

【参考資料】除錆度の各機関規格比較表

規格名称	SSPC	ISO8501	SPSS		一般呼称	処理方法	SSPC呼称	処理内容	除錆率 (%)
	(NACE)		日本造船研究会		ケレン				
			サンド/グリット	ショット					
ブラスト法	SP-5 (No.1)	Sa3	Sd3	Sh3	1種ケレン	サンドブラスト グリットブラスト サンドブラスト	ホワイトメタル ブラストクリーニング	拡大鏡なしで、表面には目に見える油、グリース、泥土及びミルクール、錆、塗膜や異物が無いこと。表面は均一な金属外観を示す。	99
	SP-10 (No.2)	Sa2 1/2	Sd2	Sh2			ニアホワイト ブラストクリーニング	拡大鏡なしで、表面には目に見える油、グリース、泥土及びミルスケール、錆、塗膜や異物が無いこと。残存物の痕跡は点または線状のわずかなしみのみ。	95
	SP-6 (No.3)	Sa2	Sd1	Sh1	—		コマーシャル ブラストクリーニング	拡大鏡なしで、表面には目に見える油、グリース、泥土及びほとんどのミルスケール、錆、塗膜や異物が無いこと。残存物は固着したものである。	67
	SP-14 (No.8)	—	—	—	—		インダストリアル ブラストクリーニング	拡大鏡なしで、表面には目に見える錆、ミルスケール、古い塗膜による影、縞、汚れが認められる。	—
	SP-7 (No.4)	Sa1	Ss	—	—		ブラッシュオフ(スイープ) ブラストクリーニング	拡大鏡なしで、表面には目に見える錆、ミルスケールおよび塗膜を除去し、新しい塗装の為に一様に表面を粗くすること。	—
工具法	SP-11	—	—	—	1種ケレン 相当	動力工具 (ピストル ブラスター)	鋼素地への動力工具 クリーニング	SP-10相当。拡大鏡なしで、表面には目に見える油、グリース、泥土及びミルスケール、錆、塗膜や異物が無いこと。残存物の痕跡は点または線状のわずかなしみのみ。	—
	SP-15	—	—	—	—	動力工具	コマーシャル 動力工具クリーニング	SP-6相当。拡大鏡なしで、表面には目に見える油、グリース、泥土及びほとんどのミルスケール、錆、塗膜や異物が無いこと。残存物は固着したものである。	—
	SP-3	St3	—	—	2種ケレン	動力工具 ディスクサンダー ワイヤカッパ	動力工具クリーニング	拡大鏡なしで、表面には目に見える油、グリース、泥土及び付着の弱いミルスケール、錆、塗膜や異物が無いこと。素地が金属光沢を呈するまでより十分な処理を行うこと。	—
	SP-2	St2	—	—	3種ケレン	動力工具 あるいは手工具・ スクレーパー	手工具クリーニング	拡大鏡なしで、表面には目に見える油、グリース、泥土及び付着の弱いミルスケール、錆、塗膜や異物が無いこと。	—

SSPC	Steel Structures Painting Council Vis 1
ISO	International Organization for Standardization
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