

DIN 55945**DIN**

ICS 01.040.87; 87.040

Mit DIN EN ISO 4618:2007-03
Ersatz für
DIN 55945:1999-07

**Beschichtungsstoffe und Beschichtungen –
Ergänzende Begriffe zu DIN EN ISO 4618**

Paints and varnishes –

Additional terms and definitions to DIN EN ISO 4618

Peintures et vernis –

Termes et définitions additionnels concernant DIN EN ISO 4618

Gesamtumfang 16 Seiten

Normenausschuss Beschichtungsstoffe und Beschichtungen (NAB) im DIN

Vorwort

Diese Norm wurde vom NA 002-00-01 AA „Begriffe“ erarbeitet.

Die Definitionen zu „Beschichtungsstoff“ und „Beschichtung“ sind in DIN EN ISO 4618 festgelegt und in einem nationalen Anhang dort erläutert. Dieser nationale Anhang enthält auch Erläuterungen zu „Lack“, „Anstrichstoff“ und „Farbe“.

Anhang A (informativ) enthält alle in DIN EN ISO 4618:2007 enthaltenen Begriffe alphabetisch aufgelistet.

Änderungen

Gegenüber DIN 55945:1999-07 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Begriffe, die in DIN EN ISO 4618 enthalten sind, gestrichen;
- b) Begriffe Farblack, Farbstich, Filiformkorrosion, Kräuseln, lösemittelarmer Beschichtungsstoff und Wärmehärtung gestrichen;
- c) Begriffe Instandhaltung, Instandsetzung, Oberflächenvorbehandlung, Oberflächenvorbereitung, Selbstheilung/reflow, physikalische Trocknung, Teilerneuerung/Überholungsbeschichtung und Vollerneuerung neu aufgenommen;
- d) Inhalt der Norm redaktionell und fachlich überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN 55945-1: 1957x-01, 1961x-03, 1968-11

DIN 55945: 1973-10, 1978-04, 1983-08, 1988-12, 1996-09, 1999-07

DIN 55947: 1968-04, 1973-08

1 Anwendungsbereich

Die Begriffe nach dieser Norm gelten zusammen mit den Begriffen aus DIN EN ISO 4618 im Sinne der Lackindustrie und der Verbraucher (Industrie, Handwerk, nichtgewerbliche Endverbraucher), die die Produkte der Lackindustrie verarbeiten. Sie sollten darüber hinaus auch Grundlage für (Fach-)Veröffentlichungen, für den Behördenverkehr, für Ausschreibungen, für Gutachten und Ähnliches sein.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden zitierten Dokumente sind für die Anwendung dieses Dokumentes erforderlich. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokumentes (einschließlich aller Änderungen).

DIN EN ISO 4618, *Beschichtungsstoffe — Begriffe*

3 Begriffe

ANMERKUNG In den Definitionen sind diejenigen Benennungen, für die an anderer Stelle in dieser Norm Definitionen gegeben sind, durch **Fettdruck** und Benennungen aus DIN EN ISO 4618 durch *Kursivdruck* gekennzeichnet.

3.1

Abdampfrückstand

unter festgelegten Prüfbedingungen ermittelter *nichtflüchtiger Anteil* von *Löse- und Verdünnungsmitteln*

ANMERKUNG Der Begriff gilt nicht für *Beschichtungsstoffe*; siehe nichtflüchtiger Anteil.

3.2

Abscheideäquivalent

elektrische Ladung, in Coulomb, die beim *Elektrotauchlackieren* notwendig ist, um 1 g oder 1 cm³ getrocknete (eingebrennte) *Beschichtung* auf dem zu beschichtenden Objekt zu erhalten

ANMERKUNG Angabe des Abscheideäquivalentes in Coulomb je Gramm oder Coulomb je Kubikzentimeter.

3.3

Abscheiden

Siehe unter *Elektrotauchlackieren*.

3.4

Abscheidespannung

erforderliche Spannung für das **Abscheiden** des *Beschichtungsstoffes* beim *Elektrotauchlackieren*

ANMERKUNG Die Abscheidespannung hängt von verschiedenen Parametern ab und kann sich während des *Beschichtens* ändern.

3.5

Alkydharzbeschichtungsstoff

Alkydharzlack

Beschichtungsstoff, der als charakteristisches *Bindemittel* oxidativ härtendes Alkydharz enthält

3.6

Anlaufen

Siehe *Weißanlaufen*.

3.7

anodisches Elektrotauchbeschichten

ATL

Tauchverfahren, bei dem der *Beschichtungsstoff* aus wässriger Phase durch Einwirken eines elektrischen Feldes auf dem als Anode geschalteten elektrisch leitfähigen Werkstück abgeschieden wird

3.8

Anstrich

in der Praxis ebenfalls übliche Benennung für *Beschichtung*

3.9

Applikationsverfahren

Siehe *Beschichtungsverfahren*.

3.10

ATL

Abkürzung für anodisches *Elektrotauchlackieren*. Siehe **anodisches Elektrotauchbeschichten**.

3.11

Ausbesserung

Wiederherstellen der Funktionen einer *Beschichtung* durch Aufbringen geeigneter *Beschichtungsstoffe* an kleinflächigen Fehlstellen

3.12

Brandschutzbeschichtung, dämmschichtbildende

Siehe **dämmschichtbildende Brandschutzbeschichtung**.

3.13

Brillanz

optischer Eindruck einer besonders hochglänzenden, schleierfreien Oberfläche

3.14

Cold-Check-Test

Belastung von *Beschichtungen* durch schroffen Temperaturwechsel

3.15

dämmschichtbildende Brandschutzbeschichtung

Beschichtung, die bei Wärmeeinwirkung unter Aufschäumen eine Dämmschicht bildet und so thermisch empfindliche *Substrate* über eine begrenzte Dauer vor Schädigung oder Zerstörung durch Wärme schützt

3.16

Dekontaminierbarkeit

Eigenschaft einer *Beschichtung*, von Verunreinigungen zerstörungsfrei gesäubert werden zu können

3.17

Dispersionslackfarbe

Beschichtungsstoff auf der Grundlage einer wässrigen **Kunststoffdispersion**, der durch guten Verlauf gekennzeichnet ist und eine *Beschichtung* mit bestimmten Glanzeigenschaften ergibt

3.18

Durchhärtung

Durchtrocknung

Erreichen der Gebrauchshärte einer *Beschichtung* in der gesamten *Schicht*

3.19

Durchschlagen

Sichtbarwerden von Bestandteilen aus dem *Substrat* oder einer vorhandenen *Beschichtung* in der darüber liegenden *Schicht* oder von Bestandteilen der Beschichtung auf der Rückseite des Substrates

3.20**Durchtrocknung**

Siehe **Durchhärtung**.

3.21**Effektlackierung**

Beschichtung, bei der gewollt zusätzlich zur *Farbe* visuell wahrnehmbare Eigenschaften wie Glanz (nicht Oberflächenglanz), Winkelabhängigkeit der Farbe, Struktur oder Textur vorhanden sind

ANMERKUNG Beispiele für *Beschichtungsstoffe*, die Effektlackierungen ergeben, sind Eisblumeneffektlack, Hammerschlaglack, Mehrfarbeneffektlack, Metalliclack, Narbeneffektlack, Noppenlack, Perlmutterlack, Reißlack/Krakeelack, Runzellack (Kräusellack), Spinnweblack, Strukturlack, Tröpfellack und Tupflack.

3.22**Einkomponenten-Reaktionsbeschichtungsstoff**

Beschichtungsstoff, bei dem die chemische Reaktion, die zur *Härtung* führt, über physikalische und/oder chemische Einwirkungen, wie z. B. durch Luftfeuchte, Wärme oder Strahlung, erfolgt

3.23**Einlassmittel**

Siehe *Imprägniermittel*.

3.24**Elektrotauchlackieren, anodisch**

ATL

Siehe **anodisches Elektrotauchbeschichten**.

3.25**Elektrotauchlackieren, kathodisch**

KTL

Siehe **kathodisches Elektrotauchbeschichten**.

3.26**Erneuerungsbeschichtung**

Siehe **Vollerneuerung**.

3.27**ETL**

Abkürzung für *Elektrotauchlackieren*.

3.28**Farbstich**

geringe Abweichung der Buntheit (bei unbunten Bezugsfarben) oder des Bunttons (bei bunten Bezugsfarben) im Vergleich zu einer Bezugsfarbe

3.29**Farbzahl**

unter festgelegten Bedingungen ermittelter Kennwert für die *Farbe* von transparenten Substanzen, der durch optischen Vergleich festgestellt wird

BEISPIELE Gardner-Farbzahl, Iod-Farbzahl, Platin-Cobalt-Farbzahl.

3.30**Fertigungsbeschichtung**

im Fertigungsbetrieb erzeugte *Beschichtung*, die die Aufgabe hat, Metallteile während Transport, Lagerung und Bearbeitung vor Korrosion zu schützen