

## DIN EN ISO 2080



ICS 25.220.40

Ersatz für  
DIN EN 12508:2000-09 und  
DIN EN 12508  
Berichtigung 1:2001-01

**Metallische und andere anorganische Überzüge –  
Oberflächenbehandlung, metallische und andere anorganische  
Überzüge –  
Wörterbuch (ISO 2080:2008);  
Deutsche Fassung EN ISO 2080:2009**

Metallic and other inorganic coatings –  
Surface treatment, metallic and other inorganic coatings –  
Vocabulary (ISO 2080:2008),  
German version EN ISO 2080:2009

Revêtements métalliques et autres revêtements inorganiques –  
Traitement de surface, revêtements métalliques et autres revêtements inorganiques –  
Vocabulaire (ISO 2080:2008);  
Version allemande EN ISO 2080:2009

Gesamtumfang 39 Seiten

Normenausschuss Materialprüfung (NMP) im DIN

## Nationales Vorwort

Dieses Dokument (EN ISO 2080:2009) wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 107 „Metallic and other inorganic coatings“ erarbeitet, dessen Sekretariat von KATS (Südkorea) gehalten wird, und vom CEN/TC 262 „Metallische und andere anorganische Überzüge“, dessen Sekretariat von BSI (Vereinigtes Königreich) gehalten wird, im Rahmen der Wiener Vereinbarung übernommen.

Das zuständige deutsche Gremium ist der Arbeitsausschuss NA 062-01-76 AA „Galvanische Überzüge“ im Normenausschuss Materialprüfung (NMP).

Zur Erleichterung der Stichwortsuche wurde ein alphabetisches Stichwortverzeichnis der englischen Fachbegriffe als nationaler Anhang aufgenommen.

Zusätzlich zu den in dieser Norm definierten Begriffen ist in Deutschland der folgende von großer Wichtigkeit:

### **Umpolentfettung**

#### **Reinigung mit periodischer Umpolung**

elektrolytische Reinigung (3.54.6), wobei das zu reinigende Werkstück (3.20.2) abwechselnd als Kathode und Anode der Zelle geschaltet wird

### **Änderungen**

Gegenüber DIN EN 12508:2000-09 und DIN EN 12508 Berichtigung 1:2001-01 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Text vollständig überarbeitet und dem Stand der Technik angepasst.

### **Frühere Ausgaben**

DIN EN 12508: 2000-09

DIN EN 12508 Berichtigung 1: 2001-01

## Nationaler Anhang NA (informativ)

### Alphabetisches Stichwortverzeichnis der englischen Fachbegriffe

#### A

abrasive blasting 3.25.1  
acid cleaning 3.54.1  
activation 3.1  
addition agent 3.2  
additive 3.2  
adhesion 3.3  
alkaline cleaning 3.54.2  
anode corrosion 3.4  
anode film 3.5.1, 3.5.2  
anodic cleaning 3.54.3  
anodic coating 3.7  
anodic oxidation 3.8  
anodic oxidation coating 3.6  
anodising 3.8  
anodizing barrier layer 3.20  
anolyte 3.9  
anti-pitting agent 3.10  
autocatalytic plating 2.1.1  
automatic machine 3.11  
auxiliary anode 3.13  
auxiliary cathode 3.14

#### B

baking 3.15  
barrel burnishing 3.16  
barrel electroplating 3.17  
barrel finishing 3.18  
barrel processing 3.19  
barrier layer 3.20  
base metal 3.21  
basis material 3.22  
basis metal 3.22  
bead blasting 3.25.2  
biological degreasing 3.54.15  
bipolar electrode 3.23  
black finishing 3.24  
black oxide 3.24  
blackening 3.24  
blasting 3.25  
blister 3.26  
bloom 3.27  
blueing 3.28  
bobbing 3.29  
bright dip 3.30  
bright electroplating 3.32  
bright electroplating range 3.33  
bright finish 3.31  
bright throwing power 3.34  
brightener 3.35  
bronzing 3.36

brush electroplating 3.37  
brush electropolishing 3.38  
buffer 3.39  
buffing 3.40  
buffing 3.137  
burnishing 3.41  
burn-off 3.42  
burnt deposit 3.43  
busbar 3.44

#### C

cathode efficiency 3.45  
cathode film 3.46  
cathodic cleaning 3.54.4  
catholyte 3.47  
chelating agent 3.48  
chemical brightening 3.49  
chemical milling 3.50  
chemical plating 2.1  
chemical polishing 3.51  
chemical vapour deposition 2.2  
chromate conversion coating 3.52  
chromating 3.53  
cleaning 3.54  
colour anodising 3.55  
colouring 3.56  
colouring off 3.57  
complex salt 3.59  
complexing agent 3.58  
composite coating 3.60  
conditioning 3.61  
conducting salt 3.62  
contact plating 2.1.2  
conversion treatment 2.3  
conveyer 3.11  
corrodokote test 3.63  
covering power 3.64  
crack 3.65  
crazing 3.66  
critical current density 3.67  
current density 3.68  
current efficiency 3.69  
cut-wire blasting 3.25.3  
CVD 2.2

#### D

deburring 3.70  
de-embrittlement 3.71  
degreasing 3.72  
deionization 3.73  
demineralisation 3.73  
dendrites 3.192

depolarization 3.74  
depolarizer 3.75  
deposition range 3.76  
detergent, anionic 3.77  
detergent, cationic 3.78  
detergent, non-ionic 3.79  
diaphragm 3.80  
diffusion treatment 2.4  
diphase cleaning 3.54.5  
dispersing agent 3.81  
dispersion coating 3.82  
divided cell 3.83  
double salt 3.84  
drag-in 3.85  
drag-out 3.86  
dry ice blasting 3.25.4  
ductility 3.87  
dull finish 3.88  
dummy 3.89  
dummy cathode 3.89  
duplex coating 3.90.1, 3.90.2  
dyeing 3.55.1

#### E

ECM 3.91  
electrochemical machining 3.91  
electrochemical milling 3.91  
electrodeposition 2.5  
electroless plating 3.92  
electrolyte 3.94  
electrolytic (2-step) colour  
  anodising 3.55.2  
electrolytic cleaning 3.54.6  
electrolytic colouring 3.93  
electrolytic solution 3.94  
electroplating 2.5  
electroplating range 3.95  
electropolishing 3.96  
emulsifiable solvent cleaning 3.54.7  
emulsifying agent 3.97  
emulsion cleaning 3.54.8  
etch, verb 3.98  
etchants 3.99

#### F

filter aid 3.100  
finish, noun 3.101.1  
finish, verb 3.101.2  
flash 3.102  
flash plate 3.102  
flocculate, verb 3.103  
flow brightening 3.104

free cyanide 3.105  
fully-automatic electroplating 3.12.1

## **G**

gassing 3.106  
glass bead blasting 3.25.5  
graining 3.107  
grinding 3.108  
grit blasting 3.25.6

## **H**

hard anodized coating 3.109  
Haring-Blum cell 3.110  
heat treatment 3.111  
hot-dip metal coating 2.6  
hull cell 3.112  
hydrogen embrittlement 3.113  
hydrogen-embrittlement-relief heat treatment 3.114

## **I**

immersion cleaning 3.54.9  
immersion coating 2.1.3  
inert anode 3.115  
inert anode 3.116  
inhibitor 3.117  
insoluble anode 3.116  
integral colour anodising 3.55.3  
ion exchange 3.118  
ion plating 3.119

## **J**

jig 3.120

## **L**

lapping 3.121  
levelling 3.122  
limiting current density 3.123.1, 3.123.2  
linishing 3.124

## **M**

macrothrowing power 3.125  
mandrel 3.126  
matt finish 3.127  
measurement area 3.128  
mechanical coating 2.7  
metal cladding 2.8  
metal distribution ratio 3.129  
metal spraying 2.10  
metallizing 2.9  
microcracked chromium 3.130  
microdiscontinuity 3.131  
microporous chromium 3.132  
microthrowing power 3.133  
millscale 3.134

modulated current electroplating 3.135  
mopping 3.137  
mould 3.136  
multilayer deposit (metallic) 3.138

## **N**

noble metal 3.139  
nodule 3.140  
nucleation 3.141

## **O**

open porosity 3.142  
orange peel 3.143  
oxidizing agent 3.144

## **P**

passivating 3.145  
passive state 3.146  
passivity 3.146  
peeling 3.147  
peening 3.148  
periodic reverse electroplating 3.149  
phosphate conversion coating 3.150  
physical vapour deposition 2.12  
pickling 3.151  
pit 3.152  
plating rack 3.159  
polarizer 3.153  
polishing 3.108  
polishing, mechanical 3.154  
porcelain enamelling 2.11  
porosity 3.155  
post-nucleation 3.156  
PR electroplating 3.149  
primary current distribution 3.157  
pulse plating 3.158  
PVD 2.12

## **R**

rack 3.159  
relieving 3.160  
resist 3.161.1, 3.161.2  
robber 3.14, 3.162

## **S**

sacrificial coating 3.7  
satin finish 3.163  
scale 3.164  
sealing of anodic oxide coating 3.165  
sealing of chromate conversion coating 3.166  
semi-automatic electroplating 3.12.2  
sensitization 3.167  
shelf roughness 3.168  
sherardizing 2.13

shield, noun 3.169  
shield, verb 3.170  
shot blasting 3.25.7  
shot peening 3.171  
significant surface 3.172  
soak cleaning 3.54.10  
solvent degreasing 3.54.11  
spalling 3.173  
spotting out 3.174  
spray cleaning 3.54.12  
sputtering 3.175  
stardusting 3.176  
still plating 3.177  
stopping off 3.178  
stray current 3.179  
stress-relief heat treatment 3.180  
strike, noun 3.181  
strike, verb 3.182  
strip, noun 3.183  
strip, verb 3.184  
substrate 3.185  
superimposed ac 3.186  
surface active agent 3.187  
surface treatment 2.14  
surfactant 3.187

## **T**

tank voltage 3.188  
thermal spraying 2.15  
thief 3.189  
throwing power 3.190  
total cyanide 3.191  
treeing 3.192  
trees 3.192  
tumbling 3.193

## **U**

ultrasonic cleaning 3.54.13  
uniformity 3.194

## **V**

vapour blasting 3.25.8, 3.195  
vapour degreasing 3.54.14  
vat plating 3.196  
vibratory finishing 3.197  
vitreous enamelling 2.11  
voltage efficiency 3.198

## **W**

water break 3.199  
wet abrasive blasting 3.25.8  
wetter 3.200  
wetting agent 3.200  
whiskers 3.201  
work 3.202

**Deutsche Fassung**

**Metallische und andere anorganische Überzüge —  
Oberflächenbehandlung, metallische und andere  
anorganische Überzüge —  
Wörterbuch  
(ISO 2080:2008)**

Metallic and other inorganic coatings —  
Surface treatment, metallic and other  
inorganic coatings —  
Vocabulary  
(ISO 2080:2008)

Revêtements métalliques et autres revêtements  
inorganiques —  
Traitement de surface, revêtements métalliques et autres  
revêtements inorganiques —  
Vocabulaire  
(ISO 2080:2008)

Diese Europäische Norm wurde vom CEN am 7. Mai 2009 angenommen.

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 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, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, den Niederlanden, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, Rumänien, Schweden, der Schweiz, der Slowakei, Slowenien, Spanien, der Tschechischen Republik, 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 .....                                                                                      | 3     |
| Einleitung.....                                                                                    | 4     |
| 1     Anwendungsbereich .....                                                                      | 5     |
| 2     Allgemeine Arten von Oberflächenveredlungsverfahren und von<br>Oberflächenbehandlungen ..... | 5     |
| 3     Allgemeine Begriffe .....                                                                    | 7     |
| Literaturhinweise .....                                                                            | 35    |

## **Vorwort**

Der Text von ISO 2080:2008 wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 107 „Metallic and other inorganic coatings“ der Internationalen Organisation für Normung (ISO) erarbeitet und als EN ISO 2080:2009 durch das Technische Komitee CEN/TC 262 „Metallische und andere anorganische Überzüge“ übernommen, dessen Sekretariat vom BSI gehalten wird.

Diese Europäische Norm muss den Status einer nationalen Norm erhalten, entweder durch Veröffentlichung eines identischen Textes oder durch Anerkennung bis November 2009, und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis November 2009 zurückgezogen werden.

Dieses Dokument ersetzt EN 12508:2000.

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

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, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, Niederlande, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, Rumänien, Schweden, Schweiz, Slowakei, Slowenien, Spanien, Tschechische Republik, Ungarn, Vereinigtes Königreich und Zypern.

### **Anerkennungsnotiz**

Der Text von ISO 2080:2008 wurde vom CEN als EN ISO 2080:2009 ohne irgendeine Abänderung genehmigt.

## **Einleitung**

Die Begriffe in dieser Internationalen Norm (Zusammenfassung der überarbeiteten Ausgaben von ISO 2079 und ISO 2080) gelten für Verfahren der galvanischen Metallabscheidung und für andere Verfahren zur Oberflächenbehandlung. Die Begriffe sind nicht immer in der Reihenfolge des englischen Alphabets angeordnet. Verwandte Begriffe, die verschiedene Alternativen für einen bestimmten Prozess bezeichnen, wurden unter einem Oberbegriff, z. B. „chemische Metallabscheidung“, „elektrolytische Abscheidung“, „Strahlen“, „Reinigen“ oder „Farbanodisieren“, zusammengeführt.

Allgemeine Begriffe zur Korrosion und zu elektrochemischen Techniken sind in ISO 8044 angegeben und werden hier nicht erfasst. Grundlegende chemische, elektrochemische oder physikalische Benennungen sind in dieser Internationalen Norm ebenfalls nicht enthalten. Definitionen für diese Benennungen können in einem der bekannten Hand- oder Wörterbücher der Chemie oder Physik gefunden werden.

## 1 Anwendungsbereich

Diese Internationale Norm beschreibt die allgemeinen Arten der Oberflächenbehandlungen und bietet ein Wörterverzeichnis, das Benennungen für die bei der Oberflächenbehandlung angewendeten Verfahren definiert. Der Schwerpunkt liegt auf dem praktischen Nutzen für die Oberflächentechnik im Bereich der Oberflächenveredlung von Metallen. Das Wörterverzeichnis erfasst keine Begriffe für Emaillierungen, thermisch aufgesprühte Überzüge und für das Verzinken, für die eigene Wörterverzeichnisse und Glossare bestehen oder in Vorbereitung sind. Grundlegende Benennungen sind in der Regel nicht aufgenommen worden, wenn sie in der Oberflächenveredlung dieselbe Bedeutung wie in anderen Bereichen der Technik haben und in Hand- und Wörterbüchern der Chemie oder Physik definiert werden.

## 2 Allgemeine Arten von Oberflächenveredlungsverfahren und von Oberflächenbehandlungen

### 2.1

#### **chemische Metallabscheidung**

(en: chemical plating)

Abscheidung eines Metallüberzugs durch chemische, nicht elektrolytische Verfahren

#### 2.1.1

##### **autokatalytische Metallabscheidung**

##### **stromlose Metallabscheidung (zu vermeiden)**

(en: autocatalytic plating)

Abscheidung eines Metallüberzugs durch eine kontrollierte chemische Reduktion, die durch das abzuscheidende Metall oder die abzuscheidende Legierung katalysiert wird

#### 2.1.2

##### **Kontaktverfahren**

(en: contact plating)

Abscheidung eines Metalls unter Anwendung einer internen Stromquelle, indem das Werkstück (3.202) in Kontakt mit einem anderen Metall in eine Lösung eingetaucht wird, die eine Verbindung des abzuscheidenden Metalls enthält

#### 2.1.3

##### **Zementationsüberzug**

(en: immersion coating)

metallischer Überzug, der durch eine Verdrängungsreaktion hergestellt wird, bei der ein Metall ein anderes aus der Lösung verdrängt (es zementiert aus), z. B:  $\text{Fe} + \text{Cu}^{2+} \rightarrow \text{Cu} + \text{Fe}^{2+}$

### 2.2

#### **chemisches Aufdampfverfahren**

(en: chemical vapour deposition)

##### **CVD**

Abscheidung eines Überzugs durch chemische Reaktion, ausgelöst durch Wärme oder Reduktion in der Gasphase eines Dampfes, der auf einem Substrat (3.185) kondensiert

### 2.3

#### **Umwandlungsverfahren**

(en: conversion treatment)

chemisches oder elektrochemisches Verfahren zur Herstellung einer Oberflächenschicht, die eine Verbindung des metallischen Substrats (häufig als Umwandlungsüberzug bezeichnet) und ein Anion aus einer Umgebung enthält

BEISPIEL Chromatierüberzüge auf Aluminium; Zink (oftmals fälschlicherweise als passivierter Überzug bezeichnet); Oxid- und Phosphatüberzüge auf Stahl.

ANMERKUNG Das Anodisieren (3.8) wird üblicherweise, obwohl es der oben angegebenen Definition entspricht, nicht als Verfahren zum Aufbringen eines Umwandlungsüberzugs oder als Chromatieren bezeichnet.

## **2.4**

### **Diffusionsverfahren**

(en: diffusion treatment)

Verfahren zur Herstellung einer Oberflächenschicht (Diffusionsschicht) durch Diffusion eines anderen Metalls oder Nichtmetalls in die Oberfläche des Substrats (3.185) (häufig als Diffusionsüberzug bezeichnet)

**BEISPIEL** <Galvanotechnik> Diffusionsverfahren zur Bildung eines Legierungsüberzugs aus zwei oder mehreren unterschiedlichen galvanischen Überzügen.

**ANMERKUNG** Eine nach der galvanischen Metallabscheidung (2.5) durchzuführende Wärmebehandlung (3.111), z. B. zur Entfernung von Wasserstoff, wird üblicherweise nicht als Diffusionsverfahren bezeichnet.

## **2.5**

### **elektrolytische Abscheidung**

#### **galvanische Metallabscheidung**

(en: electroplating, electrodeposition)

Abscheidung eines fest haftenden Überzugs aus einem Metall oder einer Legierung mittels Elektrolyse auf einem Substrat (3.185) zur Herstellung einer Oberfläche, deren Eigenschaften oder Maße sich von denen des Grundmetalls (3.22) unterscheiden

**ANMERKUNG** Die Benennung „Metallabscheidung“ (im Englischen „plating“) sollte nicht allein, sondern nur in Verbindung mit dem Adjektiv „elektrolytisch“ (im Englischen „electro“) benutzt werden.

## **2.6**

### **Schmelztauchüberzug**

(en: hot-dip metal coating)

metallischer Überzug, hergestellt durch Eintauchen des Grundmetalls (3.22) in ein Bad aus geschmolzenem Metall

**ANMERKUNG** Die Benennung „Verzinken“ (im Englischen „galvanizing“), sollte, wenn sie sich auf Zinküberzüge bezieht, die durch Eintauchen in ein Bad aus geschmolzenem Zink hergestellt worden sind, stets mit dem Zusatz „Feuer-“, (im Englischen „hot dip“) benutzt werden. Die Benennung „Verzinken mit Hüttenzink“ (im Englischen „spelter galvanizing“) sollte nicht für „Schmelztauchüberzug“ (im Englischen „hot-dip metal coating“) benutzt werden. Einzelheiten der Benennungen und Definitionen zu „Schmelztauchüberzügen“ sind aus den Normen zu entnehmen, die sich auf diese Überzüge beziehen.

## **2.7**

### **mechanisch aufgetragener Überzug**

(en: mechanical coating)

Aufbringen eines Metallüberzugs auf Oberflächen, indem kleine, harte, kugelförmige Teilchen (z. B. Glas- kugeln) in Gegenwart von fein verteiltem Metallpulver (z. B. Zinkstaub) und geeigneten Chemikalien gegen eine metallische Oberfläche geschleudert werden

**ANMERKUNG** Die Benutzung der englischen Begriffe „mechanical plating“, „peen plating“ und „mechanical galvanizing“ wird nicht empfohlen.

## **2.8**

### **Plattieren**

(en: metal cladding)

Aufbringen eines Metallüberzugs auf einem anderen Metall durch mechanische Fabrikationsverfahren

## **2.9**

### **Metallisieren**

(en: metallizing)

Aufbringen eines Metallüberzugs auf nichtmetallische oder nicht leitfähige Materialien

**ANMERKUNG** Es wird empfohlen, diesen Ausdruck nicht als Synonym für Metallspritzen (2.10) oder im Sinne der Abscheidung eines metallischen Überzugs auf einem metallischen Substrat (3.185) zu verwenden.

## 2.10

### **Metallspritzen**

(en: metal spraying)

Aufbringen eines Metalls durch thermisches Spritzen (2.15)

## 2.11

### **Emaillieren**

#### **Emaillierung**

(en: porcelain enamelling, vitreous enamelling)

Verfahren zum Aufbringen eines im Wesentlichen glasigen oder glasartigen anorganischen Überzugs, der auf das Metall bei einer Temperatur über etwa 425 °C aufgeschmolzen wird

## 2.12

### **physikalisches Aufdampfverfahren**

(en: physical vapour deposition)

#### **PVD**

Verfahren zur Abscheidung eines Überzugs durch Verdampfung und anschließende Kondensation eines Elements oder einer Verbindung, normalerweise im Hochvakuum

vgl. Sputtern (3.175) und Ionenplattieren (3.119)

## 2.13

### **Sherardisieren**

(en: sherardizing)

Bildung eines Zink-/Eisen-Legierungsüberzugs auf verschiedenen Grundmetallen (3.22) durch Erwärmen in einer Mischung von Zinkstaub mit Luft mit oder ohne Einsatz inerter Mittel

## 2.14

### **Oberflächenbehandlung**

(en: surface treatment)

Behandlung, die eine Veränderung der Oberflächen zur Folge hat

ANMERKUNG Die Benennung darf auch in eingeschränktem Sinn, unter Ausschluss metallischer Überzüge, benutzt werden.

## 2.15

### **thermisches Spritzen**

(en: thermal spraying)

Aufbringen eines Überzugs durch ein Verfahren, bei dem geschmolzenes oder durch Wärme erweichtes Material aus einer Quelle (Spritzpistole) auf jedes beliebige Substrat (3.185) geschleudert wird

## 3 Allgemeine Begriffe

### 3.1

#### **Aktivierung**

(en: activation)

Eliminierung eines passiven Oberflächenzustands

### 3.2

#### **Zusatzstoff**

##### **Additiv**

(en: addition agent, additive)

Substanz, die üblicherweise in geringen Mengen einer Lösung zugesetzt wird, um die charakteristischen Merkmale oder die Eigenschaften des aus dieser Lösung abgeschiedenen Niederschlags zu verändern

### **3.3**

#### **Haftfestigkeit**

(en: adhesion)

Kraft, die erforderlich ist, um verschiedene Schichten eines Überzugs oder einen Überzug von seinem Substrat (3.185) zu trennen, bezogen auf die Fläche der entsprechenden Oberfläche

### **3.4**

#### **Anodenauflösung**

#### **Anodenkorrosion**

(en: anode corrosion)

allmähliche Auflösung oder Oxidation eines Metalls (der Anode) oder Auflösung des Anodenmetalls durch elektrochemische Reaktion in der Elektrolysezelle

ANMERKUNG Die Auflösung der Anode durch chemische Reaktion mit dem Elektrolyten ohne Stromfluss wird üblicherweise nicht als Korrosion (im Englischen „corrosion“), sondern als Auflösung (im Englischen „dissolution“) bezeichnet.

### **3.5 Anodenfilm**

#### **3.5.1**

##### **Anodenfilm**

(en: anode film)

<Lösung an der Anode> Schicht der Lösung, die mit der Anode in Kontakt kommt und sich in ihrer Zusammensetzung vom Rest der Lösung unterscheidet

#### **3.5.2**

##### **Anodenfilm**

(en: anode film)

<Anode> äußere Schicht der Anode, bestehend aus Oxidations- oder Reaktionsprodukten des Anodenmetalls

### **3.6**

#### **anodischer Oxidüberzug**

(en: anodic oxidation coating)

schützender, dekorativer oder funktioneller Oxidüberzug, bei einem elektrolytischen Oxidationsverfahren durch Umwandlung der Metalloberfläche gebildet

vgl. Anodisieren (3.8)

### **3.7**

#### **anodischer Überzug**

#### **Opfer-Überzug**

(en: anodic coating, sacrificial coating)

metallischer Überzug, der weniger edel ist als das Grundmetall (3.22)

ANMERKUNG Anodische Überzüge bieten einen kathodischen Schutz für das Grundmetall (3.22), wenn offene Poren oder andere Überzugsfehler vorliegen.

### **3.8**

#### **Anodisieren**

#### **anodische Oxidation**

(en: anodic oxidation, anodising)

elektrolytisches Oxidationsverfahren, bei dem die Oberfläche eines Metalls, wenn es anodisch ist, in einen Überzug umgewandelt wird, der erwünschte schützende, dekorative oder funktionelle Eigenschaften hat

### **3.9**

#### **Anolyt**

(en: anolyte)

in einer geteilten Zelle (3.83) der Teil des Elektrolyten auf der Anodenseite des Diaphragmas (3.80)