

DIN EN ISO 4618

ICS 01.040.87; 87.040

Ersatz für
DIN EN ISO 4618:2007-03**Beschichtungsstoffe –
Begriffe (ISO 4618:2014);
Dreisprachige Fassung EN ISO 4618:2014**

Paints and varnishes –
Terms and definitions (ISO 4618:2014);
Trilingual version EN ISO 4618:2014

Peintures et vernis –
Termes et définitions (ISO 4618:2014);
Version trilingue EN ISO 4618:2014

Gesamtumfang 149 Seiten

DIN-Normenausschuss Beschichtungsstoffe und Beschichtungen (NAB)

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (EN ISO 4618:2014) wurde vom ISO/TC 35 „Paints and varnishes“ (Sekretariat: NEN; Niederlande) erarbeitet. Auf europäischer Ebene liegt die Zuständigkeit beim Technischen Komitee CEN/TC 139 „Lacke und Anstrichstoffe“ (Sekretariat: DIN, Deutschland). Das zuständige deutsche Gremium ist der Arbeitsausschuss NA 002-00-01 AA „Begriffe“ im DIN-Normenausschuss Beschichtungsstoffe und Beschichtungen (NAB).

Die deutschen und französischen Begriffe sind alphabetisch nach der englischen Fassung sortiert, da dies die Referenzfassung für ISO 4618 ist. Am Ende jeder Sprachfassung ist ein Stichwortverzeichnis vorhanden, um die Suche nach einzelnen Begriffen zu erleichtern.

Für die in diesem Dokument zitierten Internationalen Normen wird im Folgenden auf die entsprechenden Deutschen Normen hingewiesen:

ISO 3251	siehe	DIN EN ISO 3251
ISO 8044	siehe	DIN EN ISO 8044
ISO 8501-1	siehe	DIN EN ISO 8501-1
ISO 8501-2	siehe	DIN EN ISO 8501-2
ISO 11124-1	siehe	DIN EN ISO 11124-1
ISO 11126-1	siehe	DIN EN ISO 11126-1
ISO/TS 27687	siehe	DIN ISO/TS 27687 (DIN SPEC 1121)
ISO/TS 80004-4	siehe	DIN ISO/TS 80004-4 (DIN SPEC 52400-4)

Änderungen

Gegenüber DIN EN ISO 4618:2007-03 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Die folgenden Begriffe wurden neu aufgenommen: Abrieb, Aerosol, Erscheinungsbild/Appearance, Blase, Farbbeständigkeit, Dispersion, Effektpigment, Emulsion, funktionelles Pigment, Nanoaerosol, Nanocoating, Nanodispersion, Nanoemulsion, Nanofüllstoff, Nanofilm, Nanoobjekt, Nanopigment, Nanomaßstab/nanoskalig, nanostrukturierte Beschichtung, Nanosuspension, Nanotextur, Volumen nichtflüchtiger Anteile, Überlackierbarkeit, Spritznebelaufnahme, Performance, Fließfähigkeit (von Pulverlack) (geändert von Rieselfähigkeit), Reflow-Effekt, Rheopexie/rheopexes Verhalten, Flugrost, Kratzer, Ritz, scherverdickendes Fließverhalten/dilatantes Fließverhalten, scherverdünnendes Fließverhalten/strukturviskoses Fließverhalten/pseudoplastisches Fließverhalten, Oberflächenstruktur, Suspension, Textur, Thixotropie/thixotropes Verhalten, Viskoelastizität, Viskosität, Fließgrenze.
- b) Die folgenden Begriffe wurden überarbeitet: Haftfestigkeit/Adhäsionsfestigkeit, Alterung, Agglomerat, Aggregat, Airless-Spritzen, Schaumverhinderungsmittel, Antifouling-Beschichtungsstoff, Verbrauch, Absperrmittel/Absperrgrund, Ausbluten, Bindemittel, Biozid, Blasenbildung (ersetzt durch Blase), Ausblühen, Helligkeit, Kreidung, Schicht, Beschichtung/Beschichten, Beschichtungsstoff, Beschichtungsverfahren/ Beschichten, Kohäsion, Farbe, Farbmittel, Konsistenz, Korrosion, Rissbildung, Kraterbildung, Krokodilhautbildung, Krähenfuß-Rissbildung, Entschäumungsmittel, Köpfen, Schmutzaufnahme, Schmutzretention, Trocknung/Härtung, Beständigkeit, Elastizität, Füllstoff, Beschleifen, Eindicken, Spachtel/Spachtelmasse/Füller, Spachteln, Film, Filmbildung/Schichtbildung, Flammpunkt, Verformbarkeit/Flexibilität, Ausschwimmen, Aufschwimmen, Fließverhalten, Verlaufmittel, Härte, Deckvermögen, Fehlstelle, Heißspritzen, Kohlenwasserstoffharz, Imprägniermittel, Topfkonservierungsmittel/Lagerkonservierungsmittel, Ansatz, Leafing, Verkratzung, Abdecken, Metamerie, nichtflüchtiger Anteil, pigmentierter Beschichtungsstoff, Pigment, Polymerdispersion, Verarbeitungszeit/Topfzeit, Vorbereitungsgrad, Überarbeitbarkeit, Harz, Läufer, Rostgrad, Ablaufen/Abrutschen, Hänger, sheen (en. kein deutscher Fachausdruck vorhanden), Gebrauchsdauer, Füllspachtel, synthetisches Harz/Kunstharz, Thixotropiermittel, varnish (en. kein deutscher Fachausdruck vorhanden).

- c) Die folgenden Begriffe wurden gestrichen: Blastprimer, Chromatieren, Dispersionsbeschichtungsstoff/Dispersionsfarbe/Latexfarbe, coverage (en. als Synonym für hiding power, Deckvermögen), Rieselfähigkeit (geändert in: Fließfähigkeit (von Pulverlack)), Haarrissbildung, opacity (en. als Synonym für hiding power/Deckvermögen), festkörperreicher Beschichtungsstoff/High-Solid, miss (en. als Synonym für holiday/Fehlstelle).

Frühere Ausgaben

DIN V 55650: 1998-05

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

DIN 55958: 1988-12

DIN EN 971-1: 1996-09

DIN EN 971-1 Beiblatt 1: 1996-09

DIN EN ISO 4618-2: 1999-07

DIN EN ISO 4618-3: 1999-07

DIN EN ISO 4618: 2007-03

Nationaler Anhang NA (informativ)

Erläuterungen

NA.1 Beschichtungsstoff

Definition siehe 2.51.

Die Benennungen Beschichtungsstoff, Anstrichstoff und Lack werden zum Teil noch alternativ verwendet.

Ein Beschichtungsstoff kann nach unterschiedlichen Kriterien näher bezeichnet werden (siehe Bild NA.1).

NA.2 Beschichtung

Definition siehe 2.50.1.

Die Benennungen Beschichtung, Anstrich und Lackierung werden zum Teil noch alternativ verwendet.

Eine Beschichtung kann nach unterschiedlichen Kriterien näher bezeichnet werden (siehe Bild NA.2).

NA.3 Lack

Lack ist eine historisch gewachsene Bezeichnung für eine Vielzahl von Beschichtungsstoffen und Beschichtungen.

Lacke sind durch guten Verlauf und bestimmte Glanzeigenschaften gekennzeichnet.

Je nach Art der organischen Bindemittel können Lacke organische Lösemittel und/oder Wasser enthalten. Meistens enthalten sie Pigmente, Füllstoffe und weitere Zusätze. Pulverlacke sind lösemittelfrei.

NA.4 Anstrichstoff

Anstrichstoff ist eine historisch gewachsene Bezeichnung für eine Vielzahl von Beschichtungsstoffen, abgeleitet vom Verarbeitungsverfahren „Streichen“.

NA.5 Farbe

Definition siehe 2.58.

Für Beschichtungsstoffe und Beschichtungen sollte das Wort „Farbe“ im Sprachgebrauch nur noch für zusammengesetzte Begriffe gebraucht werden, wie z. B. Dispersionsfarbe, Leimfarbe, Schiffsfarbe, Straßenmarkierungsfarbe.

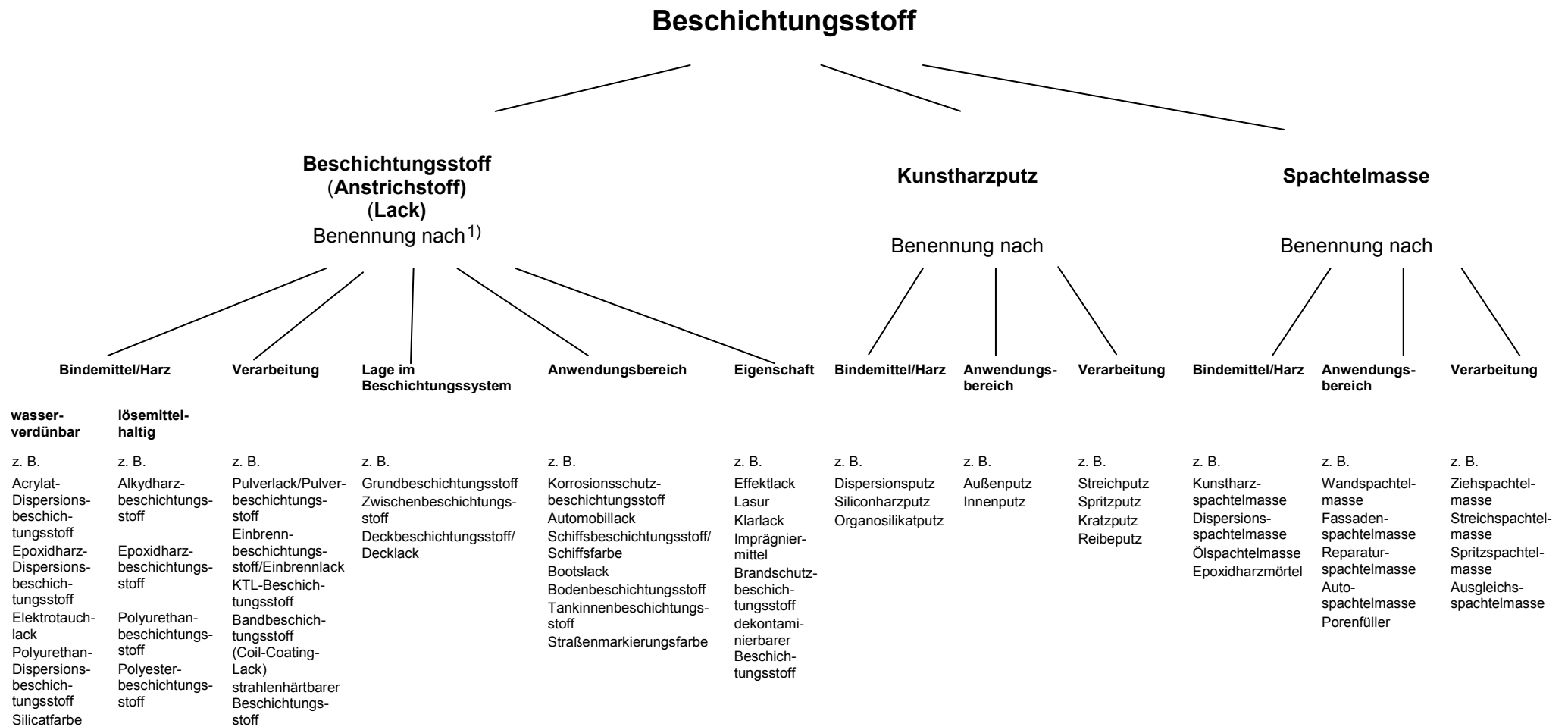


Bild NA.1 — Beschichtungsstoff

¹⁾ Wortkombinationen mit dem Begriff Anstrichstoff sind nicht gebräuchlich.

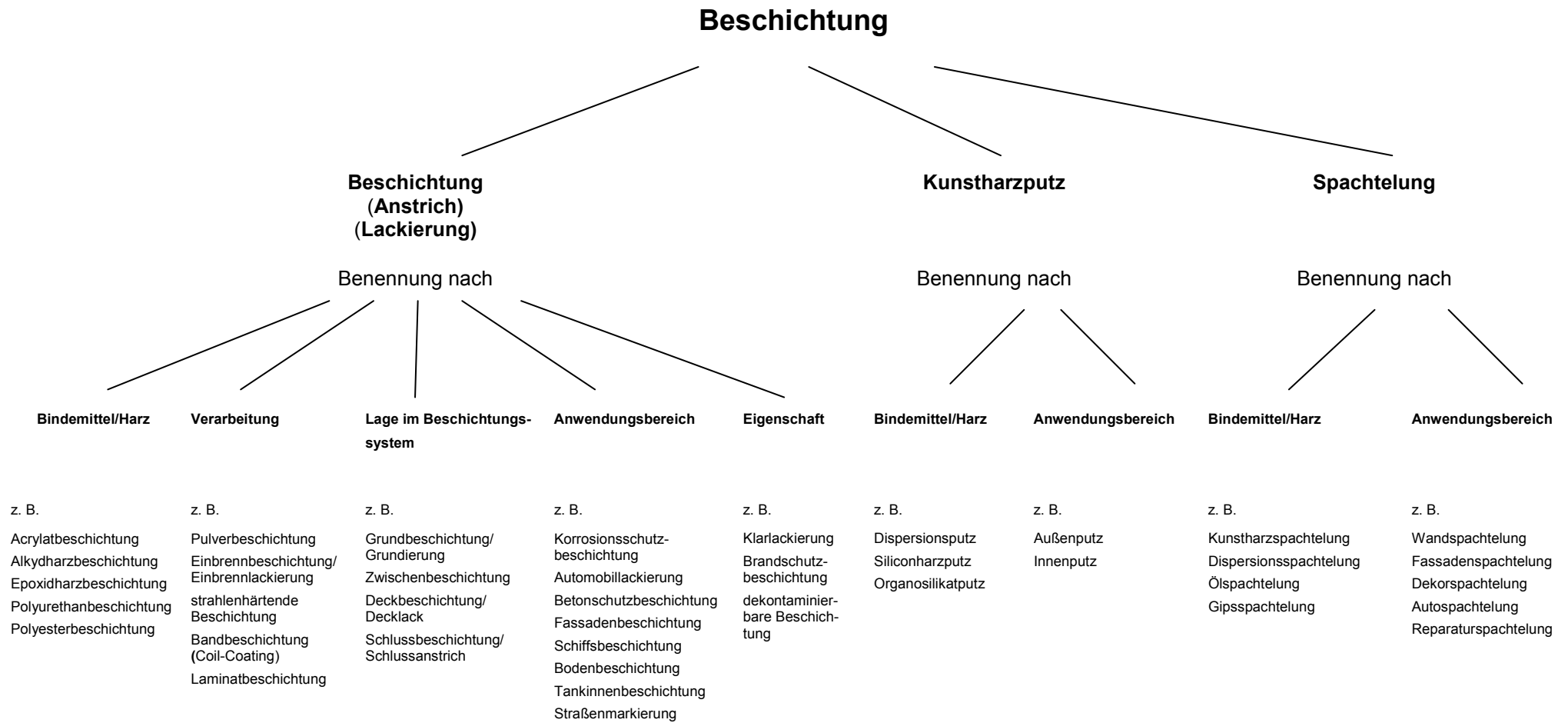


Bild NA.2 — Beschichtung

Nationaler Anhang NB (informativ)

Literaturhinweise

DIN EN ISO 3251, *Beschichtungsstoffe und Kunststoffe — Bestimmung des Gehaltes an nichtflüchtigen Anteilen*

DIN EN ISO 8022, *Korrosion von Metallen und Legierungen — Grundbegriffe und Definitionen*

DIN EN ISO 8501-1, *Vorbereitung von Stahloberflächen vor dem Auftragen von Beschichtungsstoffen — Visuelle Beurteilung der Oberflächenreinheit — Teil 1: Rostgrade und Oberflächenvorbereitungsgrade von unbeschichteten Stahloberflächen und Stahloberflächen nach ganzflächigem Entfernen vorhandener Beschichtungen*

DIN EN ISO 8501-2, *Vorbereitung von Stahloberflächen vor dem Auftragen von Beschichtungsstoffen — Visuelle Beurteilung der Oberflächenreinheit — Teil 2: Oberflächenvorbereitungsgrade von beschichteten Oberflächen nach örtlichem Entfernen der vorhandenen Beschichtungen*

DIN EN ISO 11124-1, *Vorbereitung von Stahloberflächen vor dem Auftragen von Beschichtungsstoffen — Anforderungen an metallische Strahlmittel — Teil 1: Allgemeine Einleitung und Einteilung*

DIN EN ISO 11126-1, *Vorbereitung von Stahloberflächen vor dem Auftragen von Beschichtungsstoffen — Anforderungen an nichtmetallische Strahlmittel — Teil 1: Allgemeine Einleitung und Einteilung*

DIN ISO/TS 27687 (DIN SPEC 1121), *Nanotechnologien — Terminologie und Begriffe für Nanoobjekte — Nanopartikel, Nanofaser und Nanoplättchen*

DIN ISO/TS 80004-4 (DIN SPEC 52400-4), *Nanotechnologien — Fachwörterverzeichnis — Teil 4: Nanostrukturierte Materialien*

— Leerseite —

Deutsche Fassung

**Beschichtungsstoffe —
Begriffe (ISO 4618:2014)**

Paints and varnishes —
Terms and definitions (ISO 4618:2014)

Peintures et vernis —
Termes et définitions (ISO 4618:2014)

Diese Europäische Norm wurde vom CEN am 28. Juni 2014 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-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, der ehemaligen jugoslawischen Republik Mazedonien, 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

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

Inhalt	Seite
Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Begriffe	4
Anhang A (informativ) Alphabetisches Stichwortverzeichnis	34
Literaturhinweise	42

Vorwort

Dieses Dokument (EN ISO 4618:2014) wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 35 „Paints and varnishes“ in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee CEN/TC 139 „Lacke und Anstrichstoffe“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom DIN gehalten wird.

Diese Europäische Norm muss den Status einer nationalen Norm erhalten, entweder durch Veröffentlichung eines identischen Textes oder durch Anerkennung bis April 2015, und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis April 2015 zurückgezogen werden.

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

Dieses Dokument ersetzt EN ISO 4618:2006.

Gegenüber EN ISO 4618:2006 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Die folgenden Begriffe wurden neu aufgenommen: Abrieb, Aerosol, Erscheinungsbild/Appearance, Blase, Farbbeständigkeit, Dispersion, Effektpigment, Emulsion, funktionelles Pigment, Nanoaerosol, Nanocoating, Nanodispersion, Nanoemulsion, Nanofüllstoff, Nanofilm, Nanoobjekt, Nanopigment, Nanomaßstab/nanoskalig, nanostrukturierte Beschichtung, Nanosuspension, Nanotextur, Volumen nichtflüchtiger Anteile, Überlackierbarkeit, Spritznebelaufnahme, Performance, Fließfähigkeit (von Pulverlack) (geändert von Rieselfähigkeit), Reflow-Effekt, Rheopexie/rheopexes Verhalten, Flugrost, Kratzer, Ritz, scherverdickendes Fließverhalten/dilatantes Fließverhalten, scherverdünnendes Fließverhalten/strukturviskoses Fließverhalten/pseudoplastisches Fließverhalten, Oberflächenstruktur, Suspension, Textur, Thixotropie/thixotropes Verhalten, Viskoelastizität, Viskosität, Fließgrenze.
- b) Die folgenden Begriffe wurden überarbeitet: Haftfestigkeit/Adhäsionsfestigkeit, Alterung, Agglomerat, Aggregat, Airless-Spritzen, Schaumverhinderungsmittel, Antifouling-Beschichtungsmittel, Verbrauch, Absperrmittel/Absperrgrund, Ausbluten, Bindemittel, Biozid, Blasenbildung (ersetzt durch Blase), Ausblühen, Helligkeit, Kreidung, Schicht, Beschichtung/Beschichten, Beschichtungsmittel, Beschichtungsverfahren/ Beschichten, Kohäsion, Farbe, Farbmittel, Konsistenz, Korrosion, Rissbildung, Kraterbildung, Krokodilhautbildung, Krähenfuß-Rissbildung, Entschäumungsmittel, Köpfen, Schmutzaufnahme, Schmutzretention, Trocknung/Härtung, Beständigkeit, Elastizität, Füllstoff, Beschleifen, Eindicken, Spachtel/Spachtelmasse/Füller, Spachteln, Film, Filmbildung/Schichtbildung, Flammpunkt, Verformbarkeit/Flexibilität, Ausschwimmen, Aufschwimmen, Fließverhalten, Verlaufsmittel, Härte, Deckvermögen, Fehlstelle, Heißspritzen, Kohlenwasserstoffharz, Imprägniermittel, Topfkonservierungsmittel/Lagerkonservierungsmittel, Ansatz, Leafing, Verkratzung, Abdecken, Metamerie, nichtflüchtiger Anteil, pigmentierter Beschichtungsmittel, Pigment, Polymerdispersion, Verarbeitungszeit/Topfzeit, Vorbereitungsgrad, Überarbeitbarkeit, Harz, Läufer, Rostgrad, Ablaufen/Abrutschen, Hänger, sheen (en. kein deutscher Fachausdruck vorhanden), Gebrauchsdauer, Füllspachtel, synthetisches Harz/Kunstharz, Thixotropiermittel, varnish (en. kein deutscher Fachausdruck vorhanden).
- c) Die folgenden Begriffe wurden gestrichen: Blastprimer, Chromatieren, Dispersionsbeschichtungsmittel/Dispersionsfarbe/Latexfarbe, coverage (en. als Synonym für hiding power, Deckvermögen), Rieselfähigkeit (geändert in: Fließfähigkeit (von Pulverlack)), Haarrissbildung, opacity (en. als Synonym für hiding power/Deckvermögen), festkörperreicher Beschichtungsmittel/High-Solid, miss (en. als Synonym für holiday/Fehlstelle).

Entsprechend der CEN-CENELEC-Geschäftsordnung sind die nationalen Normungsinstitute der folgenden Länder gehalten, diese Europäische Norm zu übernehmen: Belgien, Bulgarien, Dänemark, Deutschland, die ehemalige jugoslawische Republik Mazedonien, 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.

Anerkennungsnotiz

Der Text von ISO 4618:2014 wurde vom CEN als EN ISO 4618:2014 ohne irgendeine Abänderung genehmigt.

1 Anwendungsbereich

Diese Internationale Norm legt Begriffe fest, die auf dem Gebiet der Beschichtungsstoffe (Lacke, Anstrichstoffe und Rohstoffe für Lacke und Anstrichstoffe) verwendet werden.

Begriffe, die sich auf spezifische Anwendungen und Eigenschaften beziehen, werden in Normen behandelt, die derartige Anwendungen und Eigenschaften betreffen, z. B. Korrosionsschutz, Pulverlacke.

Begriffe zur Nanotechnologie sind mit ISO/TS 80004-4 abgestimmt.

Zusätzlich zu den Begriffen in Englisch und Französisch (zwei der insgesamt drei offiziellen ISO-Sprachen) sind in dieser Internationalen Norm die entsprechenden Begriffe in Deutsch enthalten; diese sind unter der Verantwortung des deutschen ISO-Mitglieds (DIN) veröffentlicht. Dennoch können nur die in den offiziellen Sprachen der ISO veröffentlichten Begriffe als ISO-Begriffe betrachtet werden.

ANMERKUNG 1 In den Definitionen sind diejenigen Benennungen, für die an anderer Stelle in dieser Internationalen Norm Definitionen gegeben sind, durch *Kursivdruck* gekennzeichnet.

ANMERKUNG 2 Siehe auch die online browsing platform (OBP): <https://www.iso.org/obp/ui/>

2 Begriffe

2.1

Abrieb (m)

Vorgang des Abnutzens oder Verformens einer Oberfläche durch Reibung als Ergebnis des Schleifens

2.2

Strahlen (n)

Auftreffen eines Strahlmittels von hoher kinetischer Energie auf eine vorzubereitende Oberfläche

2.3

Beschleuniger (m)

Additiv zum Beschleunigen chemischer Reaktionen

2.4

Säurezahl (f)

Anzahl Milligramm Kaliumhydroxid (KOH), die erforderlich sind, um 1 g einer Probe unter den jeweiligen Prüfbedingungen zu neutralisieren

2.5

Acrylatharz (n)

Acrylharz (n)

synthetisches Harz, hergestellt durch Polymerisation oder Copolymerisation von Acryl- und/oder Methacryl-Monomeren, häufig zusammen mit anderen Monomeren

2.6

Additiv (n)

Zusatzmittel (n)

Hilfsstoff (m)

Substanz, die einem *Beschichtungsstoff* in kleinen Mengen zugesetzt wird, um eine oder mehrere Eigenschaft(en) zu verbessern oder anders zu modifizieren

2.7

Adhäsion (f)

Phänomen des Haftens zwischen Grenzflächen, hervorgerufen durch Kräfte zwischen Molekülen

Anmerkung 1 zum Begriff: Adhäsion sollte nicht mit *Kohäsion* verwechselt werden.

2.8

Haftfestigkeit (f)

Kraft, die benötigt wird um eine *Beschichtung* von einem *Substrat* oder einer anderen *Beschichtung* zu trennen

2.9

Aerosol (n)

in einem gasförmigen Medium dispergierte feste oder flüssige Teilchen

2.10

Nachkleben (n)

Eigenschaft einer *Beschichtung*, nach der normalen *Trocknung/Härtung* klebrig zu bleiben

2.11

Alterung (f)

mit der Zeit eintretende nicht umkehrbare Veränderungen einer oder mehrerer Eigenschaften einer *Beschichtung*

2.12

Agglomerat (n)

Ansammlung schwach gebundener Partikel oder *Aggregate* bzw. Gemische der beiden, in der die resultierende Oberfläche ähnlich der Summe der Oberflächen der einzelnen Bestandteile ist.

Anmerkung 1 zum Begriff: Die während des Herstellprozesses von Beschichtungsstoffen auf die *Aggregate/Agglomerate* einwirkende Kraft kann abhängig von dem verwendeten Verfahren unterschiedlich sein.

2.13

Aggregat (n)

Partikel aus fest gebundenen oder verschmolzenen Partikeln, bei dem die resultierende Oberfläche wesentlich kleiner als die Summe der berechneten Oberflächen der einzelnen Bestandteile sein kann

Anmerkung 1 zum Begriff: Die während des Herstellprozesses von Beschichtungsstoffen auf die *Aggregate/Agglomerate* einwirkende Kraft kann abhängig von dem verwendeten Verfahren unterschiedlich sein.

2.14

Airless-Spritzen (n)

Beschichtungsverfahren, bei dem der *Beschichtungsstoff* unter hohem Druck durch eine Düse gepresst und ohne Luftzufuhr zerstäubt wird

2.15

Alkydharz (n)

synthetisches Harz, hergestellt durch Polykondensation von Fettsäuren (oder Ölen) und Carbonsäuren mit mehrwertigen Alkoholen

2.16

Aminharz (n)

Aminoharz (n)

synthetisches Harz, hergestellt durch Kondensation von Harnstoff oder Melamin oder Derivaten wie Benzoguanamin mit Formaldehyd

Anmerkung 1 zum Begriff: Diese Harze werden oft mit Alkoholen umgesetzt.

2.17

Antiblockmittel (n)

Additiv, das während der *Trocknung/Härtung* in der Regel an die Oberfläche wandert und dadurch *Blocken* verhindert

2.18

Schaumverhinderungsmittel (n)

Additiv, das die Schaumbildung eines *Beschichtungsstoffes* verhindert oder die Neigung zur Schaumbildung verringert

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe auch *Entschäumungsmittel*.

2.19

Antifouling-Beschichtungsstoff (n)

Beschichtungsstoff, der auf unter Wasser liegende Flächen von Schiffskörpern oder auf andere unter der Wasseroberfläche liegende Konstruktionen aufgetragen wird, um Bewuchs zu vermeiden

2.20

Antiabsetzmittel (n)

Additiv, das während der Lagerung eines *Beschichtungsstoffes* das Absetzen von *Pigmenten* und/oder *Füllstoffen* verhindert oder verzögert

2.21

Antihautmittel (n)

Additiv, das durch Oxidation verursachte Hautbildung während der Lagerung verhindert oder verzögert

2.22

scheinbare Dichte (f)

Verhältnis von Masse zu Volumen eines ungestampften Pulvers

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe auch *Schüttdichte* und *Stampfdichte*.

2.23

Erscheinungsbild (f)

Appearance (f)

visueller Eindruck einer Oberfläche

Anmerkung 1 zum Begriff: Dies umfasst *Farbe*, *Glanz*, Bildschärfe (DOI, en: distinctness of image), *Schleier*, *Oberflächenstruktur*, *Struktur*, *Orangenhaut* usw.

Anmerkung 2 zum Begriff: Im Englischen hat der Begriff „appearance“ keine spezielle Bedeutung in Bezug auf Beschichtungen; dieser ist jedoch hier zur Erklärung für nicht englischsprachige Personen aufgenommen worden.

2.24

Verbrauch (m)

Menge eines *Beschichtungsstoffes*, die erforderlich ist, um eine Fläche unter vorgegebenen Arbeitsbedingungen mit einer *Beschichtung* oder einem *Film* von definierter Trockenschichtdicke zu versehen

Anmerkung 1 zum Begriff: Der Verbrauch wird in l/m² oder in kg/m² angegeben.

Anmerkung 2 zum Begriff: Siehe auch *Ergiebigkeit*.

2.25

Absperrmittel (n)

Sperrgrund (m)

Beschichtungsstoff, der zwischen *Substrat* und Beschichtungssystem aufgetragen wird, um chemische oder physikalische Einwirkungen zu verhindern, z. B. *Ausbluten* oder Eindringen von Stoffen aus einer darunter liegenden *Schicht* oder dem *Substrat* in nachfolgende *Beschichtungen*

Anmerkung 1 zum Begriff: Die hierfür noch gebrauchte deutsche Benennung „Isoliermittel“ sollte vermieden werden, um Verwechslungen mit Wärme- und Schalldämmstoffen und elektrischen Isolierstoffen zu vermeiden.

2.26

Bindemittel (n)

nichtflüchtiger Anteil der Gesamtheit der Bestandteile der flüssigen Phase eines *Beschichtungsstoffes*

2.27

Biozid (n)

Additiv, das einem *Beschichtungsstoff* zugesetzt wird, um mikrobiologischen Befall von *Substrat*, *Beschichtungsstoff* oder *Film* zu verhindern

2.28

Ausbluten (n)

Wandern eines Farbmittels von einem Material in ein anderes, mit dem es Kontakt hat, das eine unerwünschte Fleckenbildung oder Farbänderung hervorruft

2.29

Blase (f) (Typ 1)

konvexe Verformung einer *Beschichtung* als Folge örtlichen Ablösens einer oder mehrerer *Schichten*

2.30

Blocken (n)

unerwünschtes Haften zwischen zwei Oberflächen, von denen mindestens eine beschichtet ist, wenn diese nach vorgegebener *Trocknung/Härtung* unter Belastung Kontakt miteinander haben

2.31

Ausblühen (n)

Wandern eines Stoffes, um eine Ablagerung auf der Oberfläche einer *Beschichtung* zu bilden

Anmerkung 1 zum Begriff: Der Stoff kann Bestandteil der *Beschichtung* oder des beschichteten *Substrates* sein.

2.32

Weißanlaufen (n)

Milchigwerden einer transparenten *Beschichtung* während des Trocknungsvorganges, hervorgerufen durch Kondensation von Luftfeuchte und/oder Ausfällen eines oder mehrerer Bestandteile der transparenten *Beschichtung*

2.33

Helligkeit (f)

Kombination aus Helligkeit und Farbtintensität eines Stoffes

Anmerkung 1 zum Begriff: Helligkeit wird meist numerisch als Farbwert Y ausgedrückt.

2.34

Sprödigkeit (f)

Zustand, bei dem die *Dehnbarkeit* eines *Films* oder einer *Beschichtung* so gering ist, dass sie leicht in kleine Stücke zerfällt

2.35

Bronzieren (n)

Farbänderung einer *Beschichtung*, die dieser das Aussehen von gealterter Bronze gibt

2.36

Streichwiderstand (m)

Widerstand beim Auftragen eines *Beschichtungsstoffes* mit dem Pinsel, der auf dessen Fließverhalten zurückzuführen ist

2.37

Blase (f) (Typ 2)

geschlossener oder offener, in eine *Beschichtung* eingeschlossener, oftmals durch Verdunsten von *Lösemittel* verursachter kugelförmiger Hohlraum

2.38

Bläschenbildung (f)

Bildung vorübergehender oder bleibender *Blasen* in einer aufgetragenen *Schicht*

2.39

Schüttdichte (f)

Verhältnis von Masse zu Volumen eines unter festgelegten Bedingungen lose geschütteten pulverförmigen Materials

Anmerkung 1 zum Begriff: Der Wert für die Schüttdichte hängt in starkem Maße von Art und Durchführung des Messverfahrens ab.

Anmerkung 2 zum Begriff: Siehe auch *Stampfdichte*.

2.40

Abbrennen (n)

Entfernen einer *Beschichtung* durch Wärmeeinwirkung und Abkratzen im erweichten Zustand

2.41

Kreiden (n)

Auskreiden (n)

Auftreten von lose anhaftendem Pulver auf einem *Film* oder einer *Beschichtung*, hervorgerufen durch den Abbau eines oder mehrerer seiner/ihrer Bestandteile

2.42

Krakelieren (n)

Rissbildung in einer Form, bei der feine Risse mehr oder weniger regelmäßig über die Oberfläche eines *Films* oder einer *Beschichtung* verteilt sind

Anmerkung 1 zum Begriff: Ein Beispiel für Krakelieren ist im Bild 1 dargestellt.

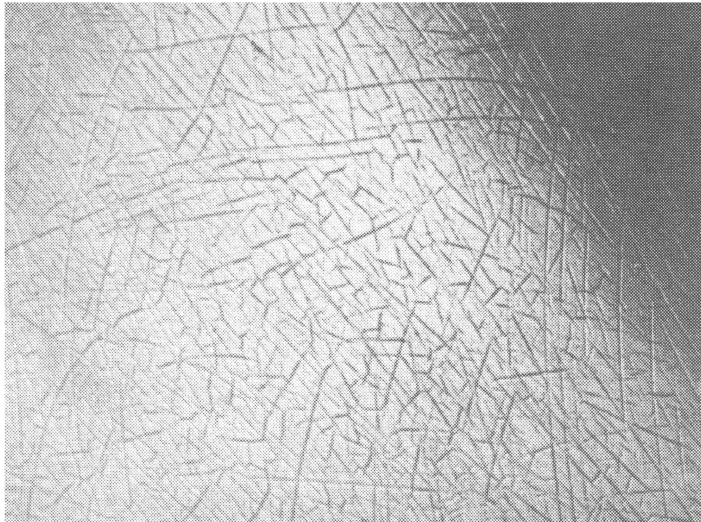


Bild 1 — Krakelieren

2.43

chemische Vorbehandlung (f)

chemische Verfahren zur Oberflächenbehandlung vor dem Auftragen eines *Beschichtungsstoffes*

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe z. B. *Phosphatieren*.

2.44

Abschaben (n)

Abkratzen (n)

manuelles oder maschinelles Entfernen von *Beschichtungen*, Rost oder *Walzhaut*

2.45

Chlorkautschuk (m)

Polymer, hergestellt durch Chlorierung von Natur- und/oder Synthesekautschuk

2.46

Scheckigkeit (f)

Sichtbarwerden von Stellen ungleicher Schichtdicke in einer *Beschichtung* von unterschiedlicher Größe und Verteilung

2.47

Klarlack (m)

Beschichtungsstoff, der, auf ein *Substrat* aufgetragen, eine transparente *Beschichtung* mit schützenden, dekorativen oder spezifischen technischen Eigenschaften bildet

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe auch unter „*varnish*“.

2.48

Koaleszenzmittel (n)

Filmbildehilfsmittel (n)

Additiv, das bei einem *Beschichtungsstoff* auf Basis von Polymerdispersion die *Filmbildung* fördert

2.49

Schicht (f)

in einem Auftrag aus einem *Beschichtungsstoff* erzeugte *Beschichtung*

Anmerkung 1 zum Begriff: Bei Füllern/Spachtelmassen wird anstelle von „Beschichtung“ der Begriff „Schicht“ verwendet.

2.50.1

Beschichtung (f)

durchgehende *Schicht*, die durch ein- oder mehrmaliges Auftragen von *Beschichtungsstoff* auf ein *Substrat* entsteht

2.50.2

Beschichten (n)

Auftragen einer Schicht

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Verwendung des Begriffes „coating“ („Beschichtung“) für „coating material“ („Beschichtungsstoff“) ist abzulehnen.

2.51

Beschichtungsstoff (m)

flüssiges oder pastenförmiges oder pulverförmiges Produkt, das, auf ein *Substrat* aufgetragen, eine haftende *Beschichtung* mit schützenden, dekorativen und/oder anderen spezifischen Eigenschaften ergibt

Anmerkung 1 zum Begriff: „Beschichtungsstoff“ schließt Benennungen wie „Lack“, „Anstrichstoff“ und Benennungen für ähnliche Produkte ein.

2.52

Pulverlack (m)

pulverförmiger *Beschichtungsstoff*, der nach dem Schmelzen und gegebenenfalls Härten eine *Beschichtung* ergibt

2.53

Beschichtungsverfahren (n)

Beschichten (n)

Art des Auftragens eines *Beschichtungsstoffes* auf ein *Substrat*

2.54

Beschichtungssystem (n)

Beschichtungsaufbau (m)

Gesamtheit der *Schichten* aus *Beschichtungsstoffen*, die auf ein *Substrat* aufzutragen sind oder aufgetragen wurden

Anmerkung 1 zum Begriff: Das jeweilige Beschichtungssystem kann durch die Anzahl der Schichten charakterisiert werden.

Anmerkung 2 zum Begriff: Siehe auch *Beschichtung*.

2.55

Kohäsion (f)

Gesamtheit der Kräfte, die einen *Film* oder eine *Schicht* in sich zusammenhalten

Anmerkung 1 zum Begriff: Kohäsion sollte nicht mit *Adhäsion* verwechselt werden.

2.56

Bandbeschichten (f)

Coil-Coating (n)

Beschichtungsverfahren, bei dem ein *Beschichtungsstoff* kontinuierlich auf ein Metallband aufgetragen und getrocknet/gehärtet wird und das Metallband anschließend wieder aufgerollt werden kann

2.57

Kälterissbildung (f)

Rissbildung in einer *Beschichtung*, hervorgerufen durch den Einfluss tiefer Temperaturen

2.58

Farbe (f)

Sinneseindruck, der im menschlichen Auge durch Wahrnehmung von Licht einer gegebenen spektralen Zusammensetzung entsteht

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Verwendung des deutschen Wortes „Farbe“ allein, d. h. nicht in Wortkombinationen, für *Beschichtungsstoff* ist abzulehnen.

Anmerkung 2 zum Begriff: Eine Farbe ist durch Buntton, Buntheit und Helligkeit gekennzeichnet.

2.59

Farbbeständigkeit (f)

Grad der Dauerhaftigkeit einer *Farbe*

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Farbbeständigkeit kann durch Bewitterung beeinflusst werden.

2.60

Farbmittel (n)

alle farbgebenden Substanzen

Anmerkung 1 zum Begriff: Farbmittel umfassen sowohl die im Anwendungsmedium unlöslichen *Pigmente* als auch die im Anwendungsmedium löslichen *Farbstoffe*.

2.61.1

Verträglichkeit (f)

<von Produkten (Mischverhalten)> Eigenschaft von zwei oder mehr Produkten, sich miteinander mischen zu lassen, ohne dass unerwünschte Effekte auftreten

2.61.2

Verträglichkeit (f)

<eines *Beschichtungsstoffes* mit dem *Substrat*> Eigenschaft eines *Beschichtungsstoffes*, sich störungsfrei auf ein *Substrat* auftragen zu lassen

2.62

Konsistenz (f)

Fließwiderstand eines *Beschichtungsstoffes*, der beim Einwirken von Scherkräften wahrgenommen wird

2.63

Kontrastverhältnis (n)

Verhältnis des Reflexionsgrads eines *Beschichtungsstoffes*, der unter festgelegten Bedingungen auf eine schwarze Oberfläche aufgetragen wurde, im Vergleich zum Reflexionsgrad des Beschichtungsstoffes in gleicher Schichtdicke über einer weißen Oberfläche

2.64

Korrosion (f)

durch Umwelteinflüsse oder ein Medium hervorgerufene Verschlechterung von Materialeigenschaften durch chemische, elektrochemische oder mikrobiell verursachte Reaktionen

2.65

Rissbildung (f)

Reißen eines trockenen *Films* oder einer trockenen *Beschichtung*

Anmerkung 1 zum Begriff: Der englische Fachausdruck „cracking“ wird auch für eine spezielle Form der Rissbildung, wie im Bild 2 dargestellt, verwendet.

Anmerkung 2 zum Begriff: *Krokodilhautbildung* und *Krähenfuß-Rissbildung* sind Beispiele für weitere Formen der Rissbildung.



Bild 2 — Rissbildung

2.66

Kraterbildung (f)

Auftreten von kleinen runden Vertiefungen in einem *Film* oder in einer *Beschichtung*, die nach der *Trocknung/Härtung* bestehen bleiben

Anmerkung 1 zum Begriff: Krater können bis in tiefere *Schichten* einer *Beschichtung* oder bis in das Substrat gehen.

Anmerkung 2 zum Begriff: Kraterbildung wird durch örtlich begrenzte Unregelmäßigkeiten in der Oberflächenspannung der *Beschichtung* verursacht. Verunreinigungen des *Substrates* oder der Beschichtung mit unverträglichen Stoffen wie kleinen Öltropfen oder Partikeln sind die häufigsten Ursachen.

2.67

.....

extreme Form von *Scheckigkeit*

Anmerkung 1 zum Begriff: Einen deutschen Fachausdruck zu „crawling“ gibt es nicht.

2.68

.....

Form der *Rissbildung*, charakterisiert durch breite tiefe Risse, die mehr oder weniger gleichmäßig über die Oberfläche einer trockenen *Beschichtung* verteilt sind

Anmerkung 1 zum Begriff: Beispiel siehe Bild 3.

Anmerkung 2 zum Begriff: Einen französischen und deutschen Fachausdruck zu „crazing“ gibt es nicht.

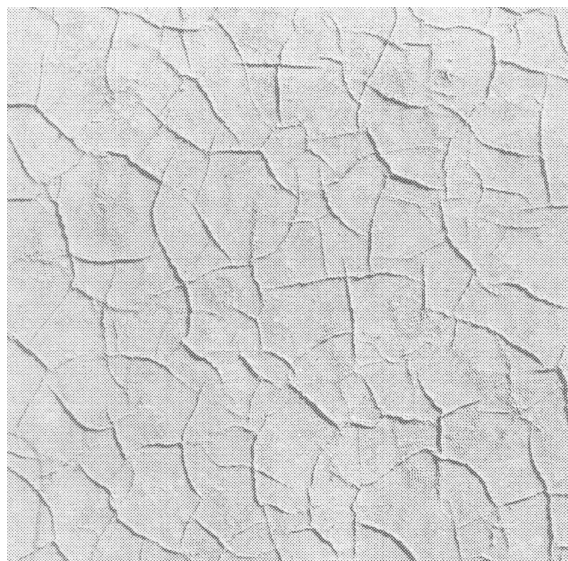


Bild 3 — Form der Rissbildung

2.69

kritische Pigmentvolumenkonzentration (f)

KPVK

Pigmentvolumenkonzentration, bei der der Raum zwischen den sich noch nicht berührenden Feststoffteilchen gerade noch mit *Bindemittel* gefüllt ist und oberhalb der sich bestimmte Eigenschaften der *Beschichtung* signifikant ändern

2.70

Krokodilhautbildung (f)

Form der Rissbildung bei der das charakteristische Muster der Risse einer Krokodilhaut ähnelt

Anmerkung 1 zum Begriff: Beispiel siehe Bild 4.

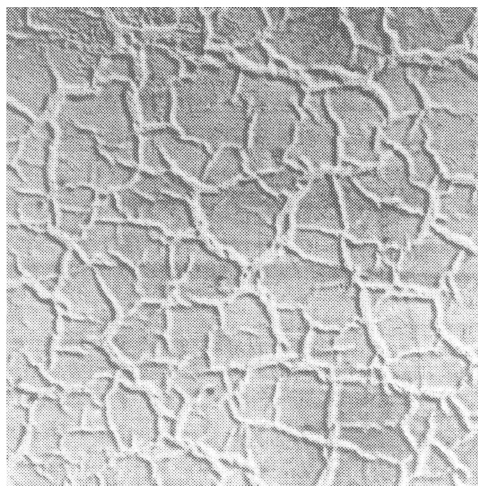


Bild 4 — Krokodilhautbildung

2.71

Krähenfuß-Rissbildung (f)

Form der Rissbildung bei der das charakteristische Muster der Risse den Abdrücken von Krähenfüßen ähnelt

Anmerkung 1 zum Begriff: Beispiel siehe Bild 5.

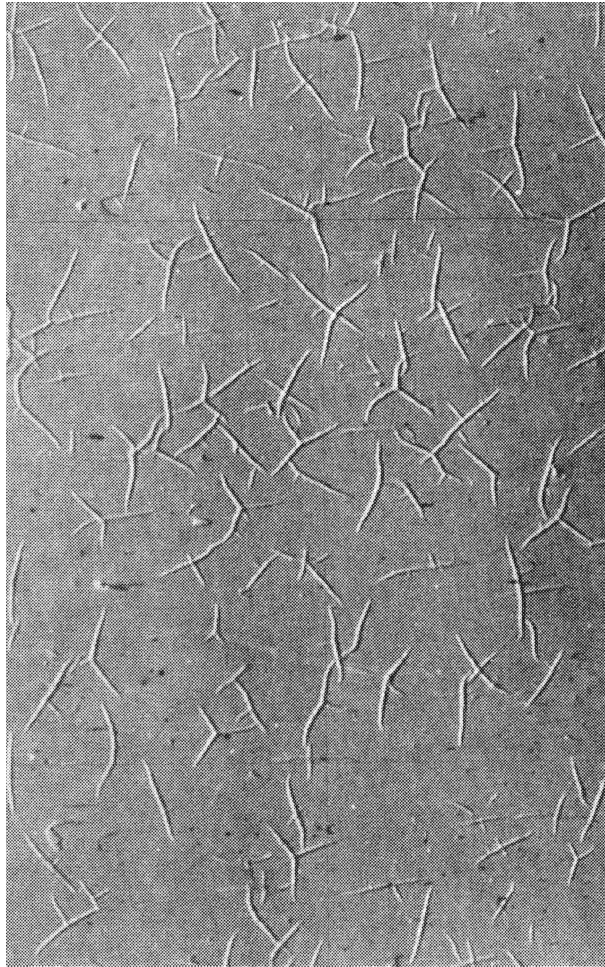


Bild 5 — Krähenfuß-Rissbildung

2.72

Härtung (f)

Molekülvergrößerung im *Bindemittel* durch chemische Reaktion

Anmerkung 1 zum Begriff: Eine Beschleunigung ist durch Energieeinwirkung (Wärme, Strahlung) oder Katalysatoren möglich.

Anmerkung 2 zum Begriff: Der französische Fachausdruck „durcissement“ wird bei Zweikomponenten-Beschichtungsstoffen angewendet, wobei die zweite Komponente allgemein als „durcisseur“ bezeichnet wird.

2.73

Härtungsbeschleuniger (m)

Additiv, das die chemische *Härtung* einer *Beschichtung* fördert

2.74

Gießlackieren (n)

Auftragen eines *Beschichtungsstoffes*, wobei das zu beschichtende Werkstück waagrecht durch einen fallenden Vorhang eines im Kreislauf geführten *Beschichtungsstoffes* bewegt wird

2.75

Beschneiden (n)

Auftragen eines *Beschichtungsstoffes* mit einem Pinsel bis zu einer festgelegten Grenze

Anmerkung 1 zum Begriff: Ein Beispiel ist das Auftragen des *Beschichtungsstoffes* auf Fensterrahmen, ohne dabei die Glasscheibe zu verunreinigen.

2.76

Entschäumungsmittel (n)

Additiv, das während des Herstellens und/oder des Auftragens des *Beschichtungsstoffes* Schaumbildung verringern kann

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe auch *Schaumverhinderungsmittel*.

2.77

Entfetten (n)

Entfernen von Ölen, Fetten und ähnlichen Stoffen von einer Oberfläche vor dem *Beschichten* mit Hilfe von organischen Lösemitteln oder wässrigen Reinigungsmitteln

2.78

Köpfen (n)

Entfernen abstehender kleiner Teilchen von der Oberfläche einer trockenen *Beschichtung* oder eines *Substrates*

2.79

Entzundern (n)

Entfernen von *Walzhaut/Zunder* oder Schichtrost von Stahloberflächen

2.80

Verschnittmittel (n)

flüchtige Flüssigkeit aus einer oder mehreren Komponenten, die – selbst kein *Lösemittel* darstellend – ohne nachteilige Wirkung in Verbindung mit Lösemittel verwendet werden darf

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe auch *Lösemittel* und *Verdünnungsmittel*.

2.81

Tauchbeschichten (n)

Tauchlackieren (n)

Beschichten durch Eintauchen des zu beschichtenden Gegenstandes in ein Bad mit *Beschichtungsstoff* und anschließendes Abtropfen des überschüssigen *Beschichtungsstoffes* nach dem Herausziehen

2.82

Schmutzaufnahme (f)

Neigung eines trockenen *Films* oder einer trockenen *Beschichtung*, Schmutz an der Oberfläche aufzunehmen

2.83

Schmutzretention (f)

Neigung eines trockenen *Films* oder einer trockenen *Beschichtung*, Schmutz an der Oberfläche festzuhalten, der durch einfaches Reinigen nicht entfernbar ist

2.84

Dispersion (f)

heterogenes Gemisch aus mindestens zwei Stoffen, die sich nicht oder kaum ineinander lösen oder chemisch miteinander verbinden

Anmerkung 1 zum Begriff: Dispersion ist der Oberbegriff für *Suspension* und *Emulsion*.

2.85

Dispergiermittel (n)

Additiv, das das Dispergieren von Feststoffen beim Herstellen von *Beschichtungsstoffen* erleichtert und die Stabilität der Dispersion erhöht

2.86

Sikkativ (n)

Trockenstoff (m)

zumeist ein Metallsalz organischer Säuren, das oxidativ härtenden Produkten zugesetzt wird, um den Härtungsprozess zu beschleunigen

2.87

Trocknung (f)

Härtung (f)

alle Vorgänge beim Übergang eines flüssigen *Beschichtungsstoffes* in den festen Zustand (*Beschichtung*)

Anmerkung 1 zum Begriff: „Oxidative Trocknung“ wird häufig anstelle des richtigen Fachausdruckes „oxidative Härtung“ verwendet.

Anmerkung 2 zum Begriff: Siehe auch „*Härtung* (2.72)“.

2.88

trocknendes Öl (n)

Öl auf Basis ungesättigter Fettsäuren, das durch Oxidation einen *Film* bildet

2.89

Beständigkeit (f)

Eigenschaft einer *Beschichtung*, den schädigenden Einwirkungen ihrer Umgebung zu widerstehen

2.90

Farbstoff (m)

im Anwendungsmedium lösliches *Farbmittel*

2.91

Effektpigment (n)

Pigment, üblicherweise plättchenförmig, das neben *Farbe* zusätzliche Eigenschaften wie Irisieren (Interferenz an dünnen Schichten), Winkelabhängigkeit der Farbe (Changieren, Farb-Flop, Hell-Dunkel-Flop) oder Textur verleiht

2.92

Salzausblühen (n)

Phänomen, das auftritt, wenn wasserlösliche Salze in einer *Beschichtung* oder aus dem *Substrat* an die Oberfläche wandern und auskristallisieren

2.93.1

Elastizität (f)

<allgemein> Eigenschaft einer trockenen *Beschichtung*, in ihre ursprüngliche Form zurückzukehren, nachdem eine einwirkende Kraft zurückgenommen wurde

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe auch *Verformbarkeit*.

2.93.2

Elastizität (f)

<Rheologie> Eigenschaft eines Stoffes, nach Deformation eine reversible Rückdeformation aufzuweisen

2.94

Elektrotauchbeschichten (n)

Elektrotauchlackieren (n)

ETL

Verfahren zum Abscheiden einer *Beschichtung* aus einem wässrigen *Beschichtungsstoff* unter Einfluss des elektrischen Stroms auf ein Objekt, das je nach Beschichtungsstoff entweder als Anode oder als Kathode geschaltet ist

2.95

Elektronenstrahlhärten (n)

Verfahren für das rasche Vernetzen von speziell formulierten *Beschichtungsstoffen* mit Hilfe von Elektronenstrahlen

2.96

elektrostatisches Beschichten (n)

Verfahren, bei dem zwischen dem zu beschichtenden Gegenstand und den versprühten Teilchen des *Beschichtungsstoffes* eine elektrostatische Potentialdifferenz angelegt wird

2.97

Emulsion (f)

fein verteiltes Gemisch aus mindestens zwei nicht oder kaum ineinander löslichen Flüssigkeiten

2.98

Epoxidharzester (m)

synthetisches Harz, hergestellt durch Reaktion zwischen einem *Epoxidharz* und Fettsäuren und/oder Ölen

2.99

Epoxidharz (n)

synthetisches Harz mit Oxirangruppen (Epoxygruppen), üblicherweise hergestellt aus Epichlorhydrin und Bisphenol

2.100

Reaktionsprimer (m)

Ätzgrundierung (f)

Grundbeschichtungsstoff, häufig aus zwei reaktiven Komponenten bestehend, der mit einer Metalloberfläche reagiert und die *Adhäsion* nachfolgender *Schichten* verbessert

2.101

Ätzen (n)

chemisches Verfahren zum Reinigen, Aufräumen oder Entfernen einer natürlichen Oxidschicht von einer Oberfläche nach dem *Beschichten*, um die *Adhäsion* von nachfolgenden *Schichten* zu verbessern

2.102

Füllstoff (m)

Material in körniger oder in Pulverform, das in der flüssigen Phase des Mediums unlöslich ist und verwendet wird, um bestimmte physikalische Eigenschaften zu erreichen oder zu beeinflussen

Anmerkung 1 zum Begriff: Im Deutschen sollten die Benennungen „Extender“, „Extenderpigment“, „Pigmentextender“ oder „Verschnittmittel“ vermieden werden.

2.103

Ausschwitzten (n)

Austreten flüssiger Bestandteile eines *Beschichtungsstoffes* aus der Oberfläche der *Beschichtung*

2.104

Ausbleichen (n)

Hellerwerden der ursprünglichen *Farbe* einer *Beschichtung*

2.105

Beischleifen (n)

Verringern der Schichtdicke an der Kante einer Fläche der *Beschichtung* vor dem weiteren *Beschichten*, um einen Grat im Erscheinungsbild der ineinander übergehenden *Schichten* zu vermeiden

2.106

Eindicken (n)

Änderung der Konsistenz, d. h. Zunahme der Viskosität, eines *Beschichtungsstoffes* während der Lagerung in einem solchen Ausmaß, dass dieser unbrauchbar wird

2.107

Spachtel (n)

Spachtelmasse (f)

Füller (m)

hochgefüllter *Beschichtungsstoff*, vorwiegend zum Ausgleichen von Unebenheiten des zu beschichtenden *Substrates* und zum Verbessern des *Erscheinungsbildes*

Anmerkung 1 zum Begriff: Der Begriff „filler“ wird im Englischen häufig im Sinne von „extender“ verwendet.

2.108

Spachteln (n)

Auftragen von *Spachtel(masse)* zum Glätten der Oberfläche

2.109

Film (m)

durchgehende *Schicht* eines aufgetragenen *Beschichtungsstoffes*

2.110

Filmbildung (f)

Schichtbildung (f)

Übergang eines aufgetragenen *Beschichtungsstoffes* vom flüssigen oder bei *Pulverlacken* über den flüssigen in den festen Zustand

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Filmbildung erfolgt durch *Trocknung* und/oder *Härtung*. Beide Vorgänge können gleichzeitig ablaufen.

2.111

Mahlfeinheit (f)

Körnigkeit (f)

Maß für die größten Feststoffteilchen in einer Mahlpaste oder in einem *Beschichtungsstoff*

2.112

Schlussbeschichtung (f)

Deckbeschichtung (f)

letzte *Schicht* eines *Beschichtungssystems*

2.113

Fischaugen (f)

in einer *Beschichtung* vorhandene Krater, in deren Mitte sich ein kleines Teilchen einer Verunreinigung befindet

2.114

Abblättern (n)

durch Verlust der *Adhäsion* verursachtes Ablösen kleiner Teile einer *Beschichtung*

2.115

Flammstrahlen (n)

Verfahren, bei dem eine Oberfläche mit einer reduzierenden Flamme behandelt und dann manuell oder maschinell gereinigt wird

2.116

Beflammen (n)

Vorbehandlungsverfahren mit einer Flamme, bei dem die Oberfläche eines Kunststoffes (z. B. Polyethen) oxidiert wird, wodurch die Benetzbarkeit mit einem *Beschichtungsstoff* und die *Adhäsion* der *Beschichtung* verbessert oder überhaupt erst ermöglicht werden

2.117

Ablüßzeit (f)

Abdunstzeit (f)

Zeitspanne, die zwischen dem Auftragen aufeinander folgender *Schichten* (nass in Nass) oder zwischen Auftragen und darauf folgendem *Einbrennen* oder Strahlenhärten zum Verdunsten des Großteils der flüchtigen Anteile erforderlich ist

2.118

Flammpunkt (m)

niedrigste Temperatur der Probe, gemessen nach dem vorgeschriebenen Verfahren, korrigiert auf einen Luftdruck von 101,3 kPa, bei der unter definierten Prüfbedingungen die Dampfphase der Probe durch die Zündquelle augenblicklich entzündet wird und sich dadurch eine Flamme über die Oberfläche der Probe ausbreitet

2.119

Flugrost (m)

dünne Rostschicht auf Stahloberflächen, die sich nach dem Strahlen sehr schnell bildet (Flugrost), oder Rostflecke, die nach dem Auftragen von wässrigen *Beschichtungsstoffen* auf Stahloberflächen entstehen (Punktrost)

2.120

Verformbarkeit (f)

Flexibilität (f)

Eigenschaft eines Films oder einer *Beschichtung*, Formveränderungen des *Substrates*, auf das er/sie aufgetragen wurde, ohne Beschädigung zu folgen

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Verwendung des Fachausdruckes „*Elastizität*“ zur Beschreibung der Verformbarkeit von Beschichtungen ist falsch.

2.121

Ausschwimmen (n)

Trennen eines oder mehrerer *Pigmente* eines farbigen Beschichtungsstoffes und deren Ansammlung an der Oberfläche der Schicht in Form von Streifen oder Flecken von unterschiedlicher Farbe

2.122

Flokkulation (f)

Bildung von locker zusammenhängenden Pigment- oder Füllstoffagglomeraten in einem *Beschichtungsstoff*

2.123

Aufschwimmen (n)

Bewegung von *Pigmentteilchen* in einem flüssigen *Beschichtungsstoff*, die zu einer Farbe führt, die über die gesamte Oberfläche gleichmäßig ist, sich aber deutlich von der Farbe der frischen *Beschichtung* unterscheidet

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe „Leafing“

2.124

Fließverhalten (n)

Eigenschaft eines *Beschichtungsstoffes*, die den *Verlauf* bestimmt

Anmerkung 1 zum Begriff: Fließverhalten wird in diesem Zusammenhang nicht im Sinne der Rheologie verwendet.

2.125

Verlaufmittel (n)

Additiv, das das Verlaufen eines *Beschichtungsstoffes* auf einem *Substrat* verbessert

2.126

Fluten (n)

Auftragen eines *Beschichtungsstoffes* durch überfließen lassen des zu beschichtenden Gegenstandes, wobei überschüssiges Material abläuft

2.127

Fließeigenschaften, (f, pl)

Summe aller rheologischen Eigenschaften eines *Beschichtungsstoffes*

2.128

forcierte Trocknung (f)

forcierte Härtung (f)

Vorgang zur beschleunigten *Trocknung/Härtung* eines *Beschichtungsstoffes* bei höherer Temperatur als Raumtemperatur, aber unterhalb üblicher Einbrenntemperaturen

2.129

Eisblumenbildung (f)

Auftreten einer großen Anzahl sehr feiner Runzeln in Form von Eisblumen

2.130

funktionelles Pigment (n)

Pigment, welches auf Grund seiner chemischen oder physikalischen Eigenschaften zusätzlich zu seiner *Farbe* eine weitere Funktion erfüllt

Anmerkung 1 zum Begriff: Weitere Funktionen können Korrosionsschutz, Barriereigenschaften, photokatalytische Eigenschaften, IR-Absorption oder IR-Reflektion sein.

2.131

Gasen (n)

Gasbildung (f)

Bildung von Gas während der Lagerung eines *Beschichtungsstoffes*

2.132

Glanz (m)

optische Eigenschaft einer Oberfläche, Licht gerichtet zu reflektieren

Anmerkung 1 zum Begriff: Beispiele für Glanzstufen sind hochglänzend, glänzend, seidenglänzend, halbgänzend, seidenmatt, matt und stumpfmatt.

2.133

Maserieren (n)

Nachahmen des Erscheinungsbildes von Holzoberflächen mit geeigneten Werkzeugen und *Beschichtungsstoffen*

2.134

Strahlen mit kantigem Strahlmittel (n)

Strahlen mit kantigem Material aus Stahl, Schlacken oder Aluminiumoxid (Korund)

Anmerkung 1 zum Begriff: Weitere Erläuterungen des Begriffes „Grit, kantiges Strahlmittel“ siehe ISO 11124-1 oder ISO 11126-1.

2.135

Härter (m)

Komponente eines *Mehrkomponenten-Beschichtungsstoffes*, der nach dem Mischen chemisch reagiert und eine *Beschichtung* mit den gewünschten Eigenschaften ergibt

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe auch *Härtungsbeschleuniger*.

2.136

Härte (f)

Eigenschaft eines trockenen *Film* oder einer trockenen *Beschichtung* oder einer *Schicht*, dem Eindringen oder Durchdringen eines festen Körpers zu widerstehen

2.137

Schleier (m)

milchige Trübung (Opaleszenz) bei Hochglanz- oder Klarlackbeschichtungen

2.138

Deckvermögen (n)

Fähigkeit einer *Beschichtung*, die *Farbe* oder Farbunterschiede eines *Substrates* zu verdecken

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Verwendung der deutschen Benennungen „Deckkraft“ und „Deckfähigkeit“ sollten vermieden werden.

Anmerkung 2 zum Begriff: Der englische Begriff „coverage“ ist nicht eindeutig, da er manchmal im Sinne von „Deckvermögen“ und manchmal im Sinne von „Verbrauch“ verwendet wird. Es sollten immer die eindeutigeren Begriffe „hiding power“ und „spreading rate“ verwendet werden.

2.139

Fehlstelle (f)

Schaden in einer *Beschichtung*, z. B. Nadelstiche, Krater

2.140

Heißspritzen (n)

Spritzen eines *Beschichtungsstoffes*, dessen Viskosität durch Erwärmen herabgesetzt wurde

2.141

Kohlenwasserstoffharz (n)

Harz, hergestellt durch Copolymerisation von aliphatischen und/oder aromatischen Kohlenwasserstoffen

2.142

Imprägniermittel (n)

Beschichtungsstoff mit niedriger Viskosität zum Behandeln saugfähiger *Substrate*, um deren Saugfähigkeit zu verringern

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe auch *Tiefgrund*.

2.143

Topfkonservierungsmittel (n)

Lagerkonservierungsmittel (n)

Biozid, das während der Lagerung das Wachsen von Mikroorganismen in wässrigen *Beschichtungsstoffen* oder Halbfabrikaten verhindert

2.144

Vorreaktionszeit (f)

notwendige Mindest-Zeitspanne zwischen Mischen und Auftragen eines *Mehrkomponenten-Beschichtungsstoffes*

Anmerkung 1 zum Begriff: Nicht mit *Verarbeitungszeit* zu verwechseln.

2.145

Zwischenbeschichtung (f)

jede zwischen *Grund-* und *Deckbeschichtung* aufgetragene Schicht

2.146

Isocyanatharz (n)

synthetisches Harz auf Basis aromatischer, aliphatischer oder cycloaliphatischer Isocyanate, das freie oder blockierte Isocyanatgruppen enthält

2.147

Ansatz (m)

sichtbarer Übergang, an dem eine *Schicht* eine frisch aufgetragene Schicht überlappt

Anmerkung 1 zum Begriff: Ein Ansatz könnte auftreten, wenn zwei kurz hintereinander aufgetragene aneinander anstoßende Schichten eines Beschichtungsstoffes sich zu vermischen versuchen und so eine visuelle Fehlstelle ergeben, wobei die zuerst aufgetragene Schicht bereits teilweise getrocknet/gehärtet ist.

2.148

Lasur (f)

lösemittelhaltiger oder *wasserverdünnbarer Beschichtungsstoff*, der eine kleine Menge *Pigment* und/oder *Füllstoff* enthält und eine transparente oder halbtransparente *Beschichtung* zur dekorativen Farbgebung und/oder zum Schutz des *Substrates* bildet

2.149

Leafing (n)

Aufschwimmen von *Effektpigmenten* an die Oberfläche eines *Beschichtungsstoffes* kurz nach dem Auftragen

2.150

Verlauf (m)

Fähigkeit eines *Beschichtungsstoffes*, nach dem Auftragen Unregelmäßigkeiten der Oberfläche, die durch das Auftragsverfahren entstanden sind, zu minimieren

2.151

Hochziehen (n)

Erweichen, *Quellen* oder Ablösen einer trockenen *Beschichtung* vom *Substrat*, z. B. hervorgerufen durch das Auftragen einer weiteren *Schicht* oder durch Einwirken von *Lösemitteln*

2.152

Verkratzung (f)

Schädigung der Oberfläche einer *Beschichtung*, die sich über eine begrenzte Fläche der Beschichtung erstreckt und die wegen der unterschiedlichen Lichtreflexion an der betroffenen Fläche im Vergleich zu den angrenzenden Flächen sichtbar ist

2.153

Marmorieren (n)

Nachahmen des *Erscheinungsbildes* von poliertem Marmor mit geeigneten Werkzeugen und *Beschichtungsstoffen*

2.154

Abdecken (n)

zeitweiliges Abdecken von Teilen einer Oberfläche, die nicht beschichtet werden sollen

2.155

Mattierungsmittel (n)

Produkt, das einem *Beschichtungsstoff* zugesetzt wird, um den *Glanz* der *Beschichtung* zu verringern

2.156

.....

Gesamtheit der Bestandteile der flüssigen Phase eines *Beschichtungsstoffes*

Anmerkung 1 zum Begriff: Diese Definition bezieht sich nicht auf *Pulverlacke*.

Anmerkung 2 zum Begriff: Einen deutschen Fachausdruck zu „medium, vehicle“ gibt es nicht.

2.157

Metamerie (f)

Phänomen, das wahrgenommen wird, wenn zwei Proben unter einer bestimmten Lichtquelle die gleiche Farbe aber unterschiedliche spektrale Reflektions- und Transmissionskurven haben

2.158

Mahlansatz (m)

Mischung der für das Dispergieren notwendigen Bestandteile eines *Beschichtungsstoffes*

2.159

Walzhaut (f)

Zunder (m)

Schicht von Eisenoxiden, die beim Warmwalzen von Stahl entsteht

2.160

Fleckigkeit (f)

Wolkigkeit (f)

uneinheitliches Aussehen einer *Beschichtung*, verursacht durch unregelmäßige, willkürlich auf der Oberfläche verteilte Bereiche, die sich in *Farbe* und/oder *Glanz* unterscheiden

2.161

Schwundrissbildung (f)

Schwindrissbildung (f)

Entstehen von unregelmäßigen Rissen in einer *Beschichtung*, verursacht durch deren Volumenabnahme bei der *Trocknung* oder *Härtung*

2.162

Mehrkomponenten-Beschichtungsstoff (m)

Beschichtungsstoff, der in zwei oder mehr getrennten Komponenten geliefert wird, die zur Verarbeitung in dem vom Hersteller vorgegebenen Verhältnis gemischt werden müssen

2.163

Nanoaerosol (n)

in einem gasförmigen Medium dispergierte feste oder flüssige *Nanoobjekte*

2.164

Nanobeschichtung (f)

Beschichtung mit einer Trockenschichtdicke im Bereich von 1 nm bis 100 nm

2.165

Nanodispersion (f)

Stoff, bei dem *Nanoobjekte* in einer durchgehenden Phase mit unterschiedlicher Zusammensetzung dispergiert sind

Anmerkung 1 zum Begriff: Nanodispersionen umfassen *Nanosuspensionen* und *Nanoemulsionen*.

Anmerkung 2 zum Begriff: Gasförmige Matrices sind ausgeschlossen (feste und flüssige Tropfen in Gasen sind „Aerosole“).

2.166

Nanoemulsion (f)

Nanodispersion mit einer flüssigen Matrix und mindestens einem oder mehreren *Nanoobjekten*

2.167

Nanofüllstoff (m)

aus *Nanoobjekten* hergestellter *Füllstoff*

2.168

Nanofilm (m)

Film mit einer Dicke im Bereich von 1 nm bis 100 nm

2.169

Nanoobjekt (n)

Material mit einem, zwei oder drei Außenmaß(en) im *Nanomaßstab*

Anmerkung 1 zum Begriff: Dies ist ein Gattungsbegriff für alle einzelnen Objekte im *Nanomaßstab*.

2.170

Nanopigment (f)

aus *Nanoobjekten* hergestelltes *Pigment*

2.171

Nanomaßstab (m)

nanoskalig

Größenbereich von etwa 1 nm bis 100 nm

2.172

nanostrukturierte Beschichtung (f)

Beschichtung, die eine innere Oberflächenstruktur im *Nanomaßstab* besitzt

2.173

Nanosuspension (f)

heterogenes Stoffgemisch aus einer Flüssigkeit und darin fein verteilten festen *Nanoobjekten*

Anmerkung 1 zum Begriff: Nanosuspension kann sich beispielsweise auf Suspensionen von Nanopigmenten oder (mineralischen) Nanofüllstoffen oder auf polymere Nanosuspensionen beziehen.

2.174

Nanostruktur (f)

gleichmäßige Oberflächenstruktur im *nanoskaligen* Bereich

2.175

Naturharz (n)

Harz pflanzlichen oder tierischen Ursprungs

2.176

nichtflüchtiger Anteil (n)

nfA

Massenrückstand, der nach Verdunsten unter festgelegten Bedingungen erhalten wird

Anmerkung 1 zum Begriff: Anstelle des Fachausdruckes „nichtflüchtiger Anteil“ werden unterschiedliche Benennungen wie Festkörper, Trockenrückstand, Einbrennrückstand, zusammen mit den entsprechenden Abkürzungen verwendet. Anstelle dieser Benennungen sollte ausschließlich der Fachausdruck „nichtflüchtiger Anteil“, wie er auch in ISO 3251 verwendet wird, zusammen mit der Abkürzung „nfA“ verwendet werden.

2.177

Volumen nichtflüchtiger Anteile (n)

VnfA

Volumenanteil, der nach Verdunsten unter festgelegten Bedingungen erhalten wird

2.178

Ölzahl (f)

Menge an Lackleinöl, die unter definierten Bedingungen von einer Probe eines *Pigmentes* oder *Füllstoffes* aufgenommen wird

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Ölzahl wird als Volumen/Masse- oder Masse/Masse-Verhältnis angegeben.

2.179

Orangenschaleneffekt (m)

Oberflächenstruktur eines *Films* oder einer *Beschichtung* ähnlich einer Orangenschale

2.180

Organosol (n)

Dispersion eines thermoplastischen Polymers, gegebenenfalls mit *Pigmenten* und/oder *Weichmachern*, in einer flüchtigen organischen Flüssigkeit

Anmerkung 1 zum Begriff: Beim Erwärmen nach dem *Beschichten* bildet das Organosol eine zusammenhängende *Schicht* durch Verlust der flüchtigen organischen Flüssigkeit.

2.181

Überarbeitbarkeit (f)

Eignung einer *Beschichtung*, mit einer weiteren Schicht eines anderen *Beschichtungsstoffes* beschichtet zu werden

2.182

Überlappen (n)

über eine vorher aufgebraute *Schicht* hinausgehendes Auftragen eines *Beschichtungsstoffes*

2.183

Overspray (m)

Spritznebel (m)

verspritzter *Beschichtungsstoff*, der nicht auf die zu beschichtende Oberfläche gelangt ist

2.184

pigmentierter Beschichtungsstoff (m)

Beschichtungsstoff, der (ein) *Pigment(e)* enthält und, auf ein *Substrat* aufgebracht, eine opake trockene *Beschichtung* mit schützenden, dekorativen oder spezifischen technischen Eigenschaften bildet

2.185

Abbeizmittel (n)

Produkt, das, auf ein beschichtetes *Substrat* aufgetragen, die *Beschichtung* erweicht, so dass diese leicht entfernt werden kann

2.186

Teilchengröße (f)

lineares Maß für Teilchen von *Pigmenten*, *Füllstoffen* oder anderen fein zerteilten Stoffen, wie in *Polymerdispersionen* enthalten

Anmerkung 1 zum Begriff: Gewöhnlich wird die mittlere Teilchengröße angegeben.

2.187

Abschälen (n)

Ablösen großer Flächen der *Beschichtung* vom *Substrat* durch Adhäsionsverlust

2.188

Performance (f)

das Verhalten des Produktes definierende Eigenschaften

Anmerkung 1 zum Begriff: Zur Bezeichnung eines Produktes sollten dessen besondere Eigenschaften angegeben werden.

Anmerkung 2 zum Begriff: Im Englischen hat der Begriff „performance“ keine spezielle Bedeutung in Bezug auf Beschichtungen.

2.189

Durchlässigkeit (f)

Eigenschaft einer *Beschichtung*, Flüssigkeit oder Gas diffundieren zu lassen

2.190

Phenolharz (n)

synthetisches Harz, hergestellt durch Polykondensation von Phenol, seinen Homologen und/oder Derivaten, mit Aldehyden, insbesondere Formaldehyd

2.191

Phosphatieren (n)

chemische Vorbehandlung der Oberflächen bestimmter Metalle mit Lösungen, die vor allem Phosphorsäure und/oder Phosphate enthalten

2.192

Beizen (n)

Entfernen von Rost und Walzhaut/Zunder von Stahloberflächen durch elektrochemische Verfahren oder mit einer sauren Lösung, die üblicherweise Beizinhibitor enthält

Anmerkung 1 zum Begriff: Im deutschen Sprachgebrauch wird unter Beizen darüber hinaus verstanden:

- a) Verfahren zur Vorbereitung von Metall zum Verbessern der Haftfestigkeit nachfolgender Beschichtungen;
- b) eine bestimmte färbende Behandlung von Holz (engl. „staining“).

2.193

Pigment (n)

Farbmittel, das aus in der flüssigen Phase des Anwendungsmediums (z. B. Beschichtungsstoff oder Kunststoff) unlöslichen feinen Teilchen besteht

2.194

Pigmentvolumenkonzentration (f)

PVK

Verhältnis des Volumens von *Pigmenten* und/oder *Füllstoffen* und/oder anderen nicht filmbildenden festen Teilchen zum Gesamtvolumen der *nichtflüchtigen Anteile* eines *Beschichtungstoffes*, ausgedrückt in Prozent

2.195

Nadelstichbildung (f)

Auftreten von kleinen Löchern im *Film* oder in der *Beschichtung* ähnlich Stichen mit einer Nadel

2.196

Weichmacher (n)

Substanz, die einem *Beschichtungsstoff* zugesetzt wird, um die *Verformbarkeit* der *Beschichtung* zu verbessern

2.197

Plastisol (n)

Dispersion eines thermoplastischen Polymers in einer organischen Flüssigkeit, deren Hauptbestandteil ein nichtflüchtiger, mit dem Polymer mischbarer *Weichmacher* ist, im Allgemeinen *Pigmente* enthaltend

Anmerkung 1 zum Begriff: Beim Erwärmen nach dem Beschichten verschmelzen Polymer und Weichmacher zu einer zusammenhängenden *Schicht*.

2.198

Polyesterharz (n)

synthetisches Harz, hergestellt durch Polykondensation von Polycarbonsäuren und mehrwertigen Alkoholen

Anmerkung 1 zum Begriff: Je nach chemischer Struktur wird zwischen gesättigten und *ungesättigten Polyesterharzen* unterschieden.

2.199

Polymerdispersion (f)

flüssiges bis halbflüssiges Produkt, üblicherweise milchigweiß, das das Polymer in einer stabilen Form, fein verteilt in einer flüssigen Phase, im Allgemeinen Wasser (wässrige Dispersion) oder einer organischen Flüssigkeit (nichtwässrige Dispersion, NAD) enthält

2.200

Polyurethanharz (n)

synthetisches Harz, hergestellt durch Reaktion mehrfunktioneller Isocyanate mit Verbindungen, die reaktive Hydroxylgruppen enthalten

2.201

Verarbeitungszeit (f)

Topfzeit (f)

maximale Zeitspanne, innerhalb der ein in mehreren Komponenten gelieferter *Beschichtungsstoff* nach dem Mischen der Komponenten verarbeitet sein sollte

Anmerkung 1 zum Begriff: Der Begriff Verarbeitungszeit kann sich beziehen auf die maximale Zeit nach dem Mischen, innerhalb welcher der aufgetragene Beschichtungsstoff gute Trockenfilmeigenschaften behält, und/oder auf die maximale Zeit nach dem Mischen, innerhalb welcher der flüssige Beschichtungsstoff gute Applikationseigenschaften behält.

2.202

Fließfähigkeit (von Pulverlack) (f)

Eigenschaft eines trockenen Pulvers, fließen zu können oder gegossen zu werden

2.203

praktische Ergiebigkeit (f)

Ergiebigkeit, die beim *Beschichten* eines bestimmten *Substrates* in der Praxis erhalten wird

2.204

Fertigungsbeschichtungsstoff (m)

schnell trocknender *Grundbeschichtungsstoff*, der auf gestrahlten Stahl aufgetragen wird, um diesen während der Montage zu schützen, und trotzdem ein Schneiden und Schweißen des Stahls zuzulassen

2.205

Vorbereitungsgrad (m)

Grad der visuellen Reinheit von Stahloberflächen, nach dem Korrosionsprodukte und/oder Verunreinigungen durch Vorbereitungsverfahren entfernt wurden

2.206

Grundbeschichtungsstoff (m)

Primer (m)

speziell formulierter *Beschichtungsstoff* zum Herstellen einer *Grundbeschichtung* auf vorbereiteten Oberflächen

2.207

Grundbeschichtung (f)

Grundierung (f)

erste *Schicht* eines *Beschichtungssystems*

2.208

Überlackierbarkeit (f)

Eigenschaft einer Beschichtung, mit einer weiteren Schicht desselben Beschichtungsstoffes erneut beschichtet zu werden

2.209

Reflow-Effekt (m)

Eigenschaft der Oberfläche einer *Beschichtung*, nach einer Beschädigung wie Verkratzung wieder in ihr ursprüngliches *Erscheinungsbild* zurückzukehren

2.210

Harz (n)

fester bis flüssiger makromolekularer Stoff, der überwiegend amorph ist

2.211

Verzögerungsmittel (n)

Additiv, das verwendet wird, um eine chemische Reaktion oder eine physikalische Veränderung zu verlangsamen

2.212

Rheologie-Hilfsmittel (n)

Additiv, das verwendet wird, um die Fließeigenschaften eines *Beschichtungsstoffes* zu verändern

Anmerkung 1 zum Begriff: Beispiele für Rheologie-Hilfsmittel sind *Verlaufmittel*, *Verdickungsmittel* und *Thixotropiermittel*.

2.213

Rheopexie (f)

rheopexes Verhalten (n)

Materialverhalten, bei dem die rheologischen Parameter – wie Scherviskosität – auf Grund konstant mechanischer Beanspruchung gegen einen zeitlich konstanten Grenzwert zunehmen und nach Reduzierung der Beanspruchung zeitabhängig der Ausgangszustand vollständig wieder erreicht wird

2.214

Rollen (n)

Beschichtungsverfahren, bei dem der *Beschichtungsstoff* mit einer Rolle (Walze) manuell aufgetragen wird

2.215

Walzlackieren (n)

Beschichtungsverfahren, bei dem ebene Werkstücke zwischen zwei oder mehr horizontal angeordneten Walzen hindurchlaufen, von denen der *Beschichtungsstoff* ein- oder beidseitig auf Tafeln oder Werkstücke aufgetragen wird

Anmerkung 1 zum Begriff: Das Verfahren kann sowohl zum *Beschichten* von Einzelwerkstücken (z. B. Tafeln, Türblättern) als auch zum *Bandbeschichten* eingesetzt werden.

2.216

Streifigkeit (f)

Effekt, charakterisiert durch erhalten gebliebene, ausgeprägte Pinselfurchen, bedingt durch schlechte Verlaufeigenschaften des *Beschichtungsstoffes*

2.217

Läufer (m)

kleiner *Hänger*

2.218

Flugrost (m)

Verfärbung, die das Beginnen des Rostens anzeigt

2.219

Rostgrad (m)

Einteilung, die das Ausmaß von *Walzhaut*- und Rostbildung auf einer Stahloberfläche vor dem Reinigen beschreibt

2.220

Hänger (m)

örtliche Unregelmäßigkeit der *Film*- oder *Schicht*dicke, verursacht durch Ablaufen eines *Beschichtung*stoffes während des Auftragens und/oder der *Trocknung/Härtung* in vertikaler oder schräger Lage

Anmerkung 1 zum Begriff: Kleine Hänger werden oft *Läufer* oder Tränen, große Hänger oft Gardinen genannt.

2.221

Ablaufen (n)

Abbrutschen (n)

Abwärtsbewegung eines *Beschichtung*stoffes beim Auftragen und/oder während der *Trocknung/Härtung* in vertikaler oder schräger Lage, die zu einer unregelmäßigen Oberfläche der trockenen *Schicht* führt

2.222

Schleifen (n)

abtragendes Verfahren, um eine Oberfläche zu glätten und/oder aufzurauen

2.223

Kratzer (m)

durch Kontakt mit einem scharfen Gegenstand erzeugte(r) Schnitt oder Rille durch die Oberfläche einer *Beschichtung*

2.224

Ritz (m)

längliche *Fehl*stelle in einer *Beschichtung*, die absichtlich angebracht wurde, um das darunter liegende metallische *Substrat* vor der Beanspruchung in einer korrosiven Umgebung freizulegen

2.225

Abdichtmittel (n)

organisches Material, das eine verformbare, undurchlässige und durchgehende Sperrschicht zwischen zwei benachbarten Oberflächen ergibt

2.226

Tiefgrund (m)

meist unpigmentierter *Beschichtung*stoff, der auf ein saugendes *Substrat* aufgetragen wird, um die Saugfähigkeit des *Substrates* zu verringern und/oder das *Substrat* zu verfestigen

2.227

Absetzen (n)

Bodensatzbildung eines *Beschichtung*stoffes im Gebinde

Anmerkung 1 zum Begriff: Harter Bodensatz kann durch einfaches Rühren nicht wieder eingearbeitet werden.

2.228

scherverdünnendes Fließverhalten (n)

strukturviskoses Fließverhalten (n)

pseudoplastisches Fließverhalten (n)

Verhalten eines Stoffes, bei dem die Scherviskosität bei Erhöhung der Scherrate oder der Schubspannung abnimmt

2.229

scherverdickendes Fließverhalten (n)

dilatantes Fließverhalten (n)

Verhalten, bei dem die Scherviskosität bei Erhöhung der Scherrate oder der Schubspannung zunimmt

2.230

.....

Glanz, der an matten Oberflächen unter bestimmten Reflexionswinkeln sichtbar wird

Anmerkung 1 zum Begriff: Einen deutschen Fachausdruck zu „sheen“ gibt es nicht.

2.231

Gebrauchsdauer (f)

Zeitraum, in dem ein in original verschlossenen Gebinden und unter festgelegten Lagerbedingungen gelagerter *Beschichtungsstoff* in einwandfreiem Zustand bleibt

2.232.1

Shop-Primer (m)

<allgemein> *Beschichtungsstoff* für den Korrosionsschutz von Bauteilen im Werk, die auf der Baustelle weiter beschichtet werden

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe auch *Fertigungsbeschichtungsstoff*.

2.232.2

Shop-Primer (m)

<Oberflächenvorbereitung> *Beschichtungsstoff*, der unmittelbar nach dem *Strahlen* auf ein Stahlsubstrat aufgetragen wird

2.233

Strahlen mit kugeligem Strahlmittel (n)

Strahlen mit kleinen Metallkugeln

Anmerkung 1 zum Begriff: Weitere Erläuterungen des Begriffes „shot“ siehe ISO 11124-1 oder ISO 11126-1.

2.234

Siliconharz (n)

synthetisches Harz, bei dem die Grundstruktur aus Siloxan (Silicium-Sauerstoff-Silicium-Bindungen) besteht

2.235

Einfallen (n)

Nachfallen (n)

teilweise Absorption der *Beschichtung* durch das *Substrat*, meistens wahrnehmbar als örtliche Unterschiede in *Glanz* und/oder *Oberflächenstruktur*

2.236

Hautbildung (f)

Bildung einer Haut an der Oberfläche eines *Beschichtungstoffes* während der Lagerung im Gebinde

2.237

Lösemittel (n)

Flüssigkeit aus einer oder mehreren Komponenten, die das *Bindemittel* im jeweiligen *Beschichtungsstoff* löst und sich unter festgelegten Trocknungs-/Härtungsbedingungen verflüchtigt

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe auch *Verdünnungsmittel* und *Verschnittmittel*.

2.238

Ergiebigkeit (f)

Fläche, die mit einer bestimmten Menge eines *Beschichtungstoffes* mit einer *Beschichtung* in der erforderlichen *Trockenschichtdicke* versehen werden kann

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Ergiebigkeit wird in m²/l oder m²/kg angegeben.

Anmerkung 2 zum Begriff: Siehe auch *Verbrauch*, *praktische Ergiebigkeit* und *theoretische Ergiebigkeit*.

2.239

Dampfstrahlen (n)

Entfernen von Oberflächenverunreinigungen mit einem Wasserdampfstrahl

2.240

Füllspachtel (m)

besondere Art von *Spachtelmasse* für besondere Anwendungen, wie zum Füllen von Löchern und Rissen

2.241

Lagerbeständigkeit (f)

Zeitraum, in dem ein *Beschichtungsstoff* gebrauchsfähig bleibt, wenn er unter den vom Hersteller angegebenen Bedingungen gelagert wird

2.242

Einbrennen (n)

Härtungsvorgang, bei dem die Vernetzung (Molekülvergrößerung) des *Bindemittels* eine systembedingte Mindesttemperatur und Mindestzeitspanne erfordert

2.243

Abziehlack (m)

Beschichtungsstoff, der durch Abziehen von einem *Substrat* wieder entfernt werden kann, auf das er als zeitweiliger Schutz aufgetragen wurde

2.244

Substrat (n)

Trägermaterial (n)

Untergrund (m)

Oberfläche, auf die ein *Beschichtungsstoff* aufgetragen wird oder aufgetragen werden soll

2.245

Oberflächenstruktur (f)

Profil oder Form der Oberfläche

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Oberflächenstruktur hängt von der Topographie der *Beschichtung*, dem Betrachtungsabstand und dem Fokus auf das Bild auf der Oberfläche ab. Die Oberflächenstruktur wird z. B. durch den Verlauf des flüssigen *Beschichtungsstoffes* sowie das *Substrat* beeinflusst.

2.246

Suspension (f)

heterogenes Stoffgemisch aus einer Flüssigkeit und darin fein verteilten Feststoffen

2.247

Quellen (n)

Volumenvergrößerung der *Beschichtung*, verursacht durch Aufnahme von Flüssigkeit oder Dampf

2.248

synthetisches Harz (n)

Kunstharz (n)

Harz, hergestellt durch chemische Reaktionen, z. B. Polyaddition, Polykondensation oder Polymerisation

2.249

Klebfreiheit (f)

Zustand einer *Beschichtung*, bei dem die Berührung der Oberfläche mit einem Finger keine deutliche Spur hinterlässt

2.250

Staubbindetuch (n)

Tuch, das mit einer klebrigen Substanz imprägniert ist und zum Entfernen des Staubes von einer Oberfläche nach dem Schleifen und vor dem *Beschichten* verwendet wird

2.251

Stampfdichte (f)

Verhältnis von Masse zu Volumen eines Pulvers nach dem Verdichten (z. B. durch Stampfen oder Vibration) unter festgelegten Bedingungen

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe auch *Schüttdichte*.

2.252

Stampfvolumen (n)

Verhältnis von Volumen zu Masse eines Pulvers nach dem Verdichten (z. B. durch Stampfen oder Vibration) unter festgelegten Bedingungen

2.253

Träne (f)

kleiner Läufer, der sich beim Beschichten auf einer vertikalen oder geneigten Fläche bildet und das Aussehen einer Träne hat

Anmerkung 1 zum Begriff: In der englischen Sprache wird der Ausdruck „tear“ auch für einen großen Riss in einer trockenen *Beschichtung* verwendet.

2.254

Textur (f)

gleichmäßige Oberflächenstruktur

2.255

Strukturbeschichtung (f)

Beschichtung, die nach der *Trocknung/Härtung* eine gleichmäßig strukturierte Oberfläche aufweist

2.256

theoretische Ergiebigkeit (f)

eine allein aus dem Volumen der *nichtflüchtigen Anteile* berechnete *Ergiebigkeit*

2.257

Nachdicken (n)

Nachziehen (n)

Zunahme der Viskosität eines *Beschichtungsstoffes*, jedoch nicht so stark, dass er unbrauchbar wird

2.258

Verdickungsmittel (n)

Additiv, das die *Konsistenz* eines flüssigen *Beschichtungsstoffes* erhöht

2.259

Verdünnungsmittel (n)

Flüssigkeit aus einer oder mehreren Komponenten, die sich unter Verarbeitungsbedingungen verflüchtigt und einem *Beschichtungsstoff* zugegeben wird, um die Viskosität zu verringern oder andere Eigenschaften zu beeinflussen

Anmerkung 1 zum Begriff: Je nach Bedeutung entspricht der französische Fachausdruck „diluant“ zwei Begriffen in Englisch, „diluent“ und „thinner“.

Anmerkung 2 zum Begriff: Siehe *Lösemittel*.

2.260

Thixotropiermittel (n)

Additiv, das verwendet wird, um einem *Beschichtungsstoff* thixotrope Fließeigenschaften zu verleihen

2.261

Thixotropie (f)

thixotropes Verhalten (n)

Verhalten, bei dem die rheologischen Parameter – wie Scherviskosität – auf Grund konstanter mechanischer Beanspruchung gegen einen zeitlich konstanten Grenzwert abnehmen und nach Reduzierung der Beanspruchung zeitabhängig der Ausgangszustand vollständig wieder erreicht wird

2.262

Haftbeschichtung (f)

Beschichtung zum Verbessern der *Adhäsion* zwischen zwei Schichten

2.263

Abtönpaste (f)

Pigmentdispersion mit oder ohne *Füllstoffe* und *Bindemittel*, die mit dem *Beschichtungsstoff* verträglich ist und zum Einstellen der *Farbe* verwendet wird

2.264

ungesättigtes Polyesterharz (n)

Polyesterharz, das durch Kohlenstoff-Doppelbindungen in der Polymerkette charakterisiert ist und mit reaktiven *Lösemitteln*, insbesondere mit Styrol, vernetzt werden kann

2.265

UV-Härtung

Härten von *Beschichtungsstoffen* durch die Einwirkung von Ultraviolett-Strahlen

2.266

.....

transparenter *Beschichtungsstoff*

Anmerkung 1 zum Begriff: Einen deutschen Fachausdruck zu „varnish“ gibt es nicht.

2.267

Vinylharz (n)

synthetisches Harz, hergestellt durch Polymerisation oder Copolymerisation von Monomeren, die Vinylgruppen enthalten

2.268

Viskoelastizität (f)

Eigenschaft eines Stoffes, der sowohl elastisches als auch viskoses Verhalten zeigt

2.269

Viskosität (f)

Maß für den inneren Fließwiderstand einer Substanz

2.270

flüchtige organische Verbindung (f)

VOC

jede organische Flüssigkeit und/oder jeder organische Feststoff, die (der) bei den herrschenden Umgebungsbedingungen (Temperatur und Druck) von selbst verdunstet

Anmerkung 1 zum Begriff: Bezüglich der derzeitigen Anwendung des Ausdruckes VOC auf dem Gebiet der *Beschichtungsstoffe* siehe unter *Gehalt an flüchtigen organischen Verbindungen (VOC-Gehalt, VOCC)*.

Anmerkung 2 zum Begriff: In staatlichen Verordnungen in den USA bezieht sich der Ausdruck VOC lediglich auf Verbindungen, die in der Atmosphäre photochemisch aktiv sind (siehe ASTM D 3960). Jede andere Verbindung wird dann als ausgenommene Verbindung bezeichnet.

2.271

Gehalt an flüchtigen organischen Verbindungen (m)

VOC-Gehalt

VOCC

Masse *flüchtiger organischer Verbindungen* in einem *Beschichtungsstoff*, die unter festgelegten Bedingungen bestimmt wurde

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Eigenschaften und die Menge der Verbindungen, die zu berücksichtigen sind, hängen vom Anwendungsbereich des Beschichtungsstoffes ab. Hierfür sind die Grenzwerte und Bestimmungs- oder Berechnungsverfahren durch Verordnungen oder Vereinbarungen festgelegt.

2.272

Waschbeständigkeit (f)

Waschbarkeit (f)

Eigenschaft, inwieweit Verunreinigungen von einer beschichteten Oberfläche ohne deren Schädigung durch Waschen entfernt werden können

2.273

Washprimer (m)

Sonderform eines *Reaktionsprimers*, der Anteile inhibierender *Pigmente*, Phosphorsäure und ein *Bindemittel* aus einem *synthetischen Harz*, üblicherweise Polyvinylbutyral, enthält

2.274

wasserverdünnbarer Beschichtungsstoff (m)

Beschichtungsstoff, dessen Hauptbestandteil der flüchtigen Phase Wasser ist

Anmerkung 1 zum Begriff: Die englischen Ausdrücke „water-based coating material“, „water-borne coating material“, „water-dilutable coating material“, „water-reducible coating material“ und „water-thinnable coating material“ werden im Deutschen unter dem Fachausdruck „wasserverdünnbarer Beschichtungsstoff“ zusammengefasst.

Anmerkung 2 zum Begriff: Der Ausdruck „Wasserlack“ ist zu vermeiden.

2.275

Hydrophobierungsmittel (n)

Additiv, das einer *Beschichtung* wasserabweisende Eigenschaften durch Erhöhen der Grenzflächenspannung zwischen Beschichtung und einwirkendem Wasser verleiht

Anmerkung 1 zum Begriff: Es gibt auch Produkte mit wasserabweisenden Eigenschaften, die für das Behandeln von *Substraten* verwendet werden.

2.276

wasserlöslicher Beschichtungsstoff (m)

Beschichtungsstoff, in dem das *Bindemittel* in Wasser löslich ist

2.277

wasserverdünnbarer Beschichtungsstoff (m)

Beschichtungsstoff, dem Wasser zugegeben werden kann, um die Viskosität zu reduzieren

Anmerkung 1 zum Begriff: Die englischen Ausdrücke „water-based coating material“, „water-borne coating material“, „water-dilutable coating material“, „water-reducible coating material“ und „water-thinnable coating material“ werden im Deutschen unter dem Fachausdruck „wasserverdünnbarer Beschichtungsstoff“ zusammengefasst.

2.278

Nass-in-nass-Beschichten (n)

Nass-in-nass-Lackieren (n)

Arbeitstechnik, bei der ein weiterer *Beschichtungsstoff* aufgetragen wird, bevor der vorhergehende getrocknet ist und dann die gesamte *Beschichtung* trocknet

2.279

Netzmittel (n)

Additiv, das das Benetzen von Pigment-/Füllstoffteilchen mit einer flüssigen Phase oder des *Substrates* mit einem *Beschichtungsstoff* durch Verringern der Oberflächenspannung verbessert

2.280

Silberporen (f)

weiße oder silbrig glänzende Stellen, vor allem in tieferen Holzporen, die bei fortschreitender *Filmbildung* eines *Klarlackes* erscheinen

2.281

Holzschutzmittel (n)

Biozid enthaltendes Produkt, das die Entwicklung von holzerstörenden und/oder holzverfärbenden Organismen in bzw. auf dem Holz, auf das es aufgetragen wird, verhindern soll

2.282

Holzbeize (f)

penetrierende Zubereitung, die einen *Farbstoff* enthält, der die *Farbe* einer Holzoberfläche verändert, im Allgemeinen transparent und nicht filmbildend, mit Öl, Alkohol oder Wasser als *Lösemittel*

2.283

Runzelbildung (f)

Kräuseln (n)

Bildung von feinen Falten in einer *Beschichtung* während der *Trocknung/Härtung*

2.284

Fließgrenze

kritische Schubspannung, unterhalb derer ein Stoff niemals fließt

2.285

Zinkstaub-Grundbeschichtungsstoff (m)

Beschichtungsstoff für den Korrosionsschutz von Eisen und Stahl, der so viel Zinkstaub enthält, dass dessen Konzentration für einen kathodischen Schutz ausreicht

Anhang A (informativ)

Alphabetisches Stichwortverzeichnis

A

Abbeizmittel 2.185
Abblättern 2.114
Abbrennen 2.40
Abdecken 2.154
Abdichtmittel 2.225
Abdunstzeit 2.117
Abkratzen 2.44
Ablaufen 2.221
Ablüftzeit 2.117
Abrieb 2.1
Abrutschen 2.221
Abschaben 2.44
Abschälen 2.187
Absetzen 2.227
Absperrmittel 2.26
Abtönpaste 2.263
Abziehlack 2.243
Acrylatharz 2.5
Acrylharz 2.5
Additiv 2.6
Adhäsion 2.7
Aerosol 2.9
Agglomerat 2.12
Aggregat 2.13
Airless-Spritzen 2.14
Alkydharz 2.15
Alterung 2.11
Aminharz 2.16
Aminoharz 2.16
Ansatz 2.147
Antiabsetzmittel 2.20
Antiblockmittel 2.17
Antifouling-Beschichtungsstoff 2.19
Antihautmittel 2.21
Appearance 2.23
Ätzen 2.101
Ätzgrundierung 2.100
Aufschwimmen 2.123
Ausbleichen 2.104
Ausblühen 2.31
Ausbluten 2.28
Auskreiden 2.41
Ausschwimmen 2.121
Ausschwitzen 2.103

B

Bandbeschichten 2.56
Beflammen 2.116
Beischleifen 2.105
Beizen 2.192
Beschichten 2.50.2, 2.53
Beschichten, elektrostatisches 2.96
Beschichtung 2.50.1
Beschichtung, nanostrukturierte 2.172
Beschichtungsaufbau 2.54
Beschichtungsstoff 2.51
Beschichtungsstoff, pigmentierter 2.184
Beschichtungsstoff, wasserlöslicher 2.276
Beschichtungsstoff, wasserverdünnbarer 2.274, 2.277
Beschichtungssystem 2.54
Beschichtungsverfahren 2.53
Beschleuniger 2.3
Beschneiden 2.75
Beständigkeit 2.89
Bindemittel 2.26
Biozid 2.27
Bläschenbildung 2.38
Blase 2.29, 2.37
Blocken 2.30
Bronzieren 2.35

C

chemische Vorbehandlung 2.43
Chlorkautschuk 2.45
Coil-Coating 2.56

D

Dampfstrahlen 2.239
Deckbeschichtung 2.112
Deckvermögen 2.138
dilatantes Fließverhalten 2.229
Dispergiermittel 2.85
Dispersion 2.84
Durchlässigkeit 2.189

E

Effektpigment 2.91
Einbrennen 2.242
Eindicken 2.106
Einfallen 2.235
Eisblumenbildung 2.129
Elastizität 2.93.1, 2.93.2
Elektronenstrahlhärten 2.95
elektrostatisches Beschichten 2.96
Elektrotauchbeschichten 2.94
Elektrotauchlackieren 2.94
Emulsion 2.97
Entfetten 2.77
Entschäumungsmittel 2.76
Entzundern 2.79

Epoxidharz 2.99
Epoxidharzester 2.98
Ergiebigkeit 2.238
Ergiebigkeit, praktische 2.203
Ergiebigkeit, theoretische 2.256
Erscheinungsbild 2.23
ETL 2.94

F

Farbbeständigkeit 2.59
Farbe 2.58
Farbmittel 2.60
Farbstoff 2.90
Fehlstelle 2.139
Fertigungsbeschichtungsstoff 2.204
Film 2.109
Filmbildehilfsmittel 2.48
Filmbildung 2.110
Fischaugen 2.113
Flammpunkt 2.118
Flammstrahlen 2.115
Fleckigkeit 2.160
Flexibilität 2.120
Fließeigenschaften 2.127
Fließfähigkeit (von Pulverlack) 2.202
Fließgrenze 2.284
Fließverhalten 2.124
Fließverhalten, dilatantes 2.229
Fließverhalten, pseudoplastisches 2.228
Fließverhalten, scherverdünnendes 2.229
Fließverhalten, scherverdünnendes 2.228
Fließverhalten, strukturviskoses 2.228
Flokulation 2.122
flüchtige organische Verbindung 2.270
Flugrost 2.119, 2.218
Fluten 2.126
forcierte Härtung 2.128
forcierte Trocknung 2.128
Füller 2.107
Füllspachtel 2.240
Füllstoff 2.102
funktionelles Pigment 2.130

G

Gasbildung 2.131
Gasen 2.131
Gebrauchsdauer 2.231
Gehalt an flüchtigen organischen Verbindungen 2.271
Gießlackieren 2.74
Glanz 2.132
Grundbeschichtung 2.207
Grundbeschichtungsstoff 2.206
Grundierung 2.207

H

Haftbeschichtung 2.262
Haftfestigkeit 2.8
Hänger 2.220
Härte 2.136
Härter 2.135
Härtung 2.72, 2.87
Härtung, forcierte 2.128
Härtung, UV- 2.-265
Härtungsbeschleuniger 2.73
Harz 2.210
Hautbildung 2.236
Heißspritzen 2.140
Helligkeit 2.33
Hilfsstoff 2.6
Hochziehen 2.151
Holzbeize 2.282
Holzschutzmittel 2.281
Hydrophobierungsmittel 2.275

I

Imprägniermittel 2.142
Isocyanatharz 2.146

K

Kälterissbildung 2.57
Klarlack 2.47
Klebfreiheit 2.249
Koaleszenzmittel 2.48
Kohäsion 2.55
Kohlenwasserstoffharz 2.141
Konsistenz 2.62
Kontrastverhältnis 2.63
Köpfen 2.78
Körnigkeit 2.111
Korrosion 2.64
KPVK 2.69
Krähenfuß-Rissbildung 2.71
Krakelieren 2.42
Kraterbildung 2.66
Kratzer 2.223
Kräuseln 2.283
Kreiden 2.41
kritische Pigmentvolumenkonzentration 2.69
Krokodilhautbildung 2.70
Kunstharz 2.248

L

Lagerbeständigkeit 2.241
Lagerkonservierungsmittel 2.143
Lasur 2.148
Läufer 2.217
Leafing 2.149
Lösemittel 2.237