

DIN EN ISO 8503-5



ICS 25.220.10

Ersatz für
DIN EN ISO 8503-5:2005-03

**Vorbereitung von Stahloberflächen vor dem Auftragen von Beschichtungsstoffen –
Rauheitskenngrößen von gestrahlten Stahloberflächen –
Teil 5: Abdruckverfahren zum Bestimmen der Rauheit (ISO 8503-5:2017);
Deutsche Fassung EN ISO 8503-5:2017**

Preparation of steel substrates before application of paints and related products –
Surface roughness characteristics of blast-cleaned steel substrates –
Part 5: Replica tape method for the determination of the surface profile (ISO 8503-5:2017);
German version EN ISO 8503-5:2017

Préparation des subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés –
Caractéristiques de rugosité des subjectiles d'acier décapés –
Partie 5: Méthode de l'empreinte sur ruban adhésif pour la détermination du profil de surface
(ISO 8503-5:2017);
Version allemande EN ISO 8503-5:2017

Gesamtumfang 19 Seiten

DIN-Normenausschuss Beschichtungsstoffe und Beschichtungen (NAB)

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (EN ISO 8503-5:2017) 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 von DIN (Deutschland) gehalten wird.

Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der Unterausschuss NA 002-00-10-04 UA „Oberflächenvorbereitung und -prüfung“ im DIN-Normenausschuss Beschichtungsstoffe und Beschichtungen (NAB).

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

ISO 4618	DIN EN ISO 4618
ISO 8503-1	DIN EN ISO 8503-1
ISO 8503-3	DIN EN ISO 8503-3
ISO 8503-4	DIN EN ISO 8503-4
ISO 8504-2	DIN EN ISO 8504-2

Änderungen

Gegenüber DIN EN ISO 8503-5:2005-03 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Anforderungen an Geräte (Abschnitt 5) geändert, insbesondere die Schließkraft der Messschraube auf 1,0 N bis 1,2 N geändert und den Nenndurchmesser des Geräts zum Zusammendrücken auf 8 mm geändert;
- b) Anforderungen an die Kalibrierung der Messgeräte in Abschnitt 6 überarbeitet und präzisiert;
- c) Durchführung des Verfahrens (Abschnitt 7) überarbeitet;
- d) Anforderungen an den Prüfbericht überarbeitet;
- e) in Anhang A die Informationen zum Messfehler beim Abdruckverfahren zur Bestimmung der Rauheit durch aktuellere Informationen ersetzt;
- f) Anhang C „Abdruckbandsorten“ neu aufgenommen;
- g) Anhang D „Lebensdauer und Empfehlungen zur Lagerung von Abdruckband“ neu aufgenommen.

Frühere Ausgaben

DIN EN ISO 8503-5: 2005-03

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN EN ISO 4618, *Beschichtungsstoffe — Begriffe*

DIN EN ISO 8503-1, *Vorbereitung von Stahloberflächen vor dem Auftragen von Beschichtungsstoffen — Rauheitskenngrößen von gestrahlten Stahloberflächen — Teil 1: Anforderungen und Begriffe für ISO-Rauheitsvergleichsmuster zur Beurteilung gestrahlter Oberflächen*

DIN EN ISO 8503-3, *Vorbereitung von Stahloberflächen vor dem Auftragen von Beschichtungsstoffen — Rauheitskenngrößen von gestrahlten Stahloberflächen — Teil 3: Verfahren zur Kalibrierung von ISO-Rauheitsvergleichsmustern und zur Bestimmung der Rauheit — Mikroskopverfahren*

DIN EN ISO 8503-4, *Vorbereitung von Stahloberflächen vor dem Auftragen von Beschichtungsstoffen — Rauheitskenngrößen von gestrahlten Stahloberflächen — Teil 4: Verfahren zur Kalibrierung von ISO-Rauheitsvergleichsmustern und zur Bestimmung der Rauheit — Tastschnittverfahren*

DIN EN ISO 8504-2, *Vorbereitung von Stahloberflächen vor dem Auftragen von Beschichtungsstoffen — Verfahren für die Oberflächenvorbereitung — Teil 2: Strahlen*

— Leerseite —

Deutsche Fassung

Vorbereitung von Stahloberflächen vor dem Auftragen
von Beschichtungsstoffen —
Rauheitskenngrößen von gestrahlten Stahloberflächen —
Teil 5: Abdruckverfahren zum Bestimmen der Rauheit
(ISO 8503-5:2017)

Preparation of steel substrates before application of
paints and related products —
Surface roughness characteristics of
blast-cleaned steel substrates —
Part 5: Replica tape method for the
determination of the surface profile
(ISO 8503-5:2017)

Préparation des subjectiles d'acier avant
application de peintures et de produits assimilés —
Caractéristiques de rugosité des
subjectiles d'acier décapés —
Partie 5: Méthode de l'empreinte sur ruban adhésif
pour la détermination du profil de surface
(ISO 8503-5:2017)

Diese Europäische Norm wurde vom CEN am 3. Februar 2017 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 CEN-CENELEC-Management-Zentrum 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, Serbien, 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
Europäisches Vorwort	3
Vorwort	4
Einleitung	5
1 Anwendungsbereich	6
2 Normative Verweisungen	6
3 Begriffe	6
4 Kurzbeschreibung	6
5 Gerät	7
6 Einhalten und Sicherstellen der Kalibrierung beim Abdruckverfahren.....	7
7 Durchführung.....	8
8 Festlegen des annehmbaren Fehlers.....	8
9 Prüfbericht.....	8
Anhang A (informativ) Messfehler beim Abdruckverfahren zum Bestimmen der Rauheit	10
Anhang B (informativ) Hinweise zum Zusammenhang zwischen den Bestimmungen der Rauheit nach dem Abdruckverfahren und dem Verfahren mit ISO-Rauheitsvergleichsmuster	11
Anhang C (informativ) Abdruckbandsorten.....	13
Anhang D (informativ) Lebensdauer und Empfehlungen zur Lagerung von Abdruckband	14
Literaturhinweise.....	15