

DIN EN ISO 9717:2024-10 (D)

Metallische und andere anorganische Überzüge - Phosphatumwandlungsüberzüge auf Metallen (ISO 9717:2024); Deutsche Fassung EN ISO 9717:2024

| Inhalt | Seite |
|---|-------|
| Europäisches Vorwort | 4 |
| Vorwort | 5 |
| Einleitung | 7 |
| 1 Anwendungsbereich | 8 |
| 2 Normative Verweisungen | 8 |
| 3 Begriffe | 8 |
| 4 Informationen, die dem Beschichter vom Auftraggeber zur Verfügung zu stellen sind | 8 |
| 5 Überzugstypen und deren Bedeutung | 9 |
| 5.1 Überzugstypen | 9 |
| 5.2 Bezeichnung des Phosphatumwandlungsüberzugs | 9 |
| 5.3 Beispiel für die Bezeichnung des Phosphatumwandlungsüberzugs | 10 |
| 6 Anforderungen | 10 |
| 6.1 Aussehen | 10 |
| 6.2 Flächenbezogene Überzugsmasse (en: coating mass per unit area) | 11 |
| 6.3 Nachbehandlung | 11 |
| 6.4 Beziehung zwischen Überzugsdicke und flächenbezogener Masse | 11 |
| 7 Wärmebehandlung | 12 |
| Anhang A (normativ) Bestimmung der Beständigkeit von Phosphatumwandlungsüberzügen gegen die neutrale Salzsprühnebelprüfung | 13 |
| A.1 Bestimmung der Korrosionsbeständigkeit | 13 |
| A.2 Bestimmung der Beständigkeit von Phosphatumwandlungsüberzügen gegen die neutrale Salzsprühnebelprüfung ohne zusätzliche Behandlungen oder organische Beschichtungen | 14 |
| A.3 Bestimmung der Beständigkeit von Phosphatumwandlungsüberzügen, die anschließend mit Korrosionsschutzmedien entsprechend T4 oder T5 (Tabelle 2) behandelt wurden, gegen die neutrale Salzsprühnebelprüfung | 14 |
| A.3.1 Kurzbeschreibung | 14 |
| A.3.2 Zusätzliche Behandlung | 15 |
| A.3.3 Durchführung | 15 |
| Anhang B (informativ) Allgemeine Informationen | 16 |
| B.1 Allgemeines | 16 |
| B.2 Vorbereitung der Oberfläche | 16 |
| B.3 Anwendung von Phosphatumwandlungsüberzügen | 17 |
| B.3.1 Kaltumformung | 17 |
| B.3.2 Gleitwirkung | 17 |
| B.3.3 Anwendung von Phosphatumwandlungsüberzügen zur Verbesserung der Korrosionsbeständigkeit | 18 |
| Anhang C (informativ) Identifizierung von Phosphatumwandlungsüberzügen | 19 |
| C.1 Allgemeines | 19 |
| C.2 Verfahren 1 | 19 |
| C.2.1 Kurzbeschreibung | 19 |
| C.2.2 Reagenzien | 19 |
| C.2.3 Prüfeinrichtung | 19 |
| C.2.4 Probekörper | 19 |
| C.2.5 Durchführung | 19 |
| C.3 Verfahren 2 | 19 |
| C.4 Auswertung der Ergebnisse | 20 |
| Literaturhinweise | 21 |
| | |
| Bilder | |
| Bild A.1 — Prüfplatte | 14 |

Tabellen

| | |
|--|-----------|
| Tabelle 1 — Bezeichnung von Phosphatumwandlungsüberzügen | 9 |
| Tabelle 2 — Symbole für Nachbehandlung | 11 |
| Tabelle B.1 — Eigenschaften von Phosphatumwandlungsüberzügen | 16 |
| Tabelle B.2 — Flächenbezogene Masse von Zinkphosphatumwandlungsüberzügen zur Erleichterung der Kaltumformung | 17 |
| Tabelle B.3 — Flächenbezogene Masse von Manganphosphatumwandlungsüberzügen zur Beeinflussung tribologischer Eigenschaften | 17 |
| Tabelle B.4 — Anwendung von Phosphatumwandlungsüberzügen zur Verbesserung der Korrosionsbeständigkeit | 18 |
| Tabelle C.1 — Identifizierung des Phosphatumwandlungsüberzugstyps | 20 |