

E DIN EN ISO 8504-5:2026-03 (D/E)

Erscheinungsdatum: 2026-02-06

Vorbereitung von Stahluntergründen vor dem Auftragen von Beschichtungsstoffen und verwandten Produkten - Oberflächenvorbereitungsverfahren - Teil 5: Wasserstrahlreinigung (ISO 8504-5:2024); Deutsche und Englische Fassung prEN ISO 8504-5:2026

Preparation of steel substrates before application of paints and related products - Surface preparation methods - Part 5: Water jet cleaning (ISO 8504-5:2024); German and English version prEN ISO 8504-5:2026

Inhalt

Seite

Europäisches Vorwort.....	6
Vorwort.....	7
Einleitung.....	8
1 Anwendungsbereich.....	10
2 Normative Verweisungen.....	10
3 Begriffe.....	10
4 Arbeits- und Gesundheitsschutz.....	11
4.1 Allgemeine Anforderungen.....	11
5 Berücksichtigung von Wasserwaschdruck und Durchflussparametern.....	11
5.1 Allgemeines.....	11
5.2 Verfahren.....	12
5.2.1 Allgemeines.....	12
5.2.2 Reinigung mit Niederdruckwasser (LP WC, en: low pressure water cleaning).....	12
5.2.3 Reinigung mit Hochdruckwasser (HP WC, en: high pressure water cleaning).....	12
5.2.4 Reinigung durch Hochdruck-Wasserwaschen (HP WJ, en: high pressure water jetting).....	13
5.2.5 Reinigung durch Wasserwaschen bei sehr hohem Druck (VHP WJ, en: very high pressure water jetting).....	13
5.2.6 Reinigung durch Ultrahochdruck-Wasserwaschen (UHP WJ, en: ultra high pressure water jetting).....	13
6 Komponenten.....	14
6.1 Allgemeines.....	14
6.2 Pumpe.....	14
6.3 Schlauch und Armaturen.....	14
6.4 Wasserweg.....	15
6.5 Vakuumrückgewinnung.....	15
6.6 Wasserqualität.....	15
6.7 Handpistolen.....	15
6.8 Ferngesteuerte Pistole oder wandmontierte Reinigungsköpfe.....	15
6.9 Düse.....	15
6.10 Rückhaltung (Wassermanagement).....	16
7 Systeme.....	16
7.1 Kontinuierliches System.....	16
7.2 Gepulstes (diskontinuierliches) System.....	16
8 Systembetrieb.....	16
8.1 Allgemeines.....	16
8.2 Interaktive Parameter für die Leistungsfähigkeit.....	17

8.3	Additive	17
8.4	Beschichtungen zur Instandhaltung	18
8.5	Instandhaltung der Pumpe	18
8.6	Druckabfall im Hydrauliksystem	18
8.7	Positionierung der Pistole.....	18
9	Durchführung	18
9.1	Vorbereitung vor dem Wasserwaschen.....	18
9.2	Während des Wasserwaschens	19
9.2.1	Wahl des Ausgangszustands.....	19
9.2.2	Wahl des Vorbereitungsgrads.....	19
9.2.3	Wahl des Wasserwaschverfahrens.....	19
9.2.4	Wahl des Wasserwaschsystems.....	19
9.3	Nach dem Wasserwaschen und vor dem Auftragen von Beschichtungen	19
10	Beurteilung der gereinigten Oberfläche.....	20
10.1	Wahl des Vorbereitungsgrads.....	20
10.2	Feldtest.....	20
10.3	Organische Verunreinigungen.....	20
10.4	Visuelle Bewertung.....	20
10.4.1	Visuelle Bewertung des Vorbereitungsgrads.....	20
10.4.2	Flugrost.....	21
10.5	Nicht sichtbare anorganische Verunreinigungen.....	21
10.6	Bewertung durch Dritte	21
10.7	Konformität.....	21
	Anhang A (normativ) Druckstufen	22
	Anhang B (informativ) Hochdruck-/Ultrahochdruck-Wasserwaschen: theoretische und praktische Informationen	23
B.1	Beziehung zwischen kinetischer Energie und Geschwindigkeit des Wasserstrahls.....	23
B.2	Vorsicht bei der Verwendung beschreibender Begriffe	23
B.3	Informationen zu Bearbeitungsgeschwindigkeiten	23
B.4	Informationen zum visuellen Erscheinungsbild und zur Erzeugung von Textur.....	24
B.5	Verfügbarkeit von Pumpen bei verschiedenen Drücken	24
B.6	Ferngesteuerte oder automatisierte Geräte.....	24
B.7	Korrelation zwischen ISO 8501-4 und Vorbereitungsgraden nationaler Normungsorganisationen.....	24
	Anhang C (informativ) Flugrostleitfaden	26
	Literaturhinweise	27

Tabellen

Tabelle A.1 — Druckstufen und beschreibende Begriffe.....	22
---	----