

Tiêu chuẩn kỹ thuật

# Đánh giá chất lượng bề mặt thép được làm sạch bằng phương pháp thổi hạt mài

AASHTO M271-02

## LỜI NÓI ĐẦU

- Việc dịch ấn phẩm này sang tiếng Việt đã được Hiệp hội Quốc gia về đường bộ và vận tải Hoa kỳ (AASHTO) cấp phép cho Bộ GTVT Việt Nam. Bản dịch này chưa được AASHTO kiểm tra về mức độ chính xác, phù hợp hoặc chấp thuận thông qua. Người sử dụng bản dịch này hiểu và đồng ý rằng AASHTO sẽ không chịu trách nhiệm về bất kỳ chuẩn mức hoặc thiệt hại trực tiếp, gián tiếp, ngẫu nhiên, đặc thù phát sinh và pháp lý kèm theo, kể cả trong hợp đồng, trách nhiệm pháp lý, hoặc sai sót dân sự (kể cả sự bất cẩn hoặc các lỗi khác) liên quan tới việc sử dụng bản dịch này theo bất cứ cách nào, dù đã được khuyến cáo về khả năng phát sinh thiệt hại hay không.
- Khi sử dụng ấn phẩm dịch này nếu có bất kỳ nghi vấn hoặc chưa rõ ràng nào thì cần đối chiếu kiểm tra lại so với bản tiêu chuẩn AASHTO gốc tương ứng bằng tiếng Anh.



## Tiêu chuẩn kỹ thuật

# Đánh giá chất lượng bề mặt thép được làm sạch bằng phương pháp thổi hạt mài

## AASHTO M271-02

---

### 1 PHẠM VI ÁP DỤNG

- 1.1 Tiêu chuẩn này đưa ra mức độ thấp nhất về chất lượng các bề thép được làm sạch bằng phương pháp thổi hạt mài để chuẩn bị cho công tác sơn phủ.
- 1.2 Tiêu chuẩn này chỉ phù hợp cho các bề mặt được làm sạch bằng phương pháp đã mô tả.
- 1.3 Hệ đơn vị SI được sử dụng trong tiêu chuẩn này.

---

### 2 TÀI LIỆU VIỆN DẪN

- 2.1 Hiệp hội về tiêu chuẩn sơn bảo vệ <sup>1</sup>:
  - SSPC-VIS 1-89, Tiêu chuẩn bằng mắt về thép được làm sạch bằng cách thổi viên mài.

---

### 3 ĐỊNH NGHĨA

- 3.1 *Làm sạch bằng viên mài phi kim loại*: Việc làm sạch các bề mặt theo phương pháp loại bỏ cơ học rỉ sét và các chất bẩn khác bằng việc sử dụng dòng khí thổi các hạt mài phi kim loại, như là xỉ khoáng và cát.
  - 3.1.1 Các định nghĩa khác liên quan tới các chất mài có thể tham khảo trong SSPC-VIS-1.
- 3.2 *Thổi hạt mài*: Làm sạch các bề mặt bằng việc loại bỏ cơ học các rỉ sét và các chất bẩn khác bằng việc phun các viên bi thép lên bề mặt.
  - 3.2.1 *Tính thương mại*: là mức độ sạch của bề mặt phù hợp cho việc sử dụng các hệ sơn dầu Alkyd.
  - 3.2.2 *Gần trắng*: là mức độ sạch của bề mặt phù hợp cho việc sử dụng các hệ sơn giàu kẽm.

---

### 4 TRÌNH TỰ

- 4.1 Mức độ sạch của bề mặt sẽ được thiết lập bởi cơ quan ban hành tiêu chuẩn.
- 4.2 Các bề mặt được làm sạch bằng phương pháp thổi hạt mài sẽ được đánh giá theo SSPC-VIS-1.

---

**5 SỰ CHĂM SÓC ĐẾN TIÊU CHUẨN**

- 5.1 Các tiêu chuẩn cần phải được bảo quản ở khu vực an toàn khỏi các hoạt động làm sạch.
- 5.2 Nếu lớp phủ gốc theo tiêu chuẩn thổi hạt mài bị làm rỗ tới mức không khí hoặc hơi ẩm lọt vào bề mặt của lớp sơn lót thì hiện tượng “rộp” sẽ xuất hiện trên bề mặt và tiêu chuẩn này không còn áp dụng được.

---

<sup>1</sup> Hiệp hội sơn bảo vệ, 40 phố 24, tầng 6, Pittsburgh, PA 15222-4656