使 用 说 明

按照国际标准ISO 8503 第 1 部分对经过喷砂施工的表面进行评价、比较的表面粗糙度比较样板

G型 适用于用有棱角的喷砂材料施工后的表面 （喷砂）

S型 适用于用圆弧型的喷砂材料施工后的表面 （喷丸）

这个系列号为 2566 的表面粗糙度比较样板符合国际标准 ISO 8503 第 1 部分的要求，是对该标准中的粗糙度等级“精”、“中”、“粗”的具体表现，从而确定需检查表面的粗糙度等级。

技术说明：

ISO 标准协会 TC35 制定了一系列的技术条例来规范需要涂层或类似施工的基体表面的预处理。ISO 8503 包含了各种对钢基体表面的预处理要求。
如果不对喷砂方法和喷砂过程中使用的喷砂材料进行具体分析，很难对喷砂施工后的不规则的表面用一个统一的标准来评判。学会的专家们确认，正是因为这种多样性，目前还不能提供一种检测方法来准确的测量表面粗糙度。他们建议，可按基体表面结构分成 S 型（采用喷丸材料施工）和 G 型（采用喷砂材料施工），再根据基体表面的粗糙度等级分为“精”、“中”、“粗”三级。每一个等级都按照 ISO8503 第 1 部分确定其数值和公差范围。
基体表面结构特征和表面粗糙度是涂层及类似施工非常重要的信息，一般能了解这两方面的信息就能够满足要求。

这个表面粗糙度比较样板是按照母板复制而成，采用未淬火钢板经过高纯度的镍电镀，按 ISO8503 第 1 部分的方法分成 4 个扇区，并按照 ISO8503 第 3 部分（显微镜方法）和第 4 部分（接触式方法）来进行测量。

使用说明：

ISO8503 第 2 部分介绍了下面的检查方法：

1. 将需检测的基体表面上松散的尘土和喷砂后的残留物清除干净。
2. 根据采用的喷砂材料，选择 G 型或 S 型表面比较样板。将基体表面和比较样板的四个扇区一一进行比较，可直接用肉眼观察，也可用 7 倍的放大镜来查看，最后决定与哪一个扇区的表面特征最为接近，这样就可确定基体表面的粗糙度等级了。
   粗糙度“精” 标准比较样板 扇区 1-扇区 2
   粗糙度“中” 标准比较样板 扇区 2-扇区 3
   粗糙度“精” 标准比较样板 扇区 3-扇区 4
3. 对检测做记录。如果检测面的粗糙度比扇区 1 还要精细，可记录为“超精”，

如果检测面的粗糙度比扇区 4 还粗,可记录为“超粗”。

附加说明：

1. 对喷砂后的基体表面进行表面粗糙度检查时，实际上只有 sa 2 1/2 和 sa 3 两个级别有使用价值。
2. 如果用肉眼难以判断，建议采用接触比较法的检测。依次用指尖或用食指和拇指夹一根牙签接触标准比较样板和被检测表面。这样可轻易地确定其表面粗糙度等级。
3. 如果表面经过多次喷砂，可将第一次喷砂后的喷砂材料和施工条件与最后达到期待的表面粗糙度要求时所用的喷砂材料和施工条件综合考虑。

表面粗糙度比较样板的维护和复检：

对表面粗糙度比较样板进行精心维护可延长其使用寿命。该样板应每半年重新检查一次。如果每天都用，建议每三个月检查一次。这样才可保证该比较样板的权威性。如果使用过程中，会接触一些敏感的材料，比较样板会慢慢腐蚀，比较样板如果已经有缺陷，如，受到腐蚀、形成毛刺、受到损伤，都不能再作为比较样板使用。

这个表面粗糙度比较样板是由 Rubert & Co 按照母板采用特殊工艺精密复制而成。4 个扇区都经过精密测定。