

DIN EN ISO 1524

ICS 87.040

Einsprüche bis 2011-10-15
Vorgesehen als Ersatz für
DIN EN ISO 1524:2002-06

Entwurf

**Beschichtungsstoffe und Druckfarben –
Bestimmung der Mahlfeinheit (Körnigkeit) (ISO/DIS 1524:2011);
Deutsche Fassung prEN ISO 1524:2011**

Paints, varnishes and printing inks –
Determination of fineness of grind (ISO/DIS 1524:2011);
German version prEN ISO 1524:2011

Peintures, vernis et encres d'imprimerie –
Détermination de la finesse de broyage (ISO/DIS 1524:2011);
Version allemande prEN ISO 1524:2011

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2011-07-25 wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und Stellungnahme vorgelegt.

Weil die beabsichtigte Norm von der vorliegenden Fassung abweichen kann, ist die Anwendung dieses Entwurfes besonders zu vereinbaren.

Stellungnahmen werden erbeten

- vorzugsweise als Datei per E-Mail an nab@din.de in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im Internet unter www.din.de/stellungnahme oder für Stellungnahmen zu Norm-Entwürfen der DKE unter www.dke.de/stellungnahme abgerufen werden;
- oder online im Norm-Entwurfs-Portal des DIN unter www.entwuerfe.din.de, sofern dort wiedergegeben;
- oder in Papierform an den Normenausschuss Beschichtungsstoffe und Beschichtungen (NAB) im DIN, 10772 Berlin (Hausanschrift: Burggrafenstr. 6, 10787 Berlin).

Die Empfänger dieses Norm-Entwurfs werden gebeten, mit ihren Kommentaren jegliche relevanten Patentrechte, die sie kennen, mitzuteilen und unterstützende Dokumentationen zur Verfügung zu stellen.

Gesamtumfang 11 Seiten

Normenausschuss Beschichtungsstoffe und Beschichtungen (NAB) im DIN

Nationales Vorwort

Der europäische Norm-Entwurf prEN ISO 1524 fällt in den Zuständigkeitsbereich des Technischen Komitees CEN/TC 139 "Lacke und Anstrichstoffe" (Sekretariat: DIN, Deutschland). Der ihm zugrunde liegende internationale Norm-Entwurf ISO DIS 1524 wurde vom ISO/TC 35/SC 9 "General test methods for paints and varnishes" (Sekretariat: BSI, Vereinigtes Königreich) ausgearbeitet. Der deutsche Norm-Entwurf E DIN EN ISO 1524 fällt in den Zuständigkeitsbereich des Arbeitsausschusses NA 002-00-07 AA "Allgemeine Prüfverfahren für Beschichtungsstoffe und Beschichtungen".

Zu Abschnitt 4

Im deutschen Bereich sind Messgeräte entsprechend 4.1 üblich, bei denen der Block eine geringere Breite besitzt sowie seitliche Skalierung und auslaufende Rinnen. Siehe hierzu auch die Anmerkung am Schluss von 4.1.

Das Ausgabedatum des Europäischen Norm-Entwurfs stand zum Zeitpunkt der Veröffentlichung dieses DIN EN ISO-Entwurfs noch nicht fest; der prEN ISO wird jedoch von CCMC unter der angegebenen prEN-Nummer demnächst zur CEN-Umfrage verteilt. Um der deutschen Öffentlichkeit eine möglichst lange Einspruchsfrist einzuräumen, wurde dieser Norm-Entwurf bereits vorab veröffentlicht.

Für die im Abschnitt 2 zitierten Internationalen Normen wird im Folgenden auf die entsprechenden Deutschen Normen hingewiesen:

ISO 1513 siehe DIN EN ISO 1513
ISO 15528 siehe DIN EN ISO 15528

Änderungen

Gegenüber DIN EN ISO 1524:2002-06 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Bild 1 wurde korrigiert, indem die Millimeter-Skala durch eine Mikrometer-Skala ersetzt wurde;
- b) die Bilder 3 und 4 wurden durch ein neues Bild ersetzt, in welchem die Ablesung des Gerätes deutlicher dargestellt ist;
- c) eine Normbezeichnung wurde eingeführt.

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN EN ISO 1513, *Beschichtungsstoffe — Prüfung und Vorbereitung von Proben*

DIN EN ISO 15528, *Beschichtungsstoffe und Rohstoffe für Beschichtungsstoffe — Probenahme*

Beschichtungsstoffe und Druckfarben — Bestimmung der Mahlfinheit (Körnigkeit) (ISO/DIS 1524:2011)

Peintures, vernis et encres d'imprimerie — Détermination de la finesse de broyage (ISO/DIS 1524:2011)

Paints, varnishes and printing inks — Determination of fineness of grind (ISO/DIS 1524:2011)

ICS:

Deskriptoren:

Dokument-Typ: Europäische Norm
Dokument-Untertyp:
Dokumentstufe: parallele Umfrage
Dokumentsprache: D

Inhalt

Seite

Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Begriffe	4
4 Gerät.....	4
5 Probenahme	6
6 Durchführung.....	6
7 Auswertung	8
8 Bezeichnung.....	8
9 Präzision	9
10 Prüfbericht.....	9