

DIN EN ISO 4618



ICS 01.040.87; 87.040

Einsprüche bis 2022-04-18
Vorgesehen als Ersatz für
DIN EN ISO 4618:2015-01

Entwurf

**Beschichtungsstoffe –
Begriffe (ISO/DIS 4618:2022);
Deutsche und Englische Fassung prEN ISO 4618:2022**

Paints and varnishes –
Vocabulary (ISO/DIS 4618:2022);
German and English version prEN ISO 4618:2022

Peintures et vernis –
Vocabulaire (ISO/DIS 4618:2022);
Version allemande et anglaise prEN ISO 4618:2022

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2022-02-18 wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und Stellungnahme vorgelegt.

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

Stellungnahmen werden erbeten

- vorzugsweise online im Norm-Entwurfs-Portal von DIN unter www.din.de/go/entwuerfe 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/go/stellungnahmen-norm-entwuerfe oder für Stellungnahmen zu Norm-Entwürfen der DKE unter www.dke.de/stellungnahme abgerufen werden;
- oder in Papierform an den DIN-Normenausschuss Beschichtungsstoffe und Beschichtungen (NAB), 10772 Berlin oder Am DIN-Platz, 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 109 Seiten

DIN-Normenausschuss Beschichtungsstoffe und Beschichtungen (NAB)

Nationales Vorwort

Das Dokument prEN ISO 4618:2022 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 nationale Normungsgremium ist der Arbeitsausschuss NA 002-00-01 AA „Begriffe“ im DIN-Normenausschuss Beschichtungsstoffe und Beschichtungen (NAB).

Um Zweifelsfälle in der Übersetzung auszuschließen, ist die englische Originalfassung beigelegt. Die Nutzungsbedingungen für den deutschen Text des Norm-Entwurfes gelten gleichermaßen auch für den englischen Text.

Für die in diesem Dokument zitierten Dokumente wird im Folgenden auf die entsprechenden deutschen Dokumente hingewiesen:

ISO 1382	siehe	DIN ISO 1382
ISO 3219-1	siehe	DIN EN ISO 3219-1
ISO 3251	siehe	DIN EN ISO 3251
ISO 8044:2020	siehe	DIN EN ISO 8044:2020-08
ISO 8130-14	siehe	DIN EN ISO 8130-14
ISO 11124-1	siehe	DIN EN ISO 11124-1
ISO 11126-1	siehe	DIN EN ISO 11126-1
ISO 12944 (alle Teile)	siehe	DIN EN ISO 12944 (alle Teile)
ISO 18451-1:2019	siehe	DIN EN ISO 18451-1:2019-09
ISO 22553-1	siehe	DIN EN ISO 22553-1
ISO/TS 80004-2:2015	siehe	DIN CEN ISO/TS 80004-2:2017-09
ISO/TS 80004-4:2011	siehe	DIN CEN ISO/TS 80004-4:2015-03
ISO/TS 80004-11:2017	siehe	DIN CEN ISO/TS 80004-11:2020-11

Aktuelle Informationen zu diesem Dokument können über die Internetseiten von DIN (www.din.de) durch eine Suche nach der Dokumentennummer aufgerufen werden.

Änderungen

Gegenüber DIN EN ISO 4618:2015-01 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) der Titel wurde von „Terms and definitions“ in „Vocabulary“ geändert;
- b) die folgenden Begriffe wurden neu aufgenommen: Pinselfurchen, Krakelieren durch Kälte, Kriechen, Bildschärfe, DOI (en: distinctness of image), Filmaufziehgerät, Trockenspray, Fleckigkeit, Wolkigkeit, Fehlstelle, Nanokompositbeschichtung, Nanopartikel, Primärteilchen, Einzelteilchen, Pigment-Bindemittel-Verhältnis, schwerflüchtige organische Verbindung, SVOC (en: semi-volatile organic compound), Gehalt an schwerflüchtigen organischen Verbindungen, SVOC-Gehalt, SVOCC (en: semi-volatile organic compounds content);
- c) die folgenden Begriffe wurden gestrichen: Nachkleben, Strahlen, Bläschenbildung, chemische Vorbehandlung, Beschneiden, elektrostatisches Beschichten, Flammpunkt, Flokkulation, Fließeigenschaften, Maserieren, Marmorieren, Rheopexie, rheopexes Verhalten, scherverdickendes Fließverhalten, dilatantes Fließverhalten, scherverdünnendes Fließverhalten, pseudoplastisches Fließverhalten, Sheen, Thixotropie, thixotropes Verhalten, Viskoelastizität, Viskosität, Fließgrenze;

- d) viele Definitionen wurden geändert;
- e) der Text wurde redaktionell überarbeitet und die normativen Verweisungen aktualisiert.

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN ISO 1382, *Kautschuk — Vokabular (ISO 1382:2020)*

DIN EN ISO 3219-1, *Rheologie — Teil 1: Begriffe und Formelzeichen für die Rotations- und Oszillationsrheometrie (ISO 3219-1:2021)*

DIN EN ISO 3251, *Lacke und Anstrichstoffe — Bestimmung des nichtflüchtigen Anteils von Lacken, Anstrichstoffen und Bindemitteln für Lacke und Anstrichstoffe (ISO 3251:1993)*

DIN EN ISO 8044:2020-08, *Korrosion von Metallen und Legierungen — Grundbegriffe (ISO 8044:2020)*

DIN EN ISO 8130-14, *Pulverlacke — Teil 14: Terminologie (ISO 8130-14:2019)*

DIN EN ISO 11124-1, *Vorbereitung von Stahloberflächen vor dem Auftragen von Beschichtungsstoffen — Anforderungen an metallische Strahlmittel — Teil 1: Allgemeine Einleitung und Einteilung (ISO 11124-1:2018)*

DIN EN ISO 11126-1, *Vorbereitung von Stahloberflächen vor dem Auftragen von Beschichtungsstoffen — Anforderungen an nichtmetallische Strahlmittel — Teil 1: Allgemeine Einleitung und Einteilung (ISO 11126-1:2018)*

DIN EN ISO 12944 (alle Teile), *Beschichtungsstoffe — Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Beschichtungssysteme*

DIN EN ISO 18451-1:2019-09, *Pigmente, Farbstoffe und Füllstoffe — Begriffe — Teil 1: Allgemeine Begriffe (ISO 18451-1:2019)*

DIN EN ISO 22553-1, *Beschichtungsstoffe — Elektrotauchlacke — Teil 1: Begriffe (ISO 22553-1:2019)*

DIN CEN ISO/TS 80004-2:2017-09, *Nanotechnologien — Fachwörterverzeichnis — Teil 2: Nanoobjekte (ISO/TS 80004-2:2015)*

DIN CEN ISO/TS 80004-4:2015-03, *Nanotechnologien — Fachwörterverzeichnis — Teil 4: Nanostrukturierte Materialien (ISO/TS 80004-4:2011)*

DIN CEN ISO/TS 80004-11:2020-11, *Nanotechnologien — Fachwörterverzeichnis — Teil 11: Nanoschicht, Nanobeschichtung, Nanofilm und verwandte Begriffe (ISO/TS 80004-11:2017)*

Beschichtungsstoffe – Begriffe (ISO/DIS 4618:2022)

Paints and varnishes – Vocabulary (ISO/DIS 4618:2022)

Peintures et vernis – Vocabulaire (ISO/DIS 4618:2022)

Inhalt

	Seite
Europäisches Vorwort	3
Vorwort	4
1 Anwendungsbereich	6
2 Normative Verweisungen	6
3 Begriffe	6
Anhang A (informativ) Alphabetisches Stichwortverzeichnis	44
Literaturhinweise	58

Bilder

Bild 1 — Krakelieren	11
Bild 2 — Beispiel für ein Beschichtungssystem, bestehend aus Schicht A + Schicht B + Schicht C .	12
Bild 3 — Beispiel für ein Beschichtungssystem mit mehreren Schichten desselben Beschichtungsstoffes, wobei die Beschichtung A aus 3 Schichten des Beschichtungsstoffes A besteht	13
Bild 4 — Rissbildung	15
Bild 5 — Krater — Ansicht von oben	16
Bild 6 — Krater 2 — Querschnitt	16
Bild 7 — Crazing	17
Bild 8 — Krokodilhautbildung	18
Bild 9 — Krähenfuß-Rissbildung	19
Bild 10 — Primärteilchen	32
Bild 11 — Aggregate	32
Bild 12 — Agglomerate	33

Europäisches Vorwort

Dieses Dokument (prEN ISO 4618:2022) 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 gehalten wird.

Dieses Dokument ist derzeit zur parallelen Umfrage vorgelegt.

Dieses Dokument wird EN ISO 4618:2014 ersetzen.

Anerkennungsnotiz

Der Text von ISO/DIS 4618:2022 wurde von CEN als prEN ISO 4618:2022 ohne irgendeine Abänderung genehmigt.

Vorwort

ISO (die Internationale Organisation für Normung) ist eine weltweite Vereinigung nationaler Normungsinstitute (ISO-Mitgliedsorganisationen). Die Erstellung von Internationalen Normen wird üblicherweise von Technischen Komitees von ISO durchgeführt. Jede Mitgliedsorganisation, die Interesse an einem Thema hat, für welches ein Technisches Komitee gegründet wurde, hat das Recht, in diesem Komitee vertreten zu sein. Internationale staatliche und nichtstaatliche Organisationen, die in engem Kontakt mit ISO stehen, nehmen ebenfalls an der Arbeit teil. ISO arbeitet bei allen elektrotechnischen Normungsthemen eng mit der Internationalen Elektrotechnischen Kommission (IEC) zusammen.

Die Verfahren, die bei der Entwicklung dieses Dokuments angewendet wurden und die für die weitere Pflege vorgesehen sind, werden in den ISO/IEC-Direktiven, Teil 1 beschrieben. Es sollten insbesondere die unterschiedlichen Annahmekriterien für die verschiedenen ISO-Dokumentenarten beachtet werden. Dieses Dokument wurde in Übereinstimmung mit den Gestaltungsregeln der ISO/IEC-Direktiven, Teil 2 erarbeitet (siehe www.iso.org/directives).

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Elemente dieses Dokuments Patentrechte berühren können. ISO ist nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren. Details zu allen während der Entwicklung des Dokuments identifizierten Patentrechten finden sich in der Einleitung und/oder in der ISO-Liste der erhaltenen Patenterklärungen (siehe www.iso.org/patents).

Jeder in diesem Dokument verwendete Handelsname dient nur zur Unterrichtung der Anwender und bedeutet keine Anerkennung.

Für eine Erläuterung des freiwilligen Charakters von Normen, der Bedeutung ISO-spezifischer Begriffe und Ausdrücke in Bezug auf Konformitätsbewertungen sowie Informationen darüber, wie ISO die Grundsätze der Welthandelsorganisation (WTO, en: World Trade Organization) hinsichtlich technischer Handelshemmnisse (TBT, en: Technical Barriers to Trade) berücksichtigt, siehe www.iso.org/iso/foreword.html.

Dieses Dokument wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 35, *Paints and varnishes* erarbeitet.

Diese dritte Ausgabe ersetzt die zweite Ausgabe (ISO 4618:2014), die technisch überarbeitet wurde.

Die wesentlichen Änderungen sind folgende:

- der Titel wurde von „Terms and definitions“ in „Vocabulary“ geändert;
- die folgenden Begriffe wurden neu aufgenommen: Pinselfurchen, Krakelieren durch Kälte, Kriechen, Bildschärfe, DOI (en: distinctness of image), Filmaufziehgerät, Trockenspray, Fleckigkeit, Wolkigkeit, Fehlstelle, Nanokompositbeschichtung, Nanopartikel, Primärteilchen, Einzelteilchen, Pigment-Bindemittel-Verhältnis, schwerflüchtige organische Verbindung, SVOC (en: semi-volatile organic compound), Gehalt an schwerflüchtigen organischen Verbindungen, SVOC-Gehalt, SVOCC (en: semi-volatile organic compounds content);
- die folgenden Begriffe wurden gestrichen: Nachkleben, Strahlen, Bläschenbildung, chemische Vorbehandlung, Beschneiden, elektrostatisches Beschichten, Flammpunkt, Flokkulation, Fließeigenschaften, Maserieren, Marmorieren, Rheopexie, rheopexes Verhalten, scherverdickendes Fließverhalten, dilatantes Fließverhalten, scherverdünnendes Fließverhalten, pseudoplastisches Fließverhalten, Sheen, Thixotropie, thixotropes Verhalten, Viskoelastizität, Viskosität, Fließgrenze;
- viele Definitionen wurden geändert;
- der Text wurde redaktionell überarbeitet und die Normativen Verweisungen wurden aktualisiert.

Rückmeldungen oder Fragen zu diesem Dokument sollten an das jeweilige nationale Normungsinstitut des Anwenders gerichtet werden. Eine vollständige Auflistung dieser Institute ist unter www.iso.org/members.html zu finden.

1 Anwendungsbereich

Dieses Dokument 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 (siehe ISO 12944), Pulverlacke (siehe ISO 8130-14), Elektrotauchlack (siehe ISO 22553-1) und Rheologie (siehe ISO 3219-1).

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

Begriffe zu Pigmenten und Füllstoffen sind mit ISO 18451-1 abgestimmt.

Zusätzlich zu den Begriffen in Englisch und Französisch (zwei der insgesamt drei offiziellen ISO-Sprachen) sind in diesem Dokument 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 Internationalen Norm Definitionen gegeben sind, durch *Kursivdruck* gekennzeichnet.

2 Normative Verweisungen

Es gibt keine normativen Verweisungen in diesem Dokument.

3 Begriffe

ISO und IEC stellen terminologische Datenbanken für die Verwendung in der Normung unter den folgenden Adressen bereit:

— ISO Online Browsing Platform: verfügbar unter <https://www.iso.org/obp>

— IEC Electropedia: verfügbar unter <https://www.electropedia.org/>

3.1.1

Abrieb (m)

<Prüfung von Beschichtungen> Prozess der Entfernung eines Stoffes oder des Verformens einer Oberfläche durch Reibung als Ergebnis des Schleifens

3.1.2

Abrieb (m)

<Oberflächenvorbereitung> Prozess der Entfernung eines Stoffes an einer Oberfläche als Ergebnis von Reibung oder Aufprall

3.2

Beschleuniger (m)

Additiv zum Beschleunigen chemischer Reaktionen

3.3

Säurezahl (f)

Masse in Milligramm Kaliumhydroxid (KOH), die erforderlich ist, um 1 g einer Probe unter den jeweiligen Prüfbedingungen zu neutralisieren

3.4

Acrylatharz (n)

Acrylharz (n)

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

3.5

Additiv (n)

Zusatzmittel (n)

Hilfsstoff (m)

Substanz, die, wenn sie einem Beschichtungsstoff in kleinen Mengen zugesetzt wird, eine oder mehrere Eigenschaft(en) verbessert oder modifiziert

Anmerkung 1 zum Begriff: Bei einer oberflächenaktiven Substanz oder einem oberflächenaktiven Mittel handelt es sich um ein Additiv, das die grundlegende Eigenschaft hat, die freie Grenzflächenenergie zwischen einem nichtflüchtigen Anteil und einer Flüssigkeit oder einer Flüssigkeit und Luft zu verringern.

3.6

Adhäsion (f)

Phänomen des Haftens zwischen einer festen Oberfläche und einem anderen Material, hervorgerufen durch Kräfte zwischen Molekülen

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

3.7

Haftfestigkeit (f)

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

3.8

Aerosol (n)

in einem gasförmigen Medium dispergierte feste oder flüssige Teilchen

3.9

Alterung (f)

mit der Zeit eintretende Veränderung einer oder mehrerer Anfangseigenschaften einer Beschichtung

3.10

Alkydharz (n)

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

3.11

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.

3.12

Antiblockmittel (n)

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

3.13

Schaumverhinderungsmittel (n)

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

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe auch Entschäumungsmittel.

3.14.1

Antifouling-Beschichtungsstoff (m)

<Schiffe> Beschichtungsstoff, der auf eine Schiffskonstruktion aufgetragen wird, um die Bildung von Fouling oder Bewuchs zu vermeiden

3.14.2

Antifouling-Beschichtungsstoff (m)

<Gebäude> Beschichtungsstoff, der auf Gebäude aufgetragen wird, um eine Schmutzaufnahme oder Bewuchs zu vermeiden

3.15

Antiabsetzmittel (n)

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

3.16

Antihautmittel (n)

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

3.17

scheinbare Dichte (f)

Verhältnis zwischen der Masse und dem Volumen eines ungestampften Pulvers

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe auch Schüttdichte und Stampfdichte.

3.18

Erscheinungsbild (n)

Appearance (f)

visueller Eindruck einer Oberfläche

Anmerkung 1 zum Begriff: Das Erscheinungsbild ist weder ein einheitlicher Maßstab noch eine allgemeine Eigenschaft eines Materials. Es wird nicht durch einen einzelnen Parameter charakterisiert, sondern durch eine Kombination aus Farbe, Glanz, Bildschärfe (DOI, en: distinctness of image), Schleier, Oberflächenstruktur, Struktur, Orangenhaut usw.

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

3.19

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

3.20

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.

3.21

Bindemittel (n)

nichtflüchtiger Anteil der Gesamtheit der Bestandteile der flüssigen Phase eines Beschichtungsstoffes

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Hauptaufgabe des Bindemittels besteht darin, ein Verbundnetz um die Beschichtungs-komponente herum aufzubauen.

3.22

Biozid (n)

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

3.23

Strahlen (n)

Auftreffen eines Strahlmittels von kinetischer Energie auf eine vorzubereitende Oberfläche

3.24

Ausbluten (Verb)

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

Anmerkung 1 zum Begriff: Das Farbmittel könnte Bestandteil der Beschichtung oder des beschichteten Substrates sein.

3.25

Blase (f) (Typ 1)

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

3.26

Blocken (n)

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

3.27

Ausblühen (Verb)

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

Anmerkung 1 zum Begriff: Ausblühen könnte auftreten, wenn die Menge des Kondensats dazu führt, dass lösliche Ver-bindungen aus dem Beschichtungskörper auf die Oberfläche der Beschichtung wandern.

Anmerkung 2 zum Begriff: Der Stoff könnte Bestandteil der Beschichtung oder des beschichteten Substrates sein.

3.28

Weißanlaufen (n)

optische Eigenschaft eines transparenten oder durchscheinenden Films, die ein milchiges Erscheinungsbild oder eine milchige Tönung mit schillernden, an Opal erinnernden Reflexen aufweist, hervorgerufen durch Kon-densation von Luftfeuchte und/oder Ausfällen eines oder mehrerer Bestandteile der transparenten Beschich-tung

3.29

Helligkeit (f)

Kombination aus Helligkeit und Farbintensität eines Stoffes

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

3.30

Sprödigkeit (f)

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

3.31

Bronzieren (n)

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

3.32

Pinselfurchen

Erhöhungen, die in einer trockenen Schicht nach dem Auftragen mit einem Pinsel verbleiben

3.33

Blase (f) (Typ 2)

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

3.34

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.

3.35

Abbrennen (n)

Prozess, bei dem die Beschichtung durch Wärmeeinwirkung verändert und anschließend entfernt wird

3.36

Kreiden (n)

Auskreiden (n)

Oberflächenveränderung in Form von lose anhaftendem Pulver, die bei Beschichtungsschäden auftritt

3.37

Krakelieren (n)

Form von feinen Rissen, die nicht in das Substrat eindringen und die mehr oder weniger regelmäßig über die Oberfläche eines Films oder einer Schicht verteilt sind

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

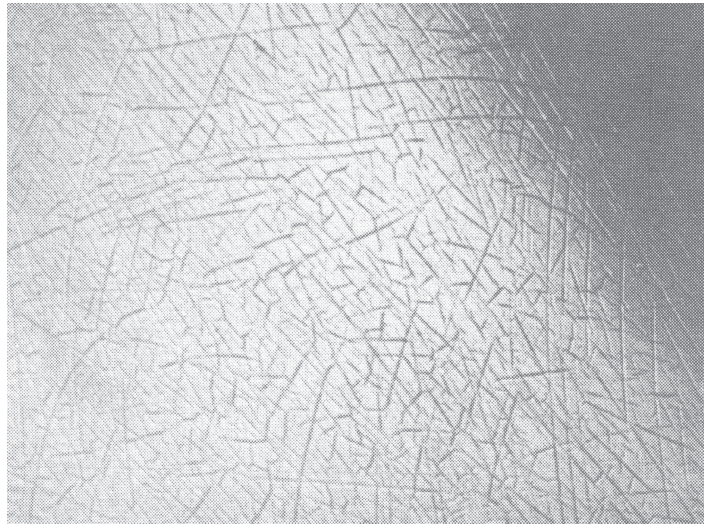


Bild 1 — Krakelieren

3.38

Abschaben (n)

Abkratzen (n)

manuelles oder maschinelles Entfernen von Beschichtungen, Rost oder Walzhaut in Flocken

3.39

Chlorkautschuk (m)

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

3.40

Scheckigkeit (f)

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

3.41

Koaleszenzmittel (n)

Filmbildehilfsmittel (n)

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

3.42

Schicht (f)

in einem Auftrag aus einem Beschichtungsstoff erzeugte durchgängige Beschichtung

Anmerkung 1 zum Begriff: In einigen Industriezweigen wird „Schicht“ synonym zu „Film“ verwendet.

3.43.1

Beschichtung (f)

Durchgehende Schicht, die aus einer oder mehreren Schichten eines bestimmten Beschichtungsstoffes auf einem Substrat besteht

3.43.2

Beschichten (Verb)

Auftragen einer Schicht

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

3.44

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

3.45

Pulverlack (m)

pulverförmiger Beschichtungsstoff, der nach dem Schmelzen und gegebenenfalls Härten eine durchgängige Schicht ergibt

3.46

Beschichtungsverfahren (n)

Beschichten (n)

Auftragen eines Beschichtungsstoffes auf ein Substrat

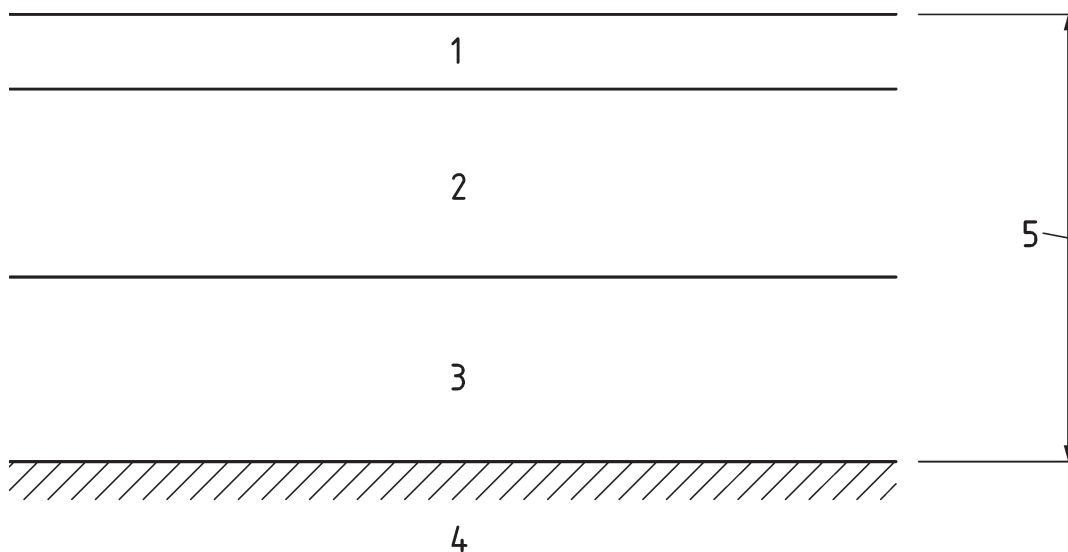
3.47

Beschichtungssystem (n)

Beschichtungsaufbau (m)

Lage, die sich aus allen Schichten desselben Beschichtungsstoffes oder mehrerer Beschichtungsstoffe zusammensetzt

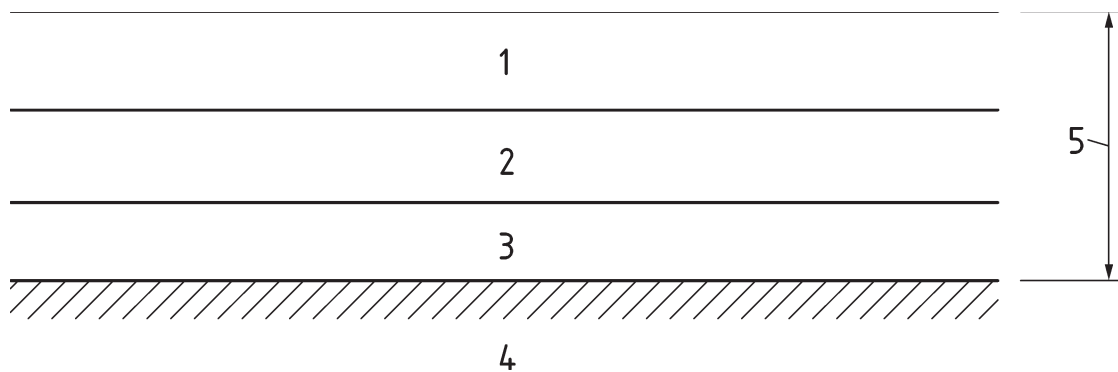
Anmerkung 1 zum Begriff: Beispiele für Beschichtungssysteme aus mehreren Schichten sind im Bild 2 und Bild 3 dargestellt.



Legende

- 1 Schicht A
- 2 Schicht B
- 3 Schicht C
- 4 Substrat
- 5 Beschichtungssystem

Bild 2 — Beispiel für ein Beschichtungssystem, bestehend aus Schicht A + Schicht B + Schicht C



Legende

- 1 Schicht A
- 2 Schicht A
- 3 Schicht A
- 4 Substrat
- 5 Beschichtung A

Bild 3 — Beispiel für ein Beschichtungssystem mit mehreren Schichten desselben Beschichtungsstoffes, wobei die Beschichtung A aus 3 Schichten des Beschichtungsstoffes A besteht

3.48

Kohäsion (f)

innere Kräfte, die Moleküle in einem Film oder einer Schicht zusammenhalten

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

3.49

Bandbeschichten (n)

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

3.50

Kälterissbildung (f)

Krakelieren durch Kälte (n)

Rissbildung oder Krakelieren in einer Beschichtung, hervorgerufen durch den Einfluss tiefer Temperaturen

3.51

Farbe (f)

Sinneseindruck, der im menschlichen Auge durch die visuelle 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, Sättigung oder Buntheit und Helligkeit gekennzeichnet.

3.52

Farbbeständigkeit (f)

Grad der Dauerhaftigkeit einer Farbe

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

3.53

Farbmittel (n)

alle farbgebenden Substanzen

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

3.54.1

Verträglichkeit (f)

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

3.54.2

Verträglichkeit (f)

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

3.55

Konsistenz (f)

subjektiv bewertetes Fließverhalten eines Beschichtungsstoffes bei Aufbringung einer Scherkraft

3.56

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

3.57

Korrosion (f)

physikochemische Wechselwirkung zwischen einem Metall und seiner Umgebung, die zu einer Veränderung der Eigenschaften des Metalls führt und die häufig zu Beeinträchtigungen der Funktion des Metalls, der Umgebung oder des technischen Systems, von dem diese einen Teil bilden, führen kann

Anmerkung 1 zum Begriff: Diese Wechselwirkung ist häufig elektrochemischer Natur.

[QUELLE: ISO 8044:2020, 3.1]

3.58

Rissbildung (f)

Reißen eines trockenen Films, einer trockenen Schicht oder eines trockenen Beschichtungssystems

Anmerkung 1 zum Begriff: Der englische Fachausdruck „cracking“ wird auch für eine spezielle Form der Rissbildung, wie im Bild 4 dargestellt, verwendet.

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

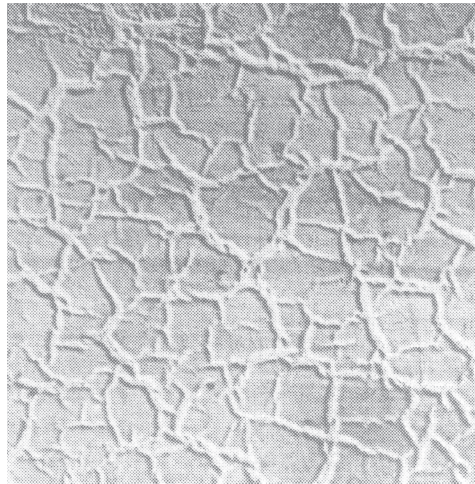


Bild 4 — Rissbildung

3.59

Krater (m)

kleine Vertiefungen in einem Film oder in einer Schicht, die nach der Trocknung bestehen bleiben

Anmerkung 1 zum Begriff: Beispiele für Krater sind im Bild 5 und Bild 6 dargestellt.

Anmerkung 2 zum Begriff: Krater können bis in tiefere Schichten einer Beschichtung oder bis in das Substrat gehen.

Anmerkung 3 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. Krater werden durch örtlich begrenzte Unregelmäßigkeiten in der Oberflächenspannung der Beschichtung verursacht, am häufigsten durch unverträgliche verunreinigende Stoffe auf dem Substrat, im aufgetragenen Beschichtungsstoff oder in Form von Fremdpartikeln oder kleinen Öltropfen.

Anmerkung 4 zum Begriff: Kleine Krater ohne erhöhten Rand werden als „Mulde“ bezeichnet.



Bild 5 — Krater — Ansicht von oben

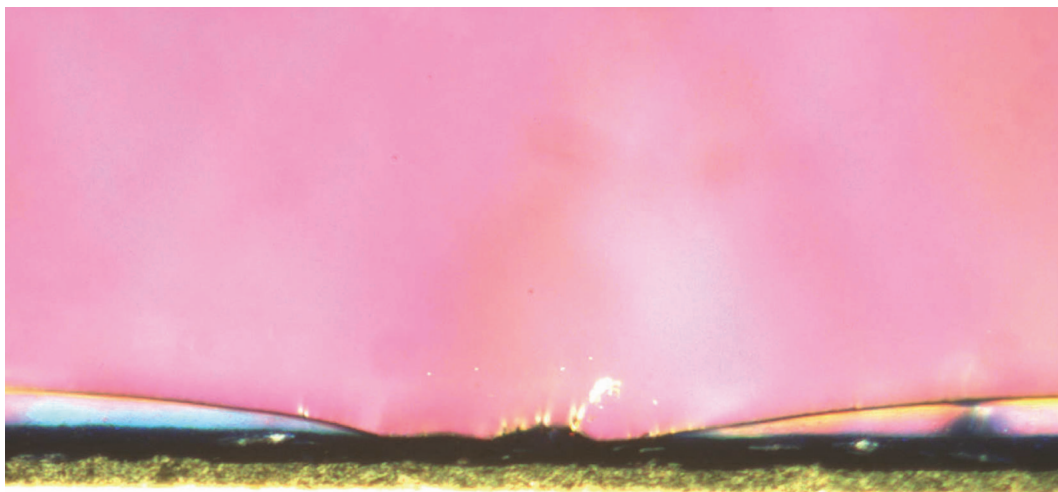


Bild 6 — Krater 2 — Querschnitt

3.60

...
en **crawling**
extreme Form von Scheckigkeit

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

3.61

...

en **crazing**

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 7.

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

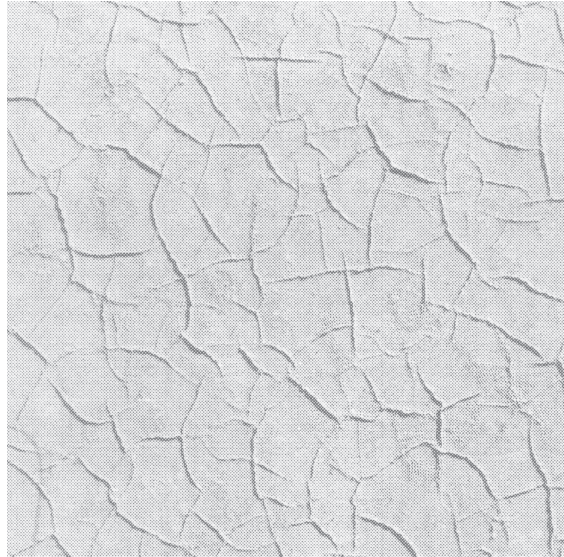


Bild 7 — Crazing

3.62

Kriechen (n)

Ausbreitung des nassen Beschichtungsstoffes über den Bereich hinaus, auf den er aufgetragen wurde.

3.63

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

3.64

Krokodilhautbildung (f)

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

Anmerkung 1 zum Begriff: Beispiel siehe Bild 8.



Bild 8 — Krokodilhautbildung

3.65

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 9.



Bild 9 — Krähenfuß-Rissbildung

3.66

Härtung (f)

Prozess, durch den sich ein Material von seinem ursprünglichen Zustand in eine stabile und feste Beschichtung verwandelt

Anmerkung 1 zum Begriff: Härtung kann mittels Wärme, UV- oder Elektronenstrahlung oder einen Katalysator erreicht werden.

3.67

Härtungsbeschleuniger (m)

Additiv, das die chemische Härtung einer Beschichtung fördert

3.68

Gießlackieren (n)

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

3.69

Entschäumungsmittel (n)

Additiv, das gegebenenfalls während des Herstellens und/oder des Auftragens des Beschichtungsstoffes auftretende Schaumbildung verringert

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe auch Schaumverhinderungsmittel.

3.70

Entfetten (n)

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

3.71

Köpfen (n)

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

3.72

Entzundern (n)

Entfernen von Walzhaut/Zunder oder Schichtrost von Stahl- oder anderen eisenhaltigen Oberflächen

3.73

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.

3.74

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

3.75

Schmutzaufnahme (f)

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

3.76

Schmutzretention (f)

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

3.77

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.

3.78

Dispergiermittel (n)

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

3.79

Bildschärfe (f)

DOI, en: distinctness of image

Bildqualität einer Reflexion ohne Verzerrung, wie sie bei normal korrigiertem Sehen beobachtet wird

3.80

Filmaufziehgerät (n)

Gerät zum Auftragen einer gleichmäßig dicken Schicht auf ein Substrat

Anmerkung 1 zum Begriff: Beispiele sind feststehende Rakel, Drahrakel, Spiralarakel

3.81

Sikkativ (n)

Trockenstoff (m)

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

3.82

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“.

3.83

trocknendes Öl (n)

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

3.84

Trockenspray (n)

unregelmäßige, nicht durchgehende Schicht, die beim Aufsprühen entsteht

Anmerkung 1 zum Begriff: Die fehlende Durchgängigkeit könnte durch Eigenschaften wie Viskosität und Sprühposition verursacht werden.

3.85

Beständigkeit (f)

Eigenschaft einer Beschichtung, den schädigenden Einwirkungen der Umgebung, denen sie ausgesetzt ist, zu widerstehen

3.86

Farbstoff (m)

im Anwendungsmedium lösliches Farbmittel

[QUELLE: ISO 18451-1:2019, 3.30, modifiziert: Anmerkungen 1 bis 3 zum Begriff wurden gelöscht]

3.87

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

3.88

Salzausblühen (n)

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

3.89.1

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.

3.89.2

Elastizität (f)

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

3.90

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

3.91

Elektronenstrahlhärten (n)

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

3.92

Emulsion (f)

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

3.93

Epoxidharzester (m)

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

3.94

Epoxidharz (n)

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

3.95

Reaktionsprimer (m)

Ätzgrundierung (f)

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

3.96

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

3.97

Füllstoff (m)

Material in körniger oder in Pulverform, das im Anwendungsmedium praktisch unlöslich bis geringfügig löslich ist und verwendet wird, um bestimmte physikalische Eigenschaften zu erreichen oder zu beeinflussen

Anmerkung 1 zum Begriff: Ob eine Substanz als Pigment (3.97) oder Füllstoff zu betrachten ist, hängt von ihrer Anwendung ab.

Anmerkung 2 zum Begriff: In einigen Industriezweigen, wie der Kautschukindustrie, wird „Füllstoff“ auch als „Füller“ bezeichnet (siehe ISO 1382). In der Beschichtungsindustrie wird die Benennung „Füllstoff“ bevorzugt, da in ISO 4618 „Füller/Spachtel/Spachtelmasse“ als „hochgefüllter Beschichtungsstoff, vorwiegend zum Ausgleichen von Unebenheiten des zu beschichtenden Substrates und zum Verbessern des Erscheinungsbildes“ definiert ist.

[QUELLE: ISO 18451-1:2019, 3.34, modifiziert: Die ursprüngliche Anmerkung 1 zum Begriff wurde gelöscht.]

3.98

Ausschwitzen (n)

Austreten flüssiger Bestandteile eines Beschichtungsstoffes aus der Oberfläche der Beschichtung

3.99

Ausbleichen (n)

Hellerwerden der ursprünglichen Farbe einer Beschichtung

3.100

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

3.101

Eindicken (n)

Änderung der Konsistenz eines Beschichtungsstoffes während der Lagerung in einem solchen Ausmaß, dass dieser unbrauchbar wird, zum Beispiel durch Zunahme der Viskosität

3.102

Spachtel (n)

Spachtelmasse (f)

Füller (m)

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

Anmerkung 1 zum Begriff: In einigen Industriezweigen, z. B. in der Kautschukindustrie, wird „Füllstoff“ auch als „Füller“ bezeichnet (siehe ISO 1382).

3.103

Spachteln (n)

Auftragen von Spachtel(masse) zum Glätten der Oberfläche

3.104

Film (m)

durchgehende Schicht eines Beschichtungsstoffes, die durch ein- oder mehrmaliges Auftragen entsteht

3.105

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.

3.106

Mahlfeinheit (f)

Körnigkeit (f)

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

3.107

Schlussbeschichtung (f)

Deckbeschichtung (f)

letzte Schicht eines Beschichtungssystems

3.108

Fischaugen (f)

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

3.109

Abblättern (n)

durch Verlust der Adhäsion verursachtes Ablösen kleiner Teile einer Beschichtung

3.110

Flammstrahlen (n)

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

3.111

Beflammen (n)

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

3.112

Ablüftzeit (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

3.113.1

Flugrost (m)

<Oberflächenvorbereitung> sehr schnelle Rostbildung auf eisenhaltigen Oberflächen nach einer Oberflächenvorbereitung

Anmerkung 1 zum Begriff: Flugrost kann sich nach einer Oberflächenvorbereitung im Zusammenhang mit der Reinigung in Gegenwart von Wasser oder hoher Luftfeuchte bilden.

3.113.2

Flugrost (m)

<wasserverdünnbare Beschichtungen> sehr schnelle Rostbildung nach dem Auftragen von wasserverdünnbaren Beschichtungsstoffen auf eisenhaltigen Oberflächen

Anmerkung 1 zum Begriff: Flugrost ist ein Oxidationsprodukt, das sich beim Trocknen eines feuchten Kohlenstoffstahlsubstrats bildet.

3.114

Verformbarkeit (f)

Flexibilität (f)

Eigenschaft eines trockenen Films oder einer trockenen 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 ist falsch.

3.115

Ausschwimmen (n)

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

3.116

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“.

3.117

Fließverhalten (n)

Eigenschaft eines Beschichtungsstoffes, die den Verlauf bestimmt

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

3.118

Verlaufmittel (n)

Additiv, das das Verlaufen eines Beschichtungsstoffes auf einem Substrat verbessert

3.119

Fluten (n)

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

3.120

forcierte Trocknung (f)

forcierte Härtung (f)

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

3.121

Eisblumenbildung (f)

Auftreten einer großen Anzahl sehr feiner Runzeln in Form von Eisblumen

3.122

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, Barriereeigenschaften, photokatalytische Eigenschaften, IR-Absorption oder IR-Reflektion sein.

3.123

Gasen (n)

Gasbildung (f)

Bildung von Gas während der Lagerung eines Beschichtungsstoffes

3.124

Glanz (m)

optische Eigenschaft einer Oberfläche, Licht gerichtet zu reflektieren

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

3.125

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.

3.126

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.

3.127

Härte (f)

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

3.128

Schleier (m)

milchige Trübung (Opaleszenz) bei Hochglanz- oder Klarlackbeschichtungen

3.129

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.

3.130

Fehlstelle (f)

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

3.131

Kohlenwasserstoffharz (n)

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

3.132

Imprägniermittel (n)

Beschichtungsstoff mit niedriger Viskosität zum Behandeln saugfähiger Substrate, um deren Saugfähigkeit zu verringern oder um mineralische und hölzerne Oberflächen hydrophob zu machen

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe auch Tiefgrund.

3.133

Topfkonserverungsmittel (n)

Lagerkonserverungsmittel (n)

Biozid, das während der Lagerung das Wachsen von Mikroorganismen in einer Vorratslösung eines Beschichtungsstoffes oder eines wasserverdünnbaren Beschichtungsstoffes verhindert

3.134

Vorreaktionszeit (f)

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

Anmerkung 1 zum Begriff: Nicht mit Verarbeitungszeit zu verwechseln.

3.135

Zwischenbeschichtung (f)

jede zwischen Grund- und Deckbeschichtung aufgetragene Schicht

3.136

Isocyanatharz (n)

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

3.137

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.

3.138

Lasur (f)

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

Anmerkung 1 zum Begriff: In dieser Norm ist der Begriff „Lasur“ identisch mit dem Begriff „Holzbeize für den Außenbereich“.

Anmerkung 2 zum Begriff: In einigen Ländern werden alle transparenten oder halbtransparenten Beschichtungsstoffe als „Holzbeize“ oder „Holzbeize für den Außenbereich“ bezeichnet. Einige Holzbeizen (für den Innenbereich) fallen nicht in den Anwendungsbereich der EN 927-1.

3.139

Leafing (n)

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

3.140

Verlauf (m)

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

3.141

Hochziehen (n)

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

3.142

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

3.143

Abdecken (n)

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

3.144

Mattierungsmittel (n)

Produkt, das einem Beschichtungsstoff zugesetzt wird, um den Glanz der trockenen Schicht zu verringern

3.145

...

en **medium, vehicle**

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“ oder „vehicle“ gibt es nicht.

3.146

Metamerie (f)

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

3.147

Mahlansatz (m)

Mischung der für das Dispergieren notwendigen Bestandteile eines Beschichtungsstoffes

3.148

Walzhaut (f)

Zunder (m)

Schicht von Eisenoxiden, die beim Warmwalzen von Stahl entsteht

3.149

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

3.150

Schwundrissbildung (f)

Schwindrissbildung (f)

Entstehen von unregelmäßigen Rissen in einem Beschichtungssystem, verursacht durch dessen Volumenabnahme bei einer ungleichmäßigen Trocknung oder Härtung, insbesondere auf rauen Oberflächen

3.151

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

3.152

Nanoaerosol (n)

in einem gasförmigen Medium dispergierte feste oder flüssige Nanoobjekte

3.153

Nanobeschichtung (f)

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

3.154

Nanokompositbeschichtung (f)

Beschichtung, die aus einem Gemisch von zwei oder mehreren phasengetrenten Materialien besteht, von denen mindestens eine Phase im Nanomaßstab vorliegt

Anmerkung 1 zum Begriff: Eingeschlossen sind Materialien mit Nanophasen, die durch Ausfällung entstanden sind (z. B. a-C: H: MeBeschichtungen).

Anmerkung 2 zum Begriff: Siehe ISO/TS 80004-4:2011, 3.2 für die Definition des Begriffs Nanokomposit.

[QUELLE: ISO/TS 80004-11:2017, 3.3.5, modifiziert: „feste“ am Anfang der Definition gelöscht]

3.155

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“).

3.156

Nanoemulsion (f)

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

3.157

Nanofüllstoff (m)

aus Nanoobjekten hergestellter Füllstoff

3.158

Nanofilm (m)

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

3.159

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.

3.160

Nanopartikel (f)

Nanoobjekt mit allen Außenmaßen im Nanomaßstab, wobei sich die Längen der längsten und kürzesten Achsen des Nanoobjekts nicht wesentlich unterscheiden

Anmerkung 1 zum Begriff: Wenn sich die Maße wesentlich unterscheiden (üblicherweise um mehr als das Dreifache), können die Begriffe Nanofaser oder Nanoplättchen statt des Begriffs Nanopartikel verwendet werden.

[QUELLE: ISO/TS 80004-2:2015, 4.4]

3.161

Nanopigment (n)

aus Nanoobjekten hergestelltes Pigment