

DIN EN ISO 12683:2005-02 (D)

Durch mechanisches Plattieren aufgebraachte Zinküberzüge - Anforderungen und Prüfverfahren (ISO 12683:2004); Deutsche Fassung EN ISO 12683:2004

| Inhalt | Seite |
|--|-------|
| Vorwort | 3 |
| 1 Anwendungsbereich | 4 |
| 2 Normative Verweisungen | 4 |
| 3 Begriffe | 5 |
| 4 Angaben und Anforderungen, die vom Besteller festzulegen und zu dokumentieren sind | 5 |
| 4.1 Allgemeines | 5 |
| 4.2 Erforderliche Angaben | 5 |
| 4.3 Zusätzliche Angaben | 6 |
| 5 Substrat | 6 |
| 6 Klassifizierung und Bezeichnung der Überzüge | 6 |
| 6.1 Kennzahl für die Einsatzbedingungen | 6 |
| 6.2 Dickenklassen und Zusatzbehandlung des Überzugs | 6 |
| 7 Anforderungen an Vorbehandlungen | 7 |
| 7.1 Entspannungsbehandlung vor Aufbringen des Überzugs | 7 |
| 7.2 Reinigen | 7 |
| 8 Prüfung | 7 |
| 8.1 Aussehen | 7 |
| 8.2 Oberflächenfehler | 7 |
| 8.3 Dicke | 8 |
| 8.4 Haftfestigkeit | 8 |
| 8.5 Korrosionsbeständigkeit in beschleunigter Salzsprühprüfung | 9 |
| 8.6 Wasserstoffversprödung | 10 |
| 9 Stichprobenahme | 10 |
| 10 Zurückweisung | 11 |
| 11 Konformitätszertifizierung | 11 |
| 11.1 Allgemeines | 11 |
| 11.2 Übliche Bedingungen | 11 |
| 11.3 Besondere Bedingungen | 11 |
| Anhang A (informativ) Zusätzliche Anforderungen | 12 |
| A.1 Verfahren zur Aufbringung des Überzugs | 12 |
| A.2 Kennwerte für die Korrosionsbeständigkeit von Überzügen in Freiluftumgebungen | 12 |
| A.3 Spezifische zusätzliche Überzugstypen | 13 |
| A.3.1 Überzug Typ 1 | 13 |
| A.3.2 Überzug Typ 2 | 13 |
| A.3.3 Überzug Typ 3 | 13 |
| A.4 Beziehung zwischen der Schichtmasse und der Schichtdicke | 14 |
| Anhang B (normativ) Festlegungen für Zinkpulver | 15 |
| Literaturhinweise | 16 |