

# DIN EN ISO 8503-5:2005-03 (D)

Vorbereitung von Stahloberflächen vor dem Auftragen von Beschichtungsstoffen -  
Rauheitskenngrößen von gestrahlten Stahloberflächen - Teil 5: Abdruckverfahren  
zum Bestimmen der Rauheit (ISO 8503-5:2003); Deutsche Fassung EN ISO 8503-  
5:2004

---

<b>Inhalt</b>	<b>Seite</b>
<b>Vorwort</b> .....	<b>2</b>
<b>Einleitung</b> .....	<b>4</b>
<b>1 Anwendungsbereich</b> .....	<b>5</b>
<b>2 Normative Verweisungen</b> .....	<b>5</b>
<b>3 Begriffe</b> .....	<b>5</b>
<b>4 Kurzbeschreibung</b> .....	<b>5</b>
<b>5 Gerät</b> .....	<b>6</b>
<b>5.1 Abdruckband</b> .....	<b>6</b>
<b>5.2 Messschraube („Mikrometer“)</b> .....	<b>6</b>
<b>5.3 Gerät zum Zusammendrücken</b> .....	<b>6</b>
<b>6 Einhalten und Sicherstellen der Kalibrierung beim Abdruckverfahren</b> .....	<b>6</b>
<b>7 Durchführung</b> .....	<b>6</b>
<b>8 Festlegen des annehmbaren Fehlers</b> .....	<b>7</b>
<b>9 Prüfbericht</b> .....	<b>7</b>
<b>Anhang A (informativ) Messfehler beim Abdruckverfahren zum Bestimmen der Rauheit</b> .....	<b>8</b>
<b>Anhang B (informativ) Hinweise zum Zusammenhang zwischen den Bestimmungen der Rauheit nach dem Abdruckverfahren und dem Verfahren mit ISO-Rauheitsvergleichsmuster</b> .....	<b>9</b>
<b>B.1 Abdruckband</b> .....	<b>9</b>
<b>B.2 Mikroskop</b> .....	<b>9</b>
<b>B.3 Tastschnittgerät</b> .....	<b>9</b>
<b>B.4 Vergleich verschiedener Verfahren</b> .....	<b>9</b>