

TCVN

TIÊU CHUẨN QUỐC GIA

TCVN 5594 : 1991

ST SEV 2005 : 1979

BẢO VỆ ĂN MÒN -

LỚP PHỦ KIM LOẠI VÀ KHÔNG KIM LOẠI VÔ CƠ -

KIỂM TRA CHẤT LƯỢNG DẠNG BÊN NGOÀI BẰNG MẮT

Corrosion protection -

Inorganic metallic and non-metallic coating -

Visual quality control of external form

HÀ NỘI - 2009

Lời nói đầu

TCVN 5594 : 1991 phù hợp với ST SEV 2005 : 1979.

TCVN 5594 : 1991 do Hội Tiêu chuẩn Việt nam biên soạn, Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng đề nghị và được Ủy ban Khoa học Nhà nước (nay là Bộ Khoa học và Công nghệ) ban hành.

Tiêu chuẩn này được chuyển đổi năm 2008 từ Tiêu chuẩn Việt Nam cùng số hiệu thành Tiêu chuẩn Quốc gia theo quy định tại khoản 1 Điều 69 của Luật Tiêu chuẩn và Quy chuẩn kỹ thuật và điểm a khoản 1 Điều 6 Nghị định số 127/2007/NĐ-CP ngày 1/8/2007 của Chính phủ quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Tiêu chuẩn và Quy chuẩn kỹ thuật.

Bảo vệ ăn mòn -

Lớp phủ kim loại và không kim loại vô cơ -

Kiểm tra chất lượng dạng bên ngoài bằng mắt

Corrosion protection -

Inorganic metallic and non-metallic coating -

Visual quality control of external form

1 Bản chất kiểm tra

Kiểm tra bao gồm việc xem xét các lớp phủ không kim loại (gọi là lớp phủ) với mục đích phát hiện những khuyết tật trên đó.

2 Mẫu thử

2.1 Kiểm tra dạng bên ngoài các lớp phủ được tiến hành trên toàn bộ bề mặt sản phẩm, chi tiết, trên các phần riêng biệt của chúng hoặc trên các mẫu đối chứng (gọi là mẫu).

2.2 Số lượng, dạng và kích thước mẫu được quy định theo các tiêu chuẩn cho sản phẩm kim loại cụ thể.

3 Chuẩn bị kiểm tra

Trước khi kiểm tra bề mặt mẫu phải được làm sạch các vết bẩn và các chất bảo vệ ăn mòn tạm thời. Các chất sử dụng và phương pháp tẩy sạch không được làm thay đổi hình dáng bên ngoài lớp phủ.

4 Tiến hành kiểm tra

4.1 Kiểm tra được tiến hành bằng cách quan sát các mẫu bằng mắt thường không có dụng cụ, dưới

TCVN 5594 : 1991

ánh sáng ban ngày hoặc ánh sáng nhân tạo không tán xạ ở khoảng cách 250 mm so với bề mặt kiểm tra.

4.2 Cho phép sử dụng các dụng cụ quang học với các chỉ dẫn số lần khuếch đại, nếu việc đó được quy định trong các tiêu chuẩn cho sản phẩm kim loại cụ thể.

4.3 Độ chiếu sáng nơi làm việc khi kiểm tra dạng bề ngoài các lớp phủ phải từ 300 lx đến 2500 lx.

5 Xử lý các kết quả

Xác định chất lượng hình dạng bề ngoài các lớp phủ được tiến hành phù hợp với các quy định của các tiêu chuẩn cho sản phẩm kim loại cụ thể.

6 Biên bản kiểm tra

Biên bản kiểm tra cần phải bao gồm nội dung sau:

- 1) Các số liệu cần thiết để xác định mẫu;
 - 2) Hình dạng và kích thước các mẫu;
 - 3) Phương pháp chọn mẫu;
 - 4) Điều kiện tiến hành kiểm tra;
 - 5) Kết quả kiểm tra;
 - 6) Trích dẫn tiêu chuẩn hiện hành;
 - 7) Ngày kiểm tra.
-