

DIN EN 10169

ICS 25.220.60; 77.140.50

Ersatz für
DIN EN 10169:2011-02

**Kontinuierlich organisch beschichtete (bandbeschichtete)
Flacherzeugnisse aus Stahl –
Technische Lieferbedingungen;
Deutsche Fassung EN 10169:2010+A1:2012**

Continuously organic coated (coil coated) steel flat products –
Technical delivery conditions;
German version EN 10169:2010+A1:2012

Produits plats en acier revêtus en continu de matières organiques (prélaqués) –
Conditions techniques de livraison;
Version allemande EN 10169:2010+A1:2012

Gesamtumfang 40 Seiten

Normenausschuss Eisen und Stahl (FES) im DIN

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (EN 10169:2010+A1:2012) wurde vom Technischen Komitee ECISS/TC 109 „Beschichtete und unbeschichtete Flacherzeugnisse für das Kaltumformen“ (Sekretariat: AFNOR, Frankreich) des Europäischen Komitees für die Eisen- und Stahlnormung (ECISS) ausgearbeitet.

Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der Unterausschuss NA 021-00-01-03 UA „Kontinuierlich organisch beschichtete (bandbeschichtete) Flacherzeugnisse aus Stahl“ des Normenausschusses Eisen und Stahl (FES).

Dieses Dokument enthält Festlegungen für kontinuierlich (organisch^{*)} beschichtete (bandbeschichtete) Flacherzeugnisse aus Stahl für den Bauinneneinsatz und den Bauaußeneinsatz, insbesondere zur Beschichtungsdehnbarkeit, Korrosionsbeständigkeit und UV-Beständigkeit.

Änderungen

Gegenüber DIN EN 10169:2011-02 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Änderungen von Definitionen wie z. B.: Beschichtungsdehnbarkeit, Schichtdicke, Grundbeschichtung, etc.;
- b) Änderung in 6.4 „Freiheit von Fehlern“ und in 7.5.6 „Prüfung auf Fehler“;
- c) Anpassung der Angaben für die Ermittlung der Bleistifthärte und des Eindruckwiderstandes;
- d) Änderung der Anforderungen für Reinigungsmittel mit pH Wert zwischen 5 und 9;
- e) Änderungen in Tabellen A.2 „Beispiele für typische Umgebungsarten“ und D.1 „Empfohlene Auslagerungsstandorte nach Korrosionsbeständigkeitskategorien RC2 bis RC5-M“;
- f) redaktionelle Änderungen.

Frühere Ausgaben

DIN EN 10169: 2011-02,
DIN EN 10169-1: 1996-10, DIN EN 10169-1:2004-04
DIN V ENV 10169-2: 1999-11, DIN EN 10169-2:2006-07
DIN EN 10169-3: 2003-09

^{*)} Im deutschen technischen Sprachgebrauch ist in den Begriffen „Beschichtung/beschichtet“ definiert, dass es sich um organische Schichten handelt. Im Gegensatz dazu ist bei metallischen Schichten der Begriff „Überzug“ zu verwenden.

Deutsche Fassung

Kontinuierlich organisch beschichtete (bandbeschichtete) Flacherzeugnisse aus Stahl - Technische Lieferbedingungen

Continuously organic coated (coil coated) steel flat
products - Technical delivery conditions

Produits plats en acier revêtus en continu de matières
organiques (prélaqués) - Conditions techniques de livraison

Diese Europäische Norm wurde vom CEN am 7. August 2010 angenommen und schließt Änderung 1 ein, die am 14. Februar 2012 vom CEN angenommen wurde.

Die CEN-Mitglieder sind gehalten, die CEN/CENELEC-Geschäftsordnung zu erfüllen, in der die Bedingungen festgelegt sind, unter denen dieser Europäischen Norm ohne jede Änderung der Status einer nationalen Norm zu geben ist. Auf dem letzten Stand befindliche Listen dieser nationalen Normen mit ihren bibliographischen Angaben sind beim Management-Zentrum des CEN-CENELEC oder bei jedem CEN-Mitglied auf Anfrage erhältlich.

Diese Europäische Norm besteht in drei offiziellen Fassungen (Deutsch, Englisch, Französisch). Eine Fassung in einer anderen Sprache, die von einem CEN-Mitglied in eigener Verantwortung durch Übersetzung in seine Landessprache gemacht und dem Management-Zentrum mitgeteilt worden ist, hat den gleichen Status wie die offiziellen Fassungen.

CEN-Mitglieder sind die nationalen Normungsinstitute von Belgien, Bulgarien, Dänemark, Deutschland, Estland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Kroatien, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, den Niederlanden, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, Rumänien, Schweden, der Schweiz, der Slowakei, Slowenien, Spanien, der Tschechischen Republik, der Türkei, Ungarn, dem Vereinigten Königreich und Zypern.



EUROPÄISCHES KOMITEE FÜR NORMUNG
EUROPEAN COMMITTEE FOR STANDARDIZATION
COMITÉ EUROPÉEN DE NORMALISATION

Management-Zentrum: Avenue Marnix 17, B-1000 Brüssel

Inhalt

Seite

Vorwort	4
1 Anwendungsbereich	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Begriffe	7
4 Bezeichnung.....	12
5 Bestellangaben	13
5.1 Verbindliche Angaben	13
5.2 Optionen	14
6 Anforderungen	15
6.1 Allgemeines	15
6.1.1 Stahl-Substrate	15
6.1.2 Organische Beschichtungen	15
6.1.3 Herstellverfahren	16
6.2 Allgemeine Eigenschaften der Beschichtung	16
6.2.1 Allgemeines	16
6.2.2 Dicke der Beschichtung und Grenzabmaße	17
6.2.3 Aussehen	18
6.2.4 Haftfestigkeit nach Tiefung oder Biegung	19
6.2.5 Härte der Beschichtung	19
6.2.6 Sonstige die Beschichtungsgüte und das Einsatzverhalten kennzeichnende Eigenschaften	19
6.3 Besondere Eigenschaften der Beschichtungen.....	19
6.3.1 Allgemeines	19
6.3.2 Dehnbarkeit des Erzeugnisses.....	19
6.3.3 Dauerbeständigkeit.....	19
6.4 Freiheit von Fehlern	23
7 Prüfung	23
7.1 Art der Prüfung und Prüfbescheinigungen.....	23
7.2 Prüfeinheiten	23
7.3 Art und Anzahl der Prüfungen.....	23
7.4 Probenahme	23
7.5 Prüfverfahren	24
7.5.1 Allgemeines	24
7.5.2 Dicke der Beschichtung.....	24
7.5.3 Farbe und Farbabstand	24
7.5.4 Spiegelglanz	24
7.5.5 Haftfestigkeit nach Tiefung und Biegung	24
7.5.6 Prüfung auf Fehler	25
7.5.7 Härte der Beschichtung	25
7.5.8 Prüfung auf Dauerbeständigkeit	26
7.6 Wiederholungsprüfungen	28
8 Kennzeichnung	28
9 Verpackung und Transport.....	28
10 Lagerung.....	28
Anhang A (informativ) Umgebungsarten	29
Anhang B (informativ) Beschichtungsstoffe	32

Anhang C (informativ) Atmosphärentypen (siehe auch EN ISO 12944-2)	34
Anhang D (informativ) Standorte für die Außenbewitterung	35
Anhang E (informativ) Lagerung.....	37
Literaturhinweise	38

Vorwort

Dieses Dokument (EN 10169:2010+A1:2012) wurde vom Technischen Komitee ECISS/TC 109 „Beschichtete und unbeschichtete Flacherzeugnisse für das Kaltumformen“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom AFNOR gehalten wird.

Diese Europäische Norm muss den Status einer nationalen Norm erhalten, entweder durch Veröffentlichung eines identischen Textes oder durch Anerkennung bis September 2012, und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis September 2012 zurückgezogen werden.

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

Dieses Dokument ersetzt  EN 10169:2010 .

Dieses Dokument enthält die Änderung A1, genehmigt vom CEN am 2012-02-14.

Der Anfang und das Ende des hinzugefügten oder geänderten Textes, ist durch   gekennzeichnet.

Entsprechend der CEN/CENELEC-Geschäftsordnung sind die nationalen Normungsinstitute der folgenden Länder gehalten, diese Europäische Norm zu übernehmen: Belgien, Bulgarien, Dänemark, Deutschland, Estland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Kroatien, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, Niederlande, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, Rumänien, Schweden, Schweiz, Slowakei, Slowenien, Spanien, Tschechische Republik, Türkei, Ungarn, Vereinigtes Königreich und Zypern.

1 Anwendungsbereich

Dieses Dokument legt die Anforderungen an kontinuierlich organisch beschichtete (bandbeschichtete) Flacherzeugnisse aus Stahl fest, besonders im Hinblick auf die Gebrauchseigenschaften.

Bei den betroffenen Erzeugnissen handelt es sich um Breitband, aus Breitband geschnittenes Blech, längs geteiltes Breitband, gewalztes Band kleiner 600 mm Breite sowie (aus Band oder Blech) abgelängte Stäbe.

ANMERKUNG Diese Europäische Norm gilt nicht für kontinuierlich beschichtete Flacherzeugnisse aus:

- Verpackungsblech;
- Elektroband und -blech.

2 Normative Verweisungen

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

EN 10020:2000, *Begriffsbestimmungen für die Einteilung der Stähle*

EN 10021:2006,  *Allgemeine technische Lieferbedingungen für Stahl und Stahlerzeugnisse* 

EN 10025-1, *Warmgewalzte Erzeugnisse aus Baustählen — Allgemeine technische Lieferbedingungen*

EN 10025-2, *Warmgewalzte Erzeugnisse aus Baustählen — Technische Lieferbedingungen für unlegierte Baustähle*

EN 10048, *Warmgewalzter Bandstahl — Grenzabmaße und Formtoleranzen*

EN 10051, *Kontinuierlich warmgewalztes Blech und Band ohne Überzug aus unlegierten und legierten Stählen — Grenzabmaße und Formtoleranzen*

EN 10079:2007, *Begriffsbestimmungen für Stahlerzeugnisse*

EN 10111, *Kontinuierlich warmgewalztes Blech und Band aus weichen Stählen zum Kaltformen — Technische Lieferbedingungen*

EN 10130, *Kaltgewalzte Flacherzeugnisse aus weichen Stählen zum Kaltumformen — Technische Lieferbedingungen*

EN 10131, *Kaltgewalzte Flacherzeugnisse ohne Überzug aus weichen Stählen sowie aus Stählen mit höherer Streckgrenze zum Kaltumformen — Grenzabmaße und Formtoleranzen*

EN 10139, *Kaltband ohne Überzug aus weichen Stählen zum Kaltumformen — Technische Lieferbedingungen*

EN 10140, *Kaltband — Grenzabmaße und Formtoleranzen*

EN 10143, *Kontinuierlich schmelztauchveredeltes Blech und Band aus Stahl — Grenzabmaße und Formtoleranzen*

EN 10152, *Elektrolytisch verzinkte kaltgewalzte Flacherzeugnisse aus Stahl zum Kaltumformen — Technische Lieferbedingungen*

EN 10204:2004, *Metallische Erzeugnisse — Arten von Prüfbescheinigungen*

EN 10268, *Kaltgewalzte Flacherzeugnisse mit hoher Streckgrenze zum Kaltumformen aus mikrolegierten Stählen — Technische Lieferbedingungen*

prEN 10338:2007, *Warmgewalzte und kaltgewalzte unbeschichtete Flacherzeugnisse aus Mehrphasenstählen zum Kaltumformen — Technische Lieferbedingungen*

EN 10346, *Kontinuierlich schmelztauchveredelte Flacherzeugnisse aus Stahl — Technische Lieferbedingungen*

EN 13523-0, *Bandbeschichtete Metalle — Prüfverfahren — Teil 0: Allgemeine Einteilung und Liste der Prüfverfahren*

EN 13523-1, *Bandbeschichtete Metalle — Prüfverfahren — Teil 1: Schichtdicke*

EN 13523-2, *Bandbeschichtete Metalle — Prüfverfahren — Teil 2: Glanz*

EN 13523-3, *Bandbeschichtete Metalle — Prüfverfahren — Teil 3: Farbabstand – Farbmetrischer Vergleich*

EN 13523-4, *Bandbeschichtete Metalle — Prüfverfahren — Teil 4: Bleistifthärte*

EN 13523-5, *Bandbeschichtete Metalle — Prüfverfahren — Teil 5: Widerstandsfähigkeit gegen schnelle Verformung (Schlagprüfung)*

EN 13523-6, *Bandbeschichtete Metalle — Prüfverfahren — Teil 6: Haftfestigkeit nach Eindrücken (Tiefungsprüfung)*

EN 13523-7, *Bandbeschichtete Metalle — Prüfverfahren — Teil 7: Widerstandsfähigkeit gegen Rissbildung beim Biegen (T-Biegeprüfung)*

EN 13523-8, *Bandbeschichtete Metalle — Prüfverfahren — Teil 8: Beständigkeit gegen Salzsprühnebel*

EN 13523-9, *Bandbeschichtete Metalle — Prüfverfahren - Teil 9: Beständigkeit gegen Eintauchen in Wasser*

EN 13523-10, *Bandbeschichtete Metalle — Prüfverfahren — Teil 10: Beständigkeit gegen fluoreszierende UV-Strahlung und Kondensation von Wasser*

EN 13523-11, *Bandbeschichtete Metalle — Prüfverfahren — Teil 11: Beständigkeit gegen Lösemittel (Reibtest)*

EN 13523-12, *Bandbeschichtete Metalle — Prüfverfahren — Teil 12: Widerstand gegen Ritzen*

EN 13523-14, *Bandbeschichtete Metalle — Prüfverfahren — Teil 14: Kreiden (Verfahren nach Helmen)*

EN 13523-15, *Bandbeschichtete Metalle — Prüfverfahren — Teil 15: Metamerie*

EN 13523-18, *Bandbeschichtete Metalle — Prüfverfahren — Teil 18: Beständigkeit gegen Fleckenbildung*

EN 13523-19, *Bandbeschichtete Metalle — Prüfverfahren — Teil 19: Probenplatten und Verfahren zur Freibewitterung*

EN 13523-21, *Bandbeschichtete Metalle — Prüfverfahren — Teil 21: Bewertung von freibewitterten Probenplatten*

EN 13523-22, *Bandbeschichtete Metalle — Prüfverfahren — Teil 22: Farbabstand — Visueller Vergleich*

EN 13523-23, *Bandbeschichtete Metalle — Prüfverfahren — Teil 23: Beständigkeit der Farbe in feuchten, Schwefeldioxid enthaltenden Atmosphären*

EN 13523-24, *Bandbeschichtete Metalle — Prüfverfahren — Teil 24: Block- und Stapelfestigkeit*

EN 13523-25, *Bandbeschichtete Metalle — Prüfverfahren — Teil 25: Beständigkeit gegen Feuchte*

EN 13523-26, *Bandbeschichtete Metalle — Prüfverfahren — Teil 26: Beständigkeit gegen Kondenswasser*

EN 13523-27, *Bandbeschichtete Metalle — Prüfverfahren — Teil 27: Beständigkeit gegen feuchte Verpackung (Kataplasma-Test)*

EN ISO 2815, *Lacke und Anstrichstoffe — Eindruckversuch nach Buchholz (ISO 2815:2003)*

EN ISO 4618:2006, *Lacke und Anstrichstoffe — Begriffe (ISO 4618:2006)*

EN ISO 4628-2, *Lacke und Anstrichstoffe — Beurteilung von Beschichtungsschäden — Bewertung der Menge und Größe von Schäden und der Intensität von gleichmäßigen Veränderungen im Aussehen — Teil 2: Bewertung des Blasengrades (ISO 4628-2:2003)*

EN ISO 4628-4, *Lacke und Anstrichstoffe — Beurteilung von Beschichtungsschäden — Bewertung der Menge und Größe von Schäden und der Intensität von gleichmäßigen Veränderungen im Aussehen — Teil 4: Bewertung des Rissgrades (ISO 4628-4:2003)*

EN ISO 4628-5, *Lacke und Anstrichstoffe — Beurteilung von Beschichtungsschäden — Bewertung der Menge und Größe von Schäden und der Intensität von gleichmäßigen Veränderungen im Aussehen — Teil 5: Bewertung des Abblätterungsgrades (ISO 4628-5:2003)*

EN ISO 8044:1999, *Korrosion von Metallen und Legierungen — Grundbegriffe und Definitionen (ISO 8044:1999)*

EN ISO 9227, *Korrosionsprüfungen in künstlichen Atmosphären — Salzsprühnebelprüfungen (ISO 9227:2006)*

EN ISO 12944-2:1998, *Beschichtungsstoffe — Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Beschichtungssysteme — Teil 2: Einteilung der Umgebungsbedingungen (ISO 12944-2:1998)*

ISO 4997, *Cold-reduced carbon steel sheet of structural quality*

3 Begriffe

Für die Anwendung dieses Dokuments gelten die Begriffe nach EN 10020:2000, EN 10021:2006, EN 10079:2007, EN 10204:2004, EN ISO 4618:2006, EN ISO 8044:1999, EN ISO 12944-2:1998 und die folgenden Begriffe.

3.1

Zugänglichkeit

Erreichbarkeit des Bauteiles zum Zwecke der Inspektion und Instandhaltung ohne bauliche Veränderungen, die über die bei Routine-Inspektion erforderlichen hinausgehen

3.2

Umgebung

die im Inneren eines Gebäudes herrschenden Umgebungsbedingungen

ANMERKUNG 1 Diese Bedingungen bestimmen die Korrosivitätskategorie der Umgebung. Sie schließen verschiedene Parameter wie Lufttemperatur, relative Luftfeuchte, Arbeitsbedingungen im Gebäude (z. B. Verwendung von aggressiven chemischen Erzeugnissen, gekühlte Bereiche) ein.

ANMERKUNG 2 Es sollte beachtet werden, dass die Atmosphäre außerhalb des Gebäudes die Umgebung beeinflussen kann.

ANMERKUNG 3 Anhang A enthält ein Beispiel zur Einteilung von Umgebungen.

3.3

Bauinneneinsatz

alle Anwendungen im Bauwesen, bei denen die betreffenden Bauteile (z. B. Teile der Gebäudestruktur) der Innenatmosphäre ausgesetzt werden, ohne dass dabei die Seiten des Erzeugnisses dem Einfluss der Außenatmosphäre nennenswert ausgesetzt werden

ANMERKUNG 1 Als Bauteile gelten z. B. Kassettenprofile, Profiltafeln für Dach und Wand, gebogene Profile, tiefgezogene Profile, Innenwandteile für Zwischenwände, Deckenteile, Hängerahmen (für Deckenaufhängungen), Verkleidungen, Sandwich-Bauteile (oder Mineralwolle) für Kälteräume oder für Räume mit kontrollierter Umgebung, Tür- rahmen für den Inneneinsatz, Metalltüren für den Inneneinsatz und Metallfenster für den Inneneinsatz.

ANMERKUNG 2 Einige bandbeschichtete Erzeugnisse dürfen für den Inneneinsatz mit besonderen Leistungseigen- schaften, z. B. Beleuchtung, eingesetzt werden. In solchen Fällen sollten diese besonderen Anforderungen auch unter Zurateziehung des Herstellers überdacht werden.

ANMERKUNG 3 Bei Bauteilen für den Inneneinsatz sollte auch die Gefahr einer Korrosionsbelastung auf der Rückseite bedacht werden. Das kann bei zweischaliger Bauweise (z. B. beim Warmdach), wo die Rückseite des inneren Bauteils nicht leicht zur Instandhaltung zugänglich ist und/oder in Situationen, in denen vom inneren Bauteil eine lange Dauerhaftigkeit erwartet wird.

ANMERKUNG 4 Neben den in diesem Dokument angegebenen Anforderungen kann es andere internationale oder nationale Anforderungen oder Verordnungen bezüglich Brandschutz, Sicherheit, Kontakt mit Lebensmitteln usw. geben, die bei der Anfrage und Bestellung in Betracht gezogen werden sollten.

3.4

Bauaußeneinsatz

alle Anwendungen im Bauwesen, bei dem die Bauteile der Außenatmosphäre ausgesetzt sind

ANMERKUNG 1 Als Bauteile gelten z.B. Profiltafeln für Dach und Wand, gebogene Profile, tiefgezogene Profile, verdeckte Befestigungsteile für Dach und Wand, Stehfalzdach, Wellblech, Verkleidungen, Sandwich-Tafeln für Dach und Wand, Dachpfannenblech, Zubehörteile (Abweisbleche, dekorative Elemente), Regenwassersysteme (Dachrinnen, Fallrohre), Metalltüren und Garagentore.

ANMERKUNG 2 Bei Bauteilen für den Außeneinsatz sollte auch auf die Gefahr einer Korrosionsbelastung im Inneren, d. h. auf der Rückseite, geachtet werden. Besonders bei Gebäuden mit erhöhter Feuchtigkeit oder chemischer Belastung im Inneren kann eine Rückseitenbeschichtung erforderlich sein, um verbesserten Korrosionsschutz zu sichern.

Das ist besonders wichtig bei zweischaliger Bauweise (z. B. beim Warmdach), wenn die Rückseite des äußeren Bauteiles nicht leicht für die Instandhaltung zugänglich ist und/oder das äußere Bauteil eine lange Dauerbeständigkeit aufweisen soll.

ANMERKUNG 3 Neben den in diesem Dokument angegebenen Anforderungen können auch andere nationale oder internationale Anforderungen bezüglich Brandschutz, Sicherheit usw. bei der Anfrage und Bestellung vereinbart werden.

3.5

Beschichtungsdehnbarkeit

A1 Fähigkeit einer Beschichtung, der Umformung des Substrats ohne Beschädigung zu folgen **A1**

A1 ANMERKUNG 1 Die Dehnbarkeit, während der Kaltumformung des Substrats, wird durch T-Biegeversuch bewertet **A1**

A1 ANMERKUNG 2 Kaltumformung ist der Prozess, wobei das Werkstück vor der Umformung nicht erwärmt wird **A1**

3.6

Beschichtungsstoff

Stoff, bestehend aus organischen Polymeren, d. h. Kunstharzen oder Kunststoffen, denen im Allgemeinen Pigmente, Additive und Lösemittel (sofern erforderlich) zugesetzt werden, die für die Bandbeschichtung geeignet sind

ANMERKUNG Dabei kann es sich um (flüssige) Lacke oder Pulverlacke, die nach dem Auftragen einen deckenden Film ergeben, oder um Kunststoff-Folien, mit schützenden, dekorativen und/oder spezifischen Eigenschaften, handeln.

3.7

Beschichtungssysteme

3.7.1

Beschichtungssystem, allgemein

Gesamtheit der Schichten auf der Bandoberseite bzw. Bandrückseite, bestehend aus einer oder mehreren Schicht(en) aus einem oder mehreren Beschichtungsstoff(en), dessen Bezeichnung vom maßgebenden Be- schichtungsstoff abgeleitet wird

3.7.2

Mehrschichtensystem

System aus Grundbeschichtung, gegebenenfalls Zwischenbeschichtung(en) und Deckbeschichtung mit besonderen Anforderungen an Aussehen, Korrosionsschutz, Umformbarkeit usw.

3.7.3

Einschichtsystem

einfache Schicht, mit Anforderungen an Aussehen (siehe 3.17), Umformbarkeit, Korrosionsschutz, weitere Beschichtung, Schaumhaftung usw. oder Grundbeschichtung mit besonderen Anforderungen an Haftung und Korrosionsschutz bei einer anschließenden Stückbeschichtung

3.8

A1 Nennschichtdicke der organischen Beschichtung A1

A1 Dicke der organischen Beschichtung entweder auf der Oberseite oder auf der Unterseite A1

A1 Text gelöscht A1

3.9

Nenn Dicke eines bandbeschichteten Erzeugnisses

Dicke des metallischen Grundwerkstoffs mit metallischem Überzug, ohne Berücksichtigung der Schichtdicke

3.10

Beschichtungsarten

3.10.1

Rückseitenbeschichtung

Beschichtung beliebiger Art auf der Rückseite ohne besondere Anforderungen an Aussehen, Korrosionsschutz, Umformbarkeit usw.

ANMERKUNG Bei besonderen Anforderungen siehe 3.7.2.

3.10.2

Folienbeschichtung, permanent

Kunststoff-Folie ist auf den Grundwerkstoff aufgebracht, auf den zuvor üblicherweise ein Klebfilm, gegebenenfalls auch eine Grundbeschichtung, aufgebracht worden ist

3.10.3

Folienbeschichtung, temporär

abziehbare Kunststoff-Folie ist auf die beschichtete Oberfläche aufgebracht, um diese zeitlich begrenzt vor mechanischer Beschädigung zu schützen (siehe auch 6.1.2.3)

3.10.4

Zwischenbeschichtung

jede Beschichtung zwischen Grund- und Deckbeschichtung

3.10.5

Grundbeschichtung (Grundierung)

erste Beschichtung eines Mehrschichtensystems

A1 ANMERKUNG A1 Bei besonderen Anforderungen siehe 3.7.2 und 3.7.3.

A1 Text gelöscht A1

3.10.6

Deckbeschichtung

letzte (oberste) Beschichtung eines Mehrschichtensystems

3.11

Bandbeschichtung

(en: „coil coating“)

Verfahren, bei dem gewalztes Metallband nach einem kontinuierlichen Verfahren (organisch) beschichtet wird. Dieses Verfahren schließt die Reinigung (falls erforderlich) und die chemische Oberflächenvorbehandlung der Metalloberfläche und

- entweder das ein- oder beidseitige, ein- oder mehrmalige Auftragen flüssiger oder pulverförmiger Beschichtungsstoffe mit anschließender Härtung oder/und
- das Laminieren mit dauerhaftenden Kunststoff-Folien ein

ANMERKUNG 1 Verfahren der Härtung durch Wärmeeinwirkung mittels Konvektion, Strahlung oder Induktion sind eingeschlossen.

ANMERKUNG 2 Laminieren mit Metallband unter Bildung eines Sandwich-Systems ist möglich.

ANMERKUNG 3 Eine einseitige chemische Vorbehandlung und eine entsprechende Grundbeschichtung sind möglich.

3.12

Farbe

Sinneseindruck, der durch visuelle Wahrnehmung von Strahlen einer gegebenen spektralen Zusammensetzung entsteht (unter Bezugnahme auf EN 13523-22)

ANMERKUNG Eine Farbe lässt sich für einen Normalbeobachter und eine Normlichtart sowie bei einer bestimmten Beleuchtungs- und Betrachtungsgeometrie durch Punktkoordinaten im Farbraum (farbmetrische Kennzeichnung durch Normfarbwerte) eindeutig charakterisieren.

3.13

Farbabstand

Größe und Art des visuell, d. h. qualitativ, erfassten Unterschieds zweier Farben unter Tages- und Kunstlicht bzw. Größe und Richtung des (instrumentell) gemessenen und berechneten Unterschieds zweier Farben (unter Bezugnahme auf EN 13523-3)

3.14

Korrosionsschutzklasse (innen)

CPI

Beschichtungsstufe, die ein bestimmtes Maß an Korrosionsschutz darstellt. Die Auswahl hängt von der Korrosivitätskategorie, der Schutzdauer und der Zugänglichkeit ab

3.15

Korrosionsbeständigkeitskategorie (außen)

RC

Erzeugniskategorie, die einem bestimmten Maß an Korrosionsbeständigkeit entspricht und deren Auswahl von der Korrosivitätskategorie, der Schutzdauer und der Zugänglichkeit abhängt

ANMERKUNG 1 Unterschiedliche Kategorien beschichteter Erzeugnisse für den Außeneinsatz sind nach dem Maß ihrer Korrosionsbeständigkeit definiert. Die Einteilungskriterien nehmen Bezug auf das Maß der jeweiligen natürlichen und künstlichen Korrosionsbeständigkeit bei Außeneinsatz.

ANMERKUNG 2 Diese Bedingungen bestimmen die Korrosivitätskategorie. Sie schließen meteorologische Parameter und Einflüsse durch Verunreinigungen ein [EN ISO 12944-2].

ANMERKUNG 3 Es sollte beachtet werden, dass innerhalb einiger örtlicher Bereiche einer Region Umweltbedingungen herrschen können, die untypisch für die Region als solche sind. Beispielsweise können Gebiete in einer Landatmosphäre nahe einem Kraftwerk (mit fossilen Brennstoffen) und in der vorherrschenden Windrichtung durch eine Umwelt gekennzeichnet sein, die eher einer Stadt- oder sogar Industrielatmosphäre entspricht. Solche Sonderfälle sollten bei der Auswahl der Beschichtungsstoffe berücksichtigt werden.