

# DIN EN ISO 7784-1:2006-07 (D)

Beschichtungsstoffe - Bestimmung des Abriebwiderstandes - Teil 1: Verfahren mit rotierendem Reibrad mit Schleifpapier (ISO 7784-1:1997); Deutsche Fassung EN ISO 7784-1:2006

---

<b>Inhalt</b>		<b>Seite</b>
<b>1</b>	<b>Anwendungsbereich .....</b>	<b>4</b>
<b>2</b>	<b>Normative Verweisungen .....</b>	<b>4</b>
<b>3</b>	<b>Kurzbeschreibung .....</b>	<b>4</b>
<b>4</b>	<b>Erforderliche zusätzliche Angaben .....</b>	<b>4</b>
<b>5</b>	<b>Gerät .....</b>	<b>5</b>
<b>6</b>	<b>Probenahme .....</b>	<b>5</b>
<b>7</b>	<b>Probenplatten .....</b>	<b>6</b>
<b>7.1</b>	<b>Substrat .....</b>	<b>6</b>
<b>7.2</b>	<b>Form und Maße .....</b>	<b>6</b>
<b>7.3</b>	<b>Vorbereiten und Beschichten .....</b>	<b>6</b>
<b>7.4</b>	<b>Trocknen/Härten und Konditionieren .....</b>	<b>6</b>
<b>7.5</b>	<b>Dicke der Beschichtung .....</b>	<b>7</b>
<b>8</b>	<b>Durchführung .....</b>	<b>7</b>
<b>8.1</b>	<b>Prüfbedingungen .....</b>	<b>7</b>
<b>8.2</b>	<b>Kalibrieren des Gerätes .....</b>	<b>7</b>
<b>8.3</b>	<b>Vorbereiten der Reibräder .....</b>	<b>7</b>
<b>8.4</b>	<b>Bestimmung .....</b>	<b>8</b>
<b>9</b>	<b>Auswertung .....</b>	<b>8</b>
<b>10</b>	<b>Präzision .....</b>	<b>8</b>
<b>11</b>	<b>Prüfbericht .....</b>	<b>8</b>
<b>Anhang A (normativ) Erforderliche zusätzliche Angaben .....</b>		<b>10</b>
<b>Anhang B (informativ) Kalibrieren des Gerätes .....</b>		<b>11</b>
<b>B.1</b>	<b>Allgemeines .....</b>	<b>11</b>
<b>B.2</b>	<b>Kalibrierverfahren .....</b>	<b>11</b>
<b>Anhang C (informativ) Präzision .....</b>		<b>12</b>