

DIN EN ISO 4618

ICS 01.040.87; 87.040

Einsprüche bis 2013-03-21
Vorgesehen als Ersatz für
DIN EN ISO 4618:2007-03**Entwurf****Beschichtungsstoffe –
Begriffe (ISO/DIS 4618:2013);
Deutsche und Englische Fassung prEN ISO 4618:2013**

Paints and varnishes –
Terms and definitions (ISO/DIS 4618:2013);
German and English version prEN ISO 4618:2013

Peintures et vernis –
Termes et définitions (ISO/DIS 4618:2013);
Version allemande et anglais prEN ISO 4618:2013

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2013-01-21 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 online im Norm-Entwurfs-Portal des DIN unter www.entwuerfe.din.de bzw. für Norm-Entwürfe der DKE auch im Norm-Entwurfs-Portal der DKE unter www.entwuerfe.normenbibliothek.de, sofern dort wiedergegeben;
- oder als Datei per E-Mail an nab@din.de möglichst 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 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 78 Seiten

Normenausschuss Beschichtungsstoffe und Beschichtungen (NAB) im DIN

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (prEN ISO 4618:2013) 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 Normenausschuss Beschichtungsstoffe und Beschichtungen (NAB).

Der vorliegende Norm-Entwurf enthält die deutsche und englische Fassung von ISO/DIS 4618:2013. Die spätere Norm wird, wie bereits die Vorgängerausgabe (DIN EN ISO 4618:2007-03), dreisprachig in Deutsch, Englisch und Französisch veröffentlicht werden.

Änderungen

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

- a) Die folgenden Begriffe wurden ergänzt: Aerosol, Erscheinungsbild/Appearance, Blase, Farbbeständigkeit, Dispersion, Emulsion, Fehlstelle, Nanoaerosol, Nanocoating, Nanodispersion, Nanoemulsion, Nanofüllstoff, Nanofilm, Nano-Objekt, Nanopigment, nanostrukturierte Beschichtung, Nanosuspension, Nanotextur, Überlackierbarkeit, Spritznebelaufnahme, Performance, Reflow-Effekt, Kratzer, Ritz, Oberflächenstruktur, Suspension, Textur.
- b) Die folgenden Begriffe wurden überarbeitet: Agglomerat, Aggregat, Airless-Spritzen, Schaumverhinderungsmittel, Anti-fouling-Beschichtungsstoff, Bindemittel, Ausbluten, Blasenbildung, Ausblühen, Helligkeit, Blasenbildung, Kreidung, Chromatieren, Schicht, Beschichtung, Beschichtungsstoff, Beschichtungsverfahren/Beschichten, Cohäsion, Farbe, Farbbeständigkeit, Farbmittel, Kraterbildung, Entschäumungsmittel, Köpfen, Schmutzaufnahme, Schmutzretention, Trocknung/Härtung, Beständigkeit, Ätzen, Füllstoff, Beischleifen, Spachtel(masse)/Füller, Spachteln, Film, Ausschwimmen, Aufschwimmen, Härte, Deckvermögen, Ansatz, Leafing, Verkratzung, Fehlstelle, nichtflüchtiger Anteil, Pigment, Polymerdispersion, Verarbeitungszeit/Topfzeit, Überarbeitbarkeit, Rostgrad, Hänger, sheen (en. kein deutscher Fachausdruck vorhanden), Gebrauchsdauer, Füllspachtel, Substrat.
- c) Die folgenden Begriffe wurden gestrichen: festkörperreicher Beschichtungsstoff/High-Solid, Haarrissbildung.

Beschichtungsstoffe — Begriffe (ISO/DIS 4618:2013)

Peintures et vernis — Termes et définitions (ISO/DIS 4618:2013)

Paints and varnishes — Terminology (ISO/DIS 4618:2013)

ICS:

Deskriptoren:

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

STD Version 2.4e - RC2

Inhalt

Seite

Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Begriffe	4
3 Darstellung verschiedener Formen der Rissbildung	30
Literaturhinweise	33
Alphabetisches Stichwortverzeichnis	34
1 Scope	41
2 Terms and definitions	41
3 Illustrations of different forms of cracking	66
Bibliography	69
Alphabetical Index	70

Vorwort

Dieses Dokument (prEN ISO 4618:2013) 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.

Dieses Dokument ist derzeit zur parallelen Umfrage vorgelegt.

Dieses Dokument wird EN ISO 4618:2006 ersetzen.

Anerkennungsnotiz

Der Text von ISO/DIS 4618:2013 wurde vom CEN als prEN ISO 4618:2013 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/DTS 80004-4 abgestimmt, wo möglich.

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

2 Begriffe

2.1

Strahlen (n)

Auftreffen eines Strahlmittels von hoher kinetischer Energie auf eine vorzubereitende Oberfläche

2.2

Beschleuniger (m)

Additiv zum Beschleunigen chemischer Reaktionen

2.3

Säurezahl (f)

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

2.4

Acrylatharz (n)

Acrylharz (n)

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

2.5

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

2.6

Adhäsion (f)

Phänomen des Haftens zwischen Grenzflächen, hervorgerufen durch Kräfte zwischen Molekülen

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

2.7

Haftfestigkeit (f)

Adhäsionsfestigkeit (f)

Gesamtheit der Bindekräfte zwischen **Beschichtung** und **Substrat**

2.8

Aerosol (n)

in einem gasförmigen Medium dispergierte feste oder flüssige Teilchen

2.9

Nachkleben (n)

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

2.10

Alterung (f)

mit der Zeit eintretende, nicht umkehrbare Veränderungen der Eigenschaften einer **Beschichtung**

2.11

Agglomerat (n)

Zusammenballung von Primärteilchen oder **Aggregaten** von **Pigmenten** und **Füllstoffen**, die bei den üblichen Herstellungsverfahren von **Beschichtungsstoffen** zerteilt werden können

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

2.12

Aggregat (n)

Zusammenballung fester Teilchen von **Pigmenten** und **Füllstoffen**, die so miteinander verbunden sind, dass die Zusammenballungen bei den üblichen Herstellungsverfahren von **Beschichtungsstoffen** nicht zerteilt werden können

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

2.13

Airless-Spritzen (n)

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

2.14

Alkydharz (n)

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

2.15

Aminharz (n)

Aminoharz (n)

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

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

2.16

Antiblockmittel (n)

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

2.17

Schaumverhinderungsmittel (n)

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

Anmerkung zum Begriff: Siehe auch **Entschäumungsmittel**.

2.18

Antifouling-Beschichtungsstoff (n)

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

2.19

Antiabsetzmittel (n)

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

2.20

Antihautmittel (n)

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

2.21

scheinbare Dichte (f)

Verhältnis von Masse je Volumen eines ungestampften Pulvers

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

2.22

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, ist jedoch hier zur Erklärung für Nicht-Englisch-Muttersprachler aufgenommen worden.

2.23

Verbrauch (m)

Menge eines **Beschichtungsstoffes**, die erforderlich ist, um eine bestimmte Fläche unter vorgegebenen Arbeitsbedingungen mit einer **Beschichtung** 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**.

2.24

.....

Siehe **Einbrennen**.

Anmerkung zum Begriff: Einen deutschen Fachausdruck für „baking“ gibt es nicht.

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: Absperrmittel/Sperrgrund sollte nicht als **Grundbeschichtungsstoff** angesehen werden.

Anmerkung 2 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 eines **Beschichtungsstoffes**, einschließlich **synthetische Harze** und **Naturharze**

2.27

Biozid (n)

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

2.28

Blastprimer (m)

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

Anmerkung zum Begriff: Siehe auch **Fertigungsbeschichtungsstoff**.

2.29

Ausbluten (n)

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

2.30

Blase (f) (Typ 1)

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

2.31

Blocken (n)

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

2.32

Ausblühen (n)

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

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

2.33

Weißanlaufen (n)

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

2.34

Helligkeit (f)

Kombination aus Helligkeit und Farbintensität eines Stoffes

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

2.35

Sprödigkeit (f)

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

2.36

Bronzieren (n)

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

2.37

Streichwiderstand (m)

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

2.38

Blase (f) (Typ 2)

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

2.39

Bläschenbildung (f)

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

2.40

Schüttdichte (f)

Verhältnis zwischen Masse und 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**.

2.41

Abbrennen (n)

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

2.42

Kreiden (n)

Auskreiden (n)

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

2.43

Krakelieren (n)

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

Anmerkung zum Begriff: Ein Beispiel für Krakelieren siehe Bild 1.

2.44

chemische Vorbehandlung (f)

chemische Verfahren zur Oberflächenbehandlung vor dem Auftragen von **Beschichtungsstoffen**

Anmerkung zum Begriff: Siehe z. B. **Chromatieren**, **Phosphatieren**.

2.45

Abschaben (n)

Abkratzen (n)

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

2.46

Chlorkautschuk (m)

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

2.47

Chromatieren (n)

chemische Vorbehandlung der Oberfläche bestimmter Metalle mit Lösungen auf der Grundlage von Chromverbindungen

Anmerkung zum Begriff: Im Hinblick auf die Giftigkeit von Chromverbindungen ist diese Art der Vorbehandlung rückläufig.

2.48

Scheckigkeit (f)

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

2.49

Klarlack (m)

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

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

2.50

Koaleszenzmittel (n)

Filmbildehilfsmittel (n)

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

2.51

Schicht (f)

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

Anmerkung zum Begriff: Bei Spachtelmassen wird anstelle von „Film“ der Begriff „Schicht“ verwendet.

2.52

Beschichtung (f) (siehe 1)

Beschichten (n) (siehe 2)

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

2) Auftragen einer Schicht

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

2.53

Beschichtungsstoff (m)

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

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

2.54

Pulverlack (m)

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

2.55

Beschichtungsverfahren (n)

Beschichten (n)

Art des Auftragens eines Beschichtungsstoffes auf ein Substrat

2.56

Beschichtungssystem (n)

Beschichtungsaufbau (m)

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

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

Siehe auch **Beschichtung**.

2.57

Kohäsion (f)

Gesamtheit der Kräfte, die eine **Schicht** in sich zusammenhalten

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

2.58

Bandbeschichtung (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

2.59

Kälterissbildung (f)

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

2.60

Farbe (f)

Sinneseindruck, der im menschlichen Auge durch Wahrnehmung von Strahlung 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.

2.61

Farbbeständigkeit (f)

Grad der Dauerhaftigkeit einer **Farbe**

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

2.62

Farbmittel (n)

Alle farbgebenden Substanzen

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

2.63

Verträglichkeit (f)

1) von Produkten (Mischverhalten):

Eigenschaft von zwei oder mehr Produkten, sich miteinander mischen zu lassen, ohne dass unerwünschte Effekte auftreten

2) eines **Beschichtungsstoffes** mit dem **Substrat**:

Eigenschaft der störungsfreien Verbindung zwischen **Substrat** und aufgetragenem **Beschichtungsstoff**

2.64

Konsistenz (f)

scheinbare Viskosität eines **Beschichtungsstoffes**, die beim Einwirken von Scherkräften wahrgenommen wird

2.65

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

2.66

Korrosion (f)

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

2.67

Rissbildung (f)

Reißen 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** (siehe Bild 4) und **Krähenfuß-Rissbildung** (siehe Bild 5) sind Beispiele für weitere Formen der Rissbildung.

2.68

Kraterbildung (f)

Auftreten von kleinen runden Vertiefungen 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.

2.69

.....

extreme Form von **Scheckigkeit**

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

2.70

.....

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 deutschen Fachausdruck zu „crazing“ gibt es nicht.

2.71

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

2.72

Krokodilhautbildung (f)

Siehe **Rissbildung**.

Anmerkung zum Begriff: Beispiel siehe Bild 4.

2.73

Krähenfuß-Rissbildung (f)

Siehe **Rissbildung**.

Anmerkung zum Begriff: Beispiel siehe Bild 5.

2.74

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.

2.75

Härtungsbeschleuniger (m)

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

2.76

Gießlackieren (n)

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

2.77

Beschneiden (n)

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

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

2.78

Entschäumungsmittel (n)

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

Anmerkung zum Begriff: Siehe auch **Schaumverhinderungsmittel**.

2.79

Entfetten (n)

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

2.80

Köpfen (n)

Entfernen aller von der Oberfläche einer **Beschichtung** abstehenden kleinen Teilchen durch Schleifen

2.81

Entzundern (n)

Entfernen von **Walzhaut/Zunder** oder Schichtrost von Stahloberflächen

2.82

Verschnittmittel (n)

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

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

2.83

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

2.84

Schmutzaufnahme (f)

Neigung einer trockenen **Beschichtung**, Schmutz an der Oberfläche aufzunehmen

2.85

Schmutzretention (f)

Eignung einer trockenen **Beschichtung**, Schmutz an der Oberfläche festzuhalten, der durch einfaches Reinigen nicht entferntbar ist

2.86

Dispersion (f)

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

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

2.87

Dispergiermittel (n)

Additiv, das das Dispergieren von Feststoffen beim Herstellen von **Beschichtungsstoffen** erleichtert und deren Stabilität erhöht

2.88

Sikkativ (n)

Trockenstoff (m)

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

2.89

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 „curing“.

2.90

trocknendes Öl (n)

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

2.91

Beständigkeit (f)

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

2.92

Farbstoff (m)

im Anwendungsmedium lösliches **Farbmittel**

2.93

Salzausblühen (n)

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

2.94

Elastizität (f)

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

Anmerkung zum Begriff: Siehe auch **Verformbarkeit**.

2.95

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

2.96

Elektronenstrahlhärten (n)

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

2.97

elektrostatisches Beschichten (n)

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

2.98

Emulsion (f)

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

2.99

Dispersionsbeschichtungsstoff (m)

Dispersionsfarbe (f)

Latexfarbe (f)

Beschichtungsstoff, in dem das organische **Bindemittel** in Wasser dispergiert ist

2.100

Epoxidharzester (m)

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

2.101

Epoxidharz (n)

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

2.102

Reaktionsprimer (m)

Ätzgrundierung (f)

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

2.103

Ätzen (n)

chemisches Verfahren zum Reinigen, Aufrauen oder Entfernen einer natürlichen Oxidschicht von einer Oberfläche mittels eines chemischen Stoffes, um die **Haftfestigkeit** von nachfolgenden **Schichten** zu verbessern

2.104

Füllstoff

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

Anmerkung zum Begriff: Die deutschen Benennungen „Extender“, „Extenderpigment“, „Pigmentextender“ oder „Verschnittmittel“ sollten vermieden werden.

2.105

Ausschwitzten (n)

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

2.106

Ausbleichen (n)

Hellerwerden der ursprünglichen **Farbe** einer **Beschichtung**

2.107

Beischleifen (n)

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

2.108

Eindicken (n)

Zunahme der Konsistenz eines **Beschichtungsstoffes** während der Lagerung in einem solchen Ausmaß, dass dieser unbrauchbar wird

2.109

Spachtel(masse) (f)

Füller (m)

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

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

2.110

Spachteln (n)

Auftragen von **Spachtel(masse)**

2.111

Film (m)

durchgehende **Schicht** eines aufgetragenen **Beschichtungsstoffes**

2.112

Filmbildung (f)

Schichtbildung (f)

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

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

2.113

Mahlfeinheit (f)

Körnigkeit (f)

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

2.114

Schlussbeschichtung (f)

Deckbeschichtung (f)

letzte **Schicht** eines **Beschichtungssystems**

2.115

Fischaugen (f)

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

2.116

Abblättern (n)

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

2.117

Flammstrahlen (n)

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

2.118

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 **Haftfestigkeit** der **Beschichtung** verbessert oder überhaupt erst ermöglicht werden

2.119

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

2.120

Flammpunkt (m)

auf einen Atmosphärendruck von 101,3 kPa korrigierte niedrigste Temperatur, bei der eine Zündflamme die an der Oberfläche des zu prüfenden Materials vorhandenen Dämpfe entzündet

2.121

Flugrost (m)

Punktrost (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)

2.122

Verformbarkeit (f)

Flexibilität (f)

Eigenschaft einer **Beschichtung**, Formveränderungen des **Substrates**, auf das sie aufgetragen wurde, ohne Beschädigung zu folgen

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

2.123

Ausschwimmen (n)

Trennen eines oder mehrerer **Pigmente** eines farbigen Stoffes und deren Ansammlung an der Oberfläche in Form von Streifen oder Flecken

2.124

Flokkulation (f)

Bildung von locker zusammenhängenden Pigmentagglomeraten in einem **Beschichtungsstoff**

2.125

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

2.126

Fließverhalten (n)

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

2.127

Rieselfähigkeit (f)

Beweglichkeit eines pulverförmigen Stoffes unter definierten Bedingungen

2.128

Verlaufmittel (n)

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

2.129

Fluten (n)

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

2.130

Fließeigenschaften, (f, pl)

Summe aller rheologischen Eigenschaften eines **Beschichtungsstoffes**

2.131

forcierte Trocknung (f)

forcierte Härtung (f)

Vorgang zur beschleunigten **Trocknung/Härtung** eines **Beschichtungsstoffes** bei höherer Temperatur als Raumtemperatur, aber unterhalb der üblichen Einbrenntemperatur

2.132

Eisblumenbildung (f)

Auftreten einer großen Anzahl sehr feiner Runzeln in Form von Eisblumen

2.133

Gasen (n)

Gasbildung (f)

Bildung von Gas während der Lagerung eines **Beschichtungsstoffes**

2.134

Glanz (m)

optische Eigenschaft einer Oberfläche, Licht gerichtet zu reflektieren

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

2.135

Maserieren (n)

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

2.136

Strahlen mit kantigem Strahlmittel (n)

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

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

2.137

Härter (m)

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

Anmerkung zum Begriff: Siehe auch **Härtungsbeschleuniger**.

2.138

Härte (f)

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

2.139

Schleier (m)

milchige Trübung (Opaleszenz) bei Hochglanz- oder Klarlackbeschichtungen

2.140

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.

2.141

Fehlstelle

siehe „miss“

2.142

Heißspritzen (n)

Spritzen eines **Beschichtungsstoffes**, dessen Viskosität durch Erwärmen statt durch Zugabe von **Lösemitteln** herabgesetzt wurde

2.143

Kohlenwasserstoffharz (n)

synthetisches Harz, hergestellt durch Copolymerisation von aliphatischen und/oder aromatischen Kohlenwasserstoffen, gegebenenfalls modifiziert mit Aldehyden

2.144

Imprägniermittel (n)

Beschichtungsstoff mit niedriger Viskosität zum Behandeln saugfähiger **Substrate**, um deren Saugfähigkeit zu verringern und/oder um sie zu verfestigen

Anmerkung zum Begriff: Siehe auch **Tiefgrund**.

2.145

Vorreaktionszeit (f)

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

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

2.146

Zwischenbeschichtung (f)

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

2.147

Isocyanatharz (n)

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

2.148

Ansatz (m)

sichtbarer Übergang, an dem eine **Schicht** mit einer frisch aufgetragenen Schicht überlappt

Anmerkung 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.

2.149

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

2.150

Leafing (n)

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

2.151

Verlauf (m)

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

2.152

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**

2.153

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

2.154

Marmorieren (n)

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

2.155

Abdecken (n)

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

2.156

Mattierungsmittel (n)

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

2.157

.....

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.

2.158

Metamerie (f)

Phänomen, charakterisiert durch die Farbdifferenz, die beobachtet wird, wenn zwei unter einer bestimmten Lichtquelle visuell gleich aussehende Proben sich unter einer anderen Lichtquelle mit abweichenden spektralen Eigenschaften zeigen

2.159

Mahlansatz (m)

Mischung der für das Dispergieren notwendigen Bestandteile eines **Beschichtungsstoffes**

2.160

Walzhaut (f)

Zunder (m)

Schicht von Eisenoxiden, die beim Warmwalzen von Stahl entsteht

2.161

Fehlstelle (f)

unbeabsichtigtes Fehlen einer **Beschichtung** auf Teilbereichen des **Substrates**

2.162

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

2.163

Schwundrissbildung (f)

Schwindrissbildung (f)

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

2.164

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

2.165

Nanoaerosol (n)

in einem gasförmigen Medium dispergierte feste oder flüssige Nano-Objekte

2.166

Nanobeschichtung (f)

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

2.167

Nanodispersion (f)

Stoff, bei dem **Nano-Objekte** in einer durchgehenden Phase in 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“).

2.168

Nanoemulsion (f)

Nanodispersion mit einer flüssigen Matrix und mindestens einem oder mehreren **Nano-Objekten**

2.169

Nanofüllstoff (m)

Füllstoff, dessen zu erzielende Eigenschaft im Anwendungsmedium von der eines herkömmlichen Füllstoffes abweicht, da er Nano-Objekte (im Größenbereich von etwa 1 nm bis 100 nm) enthält

2.170

Nanofilm (m)

Siehe **Nanobeschichtung**.

2.171

Nano-Objekt (n)

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

Anmerkung zum Begriff: Dies ist ein generischer Begriff für alle einzelnen nanoskaligen Objekte.

2.172

Nanopigment (f)

Pigment, dessen zu erzielende Eigenschaft im Anwendungsmedium von der eines herkömmlichen Pigmentes abweicht, da er Nano-Objekte (im Größenbereich von etwa 1 nm bis 100 nm) enthält

2.173

nanostrukturierte Beschichtung (f)

Beschichtung, die eine innere Oberflächenstruktur im nanoskaligen Bereich besitzt

2.174

Nanosuspension (f)

heterogenes Stoffgemisch aus einer Flüssigkeit und darin fein verteilten festen Nano-Objekten

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

2.175

Nanostruktur (f)

gleichmäßige Oberflächenstruktur im nanoskaligen Bereich

2.176

Naturharz (n)

Harz pflanzlichen oder tierischen Ursprungs

2.177

nichtflüchtiger Anteil (n)

nfA

Massenrückstand, der nach Verdunsten unter festgelegten Bedingungen erhalten wird

Anmerkung 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, sollte zusammen mit der Abkürzung „nfA“ verwendet werden.

2.178

Ölzahl (f)

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

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

2.179

Orangenschaleneffekt (m)

Oberflächenstruktur 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 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

Spritznebelaufnahme (f)

Eigenschaft eines bereits aufgetragenen Beschichtungsstoffes, beim Auftragen der nächsten Schicht des selben Beschichtungsstoffes Overspray aufzunehmen

Anmerkung zum Begriff: Anzeichen für eine schlechte Spritznebelaufnahme sind zum Beispiel eine gröbere **Oberflächenstruktur**, geringe **Farbstabilität** sowie **Wolkigkeit**.

2.185

pigmentierter Beschichtungsstoff (m)

Beschichtungsstoff, der ein **Pigment** enthält und, auf ein **Substrat** aufgebracht, eine deckende **Beschichtung** mit schützenden, dekorativen oder spezifischen technischen Eigenschaften bildet

2.186

Abbeizmittel (n)

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

2.187

Teilchengröße (f)

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

Anmerkung zum Begriff: Gewöhnlich wird die mittlere Teilchengröße angegeben.

2.188

Abschälen (n)

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

2.189

Performance (f)

ein Produkt formende 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, ist jedoch hier zur Erklärung für Nicht-Englisch-Muttersprachler aufgenommen worden.

2.190

Durchlässigkeit (f)

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

2.191

Phenolharz (n)

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

2.192

Phosphatieren (n)

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

2.193

Beizen (n)

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

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

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

2.194

Pigment (n)

Farbmittel, das aus feinen Teilchen besteht, in der flüssigen Phase des Anwendungsmediums unlöslich ist und gezielte Eigenschaften hat

Anmerkung zum Begriff: Pigmente können auf Basis ihrer technischen Eigenschaften bezeichnet werden.

2.195

Pigmentvolumenkonzentration (f)

PVK

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

2.196

Nadelstichbildung (f)

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

2.197

Weichmacher (n)

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