

DIN 50958**DIN**

ICS 25.220.40; 77.060

Ersatz für
DIN 50958:2001-07**Galvanische Überzüge –
Modifizierte Corrodkote-Korrosionsprüfung (mod. CORR-Test)**

Electroplated coatings –

Modified corrodkote corrosion test (mod. CORR-Test)

Dépôts électrolytiques –

Essai de corrosion suite à la méthode modifiée de corrodkote (mod. CORR-Test)

Gesamtumfang 7 Seiten

Normenausschuss Materialprüfung (NMP) im DIN

Inhalt

Seite

Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Kurzbeschreibung	5
4 Proben	5
5 Geräte	5
6 Pastenherstellung und Chemikalien	6
7 Durchführung	6
7.1 Reinigung der Proben vor dem Auftragen der Paste	6
7.2 Auftragen der Paste	6
7.3 Lagerung der Proben im Klimaraum	6
7.4 Prüfklima	6
7.5 Prüfzyklus	6
7.6 Mehrmalige Lagerung der Proben im Klimaraum (Prüfzyklen)	6
8 Auswertung	7
9 Prüfbericht	7

Vorwort

Diese Norm ist vom Arbeitsausschuss NA 062-01-61 AA „Mess- und Prüfverfahren für metallische und andere anorganische Überzüge“ des Normenausschusses Materialprüfung (NMP) ausgearbeitet worden.

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Texte dieses Dokuments Patentrechte berühren können. Das DIN [und/oder die DKE] sind nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren.

Die überarbeitete Ausgabe der DIN 50958 enthält nicht das Corrodokote-Verfahren nach DIN EN ISO 4541, sondern das modifizierte Corrodokote-Verfahren, das seinerzeit in Anlehnung an ASTM B 380-65 entwickelt wurde und in Deutschland hauptsächlich angewandt wird.

Das modifizierte Corrodokote-Verfahren unterscheidet sich von dem Verfahren nach DIN EN ISO 4541 in folgenden wesentlichen Punkten:

- a) In DIN EN ISO 4541 sind eine Temperatur von $(38 \pm 1)^\circ\text{C}$ und eine relative Luftfeuchte von 80 % bis 90 % angegeben. Die vorliegende Norm dagegen ist durch eine Temperatur von $(40 \pm 3)^\circ\text{C}$ und eine relative Luftfeuchte von 100 % gekennzeichnet.

Dieses Klima ist leichter einzuhalten und entspricht der in Deutschland bisher geübten Praxis.

- b) Die Festlegung, die aufgetragene Paste in einer Atmosphäre mit einer relativen Luftfeuchte unter 50 % zu trocknen, wurde nicht in die Norm übernommen. Diese Abweichungen haben beim modifizierten Corrodokote-Verfahren nach den bisherigen Erfahrungen keinen Einfluss auf das Prüfergebnis.
- c) Die Dicke der nassen Paste sollte etwa 50 μm betragen.

Bei der DIN EN ISO 4541 wird dagegen eine größere Dicke der nassen Paste zwischen 80 μm und 200 μm vorgegeben.

- d) Wenn nichts anderes vereinbart ist, beträgt die Lagerung der Proben im Klimaraum 16 h, der während dieser Zeit nicht geöffnet werden darf. DIN EN ISO 4541 sieht dagegen eine Lagerung bis zu 16 h vor, während denen die Klimakammer kurzzeitig zum Ein- und Auslagern von (anderen) Proben geöffnet werden darf.
- e) Nach der Prüfung werden die Korrosionsstellen durch eine 24stündige Lagerung in einem Kondenswasser-Konstantklima CH nach DIN EN ISO 6270-2 oder eine 4-stündige Exposition im neutralen Salzsprühtest NSS nach DIN EN ISO 9227 sichtbar gemacht.

Bei DIN EN ISO 4541 werden dagegen zum Sichtbarmachen der Korrosionsstellen eine 4stündige Lagerung in einer Salzsprühkammer nach ISO 3768 oder eine 24stündige Lagerung bei 38°C und 100 %-iger relativer Luftfeuchte in einer Feuchtekammer angegeben.

ANMERKUNG ISO 3768 wurde zurückgezogen und durch ISO 9227 ersetzt, deren deutsche Ausgabe die DIN EN ISO 9227 ist.