISO 12944-3)




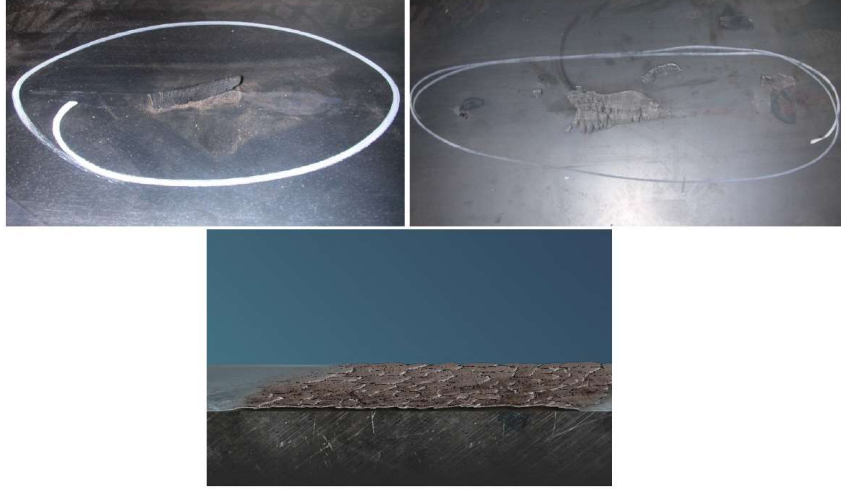
Tablo 1 : Kusurlar ve Hazırlık Seviyeleri

Düzensizliğin Türü				
Tanımlama	Şekil	P1	P2	P3
3. Yüzeyle Genel				
3.1 Çukurlar ve Kraterler		Çukurlar ve kraterler yeterince açık olmalı, içerisine kaplama malzemesi girmesi mümkün olmalıdır	Çukurlar ve kraterler yeterince açık olmalı, içerisine kaplama malzemesi girmesi mümkün olmalıdır	Yüzey çukurlar ve kraterlerden arındırılmış olmalıdır




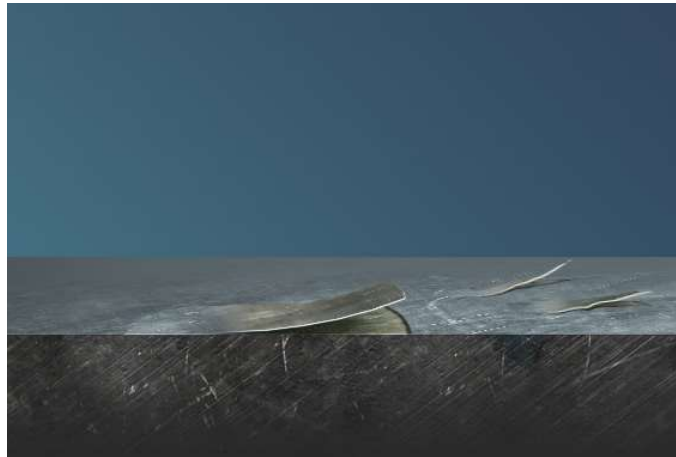
Tablo 1 : Kusurlar ve Hazırlık Seviyeleri

Düzensizliğin Türü				
Tanımlama	Şekil	P1	P2	P3
3. Yüzeyle Genel				
3.2 Kabuklanmalar		Yüzey kalkmış malzemelerden arındırılmış olmalıdır	Yüzey gözle görülür tüm kabuklanmalardan arındırılmış olmalıdır	Yüzey gözle görülür tüm kabuklanmalardan arındırılmış olmalıdır

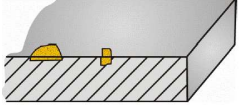


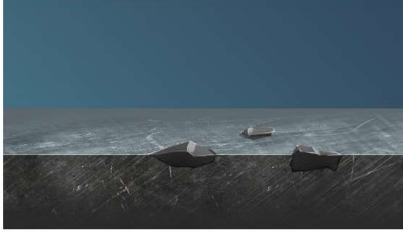
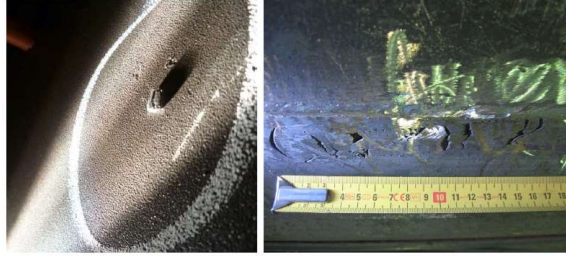
Tablo 1 : Kusurlar ve Hazırlık Seviyeleri

Düzensizliğin Türü				
Tanımlama	Şekil	P1	P2	P3
3. Yüzeyle Genel				
3.3 Haddeleme Hasarları / Ayrılmalar / Laminasyonlar		Yüzey kalkmış malzemelerden arındırılmış olmalıdır	Yüzey gözle görülür tüm haddeleme hasarlarından / ayrılmalardan / tabakalanmalardan arındırılmış olmalıdır	Yüzey gözle görülür tüm haddeleme hasarlarından / ayrılmalardan / tabakalanmalardan arındırılmış olmalıdır

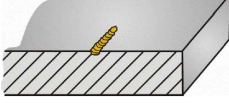


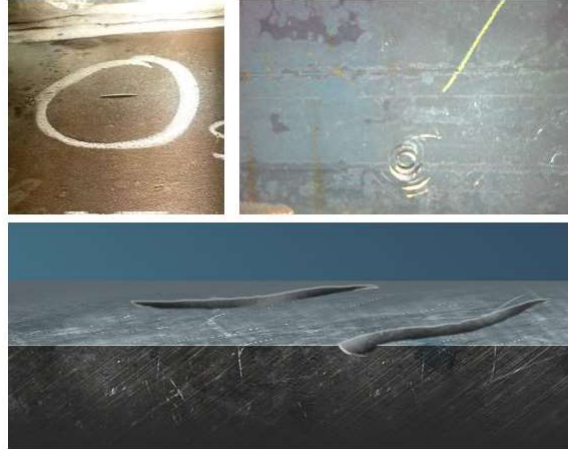
Tablo 1 : Kusurlar ve Hazırlık Seviyeleri

Düzensizliğin Türü				
Tanımlama	Şekil	P1	P2	P3
3. Yüzeyle Genel				
3.4 Malzeme içine haddelenmiş yabancı maddeler		Yüzey malzeme içine haddelenmiş yabancı maddelerden arındırılmış olmalıdır		

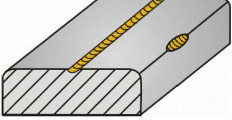


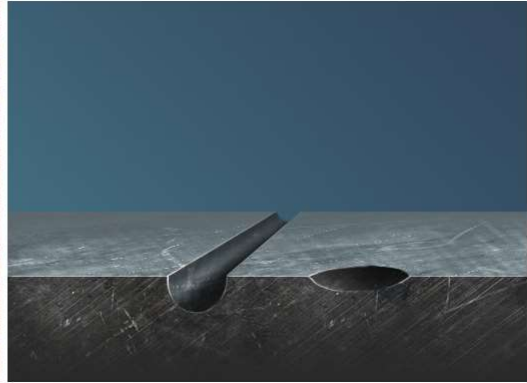
Tablo 1 : Kusurlar ve Hazırlık Seviyeleri

Düzensizliğin Türü				
Tanımlama	Şekil	P1	P2	P3
3. Yüzeyler Genel				
3.5 Yarıklar ve Oyuklar		Hazırlık yok	Yarıkların ve oyukların yarıçapı en az 2mm olmalıdır $r \geq 2\text{mm}$	Yüzey yarıklardan arındırılmış olmalıdır Oyukların yarıçapı en az 4mm olmalıdır $r \geq 4\text{mm}$



Tablo 1 : Kusurlar ve Hazırlık Seviyeleri

Düzensizliğin Türü				
Tanımlama	Şekil	P1	P2	P3
3. Yüzeyler Genel				
3.6 Girintiler ve Hadde İzleri		Hazırlık yok	Girintiler ve hadde izleri pürüzsüz olmalıdır	Yüzey girintilerden ve hadde izlerinden arındırılmış olmalıdır



Korozyon için başlangıç noktaları olduğundan **ÇOK ÖNEMLİDİR**

ISO 12944-3

5.5 Yüzey Kusurları

Yüzey hazırlığı yapılmadan önce, yüzey ISO 8501-3'te belirtilen hazırlık seviyelerine uygun olmalıdır (örneğin kaynak yerleri, kenarlar, delikler). Hazırlık seviyesi ISO 12944-8' göre belirlenmiş olmalıdır. C4 ve daha yüksek ve Im1'den Im4'e kadar korozyon kategorileri için yüksek ve çok yüksek koruma süresi durumlarında, hazırlık derecesi P3 olmak zorundadır.