

DIN CEN ISO/TR 11594:2023-05 (D)

Bewährte Verfahren für die Erstellung/Auswertung von Fingerabdruckanalysen nach der Normenreihe ISO 28199 (ISO/TR 11594:2022); Deutsche Fassung CEN ISO/TR 11594:2022

Inhalt	Seite
Europäisches Vorwort.....	8
Vorwort.....	9
1 Anwendungsbereich.....	10
2 Normative Verweisungen	10
3 Begriffe	10
4 Übersicht über bisherige Entwicklungen	10
5 Allgemeine Qualitätsanforderungen für die Herstellung einer Norm-Probenplatte.....	11
6 Aktuelle Auswertungsmethoden.....	12
7 Ausgewählte Beispiele für die graphische Darstellung von Messgrößen verschiedener Messtische.....	12
8 Probenplatten.....	13
9 Werkstoffe für FAS-Platten	14
10 Keilschichten	15
11 Mögliche Verfahren für die Herstellung von Keilschichten.....	16
11.1 Dynamischer Pfadabstand	16
11.2 Dynamische Änderung der Lackmenge (Durchflussmenge des Lacks)	17
11.3 Dynamische Änderung der Düsendgeschwindigkeit	18
12 Weitere Informationen über keilförmige Beschichtungen	20
13 Messtische.....	21
14 Stand der Technik bei Messgeräten	24
14.1 Schichtdickenmessgeräte	24
14.2 Farbmessgeräte	24
14.3 Messgeräte für die Bestimmung der Oberflächenstruktur.....	24
14.4 Messgeräte für die Bestimmung der Wolkigkeit.....	24
15 Überwachung der Prüfgeräte	25
16 Software.....	25
17 Visuelle Beurteilung von Probenplatten	26
17.1 Allgemein	26
17.2 Beleuchtungskabine für die visuelle Bewertung von Norm-X-Y-Messtischplatten unter Berücksichtigung der Spezifikationen in ISO 3668.....	26
17.2.1 Ziel.....	26
17.2.2 Abmessungen (Beispiel)	27
17.3 Mögliche Geräteteile (Beleuchtung nach ISO 3668)	28
17.3.1 Leuchtstoffröhren	28
17.3.2 Gelbe Halogenlampen und Tageslichtlampen	28
17.4 Prozessschritte.....	30
18 Ergebnisse von Ringversuchen zum Nachweis der Präzision.....	32

Literaturhinweise	35
Bilder	
Bild 1 — Beispiel eines Metallic-BC-Lackkeils als Schichtdickenprofil von Ende 1999/Anfang 2000	13
Bild 2 — Herstellen einer Keillackierung	16
Bild 3 — Auftragen einer Keillackierung durch dynamische Vergrößerung des Pfadabstands während des Lackiervorganges	17
Bild 4 — Auftragen einer Keillackierung durch dynamische Reduktion der Lackdurchflussmenge während des Lackiervorganges	18
Bild 5 — Auftragen einer Keillackierung durch dynamische Erhöhung der Düsendringgeschwindigkeit während des Lackiervorganges	19
Bild 6 — Auftragen einer Keillackierung durch Variation der Düsendringgeschwindigkeit im Verlauf des Beschichtungspfades	20
Bild 7 — X-Y-Tisch von ASIS	22
Bild 8 — X-Y-Tisch von ORONTEC	22
Bild 9 — Beispiel für einen Kunststoffträger	23
Bild 10 — Kurzbeschreibung der Steuerung für ein automatisiertes Messgerät	26
Bild 11 — Schematische Darstellung einer Beleuchtungskabine	27
Bild 12 — Vollständig ausgezogenes Segeltuch für indirekte Beleuchtung/Streulicht (siehe 5 im Bild 11)	29
Bild 13 — FAS-Platte zur Beurteilung auf drehbarem Rahmen (siehe 7 im Bild 11)	30
Bild 14 — Position des Beobachtungswinkels	30
Bild 15 — Leuchteleiste 1 aus Bild 11 mit zusätzlichen Halogenlampen	31
Bild 16 — Leuchteleisten 3, 4 und 5 aus Bild 11	31
Bild 17 — Beispiel 1: Farbton Bordeauxrot, Messwert C45° aufgetragen über der Position der Probe — vier verschiedene Messtische	33
Bild 18 — Beispiel 2: Schichtdicke des Basislacks, vier verschiedene Messtische	34