

参考資料……除錆度の各機関規格比較表

アメリカ	国際	イギリス	ドイツ	日本造船研究協会	一般呼称	処理方法	処 理 内 容 (SSPC呼称)		除錆率	
SSPC	ISO	BS	DIN	SPSS	ケレン					
SP - 5	Sa3	First Quality	Sa3	サンド グリット Sd3	ショット Sh3	1種ケレン	サンドブラスト グリットブラスト ショットブラスト	黒皮 (塗膜) および錆を完全に除去し裸金属面とする。	ホワイトメタル ブラストクリーニング	99%
SP - 10	Sa2 1/2	Second Quality	Sa2 1/2	Sd2	Sh2		同 上	さびは完全に除去するが黒皮跡 (塗膜) はほんのわずか残る程度。	ニャーホワイト ブラストクリーニング	95%
SP - 6	Sa2	Third Quality	Sa2	Sd1	Sh1	——	同 上	さびは完全に除去するが黒皮跡 (塗膜) はやや残る程度。	コマーシャル ブラストクリーニング	67%
SP - 7	Sa1	——	Sa1	Ss	——	同 上	完全に付着している黒皮 (塗膜) が少面積残る。	ブラッシュオフ ブラストクリーニング	——	
SP - 3	St3	——	St3	P3	——	2種ケレン	動力工具 ディスクサンダー ワイヤブラシ	完全に付着している黒皮 (塗膜) は残すが、サビ他は除く。	パワーツール クリーニング	——
SP - 2	St2	——	St2	P2	——	3種ケレン	動力工具 あるいは手動 工具・スクレーパー	浮さび、浮黒皮 (浮塗膜) は除去する。	ハンドツール クリーニング	——

SSPC	Steel Structures Painting Council Vis 1
ISO	International Organization for Standardization
BS	British Standards Institution 4232
DIN	Deutsche Industrie Normen 55928 Part4
SPSS	日本造船研究協会 (JSRA) 編 『塗装前鋼材表面処理基準』Standard for the Preparation of Steel Surface prior to Painting