

DIN EN ISO 7599:2018-05 (D)

Anodisieren von Aluminium und Aluminiumlegierungen - Verfahren zur Spezifizierung dekorativer und schützender anodisch erzeugter Oxidschichten auf Aluminium (ISO 7599:2018); Deutsche Fassung EN ISO 7599:2018

Inhalt	Seite
Europäisches Vorwort	4
Vorwort	5
1 Anwendungsbereich	6
2 Normative Verweisungen	6
3 Begriffe	7
4 Bestellangaben des Kunden für den Anodisierbetrieb	7
4.1 Allgemeines	7
4.2 Wesentliche Angaben	7
4.3 Zusätzliche Informationen	8
5 Prüfungen	8
5.1 Probenahmeverfahren	8
5.2 Proben	9
5.3 Abnahmeprüfungen	9
5.4 Schiedsprüfungen	9
5.5 Produktionsüberwachungsprüfungen	9
6 Dicke der Oxidschicht	9
6.1 Allgemeines	9
6.2 Einteilung	9
6.3 Messung der Dicke	10
7 Qualität der Verdichtung	10
7.1 Allgemeines	10
7.2 Beurteilung der Qualität der hydrothermalen Verdichtung	10
7.2.1 Schiedsprüfung	10
7.2.2 Produktionsüberwachungsprüfungen	11
7.3 Beurteilung der Qualität der Kaltimprägnierung	11
7.4 Beurteilung der Qualität anderer Verdichtungsbehandlungen	11
8 Aussehen und Farbe	11
8.1 Sichtbare Fehler	11
8.2 Farbe und Oberflächenstruktur	12
8.3 Produktionsüberwachung	12
9 Korrosionsbeständigkeit	12
10 Abriebbeständigkeit	13
11 Beständigkeit gegen Rissbildung bei Verformung	13
12 Beständigkeit gegen Licht und ultraviolette Strahlung	13
12.1 Allgemeines	13
12.2 Beständigkeit gegen Licht	14

12.3	Beständigkeit gegen ultraviolette Strahlung	14
13	Lichtreflexionseigenschaften	14
13.1	Allgemeines	14
13.2	Gesamter Reflexionsgrad	15
13.3	Gerichteter Reflexionsgrad (Hochglanz)	15
13.4	Spiegelglanz (mittlerer oder geringer Glanz)	15
13.5	Diffuser Reflexionsgrad	15
13.6	Abbildungsschärfe	16
14	Durchschlagspannung	16
15	Kontinuität der Schicht	16
16	Masse je Flächeneinheit (flächenbezogene Masse) der Schicht	16
Anhang A (informativ) Leitfaden für die zur Anodisierung vorgesehenen Aluminiumsorten.....		
A.1	Allgemeines	17
A.2	Für das Bauwesen geeignete und dekorative Qualitäten	17
A.3	Glanzanodisierte Qualitäten	17
A.4	Allgemeine technische Qualitäten.....	17
Anhang B (informativ) Leitfaden zur Oberflächenvorbehandlung.....		
B.1	Allgemeines	18
B.2	Oberflächenstruktur	18
B.3	Bezeichnungssystem für die Vorbehandlung der Oberfläche.....	19
Anhang C (normativ) Auswertung der Anforderungen an die mittlere und örtliche Schichtdicke		
Anhang D (informativ) Kalibrierstandards für Wirbelstrom-Prüfeinrichtungen für die Messung der Dicke einer anodisch erzeugten Oxidschicht auf Aluminium		
D.1	Allgemeines	21
D.2	Standardproben aus anodisiertem Aluminium	21
D.2.1	Herstellung von Proben für primäre Kalibrierstandards	21
D.2.2	Herstellung von Proben für sekundäre Kalibrierstandards	23
D.3	Standards für polymerische Kalibrierung	24
Anhang E (informativ) Leitfaden für Reinigungsmittel für Außenanwendungen im Bauwesen.....		
E.1	pH-Wert der Reinigungsmittel	25
E.2	Abrasives Reinigungsmittel.....	25
Anhang F (informativ) Zusammenstellung der Bestellangaben des Kunden für den Anodisierbetrieb.....		
		26
Literaturhinweise.....		
		27