

BS EN ISO 4618:2014



BSI Standards Publication

Paints and varnishes — Terms and definitions (ISO 4618:2014)

bsi.

...making excellence a habit.™

National foreword

This British Standard is the UK implementation of EN ISO 4618:2014. It supersedes BS EN ISO 4618:2006 which is withdrawn.

The UK participation in its preparation was entrusted to Technical Committee STI/10, Test methods for paints.

A list of organizations represented on this committee can be obtained on request to its secretary.

This publication does not purport to include all the necessary provisions of a contract. Users are responsible for its correct application.

© The British Standards Institution 2014. Published by BSI Standards Limited 2014

ISBN 978 0 580 73203 4

ICS 01.040.87; 87.040

Compliance with a British Standard cannot confer immunity from legal obligations.

This British Standard was published under the authority of the Standards Policy and Strategy Committee on 30 November 2014.

Amendments issued since publication

Date	Text affected
------	---------------

Licensed copy: Imperial College, Imperial College London, Version correct as of 02/05/2016

English Version

Paints and varnishes - Terms and definitions (ISO 4618:2014)

Peintures et vernis - Termes et définitions (ISO 4618:2014)

Einführendes Element - Haupt-Element - Ergänzendes
Element (ISO 4618:2014)

This European Standard was approved by CEN on 28 June 2014.

CEN members are bound to comply with the CEN/CENELEC Internal Regulations which stipulate the conditions for giving this European Standard the status of a national standard without any alteration. Up-to-date lists and bibliographical references concerning such national standards may be obtained on application to the CEN-CENELEC Management Centre or to any CEN member.

This European Standard exists in three official versions (English, French, German). A version in any other language made by translation under the responsibility of a CEN member into its own language and notified to the CEN-CENELEC Management Centre has the same status as the official versions.

CEN members are the national standards bodies of Austria, Belgium, Bulgaria, Croatia, Cyprus, Czech Republic, Denmark, Estonia, Finland, Former Yugoslav Republic of Macedonia, France, Germany, Greece, Hungary, Iceland, Ireland, Italy, Latvia, Lithuania, Luxembourg, Malta, Netherlands, Norway, Poland, Portugal, Romania, Slovakia, Slovenia, Spain, Sweden, Switzerland, Turkey and United Kingdom.



EUROPEAN COMMITTEE FOR STANDARDIZATION
COMITÉ EUROPÉEN DE NORMALISATION
EUROPÄISCHES KOMITEE FÜR NORMUNG

CEN-CENELEC Management Centre: Avenue Marnix 17, B-1000 Brussels

Foreword

This document (EN ISO 4618:2014) has been prepared by Technical Committee ISO/TC 35 "Paints and varnishes" in collaboration with Technical Committee CEN/TC 139 "Paints and varnishes" the secretariat of which is held by DIN.

This European Standard shall be given the status of a national standard, either by publication of an identical text or by endorsement, at the latest by April 2015, and conflicting national standards shall be withdrawn at the latest by April 2015.

Attention is drawn to the possibility that some of the elements of this document may be the subject of patent rights. CEN [and/or CENELEC] shall not be held responsible for identifying any or all such patent rights.

This document supersedes EN ISO 4618:2006.

According to the CEN-CENELEC Internal Regulations, the national standards organizations of the following countries are bound to implement this European Standard: Austria, Belgium, Bulgaria, Croatia, Cyprus, Czech Republic, Denmark, Estonia, Finland, Former Yugoslav Republic of Macedonia, France, Germany, Greece, Hungary, Iceland, Ireland, Italy, Latvia, Lithuania, Luxembourg, Malta, Netherlands, Norway, Poland, Portugal, Romania, Slovakia, Slovenia, Spain, Sweden, Switzerland, Turkey and the United Kingdom.

Endorsement notice

The text of ISO 4618:2014 has been approved by CEN as EN ISO 4618:2014 without any modification.

Contents

Page

Foreword	v
1 Scope	1
2 Terms and definitions	1
Annex A (informative) Alphabetical index	30
Bibliography	41

Foreword

ISO (the International Organization for Standardization) is a worldwide federation of national standards bodies (ISO member bodies). The work of preparing International Standards is normally carried out through ISO technical committees. Each member body interested in a subject for which a technical committee has been established has the right to be represented on that committee. International organizations, governmental and non-governmental, in liaison with ISO, also take part in the work. ISO collaborates closely with the International Electrotechnical Commission (IEC) on all matters of electrotechnical standardization.

The procedures used to develop this document and those intended for its further maintenance are described in the ISO/IEC Directives, Part 1. In particular the different approval criteria needed for the different types of ISO documents should be noted. This document was drafted in accordance with the editorial rules of the ISO/IEC Directives, Part 2 (see www.iso.org/directives).

Attention is drawn to the possibility that some of the elements of this document may be the subject of patent rights. ISO shall not be held responsible for identifying any or all such patent rights. Details of any patent rights identified during the development of the document will be in the Introduction and/or on the ISO list of patent declarations received (see www.iso.org/patents).

Any trade name used in this document is information given for the convenience of users and does not constitute an endorsement.

For an explanation on the meaning of ISO specific terms and expressions related to conformity assessment, as well as information about ISO's adherence to the WTO principles in the Technical Barriers to Trade (TBT) see the following URL: Foreword - Supplementary information.

The committee responsible for this document is ISO/TC 35, *Paints and varnishes*.

This second edition cancels and replaces the first edition (ISO 4618:2006), which has been technically revised.

The main changes are listed below.

- a) The following terms have been added: abrasion, aerosol, appearance, bubble, colour retention, dispersion, effect pigment, emulsion, functional pigment, nanoaerosol, nanocoating, nanodispersion, nanoemulsion, nanoextender, nanofilm, nano-object, nanopigment, nanoscale, nanostructured coating, nanosuspension, nanotexture, non-volatile matter by volume, overcoatability, performance, pourability (changed from flowability), reflow effect, rheopexy/rheoplectic behaviour, rust back (synonym for flash rust), rust bloom, scratch, scribe, shear-thickening flow behaviour/dilatant flow behaviour, shear-thinning flow behaviour/pseudoplastic flow behaviour, surface structure, suspension, texture, thixotropy/thixotropic behaviour, viscoelasticity, viscosity, yield point/yield stress/yield value.
- b) The following terms have been amended: adhesive strength, ageing, agglomerate, aggregate, airless spraying, anti-foaming agent, anti-fouling paint, application rate, barrier coating material, bleeding, binder, biocide, blistering (replaced by blister), blooming, brightness, chalking, coat, coating, coating material, coating process, cohesion, colour, colouring material, consistency/body, corrosion, cracking, cratering, crocodiling, crow's foot cracking, defoaming agent, de-nibbing, dirt pick-up, dirt retention, drying, durability, dyestuff, elasticity, etching, extender, feather edging, feeding, filler, filling, film, film formation, flash point, flexibility, floating, flooding, flow, flow agent, hardness, hiding power, holiday, hot spraying, hydrocarbon resin, impregnating material, in-can preservative, lap, leafing, mar resistance (changed to mar), masking, metamerism, non-volatile matter, paint, pigment, polymer dispersion, pot life, preparation grade, recoatability, resin, run, rust grade, sag, sagging, sheen, shelf life, shop primer, stopper, synthetic resin, thixotropic agent/thixotrope, varnish.
- c) The following terms have been deleted: blast primer, chromating, emulsion paint/latex paint, coverage (as synonym for hiding power), flowability (changed to pourability), hair cracking, opacity (as synonym for hiding power), high solids, miss (as synonym for holiday).

Paints and varnishes — Terms and definitions

1 Scope

This International Standard defines terms used in the field of coating materials (paints, varnishes and raw materials for paints and varnishes).

Terms relating to specific applications and properties are dealt with in standards concerning those applications and properties, e.g. corrosion protection, coating powders.

Terms on nanotechnologies are harmonized with ISO/TS 80004-4.

In addition to terms in English and French (two of the three official ISO languages), this International Standard gives the equivalent terms in German; these are published under the responsibility of the member body for Germany (DIN). However, only the terms and definitions given in the official languages can be considered as ISO terms and definitions.

NOTE 1 Those terms that are defined elsewhere in this International Standard are shown in *italics*.

NOTE 2 See also the ISO online browsing platform (OBP): <https://www.iso.org/obp/ui/>

2 Terms and definitions

2.1

abrasion

process of wearing away or deformation of a surface by friction as a result of rubbing

2.2

abrasive blast-cleaning

impingement of a high-kinetic-energy stream of an abrasive on the surface to be prepared

2.3

accelerator

additive that increases the speed of chemical reactions

2.4

acid value

number of milligrams of potassium hydroxide (KOH) required to neutralize 1 g of a sample under specified test conditions

2.5

acrylic resin

synthetic resin resulting from the polymerization or copolymerization of acrylic and/or methacrylic monomers, frequently together with other monomers

2.6

additive

any substance, added in small quantities to a *coating material*, to improve or otherwise modify one or more properties

2.7

adhesion

phenomenon of attachment at the interface between a solid surface and another material caused by molecular forces

Note 1 to entry: Adhesion should not be confused with *cohesion*.

2.8

adhesive strength

force required to detach a *coating* from a *substrate* or another *coating*

2.9

aerosol

solid or liquid particles in dispersion in a gaseous medium

2.10

after tack

property of a *film* to remain sticky after normal drying or curing

2.11

ageing

change of one or more initial properties of a *film* during the passage of time

2.12

agglomerate

collection of weakly bound particles or aggregates or mixtures of the two where the resulting external surface area is similar to the sum of the surface areas of the individual components

Note 1 to entry: The force applied to the *aggregates/agglomerates* during the paint making process can differ, depending on the method used.

2.13

aggregate

particle comprising strongly bonded or fused particles where the resulting external surface area may be significantly smaller than the sum of calculated surface areas of the individual components

Note 1 to entry: The force applied to the *aggregates/agglomerates* during the paint making process can differ, depending on the method used.

2.14

airless spraying

process of application of *coating material* by forcing it through an orifice at high pressure without air supply

2.15

alkyd resin

synthetic resin resulting from the polycondensation of fatty acids (or oils) and carbonic acids with polyols

2.16

amino resin

synthetic resin resulting from the condensation of urea or melamine or derivatives such as benzo-guanamine with formaldehyde

Note 1 to entry: These resins are often etherified with alcohols.

2.17

anti-blocking agent

additive that usually rises to the surface during the drying process and thus prevents *blocking*

2.18

anti-foaming agent

additive that prevents foaming or reduces the foaming tendency of a *coating material*

Note 1 to entry: See also *defoaming agent*.

2.19

anti-fouling paint

coating material applied to the underwater sections of a ship's hull or to other underwater structures to discourage biological growth

2.20

anti-settling agent

additive that prevents or retards the settling of pigments and/or extenders during storage of a coating material

2.21

anti-skinning agent

additive that prevents or retards skinning caused by oxidation during storage

2.22

apparent density

ratio of mass to volume of an untamped powder

Note 1 to entry: See also *bulk density* and *tamped density*.

2.23

appearance

visual characteristics of a surface

Note 1 to entry: This includes *colour, gloss, distinctness of image (DOI), haze, surface structure, texture, orange peel*, etc.

Note 2 to entry: The word appearance has no special paint related meaning in English but is included here for clarification for non-English speakers.

2.24

application rate

quantity of a coating material that is required to produce, under defined working conditions, a dry film or coat of given thickness on unit area

Note 1 to entry: It is expressed in l/m² or kg/m².

Note 2 to entry: See also *spreading rate*.

2.25

barrier coating material

coating material used to isolate a coating system from the substrate to which it is applied, in order to prevent chemical or physical interaction, e.g. to prevent bleeding or migration from an underlying coat or substrate

Note 1 to entry: The German term "Isoliermittel" which is still currently used should be avoided, in order to prevent confusion with heat- and sound-deadening materials as well as with electrical insulators.

2.26

binder

non-volatile part of a medium

2.27

biocide

additive added to a coating material to prevent organisms responsible for microbiological degradation from attacking a substrate, a coating material or a film thereof

2.28

bleeding

migration of a coloured substance from a material into another material in contact with it, which could produce an undesirable staining or discoloration

2.29

blister

convex deformation in a film, arising from local detachment of one or more of the constituent coats

2.30

blocking

unwanted *adhesion* between two surfaces, at least one of which has been coated, when they are left in contact under load after a given drying period

2.31

blooming

migration of a substance to form a deposit on the coating surface

Note 1 to entry: The substance can be a constituent of the *coating* or of the substrate to which the *coating* is applied.

2.32

blushing

milky opalescence that sometimes develops as a *film* of lacquer dries, and is due to the deposition of moisture from the air and/or precipitation of one or more of the solid constituents of the lacquer

2.33

brightness

combination of the lightness and *colour* intensity of a material

Note 1 to entry: Brightness is most commonly expressed numerically by the tristimulus value *Y*.

2.34

brittleness

condition whereby a *film* or *coat* has such poor *flexibility* that it disintegrates easily into small fragments

2.35

bronzing

change in the *colour* of the surface of a *film* giving the *appearance* of aged bronze

2.36

brush-drag

resistance encountered when applying a *coating material* by brush, related to its high-shear viscosity

2.37

bubble

closed or open spherical cavity trapped in a *paint* layer, often caused by evaporating *solvents*

2.38

bubbling

formation of temporary or permanent *bubbles* in an applied film

2.39

bulk density

ratio of mass to volume of a powder when poured gently under specified conditions

Note 1 to entry: The value of the bulk density depends to a large extent on the method of measurement used and the manner in which it is carried out.

Note 2 to entry: See also *tamped density*.

2.40

burning off

removal of a *coating* by a process in which the *film* is softened by heat and then scraped off while still soft

2.41

chalking

appearance of a loosely adherent powder on the surface of a *film* or *coat* arising from the degradation of one or more of its constituents

2.42

checking

form of *cracking* characterized by fine cracks distributed over the surface of a dry *film* or *coat* in a more or less regular pattern

Note 1 to entry: An example of checking is shown in [Figure 1](#).



Figure 1 — Checking

2.43

chemical pre-treatment

any chemical process applied to a surface prior to the application of a *coating material*

Note 1 to entry: See e.g. *phosphating*.

2.44

chipping

removal, in flakes, of a *coating* or rust and *mill scale* by use of hand or power tools

2.45

chlorinated rubber

polymeric material resulting from the action of chlorine on natural and/or synthetic rubber

2.46

cissing

appearance in a film of areas of non-uniform thickness which vary in extent and distribution

2.47

clear coating material

coating material which when applied to a *substrate* forms a solid transparent *film* having protective, decorative or specific technical properties

Note 1 to entry: See also *varnish*.

2.48

coalescing agent

additive added to a *coating material* based on a polymer dispersion to facilitate *film formation*

2.49

coat

layer of a *coating material* resulting from a single application

Note 1 to entry: For fillers the word "coat" is used instead of "film".

2.50.1

coating

layer formed from a single or multiple application of a *coating material* to a *substrate*

2.50.2

coating

process of applying a coat

Note 1 to entry: The use of the term "coating" for "*coating material*" is deprecated.

2.51

coating material

product, in liquid, paste or powder form, that, when applied to a *substrate*, forms a layer possessing protective, decorative and/or other specific properties

Note 1 to entry: The German term "Beschichtungsstoff" includes the terms "Lack", "Anstrichstoff" and such for similar products.

2.52

coating powder

coating material in powder form which, after fusing and possibly *curing*, gives a continuous *film*

2.53

coating process

method of application of a *coating material* to a *substrate*

2.54

coating system

combination of all *coats* of *coating materials* which are to be applied or which have been applied to a *substrate*

Note 1 to entry: The actual system can be characterized by the number of coats involved.

Note 2 to entry: See also *coating*.

2.55

cohesion

forces that bind a *film* or *coat* into an integral entity

Note 1 to entry: Cohesion should not be confused with *adhesion*.

2.56

coil coating

coating process whereby the *coating material* is applied continuously to a coil of metal which may be rewound after the *film* has been dried

2.57

cold cracking

formation of cracks in a *film* resulting from exposure to low temperatures

2.58

colour

sensation resulting from the perception of light of a given spectral composition by the human eye

Note 1 to entry: The use of the German word "Farbe" alone, i.e. not in combinations of words, for coating materials is deprecated.

Note 2 to entry: A colour is characterized by hue, chroma, and lightness.

2.59

colour retention

degree of permanence of a *colour*

Note 1 to entry: Colour retention can be influenced by weathering.

2.60

colouring material

any substance that confers *colour* to other materials

Note 1 to entry: Colouring materials comprise *pigments* that are insoluble in the application *medium* as well as *dye*stuffs that are soluble in the application *medium*.

2.61.1

compatibility

<of materials> ability of two or more materials to be mixed together without causing undesirable effects

2.61.2

compatibility

<of a *coating material* with the *substrate*> ability of a *coating material* to be applied to a *substrate* without causing undesirable effects

2.62

consistency

body

flow resistance of a *coating material* as assessed subjectively when applying a shearing force

2.63

contrast ratio

ratio of the reflectance of a *coating material* applied under specified conditions over a black surface to the reflectance of the same thickness of this coating material applied over a white surface

2.64

corrosion

process of deterioration by chemical, electrochemical or microbiological reactions resulting from exposure to the environment or a medium

2.65

cracking

rupturing of a dry *film* or *coat*

Note 1 to entry: The English term "cracking" is also used for a specific form of cracking illustrated in [Figure 2](#).

Note 2 to entry: *Crocodiling* and *crow's foot cracking* are examples of forms of cracking.

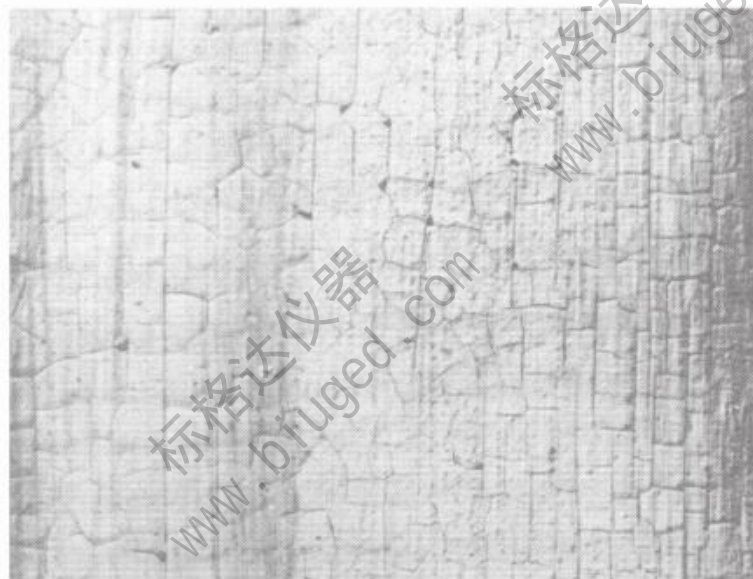


Figure 2 — Cracking

2.66

cratering

formation in a *film* or *coat* of small circular depressions that persist after drying

Note 1 to entry: Craters can extend into preceding layers of *coating* or to the *substrate*.

Note 2 to entry: Cratering is caused by localized inhomogeneities of the surface tension of the *coating*. Contamination of the *substrate* or *coating* with incompatible substances such as small oil drops or particulate material are the most frequent causes.

2.67

crawling

extreme form of *cissing*

Note 1 to entry: There is no German term for "crawling".

2.68

crazing

form of *cracking* characterized by wide, deep cracks distributed over the surface of a dry *film* in a more or less regular pattern

Note 1 to entry: An example of crazing is shown in [Figure 3](#).

Note 2 to entry: There is no French and German term for "crazing".



Figure 3 — Crazing

2.69
critical pigment volume concentration
CPVC

value of the *pigment volume concentration* at which the voids between the solid particles which are nominally touching are just filled with *binder* and above which certain properties of the *film* are markedly changed

2.70
crocodiling

form of *cracking* characterized by a pattern of cracks resembling a crocodile skin

Note 1 to entry: An example of crocodiling is shown in [Figure 4](#).

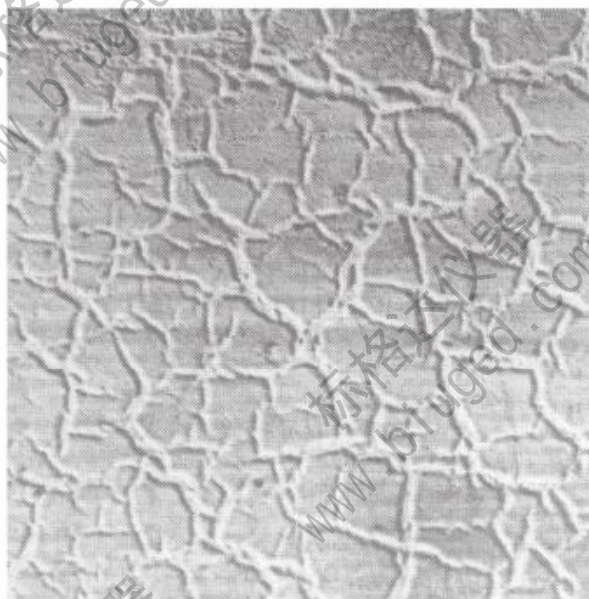


Figure 4 — Crocodiling

2.71

crow's foot cracking

form of *cracking* characterized by a pattern of cracks resembling a crow's foot

Note 1 to entry: An example of crow's foot cracking is shown in [Figure 5](#).



Figure 5 — Crow's foot cracking

2.72

curing hardening

increase in the molecular size of a *binder* by chemical reaction

Note 1 to entry: Acceleration is possible by physical means (heat, radiation) or a catalyst.

Note 2 to entry: In French, curing is used for two-component *paints*, the second component generally being called the *hardener*.

2.73

curing agent

additive that promotes the chemical *curing* of a *coating*

2.74

curtain coating

application of a *coating material* by passing the article to be coated horizontally through a descending sheet of a continuously recirculated *coating material*

2.75

cutting-in

application of a *coating material* by brush up to a predetermined line

Note 1 to entry: An example is applying the *coating material* to the frames of windows without applying it to the glazing.

2.76

defoaming agent

additive that reduces foam which can form during manufacture and/or application of the *coating material*

Note 1 to entry: See also *anti-foaming agent*.

2.77

degreasing

removal from a surface, prior to painting, of oil, grease and similar substances by either an organic *solvent* or a water-based cleaning agent

2.78

de-nibbing

removal of small particles protruding from the dry surface of an applied *coating* or of a *substrate*

2.79

de-scaling

removal of *mill scale* or laminated rust from steel or other ferrous *substrates*

2.80

diluent

volatile liquid, single or blended, which, whilst not a *solvent*, may be used in conjunction with the *solvent* without causing any deleterious effects

Note 1 to entry: See also *solvent* and *thinner*.

2.81

dipping

application of a *coating material* by immersing the object to be coated in a bath containing the *coating material* and then, after withdrawal, allowing it to drain

2.82

dirt pick-up

tendency of a dry *film* or *coat* to attract to the surface appreciable amounts of soiling material

2.83

dirt retention

tendency of a dry *film* or *coat* to retain on the surface soiling material which cannot be removed by simple cleaning

2.84

dispersion

heterogeneous mixture of at least two materials, which are insoluble or only sparingly soluble in each other and not chemically bonded

Note 1 to entry: Dispersion is the generic term for *suspension* and *emulsion*.

2.85

dispersing agent

dispersant

additive that facilitates the dispersion of solids in the *medium* during manufacture and that increases the stability of the mixture thereafter

2.86

drier

compound, usually a metal soap, that is added to products drying by oxidation in order to accelerate this process

2.87

drying

all the processes through which an applied *coating material* passes in going from the liquid to the solid state

Note 1 to entry: "Oxidative drying" is used frequently, instead of the more correct term "oxidative hardening".

Note 2 to entry: See also *curing*.

2.88

drying oil

oil based on unsaturated fatty acids, yielding a *film* by oxidation

2.89

durability

ability of a *coating* to resist the damaging effects of its environment

2.90

dyestuff

colouring material, soluble in the application medium

2.91

effect pigment

pigment, usually plate-like in form, that, confers not only *colour* but additional properties such as iridescence (interference at thin layers), angle dependency of colour (colour travel, colour flop, light-dark flop), or texture

2.92

efflorescence

phenomenon that occurs when water-soluble salts in a dry *film* or from the *substrate* migrate to the surface and form a crystalline deposit

2.93.1

elasticity

<general> ability of a dry *film* to return to its original form after the removal of stress applied in any lateral direction

Note 1 to entry: See also *flexibility*.

2.93.2

elasticity

<rheology> property of a material to show a reversible recovery after deformation

2.94

electrodeposition

process whereby a *film* of a water-based *coating material* is deposited, under the influence of electric current, on an object that forms either the anode or cathode, depending on the nature of the coating material

2.95

electron beam curing

process for the rapid *curing* of specially formulated *coating materials* by means of a concentrated stream of electrons

2.96

electrostatic spraying

method of application by which an electrostatic potential difference is applied between the article to be coated and the atomized *coating material* particles

2.97

emulsion

finely dispersed mixture of at least two liquids which are insoluble, or only sparingly soluble, in each other

2.98

epoxy ester

synthetic resin resulting from the reaction between an *epoxy resin* and fatty acids and/or oils

2.99

epoxy resin

synthetic resin containing epoxy groups, generally prepared from epichlorhydrin and a bisphenol

2.100

etch primer

primer, often supplied as two reactive components mixed immediately prior to *application*, designed to react with a metal surface to improve the *adhesion* of subsequent *coats*

2.101

etching

cleaning, *roughening* or removal of a natural oxide layer from a surface using a chemical agent prior to painting in order to increase *adhesion*

2.102

extender

substance in granular or powder form, insoluble in the *medium* and used to modify or influence certain physical properties

Note 1 to entry: In German the terms "Extender", "Extenderpigment", "Pigmentextender" or "Verschnittmittel" should be avoided.

2.103

exudation

sweating

migration of liquid components of a *coating material* to the surface of a *film*

2.104

fading

loss of *colour* of a *film* of a *coating material*

2.105

feather edging

reducing the thickness of the edge of an area of *coating* prior to recoating in order to avoid a ridge appearing in the merged layers

2.106

feeding

change in the consistency, i.e. increase in the viscosity, of a *coating material* during storage, to such an extent as to make it unusable

2.107

filler

coating material with a high proportion of *extender*, intended primarily to even out irregularities in *substrates* to be painted and to improve surface appearance

Note 1 to entry: The term filler is also widely used in the sense of *extender*.

2.108

filling

application of a *filler* to give a level surface

2.109

film

continuous layer of an applied *coating material*

2.110

film formation

transition of an applied *coating material* from the liquid to the solid state or, in the case of a *powder coating material*, through a liquid phase to the solid phase

Note 1 to entry: Film formation is brought about by *drying* and/or *hardening*. Both changes can proceed simultaneously.

2.111

fineness of grind

term related to the size of the largest particles in a mill base or in a *coating material*

2.112

finishing coat

top coat

final coat of a *coating system*

2.113

fish eyes

presence of craters in a *coat* each having a small particle of impurity in the centre

2.114

flaking

detachment of small parts of a *coating* due to a loss of *adhesion*

2.115

flame cleaning

process by which a reducing flame is applied to a surface, followed by manual or mechanical cleaning operations

2.116

flame treatment

method of pre-treatment, by a flame, where the surface of a plastics material (e.g. polyethylene) is oxidized to improve the wetting properties of the *coating material* and the *adhesion* of the *coating*, or even to render these possible

2.117

flash-off time

time necessary between the application of successive *coats* wet-on-wet or the time for the evaporation of most of the volatile matter before *stoving* or *curing* by radiation

2.118

flash point

lowest temperature, as measured in the prescribed manner, of the test portion corrected to a barometric pressure of 101,3 kPa, at which application of an ignition source causes the vapour of the test portion to ignite momentarily and the flame to propagate across the surface of the liquid under the specified conditions of test

2.119

flash rust

rapid formation of a very thin layer of rust on ferrous *substrates* after blast-cleaning, or of rust stains after the application of a water-based *coating material* on a ferrous *substrate*

2.120

flexibility

ability of a dry *film* or *coat* to follow without damage the deformations of the *substrate* to which it is applied

Note 1 to entry: The use of the term "*elasticity*" to describe the flexibility of a film is incorrect.

2.121

floating

separation of one or more *pigments* from a coloured coating material, causing streaks or areas of uneven *colour* on the surface of the coat

2.122

flocculation

formation of loosely coherent *pigment* or *extender agglomerates* in a *coating material*

2.123

flooding

movement of *pigment* particles in a liquid *coating* producing a *colour* which, although uniform over the whole surface, is markedly different from that of the freshly applied wet *film*

Note 1 to entry: See "*leafing*".

2.124

flow

property of a *coating material* that enables *levelling*

Note 1 to entry: Flow in this context is not a term for rheology.

2.125

flow agent

additive that improves the levelling of a *coating material* on a *substrate*

2.126

flow coating

application of a *coating material* either by pouring or by allowing it to flow over the object to be coated, and allowing the excess to drain off

2.127

flow properties

combination of all rheological properties of a *coating material*

2.128

force drying

process by which the *drying* of a *coating material* is accelerated by exposing it to a temperature higher than ambient, but below that normally used for *stoving*

2.129

frosting

formation of a large number of very fine wrinkles in the form of frost-like patterns

2.130

functional pigment

pigment, which based on its chemical or physical properties fulfils additional functions in addition to its *colour*

Note 1 to entry: Additional functions may be corrosion protection, function as barrier pigment, photocatalytical properties, infrared absorption or infrared reflection.

2.131

gassing

formation of gas during storage of a *coating material*

2.132

gloss

optical property of a surface, characterized by its ability to reflect light specularly

Note 1 to entry: Examples of degrees of gloss are high gloss, gloss, silk gloss, semigloss, satin, matt and dead matt.

2.133

graining

imitation of the appearance of wood by the use of suitable tools and *coating materials*

2.134

grit blasting

process of *abrasive blast-cleaning* using particulate material, such as steel, slag or aluminium oxide (corundum)

Note 1 to entry: For a fuller description of the term "grit", see ISO 11124-1 or ISO 11126-1.

2.135

hardener

one component of a *multi-pack product* that, mixed together, forms by chemical reaction a *film* having the desired properties

Note 1 to entry: See also *curing agent*.

2.136

hardness

ability of a dry *film* or *coat* to resist indentation or penetration by a solid object

2.137

haze

milky opalescence in high-gloss or clear *coatings*

2.138

hiding power

ability of a *coating* to obliterate the *colour* or colour differences of the *substrate*

Note 1 to entry: The use of the German expressions "Deckkraft" und "Deckfähigkeit" should be avoided.

Note 2 to entry: The term "coverage" is ambiguous because it is used in some instances to refer to hiding power and in others to mean *spreading rate*. The more precise terms hiding power and *spreading rate* should always be used.

2.139

holiday

defect of a paint *film*, e.g. pinholes, craters

2.140

hot spraying

spraying of a *coating material* that has been reduced in viscosity by heating

2.141

hydrocarbon resin

resin resulting from copolymerization of aliphatic and/or aromatic hydrocarbons

2.142

impregnating material

low viscosity *coating material* for the treatment of absorptive *substrates* to reduce their absorptivity

Note 1 to entry: See also *sealer*.

2.143

in-can preservative

biocide used to prevent growth of microorganisms during storage of a water-based *coating material* or stock solution

2.144

induction period

minimum time interval needed between mixing and application of *coating materials* supplied as a *multi-pack product*

Note 1 to entry: Not to be confused with *pot life*.

2.145

intermediate coat

any coat applied between the *priming coat* and the *finishing coat*

2.146

isocyanate resin

synthetic resin, containing free or blocked isocyanate groups, based on aromatic, aliphatic or cycloaliphatic isocyanates

2.147

lap

visible zone where a *coat* extends over an adjacent freshly applied *coat*

Note 1 to entry: A lap might occur where an attempt to merge two recently applied adjacent applications of a coating material gives a visual discontinuity due to the partial drying of the first applied coat.

2.148

lasure

coating material, solvent- or water-based, containing small amounts of a suitable *pigment* and/or *extender* and used to form a transparent or semi-transparent *film* for decoration and/or protection of the *substrate*

2.149

leafing

flooding of effect pigments to the surface of a *coating material* shortly after application

2.150

levelling

ability of a *coating material* to flow out after application so as to minimize any surface irregularities caused by the application process

2.151

lifting

softening, *swelling*, or separation from the *substrate* of a dry *film*, resulting from the application of a subsequent *coat* or the influence of a *solvent*

2.152

mar (noun)

blemish on the surface of a *coating*, extending over a particular area of the *coating* and visible due to the difference in the light-reflection properties of the area affected compared with the light-reflection properties of adjacent areas

2.153

marbling

imitation of the *appearance* of polished marble by use of suitable tools and *coating materials*

2.154

masking

temporary covering of that part of a surface which is to remain uncoated

2.155

matting agent

flatting agent

product incorporated in a *coating material* to reduce the *gloss* of the dry *film*

2.156
medium
vehicle

all constituents of the liquid phase of a *coating material*

Note 1 to entry: This definition does not apply to *coating powders*.

Note 2 to entry: There is no German term for "medium" or "vehicle".

2.157
metamerism

phenomenon perceived when two specimens have the same colour under the lighting of an illuminant, but different spectral reflection and transmission curves

2.158
mill base

proportions of those constituents of a *coating material* necessary to obtain the optimum degree of dispersion

2.159
mill scale

layer of iron oxides formed during the hot rolling of steel

2.160
mottling

non-uniform appearance of a *film* caused by presence of irregularly shaped, randomly distributed areas on the surface that vary in *colour* and/or *gloss*

2.161
mud cracking

formation of an irregular broken network of cracks in a *film*, which occurs due to volume reduction during *drying* or *curing*

2.162
multi-pack product

coating material that is supplied in two or more separate components which have to be mixed before use in the proportions specified by the manufacturer

2.163
nanoaerosol

solid or liquid *nano-objects* in dispersion in a gaseous medium

2.164
nanocoating

coating having a dry film thickness in the range 1 nm to 100 nm

2.165
nanodispersion

material in which *nano-objects* are dispersed in a continuous phase of a different composition

Note 1 to entry: Nanodispersions comprise *nanosuspensions*, and *nanoemulsions*.

Note 2 to entry: Gaseous matrices are excluded (solid and liquid drops in gases are "aerosols").

2.166
nanoemulsion

nanodispersion with a liquid matrix and at least one or more liquid *nano-objects*

2.167
nanoextender

extender made of nano-objects

2.168

nanofilm

film having a thickness in the range of 1 nm to 100 nm

2.169

nano-object

material with one, two or three external dimensions in the nanoscale

Note 1 to entry: This is a generic term for all discrete objects in the nanoscale.

2.170

nanopigment

pigment, made of nano-objects

2.171

nanoscale

size range from approximately 1 nm to 100 nm

2.172

nanostructured coating

coating having internal or surface structure in the nanoscale

2.173

nanosuspension

heterogeneous mixture of materials comprising a liquid and finely dispersed solid *nano-objects*

Note 1 to entry: As examples, *nanosuspension* can apply to either *suspensions* of nano-pigments or *nanoextenders* (minerals), or to polymeric *nanosuspensions*.

2.174

nanotexture

regular surface structure pattern in the nanoscale

2.175

natural resin

resin of vegetable or animal origin

2.176

non-volatile matter

NV

residue by mass obtained by evaporation under specified conditions

Note 1 to entry: Instead of the term "non-volatile matter" different terms, such as solid, dry residue, dry matter, solid matter, stoving residue are being used commonly with the respective abbreviations. The term "non-volatile matter" which is also applied in ISO 3251 should be used together with the abbreviation "NV" instead of these terms.

2.177

non-volatile matter by volume

NV_v

percentage residue by volume obtained by evaporation under specified conditions

2.178

oil absorption value

quantity of refined linseed oil that is absorbed under defined conditions by a sample of *pigment* or *extender*

Note 1 to entry: The oil absorption value may be expressed either on a volume/mass basis or a mass/mass basis.

2.179

orange peel

appearance of a *film* or *coat*, resembling the *texture* of the surface of an orange

2.180

organosol

dispersion of a thermoplastic polymer and, if required, *plasticizer*, usually containing *pigments*, in a volatile organic liquid

Note 1 to entry: On heating after application, an organosol forms a coherent *film* by the loss of volatile organic liquid.

2.181

overcoatability

ability of a film of a coating material to accept a coat of a different coating material

2.182

overlap

application of a *coat* of a *coating material* over and beyond a previously applied *coat*

2.183

overspray

that part of a sprayed *coating material* that does not reach the surface to be coated

2.184

paint

pigmented *coating material* which, when applied to a *substrate*, forms an opaque dried *film* having protective, decorative or specific technical properties

2.185

paint remover

material that, when applied to a coated *substrate*, softens the *coating* so that it can be removed easily

2.186

particle size

linear dimension of particles of *pigments*, *extenders* or other particulate matter such as is present in *polymer dispersions*

Note 1 to entry: It is normally quoted as the mean particle size.

2.187

peeling

detachment of large areas of the *coating* due to loss of *adhesion*

2.188

performance

characteristics defining the product behaviour

Note 1 to entry: For designation of a product the special characteristics should be stated.

Note 2 to entry: The word "performance" has no special paint related meaning in English.

2.189

permeability

property of a *coat* or *coating* that allows a liquid or a gas to diffuse through it

2.190

phenolic resin

synthetic resin resulting from the polycondensation of phenol, its homologues and/or derivatives with aldehydes, in particular formaldehyde

2.191

phosphating

chemical pre-treatment of the surface of certain metals using solutions essentially consisting of phosphoric acid and/or phosphates

2.192

pickling

removal of rust and *mill scale* from ferrous *substrates* by electrochemical procedures or by means of an acidic solution usually containing an inhibitor

Note 1 to entry: In German, the term "Beizen" refers also to:

- a) a process in which a metal surface is treated with a chemical agent prior to painting in order to improve adhesion;
- b) a specific treatment for the colouring of wood as in the English term "staining".

2.193

pigment

colorant consisting of particles, insoluble in the application medium (e.g. *coating material* or plastic)

2.194

pigment volume concentration

PVC

ratio, expressed as a percentage, of the total volume of the *pigments* and/or *extenders* and/or other non-film-forming solid particles in a product to the total volume of the *non-volatile matter*

2.195

pinholing

presence of small holes in the *film* or *coat* resembling those made by a pin

2.196

plasticizer

substance added to a *coating material* to make the dry *film* more flexible

2.197

plastisol

stabilized *dispersion* of a thermoplastic polymer in an organic liquid of which a substantial portion is a non-volatile *plasticizer* miscible with the polymer, usually containing *pigments*

Note 1 to entry: On heating after application, the polymer and plasticizer fuse to form a coherent *film*.

2.198

polyester resin

synthetic resin resulting from the polycondensation of polyacids and polyols

Note 1 to entry: Depending on their chemical structure, a distinction is drawn between saturated and *unsaturated polyester resins*.

2.199

polymer dispersion

liquid or semi-liquid material, usually milky white in appearance, containing the polymeric material in a stable condition, finely dispersed in a continuous liquid phase, normally water (aqueous dispersion) or an organic liquid (non-aqueous dispersion, NAD)

2.200

polyurethane resin

synthetic resin resulting from the reaction of polyfunctional isocyanates with compounds containing reactive hydroxyl groups

2.201

pot life

maximum time during which a *coating material* supplied as separate components should be used after the components have been mixed together

Note 1 to entry: The term pot life can relate to the maximum time after mixing that the applied coating material retains good dry film properties and/or the maximum time after mixing that a liquid coating material retains good application properties.

2.202

pourability

ability of a dry powder to flow or to be poured

2.203

practical spreading rate

spreading rate which is obtained in practice on the particular *substrate* being coated

2.204

pre-fabrication primer

fast-drying *primer* that is applied to blast-cleaned steel to protect it during fabrication of a structure while still allowing the steel to be cut and welded

2.205

preparation grade

degree of visual cleanliness of a steel surface after corrosion products and/or contaminants have been removed by a preparation method

2.206

primer

paint that has been formulated for use as a *priming coat* on prepared surfaces

2.207

priming coat

first *coat* of a *coating system*

2.208

recoatability

ability of a coating to accept a further *coat* of the same coating material

2.209

reflow effect

ability of the *coating* surface to revert to its original appearance after damage such as scratching

2.210

resin

predominantly amorphous macro-molecular material that ranges from the solid to the liquid state

2.211

retarder

additive used to slow down a chemical reaction or a change in physical state

2.212

rheological modifier

additive used to adjust the *flow properties* of a *coating material*

Note 1 to entry: Examples of rheological modifiers are *flow agents*, *thickening agents* and *thixotropic agents*.

2.213

rheopexy

rheoplectic behaviour

behaviour of a material, where rheological parameters such as shear viscosity increase over time under a constant mechanical load to a constant limiting value returning, with a given time dependence, to the initial state after reducing the load

2.214

roller application

coating process whereby the *coating material* is applied by means of a hand-held roller

2.215

roller coating

coating process whereby sheets or flat articles are passed between two or more horizontally mounted rigid rollers from which a *coating material* is transferred to one or both faces of the sheet or article

Note 1 to entry: The process can be used for the application of a coating material both to individual items (e.g. panels, flush doors) and to strip materials.

2.216

ropiness

effect characterized by pronounced brush marks that have not flowed out because of the poor *levelling* properties of the *coating material*

2.217

run

small *sag*

2.218

rust bloom

discoloration indicating the beginning of rusting

2.219

rust grade

classification of degree of mill scale and/or rust on a steel surface prior to cleaning

2.220

sag

local irregularity in the *film* or *coat* thickness caused by the downward movement of a *coating material* during application and/or *drying* in a vertical or an inclined position

Note 1 to entry: Small sags may be called *runs*, tears or droplets; large sags may be called curtains.

2.221

sagging

downward movement of a *coating material* during application and/or *drying* in a vertical or an inclined position that results in irregularities in the dry *coat*

2.222

sanding

abrasive process used to level and/or roughen a *substrate*

2.223

scratch

cut or gouge through the surface of the *coating* resulting from contact with a sharp object

2.224

scribe

linear *holiday* through a *coating*, deliberately introduced in order to expose the underlying metal *substrate* prior to exposure in a corrosive environment

2.225
sealant

organic material that provides a flexible, impermeable continuous barrier between two adjacent surfaces

2.226
sealer

coating material, generally unpigmented, applied to absorbent *substrates* prior to painting to reduce the absorptivity and/or to consolidate the *substrate*

2.227
settling

deposition of a sediment on the bottom of a can of a *coating material*

Note 1 to entry: A compact sediment cannot be redispersed by simple stirring.

2.228
shear-thickening flow behaviour
dilatant flow behaviour

behaviour of a material showing increasing shear viscosity when increasing the shear rate or shear stress

2.229
shear-thinning flow behaviour
pseudoplastic flow behaviour

behaviour of a material showing decreasing shear viscosity when increasing the shear rate or shear stress

2.230
sheen

gloss observed on an apparently matt surface at glancing angles of incidence

Note 1 to entry: There is no German term for "sheen".

2.231
shelf life

time during which a *coating material* will remain in good condition when stored in its original sealed container under specified storage conditions

2.232.1
shop primer

<general> protective *coating material* for application in the workshop to a component that is subsequently to be finished on site

Note 1 to entry: See also *pre-fabrication primer*.

2.232.2
shop primer

<surface preparation> *coating material* that is applied to a steel substrate directly after *abrasive blast-cleaning*

2.233
shot blasting

process of *abrasive blast-cleaning* using small metal spheres

Note 1 to entry: For a fuller description of the term "shot", see ISO 11124-1 or ISO 11126-1.

2.234
silicone resin

synthetic resin in which the basic structure consists of siloxane (silicon-oxygen-silicon linkages)

2.235

sinkage

partial absorption of a *film* of a *coating material* by the *substrate*, mainly perceptible as local differences in *gloss* and/or *texture*

2.236

skinning

formation of a skin on the surface of a *coating material* in the can during storage

2.237

solvent

single liquid or blend of liquids, volatile under specified drying conditions and in which the *binder* is soluble

Note 1 to entry: See also *thinner* and *diluent*.

2.238

spreading rate

surface area that can be covered by a given quantity of *coating material* to give a dried *film* of requisite thickness

Note 1 to entry: It is expressed in m²/l or m²/kg.

Note 2 to entry: See also *application rate*, *practical spreading rate* and *theoretical spreading rate*.

2.239

steam cleaning

removal of surface contaminants by the action of steam jets

2.240

stopper

special type of *filler* used for specific purposes such as filling holes and cracks

2.241

storage stability

time during which a *coating material*, stored under the conditions indicated by the supplier, remains stable

2.242

stoving

baking, en US

hardening process by which the crosslinking (increase in molecular size) of a *binder* results from the application of heat at a minimum temperature and for a minimum time specific to the material

2.243

strippable coating

coating material removable by simple detachment from a *substrate* to which it is intended to provide temporary protection

2.244

substrate

surface to which a *coating material* is applied or is to be applied

2.245

surface structure

shape or form of the surface

Note 1 to entry: The surface structure depends on the topography of the *coating*, the viewing distance and the focus of the image of the surface. The surface structure is influenced e.g. by the levelling of the liquid *coating material* as well as the *substrate*.

2.246

suspension

heterogeneous mixture of materials comprising a liquid and a finely dispersed solid material

2.247

swelling

increase in the volume of a film as a result of the absorption of liquid or vapour

2.248

synthetic resin

resin manufactured by chemical reactions such as polyaddition, polycondensation or polymerization

2.249

tack-free

state of a *coating* when a finger touching the surface no longer leaves a pronounced mark

2.250

tack rag

piece of cloth impregnated with a sticky substance that is used to remove dust from a *substrate* after abrading and prior to painting

2.251

tamped density

ratio of the mass to the volume of a powder after compaction (e.g. by tamping or vibrating) under specified conditions

Note 1 to entry: See also *bulk density*.

2.252

tamped volume

ratio of the volume to the mass of a powder after compaction (e.g. by tamping or vibrating) under specified conditions

2.253

tear

small run on a vertical or inclined surface having the appearance of a teardrop

Note 1 to entry: In the English language, the term "tear" is also used to describe a large crack in a dry *film*.

2.254

texture

regular surface structure pattern

2.255

textured coating

coating which, after *drying*, is characterized by a regular structured surface

2.256

theoretical spreading rate

spreading rate calculated solely from the volume of *non-volatile matter*

2.257

thickening

increase in the *consistency* of a *coating material* but not to the extent as to render it unsuitable

2.258

thickening agent

thickener

additive that increases the consistency of a liquid *coating material*

2.259

thinner

single liquid or blend of liquids, volatile under specified conditions of use, added to a *coating material* to reduce viscosity or influence other properties

Note 1 to entry: Depending on the meaning, the French term "diluant" corresponds to two terms in English, "diluent" and "thinner".

Note 2 to entry: See *solvent*.

2.260

thixotropic agent

thixotrope

additive used to impart thixotropic flow properties to a *coating material*

2.261

thixotropy

thixotropic behaviour

behaviour of a material where rheological parameters such as shear viscosity decrease over time under a constant mechanical load to a constant limiting value; returning, with a given time dependence, to the initial state after reducing the load

2.262

tie coat

coat designed to improve intercoat *adhesion*

2.263

tinter

dispersion of *pigments*, with or without *extenders* and *binders*, that is compatible with a *paint* and is used to modify the *colour*

2.264

unsaturated polyester resin

polyester resin characterized by carbon-carbon double bonds in the polymer chain that facilitate subsequent crosslinking with reactive *solvents*, particularly styrene

2.265

UV curing

hardening of *coating materials* by exposure to ultra-violet radiation

2.266

varnish

transparent *coating material*

Note 1 to entry: There is no German term for "varnish".

2.267

vinyl resin

synthetic resin resulting from the polymerization or copolymerization of monomers containing vinyl groups

2.268

viscoelasticity

property of a material that shows both elastic and viscous behaviour

2.269

viscosity

parameter to describe the internal flow resistance of a material

2.270

volatile organic compound

VOC

any organic liquid and/or solid that evaporates spontaneously at the prevailing temperature and pressure of the atmosphere with which it is in contact

Note 1 to entry: As to current usage of the term VOC in the field of *coating materials*, see *volatile organic compound content (VOC content)*.

Note 2 to entry: Under US government legislation, the term VOC is restricted solely to those compounds that are photochemically active in the atmosphere (see ASTM D 3960). Any other compound is then defined as being an exempt compound.

2.271

volatile organic compound content

VOC content

VOCC

mass of the *volatile organic compounds* present in a *coating material*, as determined under specified conditions

Note 1 to entry: The properties and the amounts of compounds to be taken into account will depend on the field of application of the coating material. For each field of application, the limiting values and the methods of determination or calculation are stipulated by regulations or by agreement.

2.272

washability

ease with which dust, soiling and surface stains can be removed by washing from a dry *film* without detriment to its specific properties

2.273

wash primer

special form of *etch primer* containing balanced proportions of an inhibitive *pigment*, phosphoric acid and a dissolved *synthetic resin*, generally a poly(vinyl butyral)

2.274

water-based coating material

water-borne coating material

coating material in which the main component of the volatile matter is water

Note 1 to entry: For the English terms "water-based coating material", "water-borne coating material", "water-dilutable coating material", "water-reducible coating material" and "water-thinnable coating material", the German term "wasserverdünnbarer Beschichtungsstoff" is used.

Note 2 to entry: The term "water paint" is deprecated.

2.275

water-repellent agent

hydrophobic agent

additive that confers water-repellent properties on a dry *film* by increasing the interfacial tension between the dry *film* and the incident moisture

Note 1 to entry: There are also products with hydrophobic characteristics used for the treatment of *substrates*.

2.276

water-soluble coating material

coating material in which the *binder* is soluble in water

2.277

water-thinnable coating material

water-dilutable coating material

water-reducible coating material

coating material whose viscosity is reduced by the addition of water

Note 1 to entry: For the English terms "water-based coating material", "water-borne coating material", "water-dilutable coating material", "water-reducible coating material" and "water-thinnable coating material", the German term "wasserverdünnbarer Beschichtungsstoff" is used.

2.278

wet-on-wet application

technique whereby a further *coat* is applied before the previous one has dried, and the composite *film* then dries as a single entity

2.279

wetting agent

additive used to improve the contact between the *medium* and the *pigment/extender* particles or between the *coating material* and the *substrate*, generally by reducing the surface tension

2.280

whitening in the grain

white or silvery areas, mainly in deep-grained wood, which appear as the formation of a clear *film* progresses

2.281

wood preservative

product containing a *biocide* which is intended to inhibit the development of wood-destroying and/or wood-staining organisms in the wood to which it is applied

2.282

wood stain

penetrating composition containing a *dyestuff* that changes the *colour* of a wood surface, usually transparent and leaving no surface *film*, the *solvent* for which may be oil, denaturated alcohol or water

2.283

wrinkling

development of ripples in a film of *coating material* during drying

2.284

yield point

yield stress

yield value

critical shear stress value below which a material never flows

2.285

zinc-rich paint

zinc-rich primer

anti-corrosion *coating material* incorporating zinc dust in a concentration sufficient to give initial cathodic protection

Annex A (informative)

Alphabetical index

A

abrasion [2.1](#)
abrasive blast-cleaning [2.2](#)
accelerator [2.3](#)
acid value [2.4](#)
acrylic resin [2.5](#)
additive [2.6](#)
adhesion [2.7](#)
adhesive strength [2.8](#)
aerosol [2.9](#)
after tack [2.10](#)
ageing [2.11](#)
agglomerate [2.12](#)
aggregate [2.13](#)
airless spraying [2.14](#)
alkyd resin [2.15](#)
amino resin [2.16](#)
anti-blocking agent [2.17](#)
anti-foaming agent [2.18](#)
anti-fouling paint [2.19](#)
anti-settling agent [2.20](#)
anti-skinning agent [2.21](#)
apparent density [2.22](#)
appearance [2.23](#)
application rate [2.24](#)

B

baking [2.242](#)
barrier coating material [2.25](#)

binder [2.26](#)

biocide [2.27](#)

bleeding [2.28](#)

blister [2.29](#)

blocking [2.30](#)

blooming [2.31](#)

blushing [2.32](#)

body [2.62](#)

brightness [2.33](#)

brittleness [2.34](#)

bronzing [2.35](#)

brush-drag [2.36](#)

bubble [2.37](#)

bubbling [2.38](#)

bulk density [2.39](#)

burning off [2.40](#)

C

chalking [2.41](#)

checking [2.42](#)

chemical pre-treatment [2.43](#)

chipping [2.44](#)

chlorinated rubber [2.45](#)

cissing [2.46](#)

clear coating material [2.47](#)

coalescing agent [2.48](#)

coat [2.49](#)

coating [2.50.1](#), [2.50.2](#)

coating material [2.51](#)

coating powder [2.52](#)

coating process [2.53](#)

coating system [2.54](#)

cohesion [2.55](#)

coil coating [2.56](#)

cold cracking [2.57](#)

colour [2.58](#)

colour retention [2.59](#)

colouring material [2.60](#)

compatibility [2.61.1](#), [2.61.2](#)

consistency [2.62](#)

contrast ratio [2.63](#)

corrosion [2.64](#)

CPVC [2.69](#)

cracking [2.65](#)

cratering [2.66](#)

crawling [2.67](#)

crazing [2.68](#)

critical pigment volume concentration [2.69](#)

crocodiling [2.70](#)

crow's foot cracking [2.71](#)

curing [2.72](#)

curing agent [2.73](#)

curtain coating [2.74](#)

cutting-in [2.75](#)

D

defoaming agent [2.76](#)

degreasing [2.77](#)

de-nibbing [2.78](#)

de-scaling [2.79](#)

dilatant flow behaviour [2.228](#)

diluent [2.80](#)

dipping [2.81](#)

dirt pick-up [2.82](#)

dirt retention [2.83](#)

dispersion [2.84](#)

dispersant [2.85](#)

dispersing agent [2.85](#)

drier [2.86](#)

drying [2.87](#)

drying oil [2.88](#)

durability [2.89](#)

dyestuff [2.90](#)

E

effect pigment [2.91](#)

efflorescence [2.92](#)

elasticity [2.93.1](#), [2.93.2](#)

electrodeposition [2.94](#)

electron beam curing [2.95](#)

electrostatic spraying [2.96](#)

emulsion [2.97](#)

epoxy ester [2.98](#)

epoxy resin [2.99](#)

etch primer [2.100](#)

etching [2.101](#)

extender [2.102](#)

exudation [2.103](#)

F

fading [2.104](#)

feather edging [2.105](#)

feeding [2.106](#)

filler [2.107](#)

filling [2.108](#)

film [2.109](#)

film formation [2.110](#)

fineness of grind [2.111](#)

finishing coat [2.112](#)

fish eyes [2.113](#)

flaking [2.114](#)

flame cleaning [2.115](#)

flame treatment [2.116](#)

flash-off time [2.117](#)

flash point [2.118](#)

flash rust [2.119](#)

flatting agent [2.155](#)

flexibility [2.120](#)

floating [2.121](#)

flocculation [2.122](#)

flooding [2.123](#)

flow [2.124](#)

flow agent [2.125](#)

flow coating [2.126](#)

flow properties [2.127](#)

force drying [2.128](#)

frosting [2.129](#)

functional pigment [2.130](#)

G

gassing [2.131](#)

gloss [2.132](#)

graining [2.133](#)

grit blasting [2.134](#)

H

hardener [2.135](#)

hardening [2.72](#)

hardness [2.136](#)

haze [2.137](#)

hiding power [2.138](#)

holiday [2.139](#)

hot spraying [2.140](#)

hydrocarbon resin [2.141](#)

hydrophobic agent [2.275](#)

I

impregnating material [2.142](#)

in-can preservative [2.143](#)

induction period [2.144](#)

intermediate coat [2.145](#)

isocyanate resin [2.146](#)

L

lap [2.147](#)

lasure [2.148](#)

leafing [2.149](#)

levelling [2.150](#)

lifting [2.151](#)

M

mar (noun) [2.152](#)

marbling [2.153](#)

masking [2.154](#)

matting agent [2.155](#)

medium [2.156](#)

metamerism [2.157](#)

mill base [2.158](#)

mill scale [2.159](#)

mottling [2.160](#)

mud cracking [2.161](#)

multi-pack product [2.162](#)

N

nanoareosol [2.163](#)

nanocoating [2.164](#)

nanodispersion [2.165](#)

nanoemulsion [2.166](#)

nanoextender [2.167](#)

nanofilm [2.168](#)

nano-object [2.169](#)

nanopigment [2.170](#)

nanoscale [2.171](#)

nanostuctured coating [2.172](#)

nanosuspension [2.173](#)

nanotexture [2.174](#)

natural resin [2.175](#)

non-volatile matter [2.176](#)

non-volatile matter by volume [2.177](#)

NV [2.176](#)

NV_v [2.177](#)

O

oil absorption value [2.178](#)

orange peel [2.179](#)

organosol [2.180](#)

overcoatability [2.181](#)

overlap [2.182](#)

overspray [2.183](#)

P

paint [2.184](#)

paint remover [2.185](#)

particle size [2.186](#)

peeling [2.187](#)

performance [2.188](#)

permeability [2.189](#)

phenolic resin [2.190](#)

phosphating [2.191](#)

pickling [2.192](#)

pigment [2.193](#)

pigment volume concentration [2.194](#)

pinholing [2.195](#)

plasticizer [2.196](#)

plastisol [2.197](#)

polyester resin [2.198](#)

polymer dispersion [2.199](#)

polyurethane resin [2.200](#)

pot life [2.201](#)

pourability [2.202](#)

practical spreading rate [2.203](#)

pre-fabrication primer [2.204](#)

preparation grade [2.205](#)

primer [2.206](#)

priming coat [2.207](#)

pseudoplastic flow behaviour [2.229](#)

PVC [2.194](#)

R

recoatability [2.208](#)

reflow effect [2.209](#)

resin [2.210](#)

retarder [2.211](#)

rheopexy [2.213](#)

rheoplectic behaviour [2.213](#)

rheological modifier [2.212](#)

roller application [2.214](#)

roller coating [2.215](#)

ropiness [2.216](#)

run [2.217](#)

rust back [2.119](#)

rust bloom [2.218](#)

rust grade [2.219](#)

S

sag [2.220](#)

sagging [2.221](#)

sanding [2.222](#)

scratch [2.223](#)

scribe [2.224](#)

sealant [2.225](#)

sealer [2.226](#)

settling [2.227](#)

shear-thickening flow behaviour [2.228](#)

shear-thinning flow behaviour [2.229](#)

sheen [2.230](#)

shelf life [2.231](#)

shop primer [2.232.1](#), [2.232.2](#)

shot blasting [2.233](#)

silicone resin [2.234](#)

sinkage [2.235](#)

skinning [2.236](#)

solvent [2.237](#)

spreading rate [2.238](#)

steam cleaning [2.239](#)

stopper [2.240](#)

storage stability [2.241](#)

stoving [2.242](#)

strippable coating [2.243](#)

substrate [2.244](#)

surface structure [2.245](#)

suspension [2.246](#)

sweating [2.103](#)

swelling [2.247](#)

synthetic resin [2.248](#)

T

tack-free [2.249](#)

tack rag [2.250](#)

tamped density [2.251](#)

tamped volume [2.252](#)

tear [2.253](#)

texture [2.254](#)

textured coating [2.255](#)

theoretical spreading rate [2.256](#)

thickener [2.258](#)

thickening [2.257](#)

thickening agent [2.258](#)

thinner [2.259](#)

thixotrope [2.260](#)

thixotropic agent [2.260](#)

thixotropic behaviour [2.261](#)

thixotropy [2.261](#)

tie coat [2.262](#)

tinter [2.263](#)

top coat [2.112](#)

U

unsaturated polyester resin [2.264](#)

UV curing [2.265](#)

V

varnish [2.266](#)

vehicle [2.156](#)

vinyl resin [2.267](#)

viscoelasticity [2.268](#)

viscosity [2.269](#)

VOC [2.270](#)

VOC content [2.271](#)

VOCC [2.271](#)

volatile organic compound [2.270](#)

volatile organic compound content [2.271](#)

W

washability [2.272](#)

wash primer [2.273](#)

water-based coating material [2.274](#)

water-borne coating material [2.274](#)

water-dilutable coating material [2.277](#)

water-reducible coating material [2.277](#)

water-repellent agent [2.275](#)

water-soluble coating material [2.276](#)

water-thinnable coating material [2.277](#)

wet-on-wet application [2.278](#)

wetting agent [2.279](#)

whitening in the grain [2.280](#)

wood preservative [2.281](#)

wood stain [2.282](#)

wrinkling [2.283](#)

Y

yield point [2.284](#)

yield stress [2.284](#)

yield value [2.284](#)

Z

zinc-rich paint [2.285](#)

zinc-rich primer [2.285](#)

Bibliography

- [1] ISO 3251, *Paints, varnishes and plastics — Determination of non-volatile-matter content*
- [2] ISO 8044, *Corrosion of metals and alloys — Basic terms and definitions*
- [3] ISO 8501-1, *Preparation of steel substrates before application of paints and related products — Visual assessment of surface cleanliness — Part 1: Rust grades and preparation grades of uncoated steel substrates and of steel substrates after overall removal of previous coatings*
- [4] ISO 8501-2, *Preparation of steel substrates before application of paints and related products — Visual assessment of surface cleanliness — Part 2: Preparation grades of previously coated steel substrates after localized removal of previous coatings*
- [5] ISO 11124-1, *Preparation of steel substrates before application of paints and related products — Specifications for metallic blast-cleaning abrasives — Part 1: General introduction and classification*
- [6] ISO 11126-1, *Preparation of steel substrates before application of paints and related products — Specifications for non-metallic blast-cleaning abrasives — Part 1: General introduction and classification*
- [7] ISO/TS 27687, *Nanotechnologies — Terminology and definitions for nano-objects — Nanoparticle, nanofibre and nanoplate*
- [8] ISO/TS 80004-4, *Nanotechnologies — Vocabulary — Part 4: Nanostructured materials*
- [9] ASTM D 3960, *Standard Practice for Determining Volatile Organic Compound (VOC) Content of Paints and Related Coatings*

Sommaire

Page

Avant-propos	iv
1 Domaine d'application	1
2 Termes et définitions	1
Annexe A (informative) Index alphabétique	31
Bibliographie	42

Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est en général confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique créé à cet effet. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO participent également aux travaux. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (IEC) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les procédures utilisées pour élaborer le présent document et celles destinées à sa mise à jour sont décrites dans les Directives ISO/IEC, Partie 1. Il convient, en particulier de prendre note des différents critères d'approbation requis pour les différents types de documents ISO. Le présent document a été rédigé conformément aux règles de rédaction données dans les Directives ISO/IEC, Partie 2 (voir www.iso.org/directives).

L'attention est appelée sur le fait que certains des éléments du présent document peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence. Les détails concernant les références aux droits de propriété intellectuelle ou autres droits analogues identifiés lors de l'élaboration du document sont indiqués dans l'Introduction et/ou dans la liste des déclarations de brevets reçues par l'ISO (voir www.iso.org/brevets).

Les appellations commerciales éventuellement mentionnées dans le présent document sont données pour information, par souci de commodité, à l'intention des utilisateurs et ne sauraient constituer un engagement.

Pour une explication de la signification des termes et expressions spécifiques de l'ISO liés à l'évaluation de la conformité, ou pour toute information au sujet de l'adhésion de l'ISO aux principes de l'OMC concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir le lien suivant: Avant-propos — Informations supplémentaires.

Le comité chargé de l'élaboration du présent document est l'ISO/TC 35, *Peintures et vernis*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 4618:2006) qui a fait l'objet d'une révision technique.

Les principales modifications sont listées ci-dessous.

- a) Les termes suivants ont été ajoutés: abrasion, aérosol, aspect, bulle, conservation de la couleur, dispersion, pigment d'effet, émulsion, pigment fonctionnel, nanoaérosol, nanorevêtement, nanodispersion, nanoémulsion, nanocharge, nanofilm, nano-objet, nanopigment, échelle nanométrique, revêtement nanostructure, nanosuspension, nanotexture, matière non volatile en volume, surcouvrabilité, performance, aptitude à l'écoulement (remplace écoulabilité), effet de fluage, rhéopexie/comportement rhéopexique, retour de la rouille (synonyme d'enrouillement instantané), fleur de rouille, rayure, marquage, épaissement au cisaillement/comportement dilatant, fluidification au cisaillement/comportement pseudoplastique, structure de surface, suspension, texture, thixotropie/comportement thixotrope, viscoélasticité, viscosité, seuil d'écoulement/contrainte à la limite d'écoulement/limite d'écoulement.
- b) Les termes suivants ont été modifiés: adhérence, vieillissement, agglomérat, agrégat, pulvérisation sans air, agent anti-mousse, peinture antisouillure, consommation spécifique, impression isolante, saignement, liant, biocide, cloquage (remplacé par cloque), ressuage, luminosité, farinage, couche, revêtement, produit de peinture, mode d'application, cohésion, couleur, matière colorante, consistance/corps, corrosion, craquelage, formation de cratères, peau de crocodile, pattes de corbeau, agent dé moussant, égrenage, facilité d'encrassement, rétention de salissures, séchage, durabilité, colorant, élasticité, mordancage, charge, dégradé en biseau, solidification, enduit, enduisage, feuil, formation du feuil, point d'éclair, souplesse, flottation, surfloitation, tension, agent d'écoulement, dureté, pouvoir masquant, absence, pulvérisation à chaud, résine d'hydrocarbure,

produit d'imprégnation, agent de préservation en pot, reprise, feuilletage, résistance au tache (remplacé par tache), masquage, métamérisme, matière non volatile, peinture, pigment, dispersion de polymères, délai d'utilisation après mélange, degré de préparation, recouvrabilité, résine, coulures, degré d'enrouillement, feston, festonnage, lustre, délai de stockage, primaire d'atelier, enduit de rebouchage, résine synthétique, agent thixotrope, vernis.

- c) Les termes suivants ont été supprimés: primaire de protection après décapage, chromatation, peinture émulsion/peinture latex, couvrant (comme synonyme de pouvoir masquant), écoulabilité (remplacé par aptitude à l'écoulement), craquelures capilliformes, opacité (comme synonyme de pouvoir masquant), peinture à haut extrait sec, manque (comme synonyme d'absence).

Peintures et vernis — Termes et définitions

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale définit des termes utilisés dans le domaine des produits de peinture (peintures, vernis et matières premières pour les peintures et vernis).

Les termes relatifs aux propriétés et applications particulières sont traités dans les normes pertinentes, par exemple la protection contre la corrosion, les poudres de revêtement.

Les termes relatifs aux nanotechnologies sont harmonisés avec l'ISO/TS 80004-4.

En complément des termes en anglais et français (deux des trois langues officielles de l'ISO), la présente Norme internationale donne les termes équivalents en allemand; ces termes sont publiés sous la responsabilité du comité membre pour l'Allemagne (DIN). Toutefois, seuls les termes et définitions donnés dans les langues officielles peuvent être considérés comme étant des termes et définitions de l'ISO.

NOTE 1 Les termes qui sont définis ailleurs dans la présente Norme internationale sont marqués en *caractères italiques*.

NOTE 2 Voir aussi la plateforme de consultation en ligne (OBP): <https://www.iso.org/obp/ui/>

2 Termes et définitions

2.1

abrasion

processus d'usure ou de déformation d'une surface par frottement

2.2

décapage par projection d'abrasif

projection d'abrasif à haute énergie cinétique sur une surface à préparer

2.3

accélérateur

additif qui augmente la vitesse des réactions chimiques

2.4

indice d'acide

nombre de milligrammes d'hydroxyde de potassium (KOH) nécessaires à la neutralisation de 1 g de l'échantillon aux conditions d'essai spécifiées

2.5

résine acrylique

résine synthétique résultant de la polymérisation ou copolymérisation de monomères acryliques et/ou méthacryliques, avec fréquemment d'autres monomères

2.6

additif

toute substance qui, ajoutée en petites quantités dans un *produit de peinture*, améliore ou modifie une ou plusieurs propriétés

2.7**adhésion**

phénomène de liaison à l'interface entre une surface solide et un autre produit, causé par les forces d'attraction moléculaire

Note 1 à l'article: Il convient de ne pas confondre l'adhésion avec la *cohésion*.

2.8**adhérence**

force nécessaire pour détacher un *revêtement* d'un *support* ou d'un autre revêtement

2.9**aérosol**

particules solides ou liquides en dispersion dans un milieu gazeux

2.10**poisseux résiduel**

propriété d'un *film* restant collant après séchage ou durcissement

2.11**vieillesse**

modification d'une ou plusieurs propriétés initiales d'un *film* au cours du temps

2.12**agglomérat**

ensemble de particules ou d'aggrégats faiblement liés, ou de mélanges des deux, dont l'aire de la surface externe résultante est semblable à la somme des aires des surfaces des composants individuels

Note 1 à l'article: La force appliquée aux *aggrégats/agglomérats* lors du processus de fabrication de peinture peut être différente, selon la méthode utilisée.

2.13**aggrégat**

particule constituée de particules fortement liées ou fusionnées, dont l'aire de la surface externe résultante peut être considérablement plus petite que la somme des aires des surfaces calculées des composants individuels

Note 1 à l'article: La force appliquée aux *aggrégats/agglomérats* lors du processus de fabrication de peinture peut être différente, selon la méthode utilisée.

2.14**pulvérisation sans air**

procédé d'application d'un *produit de peinture* en forçant son passage à travers une buse sous la seule action d'une haute pression sans alimentation en air

2.15**résine alkyde**

résine synthétique résultant de la polycondensation de polyacides, d'acides gras (ou huiles) avec des polyalcools

2.16**résine aminée**

résine synthétique résultant de la condensation d'urée ou de mélamine ou de dérivés comme la benzoguanamine avec du formaldéhyde

Note 1 à l'article: Ces résines sont souvent estérifiées avec des alcools.

2.17**agent anti-blocage**

additif qui migre à la surface pendant le processus de séchage et donc prévient le *blocage*

2.18**agent anti-mousse**

additif qui prévient la formation de mousse ou réduit le pouvoir moussant d'un produit de peinture

Note 1 à l'article: Voir aussi *agent démoussant*.

2.19**peinture antisouillure**

produit de peinture appliqué sur la coque des navires sous la ligne de flottaison ou sur des structures immergées pour y prévenir la prolifération de microorganismes

2.20**agent anti-sédimentation**

additif qui prévient ou retarde la sédimentation des pigments et/ou des matières de charge pendant le stockage du produit de peinture

2.21**agent anti-peaux**

additif qui prévient ou retarde la formation de peaux provoquée par oxydation pendant le stockage

2.22**densité apparente**

rapport entre la masse et le volume d'une poudre non tassée

Note 1 à l'article: Voir aussi *densité apparente spécifiée* et *densité tassée*.

2.23**aspect**

caractéristiques visuelles d'une surface

Note 1 à l'article: Cela inclut la *couleur*, le *brillant*, la perception de l'image, le *voile*, la *structure de surface*, la *texture*, l'effet de *peau d'orange*, etc.

Note 2 à l'article: En anglais, le mot « appearance » ne possède aucune signification propre à la peinture, mais il est inclus ici à des fins de clarification pour les personnes qui ne sont pas de langue anglaise.

2.24**consommation spécifique**

quantité de produit de peinture nécessaire pour produire, dans des conditions de travail définies, un feuil sec ou une couche sèche d'une épaisseur donnée par unité de surface

Note 1 à l'article: Elle est exprimée en l/m² ou en kg/m².

Note 2 à l'article: Voir aussi *rendement superficiel spécifique*.

2.25**impression isolante**

produit de peinture utilisé pour isoler un système de revêtement du sujet sur lequel il est appliqué en vue d'éviter une interaction chimique ou physique; par exemple pour éviter un saignement ou une migration provenant de la couche sous-jacente ou du sujet

Note 1 à l'article: Il convient d'abandonner le terme allemand « Isoliermittel », qui est encore couramment utilisé, pour éviter la confusion avec les produits d'isolation thermique et phonique aussi bien qu'électrique.

2.26**liant**

partie non volatile d'un milieu de suspension

2.27**biocide**

additif ajouté à un produit de peinture pour prévenir les attaques d'organismes responsables de la dégradation micro-biologique du sujet, du produit de peinture ou du feuil correspondant

2.28**saignement**

migration d'une substance colorée d'un matériau dans un autre matériau en contact avec lui et qui peut produire un tachage ou une décoloration indésirable

2.29**cloque**

déformation convexe dans un *feuil*, corrélative au décollement d'une ou de plusieurs des *couches* constitutives du *feuil*

2.30**blocage**

adhérence non voulue entre deux surfaces, dont l'une au moins est peinte, lorsqu'elles sont mises en contact, sous charge, après une période de séchage donnée

2.31**ressuage**

migration d'une substance pour former un dépôt sur la surface d'un revêtement

Note 1 à l'article: La substance peut être un constituant du *revêtement* ou du *support* sur lequel le *revêtement* est appliqué.

2.32**opalescence**

apparence laiteuse qui se développe parfois au cours du séchage du *feuil* d'un produit de peinture transparent et qui est due à l'humidité de l'air et/ou à la précipitation d'un ou de plusieurs constituants solides du produit de peinture transparent

2.33**luminosité**

combinaison de brillance et d'intensité des *couleurs* d'un matériau

Note 1 à l'article: La luminosité est le plus souvent exprimée numériquement par la composante trichromatique Y.

2.34**friabilité**

état d'un *feuil* ou d'une *couche* qui par manque de *souplesse* se réduit facilement en menus fragments

2.35**bronzage**

changement de la *couleur* de la surface d'un *feuil* donnant l'*aspect* du bronze vieilli

2.36**résistance d'application à la brosse**

résistance rencontrée en appliquant un *produit de peinture* à la brosse, liée à une forte viscosité de cisaillement

2.37**bulle**

alvéole sphérique fermée ou ouverte piégée dans une couche de *peinture*, souvent causée par l'évaporation des *solvants*

2.38**bullage**

formation de *bulles*, temporaires ou permanentes, dans un *feuil*

2.39**densité apparente spécifiée**

rapport entre la masse et le volume d'une poudre versée doucement dans des conditions spécifiées

Note 1 à l'article: La valeur de la densité apparente spécifiée dépend pour beaucoup de la méthode de mesure et de la manière dont elle est mise en œuvre.

Note 2 à l'article: Voir aussi *densité tassée*.

2.40

décapage thermique

action d'enlever un *revêtement* par un procédé dans lequel le *feuil* est ramolli par élévation de température puis raclé à l'état ramolli

2.41

farinage

apparition d'une poudre peu adhérente à la surface d'un *feuil* ou d'une *couche*, provenant de la détérioration d'un ou plusieurs de ses constituants

2.42

craquelures en quadrillage

forme de *craquelage* caractérisée par de fines craquelures réparties sur la surface d'un *feuil* sec ou d'une *couche* sèche de façon plus ou moins régulière

Note 1 à l'article: Un exemple de craquelures en quadrillage est donné à la [Figure 1](#).



Figure 1 — Craquelures en quadrillage

2.43

prétraitement chimique

tout traitement chimique d'une surface avant application d'un *produit de peinture*

Note 1 à l'article: Voir par exemple *phosphatation*.

2.44

piquage

action d'enlever, par plaques, un *revêtement*, de la rouille ou de la *calamine*, en utilisant des outils à main ou mécaniques

2.45

caoutchouc chloré

polymère résultant de l'action du chlore sur le caoutchouc naturel et/ou synthétique

2.46

rétraction

apparition, par plages d'importance et de distribution variables, d'irrégularités d'épaisseur d'un *feuil*

2.47**produit de peinture transparent**

produit de peinture qui, appliqué sur un *support*, forme un *feuil* dur, transparent, ayant des qualités protectrices, décoratives ou techniques particulières

Note 1 à l'article: Voir aussi *vernis*.

2.48**agent de coalescence**

additif ajouté au *produit de peinture* composé d'un polymère en dispersion qui facilite la *formation du feuil*

2.49**couche**

dépôt d'un *produit de peinture* effectué au cours d'une seule opération d'application

Note 1 à l'article: Pour les enduits, le mot « couche » est utilisé à la place de celui de « feuil ».

2.50.1**revêtement**

dépôt constitué d'une ou de plusieurs applications d'un *produit de peinture* sur un *support*

2.50.2**revêtement**

mode d'application d'une couche

Note 1 à l'article: L'utilisation du terme « revêtement » pour « *produit de peinture* » est critiquable.

2.51**produit de peinture**

produit liquide, en pâte ou en poudre qui, appliqué sur un *support*, forme une couche possédant des qualités protectrices, décoratives et/ou spécifiques

Note 1 à l'article: Le terme allemand « Beschichtungsstoff » comprend les désignations « Lack », « Anstrichstoff » et les désignations de produits similaires.

2.52**peinture en poudre**

produit de peinture se présentant sous forme pulvérulente qui, après fusion et *réticulation* éventuelle, donne un *feuil* continu

2.53**mode d'application**

méthode d'application d'un *produit de peinture* sur un *support*

2.54**système de revêtement**

ensemble des couches de produits de peinture qui ont été appliquées, ou vont être appliquées, sur un *support*

Note 1 à l'article: Le système peut être caractérisé par son nombre de couches.

Note 2 à l'article: Voir aussi *revêtement*.

2.55**cohésion**

forces de liaison qui réalisent l'intégrité d'un *feuil* ou d'une *couche*

Note 1 à l'article: Il convient de ne pas confondre la cohésion avec l'*adhésion*.

2.56**enduction de bandes en continu**

mode d'application dans lequel le *produit de peinture* est appliqué en continu sur des bandes métalliques, lesquelles sont réenroulées après séchage du *feuil*

2.57**craquelage à froid**

formation de craquelures dans un *feuil* à la suite d'exposition à de basses températures

2.58**couleur**

sensation provoquée par la perception de la lumière par l'œil humain d'une composition spectrale donnée

Note 1 à l'article: L'emploi du mot allemand « Farbe » seul, c'est-à-dire sans l'associer à d'autres mots, dans le sens des produits de peinture est critiquable.

Note 2 à l'article: Une couleur est caractérisée par sa teinte, sa saturation et sa luminosité.

2.59**conservation de la couleur**

degré de stabilité de la *couleur*

Note 1 à l'article: La conservation de la couleur peut être influencée par les conditions climatiques.

2.60**matière colorante**

toute substance qui confère la *couleur* à d'autres produits

Note 1 à l'article: Les matières colorantes comprennent les *pigments*, qui sont insolubles dans le *milieu de suspension*, et les *colorants*, qui sont solubles dans le *milieu de suspension*.

2.61.1**compatibilité**

<de produits> aptitude de plusieurs produits à être mélangés entre eux sans causer d'effets indésirables

2.61.2**compatibilité**

<d'un *produit de peinture* avec le *support*> aptitude d'un *produit de peinture* à être appliqué sur un *support* sans causer d'effets indésirables

2.62**consistance****corps**

résistance à l'écoulement d'un *produit de peinture* qui peut être estimée subjectivement par application d'un effort de cisaillement

2.63**rapport de contraste**

rapport entre le facteur de réflexion d'un *produit de peinture* appliqué dans des conditions spécifiées sur un *support* noir et le facteur de réflexion d'un *feuil* de même épaisseur de ce produit de peinture appliqué sur un *support* blanc

2.64**corrosion**

processus de détérioration par réaction chimique, électrochimique ou microbiologique résultant de l'exposition à l'environnement ou à un *milieu de suspension*

2.65**craquelage**

formation de ruptures dans un *feuil* sec ou une *couche* sèche

Note 1 à l'article: Le terme anglais « cracking » est aussi utilisé pour décrire une forme particulière de craquelage telle qu'illustrée à la [Figure 2](#).

Note 2 à l'article: les *peaux de crocodile* et les *pattes de corbeau* sont des exemples de formes de craquelage.

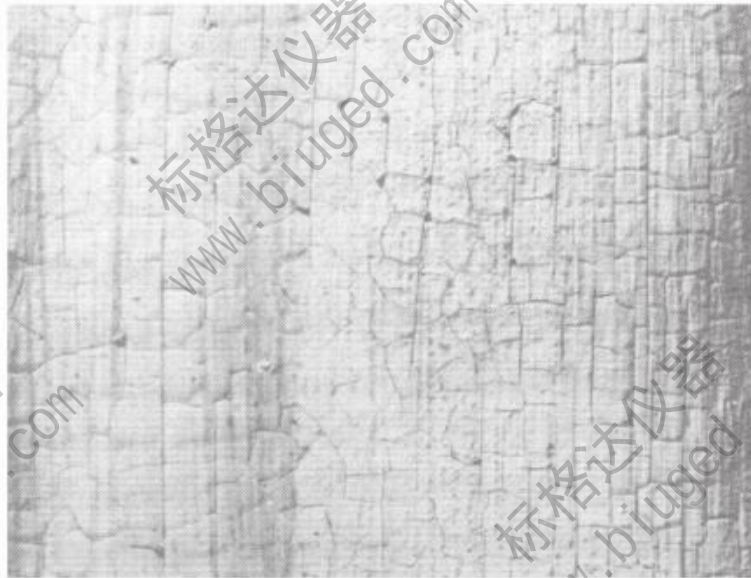


Figure 2 — Craquelage

2.66**formation de cratères**

apparition dans un *feuil* ou une *couche* de petites dépressions de forme circulaire persistant après le séchage

Note 1 à l'article: Les cratères peuvent se prolonger dans les couches précédentes du *revêtement* ou jusqu'au *subjectile*.

Note 2 à l'article: La formation de cratères est causée par des hétérogénéités de la tension de surface du *revêtement*. La souillure du *subjectile* ou du *revêtement* par des substances incompatibles telles que de petites gouttes d'huile ou un matériau particulaire en sont les causes les plus fréquentes.

2.67**rétrécissement**

forme extrême de *rétraction*

Note 1 à l'article: Il n'y a pas de terme allemand pour « rétrécissement ».

2.68**faïençage**

forme de *craquelage* caractérisée par des craquelures larges et profondes distribuées de manière plus ou moins régulière sur la surface d'un *feuil* sec

Note 1 à l'article: Un exemple de faïençage est donné à la [Figure 3](#).

Note 2 à l'article: Il n'y a pas de terme français et allemand pour « faïençage ».



Figure 3 — Faïençage

2.69

concentration pigmentaire volumique critique

CPVC

valeur de la *concentration pigmentaire volumique* pour laquelle le *liant* remplit très exactement le volume laissé disponible entre les particules de matières pulvérulentes supposées au contact et au-dessus de laquelle certaines propriétés du *feuil* sont notablement modifiées

2.70

peau de crocodile

forme de *craquelage* caractérisé par un motif de craquelures semblables à une peau de crocodile

Note 1 à l'article: Un exemple de peau de crocodile est donné à la [Figure 4](#).

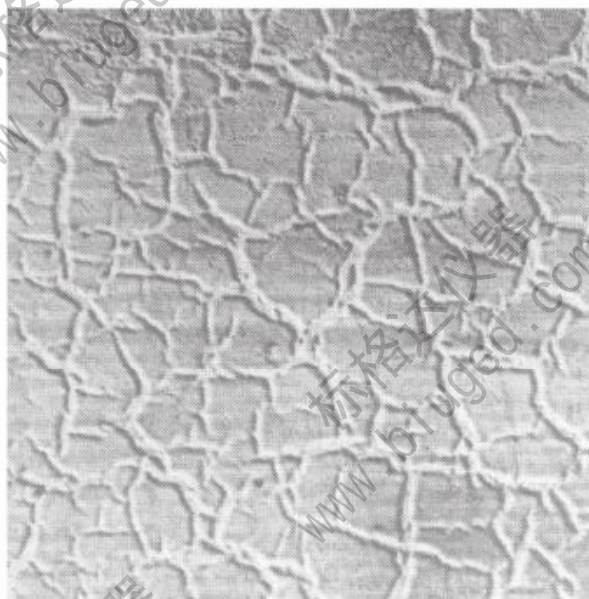


Figure 4 — Peau de crocodile

2.71

pattes de corbeau

forme de *craquelage* caractérisé par un motif de craquelures semblables à des pattes de corbeau

Note 1 à l'article: Un exemple de pattes de corbeau est donné à la [Figure 5](#)



Figure 5 — Pattes de corbeau

2.72

réticulation**durcissement**

accroissement de la taille moléculaire d'un *liant* par réaction chimique

Note 1 à l'article: Le phénomène peut être accéléré par des moyens physiques (chaleur, rayonnement) ou un catalyseur.

Note 2 à l'article: En français, « durcissement » s'emploie pour les *peintures* à deux composants, le second étant généralement appelé le *durcisseur*.

2.73

agent de réticulation

additif qui provoque chimiquement la *réticulation* du *revêtement*

2.74

application à la machine à rideau

mode d'application dans lequel un *produit de peinture*, continuellement recyclé, tombe sous forme d'un rideau liquide à travers lequel passe horizontalement la pièce à peindre

2.75

rechampissage

application à la brosse d'un *produit de peinture* jusqu'à une limite prédéterminée

Note 1 à l'article: Un exemple est le fait d'appliquer un *produit de peinture* sur les encadrements de fenêtres sans en appliquer sur les vitres.

2.76**agent dé moussant**

additif qui empêche la formation de mousse au cours de la fabrication et/ou de l'application d'un *produit de peinture*

Note 1 à l'article: Voir aussi *agent anti-mousse*.

2.77**dégraissage**

action d'enlever, par des *solvants* organiques ou des agents de nettoyage aqueux, toute trace d'huile, de graisse et de substances similaires des surfaces avant mise en peinture

2.78**égrenage**

action d'enlever de petites particules qui saillent à la surface d'un *revêtement sec* ou d'un *subjectile*

2.79**décalaminage**

action d'enlever la *calamine* ou la rouille stratifiée des *subjectiles d'acier* ou autres *subjectiles ferreux*

2.80**diluant**

liquide volatil, simple ou en mélange qui, sans être un *solvant*, peut être utilisé avec un *solvant* sans entraîner d'effets indésirables

Note 1 à l'article: Voir aussi *solvant* et le terme anglais *thinner*.

2.81**application au trempé**

application d'un *produit de peinture* par immersion d'un objet devant être peint dans un bain contenant un *produit de peinture*, suivi d'un égouttage après retrait du bain

2.82**facilité d'encrassement**

tendance d'un *feuil sec* ou d'une *couche sèche* à attirer à la surface une quantité importante de salissures

2.83**réten tion de salissures**

tendance d'un *feuil sec* ou d'une *couche sèche* à retenir à leur surface des salissures qui ne peuvent être enlevées par un nettoyage simple

2.84**dispersion**

mélange hétérogène d'au moins deux matières, qui sont insolubles ou seulement faiblement solubles l'une dans l'autre et non chimiquement liées

Note 1 à l'article: Dispersion est le terme générique pour *suspension* et *émulsion*.

2.85**agent dispersant****dispersant**

additif qui facilite la dispersion des solides dans le *milieu de suspension* pendant la fabrication et qui augmente ensuite la stabilité du mélange

2.86**siccatif**

composé, généralement un sel métallique d'un acide organique, qui est additionné aux produits séchant par oxydation pour accélérer le processus

2.87**séchage**

ensemble des transformations par lesquelles un *produit de peinture* appliqué passe de l'état liquide à l'état solide

Note 1 à l'article: « Séchage par oxydation » est fréquemment utilisé au lieu de « durcissement par oxydation » qui serait plus approprié.

Note 2 à l'article: Voir aussi *durcissement*.

2.88**huile siccative**

huile contenant des acides gras insaturés, formant un *feuil* par oxydation

2.89**durabilité**

aptitude d'un *revêtement* à résister aux agressions de son environnement

2.90**colorant**

matière colorante, soluble dans le milieu d'utilisation

2.91**pigment à effet**

pigment, généralement en forme de plaque, qui confère non seulement de la *couleur*, mais aussi des propriétés supplémentaires telles que l'iridescence (interférence en couches fines), la dépendance angulaire de la couleur (voyage de la couleur, métamérisme des couleurs, métamérisme clair-sombre), ou la texture

2.92**efflorescence**

phénomène qui apparaît lorsque des sels hydrosolubles dans le *feuil* sec ou provenant du *subjectile* migrent à la surface et forment un dépôt cristallin

2.93.1**élasticité**

<en général> aptitude d'un *feuil* à revenir à sa forme initiale après suppression d'une force appliquée dans une direction latérale quelconque.

Note 1 à l'article: Voir aussi *souplesse*.

2.93.2**élasticité**

<rhéologie> aptitude d'un produit à revenir de manière réversible à sa forme initiale après une déformation

2.94**électrodéposition**

mode d'application d'un *feuil* de *produit de peinture* en phase aqueuse, sous l'action d'un courant électrique, où l'objet à peindre constitue soit l'anode soit la cathode, selon la nature du produit de peinture

2.95**séchage par faisceau d'électrons**

procédé de *séchage* rapide par un faisceau d'électrons d'un *produit de peinture* formulé à cet effet

2.96**pulvérisation électrostatique**

mode d'application par pulvérisation dans lequel une différence de potentiel électrostatique est créée entre l'objet devant être peint et les particules atomisées du *produit de peinture*

2.97**émulsion**

mélange finement dispersé d'au moins deux liquides insolubles, ou seulement peu solubles, l'un dans l'autre

2.98**ester époxydique**

résine synthétique résultant de la réaction entre une *résine époxydique* et des acides gras et/ou des huiles

2.99**résine époxydique**

résine synthétique contenant des groupes époxydiques, généralement fabriquée à partir de l'épichlorhydrine et du bisphénol

2.100**primaire réactif**

primaire, souvent présenté en deux composants mélangés immédiatement avant l'*application*, conçu pour réagir avec une surface en métal pour améliorer l'*adhérence* des *couches* suivantes

2.101**mordancage**

procédé de nettoyage et d'*attaque* ou d'enlèvement d'une couche d'oxydation naturelle d'une surface au moyen d'un agent chimique avant l'application d'une peinture afin d'en favoriser l'*adhésion*

2.102**charge**

substance en grain ou en poudre, insoluble dans le *milieu de suspension* et utilisée pour modifier ou compléter certaines propriétés physiques

Note 1 à l'article: En allemand, il convient d'éviter les termes « Extender », « Extenderpigment », « Pigmentextender » ou « Verschnittmittel ».

2.103**exsudation**

migration de composants liquides d'un *produit de peinture* à la surface d'un *feuil*

2.104**décoloration**

perte de *couleur* d'un *feuil* d'un *produit de peinture*

2.105**dégradé en biseau**

amincissement de l'épaisseur du bord d'un *revêtement* avant remise en peinture afin d'éviter l'apparition de reprises dans les *couches* fusionnées

2.106**solidification**

modification de la consistance, par exemple augmentation au stockage de la viscosité, d'un *produit de peinture* au point de le rendre inutilisable

2.107**enduit**

produit de peinture fortement chargé destiné essentiellement à niveler les irrégularités des *subjectiles* à peindre et à améliorer l'aspect de surface

Note 1 à l'article: Le terme *enduit* est aussi largement utilisé dans le sens de *charge*.

2.108**enduisage**

application d'un *enduit* afin d'égaliser la surface

2.109**feuil**

dépôt continu d'un *produit de peinture* appliqué

2.110**formation du feuil**

passage de l'état liquide à l'état solide d'un *produit de peinture* appliqué ou, dans le cas d'un *produit de peinture en poudre*, par l'intermédiaire d'une phase liquide

Note 1 à l'article: La formation du feuil est obtenue par *séchage* et/ou *réticulation*. Les deux peuvent agir simultanément.

2.111**finesse de broyage**

terme correspondant à la taille des plus grosses particules dans une base de broyage ou dans un *produit de peinture*

2.112**couche de finition**

couche finale d'un *système de revêtement*

2.113**yeux de poisson**

présence de cratères étirés dans une *couche*, chacun ayant au centre un petit granule d'impureté

2.114**écaillage**

décollement de petites parties d'un *revêtement* dû à une perte d'*adhérence*

2.115**nettoyage à la flamme**

traitement d'une surface par déplacement d'une flamme décapante, suivi d'un nettoyage manuel ou mécanique

2.116**flamage**

méthode de prétraitement à la flamme de la surface d'une matière plastique (par exemple du polyéthylène) afin d'obtenir des produits d'oxydation qui améliorent la mouillabilité d'un *produit de peinture* et l'*adhérence* du *revêtement* ou, même, qui les rendent possibles

2.117**temps de préséchage**

temps nécessaire entre l'application mouillée sur mouillée de *couches* successives, ou temps nécessaire à l'évaporation de la plus grande partie des matières volatiles avant *séchage au four* ou *séchage* par rayonnement

2.118**point d'éclair**

température minimale, mesurée de la manière préconisée, de l'échantillon d'essai, corrigée à la pression barométrique de 101,3 kPa, à laquelle l'approche d'une flamme conduit les vapeurs émises par l'échantillon à s'enflammer momentanément et la flamme à se propager à la surface du liquide dans les conditions d'essai spécifiées

2.119**enrouillement instantané**

formation rapide d'une *couche* très mince de rouille sur les *subjectiles* ferreux après *décapage par projection d'abrasif*, ou formation rapide de taches de rouille après l'application d'un *produit de peinture* en phase aqueuse sur un *subjectile* ferreux

2.120**souplesse**

aptitude d'un *feuil* sec ou d'une *couche* sèche à suivre sans dommage les déformations du *subjectile* sur lequel il a été appliqué

Note 1 à l'article: L'utilisation du terme « *élasticité* » pour décrire la souplesse du feuil est incorrecte.

2.121**flottation**

séparation d'un ou de plusieurs *pigments* d'un *produit de peinture* coloré, conduisant à la formation de stries ou de plages de *couleur* différentes à la surface de la *couche*

2.122**floculation**

formation d'*agglomérats* peu cohérents de *pigment* ou de *matières de charge* dans un *produit de peinture*

2.123**surflottation**

mouvement des particules pigmentaires d'un *revêtement* liquide produisant une *couleur* qui, bien qu'uniforme sur toute la surface, est manifestement différente de celle du *feuil* humide fraîchement appliqué

Note 1 à l'article: Voir aussi « *feuillette* ».

2.124**tension**

propriété d'un *produit de peinture* lui permettant le *tendu*

Note 1 à l'article: Dans ce contexte, tension n'est pas un terme pour la rhéologie.

2.125**agent d'écoulement**

additif qui améliore le *tendu* d'un *produit de peinture* sur un *subjectile*

2.126**revêtement par aspersion**

application d'un *produit de peinture* par ou par écoulement au-dessus de l'objet à peindre, et permettant l'évacuation du surplus

2.127**propriétés d'écoulement**

ensemble des propriétés rhéologiques d'un *produit de peinture*

2.128**séchage forcé**

procédé de *séchage* d'un *produit de peinture* qui permet d'accélérer le séchage en l'exposant à une température supérieure à la température ambiante mais inférieure à celle normalement utilisée pour le *séchage au four*

2.129**givrage**

formation d'un grand nombre de plis très fins en forme de motifs de givre

2.130**pigment fonctionnel**

pigment qui, du fait de ses propriétés chimiques ou physiques, remplit des fonctions supplémentaires en plus de sa *couleur*

Note 1 à l'article: Les fonctions supplémentaires peuvent consister en la protection contre la corrosion, une fonction isolante, des propriétés photocatalytiques, l'absorption infrarouge ou la réflexion infrarouge.

2.131**dégazage**

formation de gaz lors du stockage d'un *produit de peinture*

2.132**brillant**

propriété optique d'une surface, caractérisée par sa faculté à réfléchir la lumière

Note 1 à l'article: Des exemples de degrés de brillant sont: haut brillant, brillant, satiné brillant, semi-brillant, satiné, mat et très mat.

2.133**grainage**

imitation de l'aspect du bois au moyen d'outils et de *produits de peinture* appropriés

2.134**décapage par projection de grenailles angulaires**

décapage par projection d'abrasif utilisant des matériaux particuliers tels que l'acier, les scories d'aciérie ou l'alumine (corindon)

Note 1 à l'article: Pour une description plus complète du terme « grenaille angulaire », voir l'ISO 11124-1 ou l'ISO 11126-1.

2.135**durcisseur**

l'un des composants d'un *produit de peinture multicomposant* qui, mélangé aux autres, forme, par réaction chimique, un *feuil* ayant les propriétés recherchées

Note 1 à l'article: Voir aussi *agent de réticulation*.

2.136**dureté**

aptitude d'un *feuil* sec ou d'une *couche* sèche à résister à l'indentation ou à la pénétration par un objet solide

2.137**voile**

opalescence laiteuse d'un *revêtement* à haut brillant ou transparent

2.138**pouvoir masquant**

aptitude d'un *revêtement* à masquer par opacité la *couleur* ou les différences de couleur du *subjectile*

Note 1 à l'article: Il convient d'éviter l'utilisation des expressions allemandes « Deckkraft » et « Deckfähigkeit ».

Note 2 à l'article: Le terme « couvrant » est ambigu, car il est parfois utilisé dans le sens de pouvoir masquant et, dans d'autres cas, dans le sens de *rendement superficiel spécifique*. Il convient toujours d'utiliser les termes plus précis pouvoir masquant et *rendement superficiel*.

2.139**absence**

défaut d'un *feuil* de peinture, par exemple des piqûres, des cratères

2.140**pulvérisation à chaud**

pulvérisation d'un *produit de peinture* dont la viscosité a été réduite par chauffage

2.141**résine d'hydrocarbure**

résine résultant de la copolymérisation d'hydrocarbures aliphatiques et/ou aromatiques

2.142**produit d'imprégnation**

produit de peinture de faible viscosité destiné au traitement de *subjectiles* poreux afin d'en diminuer l'absorption

Note 1 à l'article: Voir aussi *produit d'impression*.

2.143**agent de préservation en pot**

biocide utilisé pour prévenir la prolifération de microorganismes pendant le stockage d'un *produit de peinture en phase aqueuse* ou d'une solution aqueuse

2.144**délai de mûrissement**

délai minimal qu'il est nécessaire d'observer entre le mélange des composants et la mise en œuvre d'un produit de peinture multicomposant

Note 1 à l'article: Ne pas confondre avec le *délai d'utilisation après mélange*.

2.145**couche intermédiaire**

toute *couche* située entre la *couche primaire* et la *couche de finition*

2.146**résine isocyanate**

résine synthétique renfermant des isocyanates libres ou bloqués de type aromatique, aliphatique ou cycloaliphatique

2.147**reprise**

zone visible du raccordement à la *couche* venant d'être appliquée

Note 1 à l'article: Une reprise peut apparaître lorsqu'une tentative de fondre deux applications adjacentes fraîches d'un produit de peinture engendre une discontinuité visuelle du fait du séchage partiel de la première couche appliquée.

2.148**lasure**

produit de peinture, en phase solvant ou aqueuse, contenant de petites quantités d'un *pigment* approprié et/ou de *matières de charge*, utilisé pour former un *feuil* transparent ou semi-transparent pour la décoration et/ou à la protection du *subjectile*

2.149**feuilletage**

surflottation de *pigments d'effet* à la surface d'un *produit de peinture* peu de temps après l'application

2.150**tendu**

aptitude d'un *produit de peinture* à s'étaler après application pour réduire les irrégularités de surface dues au mode d'application

2.151**détrempe**

ramollissement, *gonflement* ou séparation d'un *feuil* sec de son *subjectile* résultant de l'application d'une *couche* supplémentaire ou de l'utilisation d'un *solvant*

2.152**tache**

défaut à la surface d'un *revêtement*, s'étendant sur une zone particulière du *revêtement* et visible du fait de la différence des propriétés de réflexion de la lumière de la zone affectée comparativement aux propriétés de réflexion de la lumière des zones adjacentes

2.153**marbrage**

reproduction, au moyen d'outils appropriés et d'un *produit de peinture*, de l'*aspect* du marbre poli

2.154**masquage**

recouvrement temporaire de la partie d'une surface qui doit rester non revêtue

2.155**agent de matage**

produit incorporé dans un *produit de peinture* qui réduit le degré de *brillant* du *feuil sec*

2.156**milieu de suspension**

ensemble des constituants de la phase liquide d'un *produit de peinture*

Note 1 à l'article: Cette définition n'est pas valable pour les *peintures en poudre*.

Note 2 à l'article: Il n'y a pas de terme allemand pour « milieu de suspension ».

2.157**métamérisme**

phénomène perçu lorsque deux spécimens ont la même couleur sous un éclairage, mais une réflexion spectrale et des courbes de transmission différentes

2.158**base de broyage**

proportions des constituants d'un *produit de peinture* qui permettent d'obtenir le degré de *dispersion* optimal

2.159**calamine**

couche d'oxydes de fer qui se forme à la surface de l'acier lors des opérations de laminage à chaud

2.160**marbrures**

non uniformité d'aspect d'un *feuil* causée par la présence de zones de forme irrégulière disposées anarchiquement à la surface, souvent de *couleur* et/ou de *brillant* variables

2.161**retrait-fissuration**

formation d'un réseau irrégulier de fissures du *feuil* consécutive à une perte de volume en cours de *séchage* ou de *durcissement*

2.162**produit de peinture multicomposant**

produit de peinture livré en deux ou plusieurs composants qui doivent être mélangés avant utilisation, dans des proportions définies par le fabricant

2.163**nanoaérosol**

ensemble de *nano-objets* solides ou liquides en *dispersion* dans un milieu gazeux

2.164**nanorevêtement**

revêtement dont l'épaisseur du *feuil sec* est comprise entre 1 nm et 100 nm

2.165**nanodispersion**

produit dans lequel des *nano-objets* de composition différente sont dispersés en phase continue

Note 1 à l'article: Les nanodispersions comprennent les *nanosuspensions* et les *nanoémulsions*.

Note 2 à l'article: Les matrices gazeuses sont exclues (les particules et gouttelettes dans les gaz sont des « aérosols »).

2.166**nanoémulsion**

nanodispersion en matrice liquide avec au moins un ou plusieurs *nano-objets* liquides

2.167**nanocharge**

charge constituée de nano-objets

2.168**nanofilm**

feuille dont l'épaisseur est comprise entre 1 nm et 100 nm

2.169**nano-objet**

produit dont une, deux ou trois dimensions externes sont à l'échelle nanométrique

Note 1 à l'article: Ceci est un terme générique pour tous les objets discrets à l'échelle nanométrique.

2.170**nanopigment**

pigment constitué de nano-objets

2.171**échelle nanométrique**

plage de tailles comprises entre environ 1 nm et 100 nm

2.172**revêtement nanostructure**

revêtement ayant une structure interne ou de surface à l'échelle nanométrique

2.173**nanosuspension**

mélange hétérogène de matériaux composés d'un liquide et de *nano-objets* solides finement dispersés

Note 1 à l'article: Par exemple, *nanosuspension* peut s'appliquer à des *suspensions* de nano-pigments ou de *nanocharges* (minérales), ou à des *nanosuspensions* de polymères.

2.174**nanotexture**

motif régulier de structure de surface à l'échelle nanométrique

2.175**résine naturelle**

résine d'origine végétale ou animale

2.176**matière non volatile****NV**

résidu, en masse, obtenu par évaporation dans des conditions spécifiées

Note 1 à l'article: Différents termes, tels que solide, résidu sec, matière sèche, matière solide, résidu de séchage au four, sont couramment utilisés avec les abréviations correspondantes à la place du terme « matière non volatile ». Il convient d'utiliser le terme « matière non volatile », également appliqué dans l'ISO 3251, ainsi que l'abréviation « NV » au lieu de ces termes.

2.177**matière non volatile en volume****NV_v**

pourcentage de résidu, en volume, obtenu par évaporation dans des conditions spécifiées

2.178**indice d'huile**

quantité d'huile de lin raffinée qui est absorbée par un échantillon de *pigment* ou de *matière de charge*, dans des conditions spécifiées

Note 1 à l'article: L'indice d'huile peut s'exprimer soit en volume/masse soit en masse/masse.

2.179**peau d'orange**

aspect d'un *feuil* ou d'une *couche* semblable à la *texture* de la surface d'une orange

2.180**organosol**

dispersion d'un polymère thermoplastique, contenant généralement des *pigments*, dans un liquide organique volatil et, si nécessaire, un *plastifiant*

Note 1 à l'article: Après application et par élévation de température, un organosol forme un *feuil* homogène par perte de liquide organique volatil.

2.181**surcouvrabilité**

aptitude d'un *feuil* de *produit de peinture* à accepter une *couche* d'un produit de peinture différent

2.182**raccord**

application d'une *couche* d'un *produit de peinture* au-dessus et au-delà d'une *couche* préalablement appliquée

2.183**surpulvérisation**

part d'un *produit de peinture* pulvérisé qui n'atteint pas la surface devant être revêtue

2.184**peinture**

produit de peinture pigmenté qui, appliqué sur un *support*, forme un *feuil* opaque ayant des qualités protectrices, décoratives ou techniques particulières

2.185**décapant**

produit qui, appliqué sur un *support* revêtu, ramollit le *revêtement* de façon à faciliter son enlèvement

2.186**taille des particules**

dimension linéaire des particules de *pigments*, *matières de charge* ou autres matières particulières, que l'on trouve dans les *dispersions de polymères*

Note 1 à l'article: Elle s'exprime normalement par la dimension moyenne des particules.

2.187**décollement**

détachement de plages du *revêtement* dû à une perte d'*adhérence*

2.188**performance**

caractéristiques définissant le comportement du produit

Note 1 à l'article: Pour la désignation d'un produit, il convient de préciser ses caractéristiques spécifiques.

Note 2 à l'article: En anglais, le mot « performance » n'a pas de signification particulière en peinture.

2.189**perméabilité**

aptitude d'une *couche* ou d'un *revêtement* à se laisser traverser par une substance liquide ou gazeuse

2.190**résine phénolique**

résine synthétique résultant de la polycondensation par le phénol, ses homologues et/ou ses dérivés avec des aldéhydes, en particulier le formaldéhyde

2.191**phosphatation**

prétraitement chimique de la surface de certains métaux à l'aide de solutions contenant essentiellement de l'acide phosphorique et/ou des phosphates

2.192**décapage chimique**

enlèvement de la rouille et de la *calamine* sur des *subjectiles* ferreux à l'aide de procédés électrochimiques ou au moyen d'une solution acide contenant généralement un inhibiteur

Note 1 à l'article: En allemand le terme « Beizen » signifie aussi:

- a) procédé d'application d'un produit chimique en vue d'améliorer l'accrochage sur une surface métallique avant mise en peinture;
- b) traitement spécifique des bois qui seront ensuite teintés par des colorants (qui correspond au terme anglais « staining »).

2.193**pigment**

colorant sous forme de particules, insoluble dans le *milieu de suspension* (par exemple *produit de peinture* ou plastique)

2.194**concentration pigmentaire volumique****CPV**

rapport, exprimé en pourcentage, du volume total des *pigments* et/ou des *matières de charge* et/ou d'autres particules solides ne formant pas de feuillet, contenues dans un produit, au volume total des *matières non volatiles*

2.195**piqûres**

présence de petits trous dans le *feuillet* ou la *couche* semblables à ceux faits avec une épingle

2.196**plastifiant**

substance ajoutée à un *produit de peinture* destinée à conférer des qualités de *souplesse* au *feuillet sec*

2.197**plastisol**

dispersion stabilisée d'un polymère thermoplastique dans un liquide organique dont la majeure partie est un *plastifiant* non volatil, miscible avec le polymère, et qui contient généralement des *pigments*

Note 1 à l'article: Après application et par élévation de température, un plastisol forme un *feuillet* homogène par fusion du polymère et du plastifiant.

2.198**résine polyester**

résine synthétique résultant de la polycondensation de polyacides et de polyols

Note 1 à l'article: Selon leur structure chimique, une distinction est faite entre les *résines polyester insaturées* et saturées.

2.199**dispersion de polymères**

matériau liquide à semi-liquide, généralement blanc laiteux, contenant le polymère à l'état stable, finement dispersé dans une phase liquide continue, normalement de l'eau (dispersion aqueuse) ou un liquide organique (dispersion non aqueuse)

2.200**résine polyuréthane**

résine synthétique résultant de la réaction d'isocyanates polyfonctionnels avec des composés renfermant des groupes hydroxyles réactifs

2.201**délai d'utilisation après mélange**

délai maximal pendant lequel est utilisable un *produit de peinture* livré en composants séparés, après mélange de ceux-ci

Note 1 à l'article: Le terme délai d'utilisation après mélange peut se rapporter au délai maximal après mélange pendant lequel le produit de peinture appliqué conserve de bonnes propriétés de feuil sec et/ou au délai maximal après mélange pendant lequel un produit de peinture liquide conserve de bonnes propriétés d'application.

2.202**aptitude à l'écoulement**

aptitude d'une poudre sèche à s'écouler ou à être versée

2.203**rendement pratique d'application**

rendement superficiel spécifique qui est obtenu en pratique sur un *subjectile* déterminé lorsqu'il est peint

2.204**primaire de préfabrication**

primaire à séchage rapide appliquée sur une structure d'acier, après décapage, qui protège l'acier pendant le montage tout en permettant de le couper et de le souder

2.205**degré de préparation**

niveau visuel de propreté d'une surface en acier après que les produits de *corrosion* et/ou les impuretés ont été enlevés par un procédé de préparation

2.206**primaire**

peinture formulée pour être utilisée en *couche primaire* sur des surfaces préparées

2.207**couche primaire**

première *couche* d'un *système de revêtement*

2.208**recouvrabilité**

aptitude d'un *revêtement* à accepter une *couche* supplémentaire du même *produit de peinture*

2.209**effet de fluage**

aptitude de la surface d'un *revêtement* à retrouver son *aspect* initial après un dommage tel qu'une rayure

2.210**résine**

produit macromoléculaire généralement amorphe, de consistance allant de l'état solide à l'état liquide

2.211**retardateur**

additif utilisé pour ralentir les réactions chimiques ou les changements physiques

2.212**agent de modification rhéologique**

additif utilisé pour influencer les propriétés d'écoulement d'un produit de peinture

Note 1 à l'article: Des exemples d'agents de modification rhéologique sont les *agents d'écoulement*, les *agents épaississants* et les *agents thixotropes*.

2.213**rhéopexie****comportement rhéopéctique**

comportement d'un produit pour lequel les paramètres rhéologiques tels que la viscosité de cisaillement augmentent avec le temps, sous une charge mécanique constante, jusqu'à une valeur limite constante et retournent, selon une fonction donnée du temps, à leur état initial après réduction de la charge

2.214**application au rouleau**

mode d'application dans lequel le produit de peinture est déposé au moyen d'un rouleau à main

2.215**application à la machine à rouleau**

mode d'application consistant à faire passer une feuille ou un objet plan entre deux ou plusieurs rouleaux horizontaux rigides qui transfèrent un produit de peinture sur une ou les deux faces de la feuille ou de l'objet

Note 1 à l'article: Ce procédé peut être employé sur des objets individualisés (par exemple des panneaux, des portes planes) ou sur des bandes continues.

2.216**cordage**

*traînées de brosse bien marquées qui ne se sont pas égalisées à cause des propriétés de *tendu* médiocre du produit de peinture*

2.217**coulures**

petits festons

2.218**fleur de rouille**

décoloration indiquant le début de l'enrouillement

2.219**degré d'enrouillement**

*classification du degré de *calamine* et/ou de formation de rouille d'un *subjectile* d'acier avant nettoyage*

2.220**feston**

*irrégularité locale de l'épaisseur du *feuil* ou de la *couche* provoquée par la progression vers le bas d'un produit de peinture lors de l'application et/ou du *séchage* en position verticale ou inclinée*

Note 1 à l'article: Les petits festons peuvent être appelés *coulures*, *larmes* ou *gouttelettes*; les grands festons peuvent être appelés *draperies*.

2.221**festonnage**

*progression vers le bas d'un produit de peinture lors de l'application et/ou du *séchage* en position verticale ou inclinée qui engendre des irrégularités dans la *couche* sèche*

2.222**ponçage**

*procédé d'abrasion utilisé pour égaliser et/ou rendre rugueux un *subjectile**

2.223**rayure**

coupure ou creusement de la surface du *revêtement* résultant du contact d'un objet tranchant

2.224**marquage**

manque linéaire traversant un *revêtement*, mais délibérément introduit afin de faire apparaître le *subjectile* métallique sous-jacent avant son exposition dans un environnement corrosif

2.225**mastic**

produit organique qui forme une barrière imperméable et souple entre deux surfaces adjacentes

2.226**produit d'impression**

produit de peinture, généralement sans pigmentation, appliqué sur un *subjectile* poreux avant mise en peinture pour réduire l'absorption par le *subjectile* et/ou le consolider

2.227**sédimentation**

dépôt d'un résidu au fond d'un bidon de *produit de peinture*

Note 1 à l'article: Un dépôt dur ne peut être redispersé par simple agitation.

2.228**épaississement au cisaillement
comportement dilatant**

comportement d'un produit dont la viscosité au cisaillement augmente lorsque le taux de cisaillement ou la contrainte de cisaillement augmente

2.229**fluidification au cisaillement****comportement pseudoplastique**

comportement d'un produit dont la viscosité au cisaillement diminue lorsque le taux de cisaillement ou la contrainte de cisaillement augmente

2.230**lustre**

brillant observé sur une surface d'apparence mate sous des angles d'incidence obliques

Note 1 à l'article: Il n'y a pas de terme allemand pour « lustre ».

2.231**délai de stockage**

temps pendant lequel un *produit de peinture* se conserve en bon état quand il est stocké dans son emballage fermé d'origine et dans les conditions d'entreposage spécifiées

2.232.1**primaire d'atelier**

<en général> *produit de peinture* anticorrosion appliqué en atelier sur des éléments qui seront ensuite terminés sur site

Note 1 à l'article: Voir aussi *primaire de préfabrication*.

2.232.2**primaire d'atelier**

<préparation de surface> *produit de peinture* qui est appliqué directement sur un *subjectile* métallique après un *décapage par projection d'abrasif*

2.233**décapage par projection de grenailles rondes**

décapage par projection d'abrasif utilisant des petites billes métalliques

Note 1 à l'article: Pour une description plus complète du terme « grenaille ronde », voir l'ISO 11124-1 ou l'ISO 11126-1.

2.234**résine silicone**

résine synthétique dans laquelle la structure de base est une chaîne comportant des groupes siloxanes (liaisons silicium-oxygène-silicium)

2.235**embu**

absorption partielle du *feuil* d'un *produit de peinture* par le *subjectile*, surtout perceptible par des différences de *brillant* et/ou de *texture*

2.236**formation de peau**

apparition d'une peau sur la surface d'un *produit de peinture* lors du stockage en bidon

2.237**solvant**

liquide, simple ou mixte, volatil dans des conditions spécifiées de *séchage*, ayant la propriété de dissoudre le *liant* considéré

Note 1 à l'article: Voir aussi *diluant*.

2.238**rendement superficiel spécifique**

aire qui peut être recouverte par une quantité donnée de *produit de peinture* pour obtenir un *feuil sec* d'une épaisseur requise

Note 1 à l'article: Elle est exprimée en m²/l ou en m²/kg.

Note 2 à l'article: Voir aussi *consommation spécifique*, *rendement pratique d'application* et *rendement d'application théorique*.

2.239**décapage à la vapeur**

action d'enlever les agents contaminants au moyen de jets de vapeur

2.240**enduit de rebouchage**

type spécial d'*enduit* de peinture utilisé à des fins spécifiques telles que le bouchage de trous et de fissures

2.241**conservation en emballage**

temps pendant lequel un *produit de peinture*, stocké dans les conditions indiquées par le fournisseur, reste stable

2.242**séchage au four****cuisson**

procédé de durcissement par lequel la réticulation d'un *liant* (accroissement de sa taille moléculaire) résulte d'un apport de chaleur à une température minimale et pendant un temps minimal qui dépend du produit

2.243**revêtement pelable**

produit de peinture enlevable du *subjectile* par simple détachement et dont la fonction est d'apporter une protection temporaire

2.244**subjectile**

surface d'application d'un *produit de peinture*

2.245**structure de surface**

forme de la surface

Note 1 à l'article: La structure de surface dépend de la configuration du *revêtement*, de la distance d'observation et de la vue que l'on a de la surface. La structure de surface est influencée, par exemple, par le *tendu* du *produit de peinture* liquide et par le *subjectile*.

2.246**suspension**

mélange hétérogène de matières comprenant un liquide et une matière solide finement dispersée

2.247**gonflement**

augmentation du volume d'un *feuil* suite à l'absorption de liquide ou de vapeur

2.248**résine synthétique**

résine fabriquée par des réactions chimiques telles que la polyaddition, la polycondensation ou la polymérisation

2.249**sec au toucher**

état d'un *revêtement* lorsqu'un doigt touchant sa surface ne laisse plus de marque visible

2.250**chiffon de dépoussiérage**

tissu, imprégné d'une substance favorisant la fixation des poussières, utilisé pour enlever la poussière présente sur un *subjectile* après ponçage et avant mise en peinture

2.251**densité tassée**

rapport de la masse au volume d'une poudre après compactage (par exemple par tassage ou vibration) dans des conditions spécifiées

Note 1 à l'article: Voir aussi *densité apparente spécifiée*.

2.252**volume tassé**

rapport du volume à la masse d'une poudre après compactage (par exemple par tassage ou vibration) dans des conditions spécifiées

2.253**larme**

petite coulure sur une surface verticale ou inclinée ayant l'aspect d'une goutte de pleur

Note 1 à l'article: En anglais, le terme « tear », au sens de déchirure, est aussi utilisé pour décrire une fissure importante dans un *feuil* sec.

2.254**texture**

motif de surface régulièrement structuré

2.255**revêtement texturé**

revêtement qui, après *séchage*, se caractérise par une surface régulièrement structurée

2.256**rendement d'application théorique**

rendement superficiel spécifique déterminé uniquement à partir des *matières non volatiles* en volume

2.257**épaississement**

augmentation de la *consistance* d'un *produit de peinture*, sans pour autant qu'il devienne inutilisable

2.258**agent épaississant**

additif qui augmente la viscosité d'un *produit de peinture* liquide

2.259**diluant**

liquide simple ou mixte, volatil dans des conditions spécifiées d'utilisation, ajouté à un *produit de peinture* pour réduire sa viscosité, ou modifier d'autres propriétés

Note 1 à l'article: Le terme français « diluant » est l'équivalent des deux termes anglais « diluent » et « thinner ».

Note 2 à l'article: Voir aussi *solvant*.

2.260**agent thixotrope**

additif utilisé pour donner de la thixotropie à un *produit de peinture*

2.261**thixotropie****comportement thixotrope**

comportement d'un produit pour lequel les paramètres rhéologiques tels que la viscosité de cisaillement diminuent avec le temps, sous une charge mécanique constante, jusqu'à une valeur limite constante et retournent, selon une fonction donnée du temps, à leur état initial après réduction de la charge

2.262**couche d'accrochage**

couche destinée à améliorer l'*adhérence* entre couches

2.263**teinte de base**

dispersion de *pigments*, avec ou sans *matière de charge* et *liant*, qui est compatible avec la *peinture* et qui est utilisée pour modifier la *couleur*

2.264**résine polyester insaturée**

résine polyester, caractérisée par des liaisons doubles carbone-carbone dans la chaîne du polymère, qui facilite la *réticulation* ultérieure par des *diluants* réactifs, particulièrement le styrène

2.265**séchage UV**

procédé de *séchage* d'un *produit de peinture* par exposition à un rayonnement ultraviolet

2.266**vernis**

produit de peinture transparent

Note 1 à l'article: Il n'y a pas de terme allemand pour « vernis ».

2.267**résine vinylique**

résine synthétique résultant de la polymérisation ou de la copolymérisation de monomères renfermant des groupes vinyliques

2.268**viscoélasticité**

propriété d'un produit au comportement élastique et visqueux

2.269**viscosité**

paramètre pour décrire la résistance à l'écoulement interne d'un produit

2.270**composé organique volatil
COV**

tout produit organique liquide et/ou solide qui s'évapore spontanément aux conditions normales de température et de pression de l'atmosphère avec laquelle il est en contact

Note 1 à l'article: Concernant l'usage du terme COV dans le domaine des *produits de peinture*, voir *teneur en composés organiques volatils (teneur en COV)*.

Note 2 à l'article: Dans certaines réglementations aux États-Unis, le terme COV est uniquement utilisé pour les composés qui ont une activité photochimique dans l'atmosphère (voir l'ASTM D 3960). Tous les autres composés sont alors définis comme des « composés exemptés ».

2.271**teneur en composés organiques volatils
teneur en COV**

masse des *composés organiques volatils* présents dans un *produit de peinture*, déterminée dans des conditions spécifiées

Note 1 à l'article: Les propriétés et la quantité des composés à prendre en compte dépendent du domaine d'application du produit de peinture. Pour chaque domaine d'application, les valeurs limites et les méthodes de détermination ou de calcul sont stipulées par des règlements ou des accords.

2.272**lavabilité**

aptitude d'un *feuil sec de produit de peinture* à être débarrassé par lavage des poussières, souillures et taches superficielles sans altération de ses qualités spécifiques

2.273**peinture primaire détergent**

forme spéciale de *primaire réactif* contenant des proportions équilibrées de *pigment inhibiteur*, d'acide phosphorique et d'une *résine synthétique*, généralement du poly(butylal de vinyle)

2.274**produit de peinture en phase aqueuse
produit de peinture aqueux**

produit de peinture dans lequel le principal composant volatil est l'eau

Note 1 à l'article: Le terme allemand « wasserverdünnbarer Beschichtungsstoff » recouvre les termes anglais « water-based coating material », « water-borne coating material », « water-dilutable coating material », « water-reducible coating material » et « water-thinnable coating material ».

Note 2 à l'article: Le terme « peinture à l'eau » est à éviter.

2.275**agent hydrofuge
hydrophobe**

*additif qui confère des propriétés de répulsion d'eau à un **feuil** par augmentation de la tension interfaciale entre le **feuil** sec et l'eau condensée à sa surface*

Note 1 à l'article: Il existe aussi des produits à caractéristiques hydrofuges utilisés pour le traitement des *subjectiles*.

2.276**produit de peinture soluble à l'eau**

*produit de peinture dans lequel le **liant** est soluble dans l'eau*

2.277**produit de peinture hydrodiluable****produit de peinture diluable à l'eau****produit de peinture modifiable à l'eau**

produit de peinture dont la viscosité peut être réduite par addition d'eau

Note 1 à l'article: Le terme allemand « wasserverdünnbarer Beschichtungsstoff » recouvre les termes anglais « water-based coating material », « water-borne coating material », « water-dilutable coating material », « water-reducible coating material » et « water-thinnable coating material ».

2.278**application mouillé sur mouillé**

*procédé par lequel une nouvelle **couche** est appliquée avant que la couche précédente ait séché, le **feuil** composite séchant ensuite comme une couche unique*

2.279**agent mouillant**

*additif utilisé pour améliorer le contact entre le **milieu de suspension** et les particules de **pigments/matières de charge** ou entre le **produit de peinture** et le **subjectile**, généralement par réduction de la **tension** de surface*

2.280**blanchissement aux pores**

*zones blanches ou argentées qui apparaissent, principalement sur du bois à grain profond, au fur et à mesure de la formation du **feuil d'un vernis***

2.281**produit de préservation du bois**

*produit contenant un **biocide** destiné à empêcher le développement d'organismes destructeurs du bois et/ou tachant le bois sur lequel il est appliqué*

2.282**colorant pour bois**

*préparation pénétrante, généralement transparente et ne formant pas de **feuil**, contenant un **colorant** qui modifie la **couleur** de la surface du bois, et dont le **solvant** peut être de l'huile, de l'alcool dénaturé ou de l'eau*

2.283**frisage**

*formation de plis fins lors du **séchage** d'un **feuil** de **produit de peinture***

2.284**seuil d'écoulement****contrainte à la limite d'écoulement****limite d'écoulement**

valeur critique de la contrainte de cisaillement sous laquelle un produit ne s'écoule jamais

2.285**peinture à haute teneur en zinc****peinture riche en zinc**

produit de peinture anticorrosion contenant de la poussière de zinc dans une concentration suffisante pour donner une protection cathodique

Annexe A (informative)

Index alphabétique

A

abrasion [2.1](#)

absence [2.139](#)

accélérateur [2.3](#)

additif [2.6](#)

adhérence [2.8](#)

adhésion [2.7](#)

aérosol [2.9](#)

agent anti-blocage [2.17](#)

agent anti-mousse [2.18](#)

agent anti-peaux [2.21](#)

agent anti-sédimentation [2.20](#)

agent d'écoulement [2.125](#)

agent de coalescence [2.48](#)

agent de matage [2.155](#)

agent de matage [2.155](#)

agent de modification rhéologique [2.212](#)

agent de préservation en pot [2.143](#)

agent de réticulation [2.73](#)

agent démoussant [2.76](#)

agent dispersant [2.85](#)

agent épaississant [2.258](#)

agent épaississant [2.258](#)

agent hydrofuge [2.275](#)

agent mouillant [2.279](#)

agent thixotrope [2.260](#)

agent thixotrope [2.260](#)

agglomérat [2.12](#)

ISO 4618:2014(E/F)

agrégat [2.13](#)

application à la machine à rideau [2.74](#)

application à la machine à rouleau [2.215](#)

application au rouleau [2.214](#)

application au trempé [2.81](#)

application mouillé sur mouillé [2.278](#)

aptitude à l'écoulement [2.202](#)

aspect [2.23](#)

B

base de broyage [2.158](#)

biocide [2.27](#)

blanchissement aux pores [2.280](#)

blocage [2.30](#)

brillant [2.132](#)

bronzage [2.35](#)

bullage [2.38](#)

bulle [2.37](#)

C

calamine [2.159](#)

caoutchouc chloré [2.45](#)

charge [2.102](#)

chiffon de dépoussiérage [2.250](#)

cloque [2.29](#)

cohésion [2.55](#)

colorant [2.90](#)

colorant pour bois [2.282](#)

compatibilité [2.61.1](#), [2.61.2](#)

comportement dilatant [2.228](#)

comportement pseudoplastique [2.229](#)

comportement rhéopectique [2.213](#)

comportement thixotrope [2.261](#)

composé organique volatil [2.270](#)

concentration pigmentaire volumique [2.194](#)

concentration pigmentaire volumique critique [2.69](#)

conservation de la couleur [2.59](#)

conservation en emballage [2.241](#)

consistance [2.62](#)

consommation spécifique [2.24](#)

contrainte à la limite d'écoulement [2.284](#)

cordage [2.216](#)

corps [2.62](#)

corrosion [2.64](#)

couche [2.49](#)

couche d'accrochage [2.262](#)

couche de finition [2.112](#)

couche de finition [2.112](#)

couche intermédiaire [2.145](#)

couche primaire [2.207](#)

couleur [2.58](#)

coulures [2.217](#)

COV [2.270](#)

CPV [2.194](#)

CPVC [2.69](#)

craquelage [2.65](#)

craquelage à froid [2.57](#)

craquelures en quadrillage [2.42](#)

cuisson [2.242](#)

D

décalaminage [2.79](#)

décapage à la vapeur [2.239](#)

décapage chimique [2.192](#)

décapage par projection d'abrasif [2.2](#)

décapage par projection de grenailles angulaires [2.134](#)

décapage par projection de grenailles rondes [2.233](#)

décapage thermique [2.40](#)

décapant [2.185](#)

ISO 4618:2014(E/F)

décollement [2.187](#)

décoloration [2.104](#)

dégazage [2.131](#)

dégradé en biseau [2.105](#)

dégraissage [2.77](#)

degré d'enrouillement [2.219](#)

degré de préparation [2.205](#)

délai d'utilisation après mélange [2.201](#)

délai de mûrissement [2.144](#)

délai de stockage [2.231](#)

densité apparente [2.22](#)

densité apparente spécifiée [2.39](#)

densité tassée [2.251](#)

détrempe [2.151](#)

diluant [2.259](#)

diluant [2.80](#)

dispersant [2.85](#)

dispersion [2.84](#)

dispersion de polymères [2.199](#)

durabilité [2.89](#)

durcissement [2.72](#)

durcisseur [2.135](#)

dureté [2.136](#)

E

écaillage [2.114](#)

échelle nanométrique [2.171](#)

effet de fluage [2.209](#)

efflorescence [2.92](#)

égrenage [2.78](#)

élasticité [2.93.1](#), [2.93.2](#)

électrodéposition [2.94](#)

embu [2.235](#)

émulsion [2.97](#)

enduction de bandes en continu [2.56](#)

enduisage [2.108](#)

enduit [2.107](#)

enduit de rebouchage [2.240](#)

enrouillement instantané [2.119](#)

épaississement [2.257](#)

épaississement au cisaillement [2.228](#)

ester époxydique [2.98](#)

exsudation [2.103](#)

exsudation [2.103](#)

F

facilité d'encrassement [2.82](#)

faïençage [2.68](#)

farinage [2.41](#)

feston [2.120](#)

festonnage [2.221](#)

feuil [2.109](#)

feuilletage [2.149](#)

finesse de broyage [2.111](#)

flammage [2.116](#)

fleur de rouille [2.218](#)

floculation [2.122](#)

flottation [2.121](#)

fluidification au cisaillement [2.229](#)

formation de cratères [2.66](#)

formation de peau [2.236](#)

formation du feuil [2.110](#)

friabilité [2.34](#)

frisage [2.283](#)

G

givrage [2.129](#)

gonflement [2.247](#)

grainage [2.133](#)

ISO 4618:2014(E/F)

H

huile siccativante [2.88](#)

hydrophobe [2.275](#)

I

impression isolante [2.25](#)

indice d'acide [2.4](#)

indice d'huile [2.178](#)

L

larme [2.253](#)

lasure [2.148](#)

lavabilité [2.272](#)

liant [2.26](#)

limite d'écoulement [2.284](#)

luminosité [2.33](#)

lustre [2.230](#)

M

marbrage [2.153](#)

marbrures [2.160](#)

marquage [2.224](#)

masquage [2.154](#)

mastic [2.225](#)

matière colorante [2.60](#)

matière non volatile [2.176](#)

matière non volatile en volume [2.177](#)

métamérisme [2.157](#)

milieu de suspension [2.156](#)

milieu de suspension [2.156](#)

mode d'application [2.53](#)

mordançage [2.101](#)

N

nanoaérosol [2.163](#)

nanocharge [2.167](#)

nanodispersion [2.165](#)

nanoémulsion [2.166](#)

nanofilm [2.168](#)

nano-objet [2.169](#)

nanopigment [2.170](#)

nanorevêtement [2.164](#)

nanosuspension [2.173](#)

nanotexture [2.174](#)

nettoyage à la flamme [2.115](#)

NV [2.176](#)

NV_V [2.177](#)

O

opalescence [2.32](#)

organosol [2.180](#)

P

pattes de corbeau [2.71](#)

peau d'orange [2.179](#)

peau de crocodile [2.70](#)

peinture [2.184](#)

peinture à haute teneur en zinc [2.285](#)

peinture antisouillure [2.19](#)

peinture en poudre [2.52](#)

peinture primaire détergent [2.273](#)

peinture riche en zinc [2.285](#)

performance [2.188](#)

perméabilité [2.189](#)

phosphatation [2.191](#)

pigment [2.193](#)

pigment d'effet [2.91](#)

pigment fonctionnel [2.130](#)

piquage [2.44](#)

piqûres [2.195](#)

plastifiant [2.196](#)

plastisol [2.197](#)

ISO 4618:2014(E/F)

point d'éclair [2.118](#)

poisseux résiduel [2.10](#)

ponçage [2.222](#)

pouvoir masquant [2.138](#)

prétraitement chimique [2.43](#)

primaire [2.206](#)

primaire d'atelier [2.232.1](#), [2.232.2](#)

primaire de préfabrication [2.204](#)

primaire réactif [2.100](#)

produit d'imprégnation [2.142](#)

produit d'impression [2.226](#)

produit de peinture [2.51](#)

produit de peinture aqueux [2.274](#)

produit de peinture diluable à l'eau [2.277](#)

produit de peinture en phase aqueuse [2.274](#)

produit de peinture hydrodiluable [2.277](#)

produit de peinture modifiable à l'eau [2.277](#)

produit de peinture multicomposant [2.162](#)

produit de peinture soluble à l'eau [2.276](#)

produit de peinture transparent [2.47](#)

produit de préservation du bois [2.281](#)

propriétés d'écoulement [2.127](#)

pulvérisation à chaud [2.140](#)

pulvérisation électrostatique [2.96](#)

pulvérisation haute pression sans air [2.14](#)

R

raccord [2.182](#)

rapport de contraste [2.63](#)

rayure [2.223](#)

rechampissage [2.75](#)

recouvrabilité [2.208](#)

rendement d'application théorique [2.256](#)

rendement pratique d'application [2.203](#)

rendement superficiel spécifique [2.238](#)

reprise [2.147](#)

résine [2.210](#)

résine acrylique [2.5](#)

résine alkyde [2.15](#)

résine aminée [2.16](#)

résine d'hydrocarbure [2.141](#)

résine époxydique [2.99](#)

résine isocyanate [2.146](#)

résine naturelle [2.175](#)

résine phénolique [2.190](#)

résine polyester [2.198](#)

résine polyester insaturée [2.264](#)

résine polyuréthane [2.200](#)

résine silicone [2.234](#)

résine synthétique [2.248](#)

résine vinylique [2.267](#)

résistance d'application à la brosse [2.36](#)

ressuage [2.31](#)

retardateur [2.211](#)

rétenion de salissures [2.83](#)

réticulation [2.72](#)

retour de la rouille [2.119](#)

rétraction [2.46](#)

retrait-fissuration [2.161](#)

rétrécissement [2.67](#)

revêtement [2.50.1](#), [2.50.2](#)

revêtement nanostructure [2.172](#)

revêtement par aspersion [2.126](#)

revêtement pelable [2.243](#)

revêtement texturé [2.255](#)

rhéopexie [2.213](#)

S

ISO 4618:2014(E/F)

saignement [2.28](#)

sec au toucher [2.249](#)

séchage [2.87](#)

séchage au four [2.242](#)

séchage forcé [2.128](#)

séchage par faisceau d'électrons [2.95](#)

séchage UV [2.265](#)

sédimentation [2.227](#)

seuil d'écoulement [2.284](#)

siccatif [2.86](#)

solidification [2.106](#)

solvant [2.237](#)

souplesse [2.120](#)

structure de surface [2.245](#)

subjectile [2.244](#)

surcouvrabilité [2.181](#)

surflottation [2.123](#)

surpulvérisation [2.183](#)

suspension [2.246](#)

système de revêtement [2.54](#)

T

tache [2.152](#)

taille des particules [2.186](#)

teinte de base [2.263](#)

temps de préséchage [2.117](#)

tendu [2.150](#)

teneur en composés organiques volatils [2.271](#)

teneur en COV [2.271](#)

teneur en COV [2.271](#)

tension [2.124](#)

texture [2.254](#)

thixotropie [2.261](#)

V

verniss [2.266](#)

vieillissement [2.11](#)

viscoélasticité [2.268](#)

viscosité [2.269](#)

voile [2.137](#)

volume tassé [2.252](#)

Y

yeux de poisson [2.113](#)

Bibliographie

- [1] ISO 3251, *Peintures, vernis et plastiques — Détermination de l'extrait sec*
- [2] ISO 8044, *Corrosion des métaux et alliages — Termes principaux et définitions*
- [3] ISO 8501-1, *Préparation des subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés — Évaluation visuelle de la propreté d'un subjectile — Partie 1: Degrés de rouille et degrés de préparation des subjectiles d'acier non recouverts et des subjectiles d'acier après décapage sur toute la surface des revêtements précédents*
- [4] ISO 8501-2, *Préparation des subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés — Évaluation visuelle de la propreté d'un subjectile — Partie 2: Degrés de préparation des subjectiles d'acier précédemment revêtus après décapage localisé des couches*
- [5] ISO 11124-1, *Préparation des subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés — Spécifications pour abrasifs métalliques destinés à la préparation par projection — Partie 1: Introduction générale et classification*
- [6] ISO 11126-1, *Préparation des subjectiles d'acier avant application de peintures et de produits assimilés — Spécifications pour abrasifs non métalliques destinés à la préparation par projection — Partie 1: Introduction générale et classification*
- [7] ISO/TS 27687, *Nanotechnologies — Terminologie et définitions relatives aux nano-objets — Nanoparticule, nanofibre et nanofeuillet*
- [8] ISO/TS 80004-4, *Nanotechnologies — Vocabulaire — Partie 4: Matériaux nanostructurés*
- [9] ASTM D 3960, *Standard Practice for Determining Volatile Organic Compound (VOC) Content of Paints and Related Coatings*

Inhalt

Seite

Vorwort	iv
1 Anwendungsbereich	1
2 Begriffe	1
Annexe A (informativ) Alphabetisches Stichwortverzeichnis	31
Literaturhinweise	43

Vorwort

Die ISO (Internationale Organisation für Normung) ist eine weltweite Vereinigung nationaler Normungsinstitute (ISO-Mitglieds Körperschaften). Die Erarbeitung Internationaler Normen obliegt den Technischen Komitees der ISO. Jede Mitglieds Körperschaft, die sich für ein Thema interessiert, für das ein Technisches Komitee eingesetzt wurde, ist berechtigt, in diesem Komitee mitzuarbeiten. Internationale (staatliche und nichtstaatliche) Organisationen, die mit der ISO in Verbindung stehen, sind an den Arbeiten ebenfalls beteiligt. Die ISO arbeitet bei allen Angelegenheiten der elektrotechnischen Normung eng mit der Internationalen Elektrotechnischen Kommission (IEC) zusammen.

Die zur Erstellung dieses Dokumentes verwendeten Verfahren und diese, welche für ihre spätere Anwendung gedacht sind, sind in den ISO/IEC Direktiven, Teil 1, beschrieben. Insbesondere die verschiedenen Annahmekriterien für verschiedene ISO Dokumente sollten beachtet werden. Dieses Dokument wurde unter Berücksichtigung der Gestaltungsregeln der ISO/IEC Direktiven, Teil 2, (siehe www.iso.org/directives) erarbeitet.

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Elemente dieses Dokuments Patentrechte berühren können. ISO ist nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren. Details zu allen während der Bearbeitung des Dokuments identifizierten Patentrechten sind in der Einleitung und/oder auf der ISO-Liste für Patentanmeldungen (siehe www.iso.org/patents) zu finden.

Jegliche Handelsnamen, welche in diesem Dokument verwendet werden, dienen der Anwenderfreundlichkeit und stellen keine Anerkennung dar.

Für eine Erklärung über die Bedeutung der ISO spezifischen Begriffe und Definitionen im Zusammenhang mit Konformitätsbewertung sowie Informationen zu ISO's Einhaltung der WTO-Prinzipien in den technischen Handelshemmnissen (TBT) siehe den folgenden Link: Foreword — Supplementary information.

Das für dieses Dokument zuständige Gremium ist ISO/TC 35, *Paints and varnishes*.

Diese zweite Version ersetzt die erste Version (ISO 4618:2006), die technisch überarbeitet wurde.

Wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Die folgenden Begriffe wurden neu aufgenommen: Abrieb, Aerosol, Erscheinungsbild/Appearance, Blase, Farbbeständigkeit, Dispersion, Effektpigment, Emulsion, funktionelles Pigment, Nanoaerosol, Nanocoating, Nanodispersion, Nanoemulsion, Nanofüllstoff, Nanofilm, Nanoobjekt, Nanopigment, Nanomaßstab/nanoskalig, nanostrukturierte Beschichtung, Nanosuspension, Nanotextur, Volumen nichtflüchtiger Anteile, Überlackierbarkeit, Spritznebelaufnahme, Performance, Fließfähigkeit (von Pulverlack) (geändert von Rieselfähigkeit), Reflow-Effekt, Rheopexie/rheopexes Verhalten, Flugrost, Kratzer, Ritz, scherverdickendes Fließverhalten/dilatantes Fließverhalten, scherverdünnendes Fließverhalten/strukturviskoses Fließverhalten/pseudoplastisches Fließverhalten, Oberflächenstruktur, Suspension, Textur, Thixotropie/thixotropes Verhalten, Viskoelastizität, Viskosität, Fließgrenze.
- b) Die folgenden Begriffe wurden überarbeitet: Haftfestigkeit/Adhäsionsfestigkeit, Alterung, Agglomerat, Aggregat, Airless-Spritzen, Schaumverhinderungsmittel, Antifouling-Beschichtungsstoff, Verbrauch, Absperrmittel/Absperrgrund, Ausbluten, Bindemittel, Biozid, Blasenbildung (ersetzt durch Blase), Ausblühen, Helligkeit, Kreidung, Schicht, Beschichtung/Beschichten, Beschichtungsstoff, Beschichtungsverfahren/ Beschichten, Kohäsion, Farbe, Farbmittel, Konsistenz, Korrosion, Rissbildung, Kraterbildung, Krokodilhautbildung, Krähenfuß-Rissbildung, Entschäumungsmittel, Köpfen, Schmutzaufnahme, Schmutzretention, Trocknung/Härtung, Beständigkeit, Füllstoff, Elastizität, Beischleifen, Füllstoff, Beschleifen, Eindicken, Spachtel/Spachtelmasse/Füller, Spachteln, Film, Filmbildung/Schichtbildung, Flammpunkt, Verformbarkeit/Flexibilität, Ausschwimmen, Aufschwimmen, Fließverhalten, Verlaufmittel, Härte, Deckvermögen, Fehlstelle, Heißspritzen, Kohlenwasserstoffharz, Imprägnierungsmittel, Topfkonservierungsmittel/Lagerkonservierungsmittel, Ansatz, Leafing,

Verkratzung, Abdecken, Metamerie, nichtflüchtiger Anteil, pigmentierter Beschichtungsstoff, Pigment, Polymerdispersion, Verarbeitungszeit/Topfzeit, Vorbereitungsgrad, Überarbeitbarkeit, Harz, Läufer, Rostgrad, Ablaufen/Abrutschen, Hänger, sheen (en. kein deutscher Fachausdruck vorhanden), Gebrauchsdauer, Füllspachtel, synthetisches Harz/Kunstharz, Thixotropiermittel, varnish (en. kein deutscher Fachausdruck vorhanden).

- c) Die folgenden Begriffe wurden gestrichen: Blastprimer, Chromatieren, Dispersionsbeschichtungsstoff/Dispersionsfarbe/Latexfarbe, coverage (en. als Synonym für hiding power, Deckvermögen), Rieselfähigkeit (geändert in: Fließfähigkeit (von Pulverlack)), Haarrissbildung, opacity (en. als Synonym für hiding power/Deckvermögen), festkörperreicher Beschichtungsstoff/High-Solid, miss (en. als Synonym für holiday/Fehlstelle).

标格达仪器
www.biuged.com

标格达仪器
www.biuged.com

标格达仪器
www.biuged.com

标格达仪器
www.biuged.com

标格达仪器
www.biuged.com

标格达仪器
www.biuged.com

标格达仪器
www.biuged.com

标格达仪器
www.biuged.com

标格达仪器
www.biuged.com

标格达仪器
www.biuged.com

Beschichtungsstoffe — Begriffe

1 Anwendungsbereich

Diese Internationale Norm legt Begriffe fest, die auf dem Gebiet der Beschichtungsstoffe (Lacke, Anstrichstoffe und Rohstoffe für Lacke und Anstrichstoffe) verwendet werden.

Begriffe, die sich auf spezifische Anwendungen und Eigenschaften beziehen, werden in Normen behandelt, die derartige Anwendungen und Eigenschaften betreffen, z. B. Korrosionsschutz, Pulverlacke.

Begriffe zur Nanotechnologie sind mit ISO/TS 80004-4 abgestimmt.

Zusätzlich zu den Begriffen in Englisch und Französisch (zwei der insgesamt drei offiziellen ISO-Sprachen) sind in dieser Internationalen Norm die entsprechenden Begriffe in Deutsch enthalten; diese sind unter der Verantwortung des deutschen ISO-Mitglieds (DIN) veröffentlicht. Dennoch können nur die in den offiziellen Sprachen der ISO veröffentlichten Begriffe als ISO-Begriffe betrachtet werden.

ANMERKUNG 1 In den Definitionen sind diejenigen Benennungen, für die an anderer Stelle in dieser Internationalen Norm Definitionen gegeben sind, durch *Kursivdruck* gekennzeichnet.

ANMERKUNG 2 Siehe auch die online browsing platform (OBP): <https://www.iso.org/obp/ui/>

2 Begriffe

2.1

Abrieb (m)

Vorgang des Abnutzens oder Verformens einer Oberfläche durch Reibung als Ergebnis des Schleifens

2.2

Strahlen (n)

Auftreffen eines Strahlmittels von hoher kinetischer Energie auf eine vorzubereitende Oberfläche

2.3

Beschleuniger (m)

Additiv zum Beschleunigen chemischer Reaktionen

2.4

Säurezahl (f)

Anzahl Milligramm Kaliumhydroxid (KOH), die erforderlich sind, um 1 g einer Probe unter den jeweiligen Prüfbedingungen zu neutralisieren

2.5

Acrylatharz (n)

Acrylharz (n)

synthetisches Harz, hergestellt durch Polymerisation oder Copolymerisation von Acryl- und/oder Methacryl-Monomeren, häufig zusammen mit anderen Monomeren

2.6

Additiv (n)

Zusatzmittel (n)

Hilfsstoff (m)

Substanz, die einem *Beschichtungsstoff* in kleinen Mengen zugesetzt wird, um eine oder mehrere Eigenschaft(en) zu verbessern oder anders zu modifizieren

2.7**Adhäsion (f)**

Phänomen des Haftens zwischen Grenzflächen, hervorgerufen durch Kräfte zwischen Molekülen

Anmerkung 1 zum Begriff: Adhäsion sollte nicht mit *Kohäsion* verwechselt werden.

2.8**Haftfestigkeit (f)**

Kraft, die benötigt wird um eine *Beschichtung* von einem *Substrat* oder einer anderen *Beschichtung* zu trennen

2.9**Aerosol (n)**

in einem gasförmigen Medium dispergierte feste oder flüssige Teilchen

2.10**Nachkleben (n)**

Eigenschaft einer *Beschichtung*, nach der normalen *Trocknung/Härtung* klebrig zu bleiben

2.11**Alterung (f)**

mit der Zeit eintretende nicht umkehrbare Veränderungen einer oder mehrerer Eigenschaften einer *Beschichtung*

2.12**Agglomerat (n)**

Ansammlung schwach gebundener Partikel oder *Aggregate* bzw. Gemische der beiden, in der die resultierende Oberfläche ähnlich der Summe der Oberflächen der einzelnen Bestandteile ist.

Anmerkung 1 zum Begriff: Die während des Herstellprozesses von Beschichtungsstoffen auf die *Aggregate/Agglomerate* einwirkende Kraft kann abhängig von dem verwendeten Verfahren unterschiedlich sein.

2.13**Aggregat (n)**

Partikel aus fest gebundenen oder verschmolzenen Partikeln, bei dem die resultierende Oberfläche wesentlich kleiner als die Summe der berechneten Oberflächen der einzelnen Bestandteile sein kann

Anmerkung 1 zum Begriff: Die während des Herstellprozesses von Beschichtungsstoffen auf die *Aggregate/Agglomerate* einwirkende Kraft kann abhängig von dem verwendeten Verfahren unterschiedlich sein.

2.14**Airless-Spritzen (n)**

Beschichtungsverfahren, bei dem der *Beschichtungsstoff* unter hohem Druck durch eine Düse gepresst und ohne Luftzufuhr zerstäubt wird

2.15**Alkydharz (n)**

synthetisches Harz, hergestellt durch Polykondensation von Fettsäuren (oder Ölen) und Carbonsäuren mit mehrwertigen Alkoholen

2.16**Aminharz (n)****Aminoharz (n)**

synthetisches Harz, hergestellt durch Kondensation von Harnstoff oder Melamin oder Derivaten wie Benzoguanamin mit Formaldehyd

Anmerkung 1 zum Begriff: Diese Harze werden oft mit Alkoholen umgesetzt.

2.17**Antiblockmittel (n)**

Additiv, das während der *Trocknung/Härtung* in der Regel an die Oberfläche wandert und dadurch *Blocken* verhindert

2.18**Schaumverhinderungsmittel (n)**

Additiv, das die Schaumbildung eines Beschichtungsstoffes verhindert oder die Neigung zur Schaumbildung verringert

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe auch *Entschäumungsmittel*.

2.19**Antifouling-Beschichtungsstoff (n)**

Beschichtungsstoff, der auf unter Wasser liegende Flächen von Schiffskörpern oder auf andere unter der Wasseroberfläche liegende Konstruktionen aufgetragen wird, um Bewuchs zu vermeiden

2.20**Antiabsetzmittel (n)**

Additiv, das während der Lagerung eines Beschichtungsstoffes das Absetzen von Pigmenten und/oder Füllstoffen verhindert oder verzögert

2.21**Antihautmittel (n)**

Additiv, das durch Oxidation verursachte Hautbildung während der Lagerung verhindert oder verzögert

2.22**scheinbare Dichte (f)**

Verhältnis von Masse zu Volumen eines ungestampften Pulvers

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe auch *Schüttdichte* und *Stampfdichte*.

2.23**Erscheinungsbild (f)****Appearance (f)**

visueller Eindruck einer Oberfläche

Anmerkung 1 zum Begriff: Dies umfasst *Farbe, Glanz, Bildschärfe* (DOI, en: distinctness of image), *Schleier, Oberflächenstruktur, Struktur, Orangenhaut* usw.

Anmerkung 2 zum Begriff: Im Englischen hat der Begriff „appearance“ keine spezielle Bedeutung in Bezug auf Beschichtungen; dieser ist jedoch hier zur Erklärung für nicht englischsprachige Personen aufgenommen worden.

2.24**Verbrauch (m)**

Menge eines Beschichtungsstoffes, die erforderlich ist, um eine Fläche unter vorgegebenen Arbeitsbedingungen mit einer Beschichtung oder einem Film von definierter Trockenschichtdicke zu versehen

Anmerkung 1 zum Begriff: Der Verbrauch wird in l/m² oder in kg/m² angegeben.

Anmerkung 2 zum Begriff: Siehe auch *Ergiebigkeit*.

2.25**Absperrmittel (n)****Sperrgrund (m)**

Beschichtungsstoff, der zwischen Substrat und Beschichtungssystem aufgetragen wird, um chemische oder physikalische Einwirkungen zu verhindern, z. B. Ausbluten oder Eindringen von Stoffen aus einer darunter liegenden Schicht oder dem Substrat in nachfolgende Beschichtungen

Anmerkung 1 zum Begriff: Die hierfür noch gebrauchte deutsche Benennung „Isoliermittel“ sollte vermieden werden, um Verwechslungen mit Wärme- und Schalldämmstoffen und elektrischen Isolierstoffen zu vermeiden.

2.26**Bindemittel (n)**

nichtflüchtiger Anteil der Gesamtheit der Bestandteile der flüssigen Phase eines Beschichtungsstoffes

2.27**Biozid (n)**

Additiv, das einem *Beschichtungsstoff* zugesetzt wird, um mikrobiologischen Befall von *Substrat*, *Beschichtungsstoff* oder *Film* zu verhindern

2.28**Ausbluten (n)**

Wandern eines Farbmittels von einem Material in ein anderes, mit dem es Kontakt hat, das eine unerwünschte Fleckenbildung oder Farbänderung hervorruft

2.29**Blase (f) (Typ 1)**

konvexe Verformung einer *Beschichtung* als Folge örtlichen Ablösens einer oder mehrerer *Schichten*

2.30**Blocken (n)**

unerwünschtes Haften zwischen zwei Oberflächen, von denen mindestens eine beschichtet ist, wenn diese nach vorgegebener *Trocknung/Härtung* unter Belastung Kontakt miteinander haben

2.31**Ausblühen (n)**

Wandern eines Stoffes, um eine Ablagerung auf der Oberfläche einer *Beschichtung* zu bilden

Anmerkung 1 zum Begriff: Der Stoff kann Bestandteil der *Beschichtung* oder des beschichteten *Substrates* sein.

2.32**Weißanlaufen (n)**

Milchigwerden einer transparenten *Beschichtung* während des Trocknungsvorganges, hervorgerufen durch Kondensation von Luftfeuchte und/oder Ausfällen eines oder mehrerer Bestandteile der transparenten *Beschichtung*

2.33**Helligkeit (f)**

Kombination aus Helligkeit und Farbintensität eines Stoffes

Anmerkung 1 zum Begriff: Helligkeit wird meist numerisch als Farbwert *Y* ausgedrückt.

2.34**Sprödigkeit (f)**

Zustand, bei dem die *Dehnbarkeit* eines *Films* oder einer *Beschichtung* so gering ist, dass sie leicht in kleine Stücke zerfällt

2.35**Bronzieren (n)**

Farbänderung einer *Beschichtung*, die dieser das Aussehen von gealterter Bronze gibt

2.36**Streichwiderstand (m)**

Widerstand beim Auftragen eines *Beschichtungsstoffes* mit dem Pinsel, der auf dessen Fließverhalten zurückzuführen ist

2.37**Blase (f) (Typ 2)**

geschlossener oder offener, in eine *Beschichtung* eingeschlossener, oftmals durch Verdunsten von *Lösemittel* verursachter kugelförmiger Hohlraum

2.38**Bläschenbildung (f)**

Bildung vorübergehender oder bleibender *Blasen* in einer aufgetragenen *Schicht*

2.39**Schüttdichte (f)**

Verhältnis von Masse zu Volumen eines unter festgelegten Bedingungen lose geschütteten pulverförmigen Materials

Anmerkung 1 zum Begriff: Der Wert für die Schüttdichte hängt in starkem Maße von Art und Durchführung des Messverfahrens ab.

Anmerkung 2 zum Begriff: Siehe auch *Stampfdichte*.

2.40**Abbrennen (n)**

Entfernen einer *Beschichtung* durch Wärmeeinwirkung und Abkratzen im erweichten Zustand

2.41**Kreiden (n)****Auskreiden (n)**

Auftreten von lose anhaftendem Pulver auf einem *Film* oder einer *Beschichtung*, hervorgerufen durch den Abbau eines oder mehrerer seiner/ihrer Bestandteile

2.42**Krakelieren (n)**

Rissbildung in einer Form, bei der feine Risse mehr oder weniger regelmäßig über die Oberfläche eines *Films* oder einer *Beschichtung* verteilt sind

Anmerkung 1 zum Begriff: Ein Beispiel für Krakelieren siehe Bild 1.



Bild 1 — Krakelieren

2.43**chemische Vorbehandlung (f)**

chemische Verfahren zur Oberflächenbehandlung vor dem Auftragen eines *Beschichtungsstoffes*

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe z. B. *Phosphatieren*.

2.44**Abschaben (n)****Abkratzen (n)**

manuelles oder maschinelles Entfernen von *Beschichtungen*, Rost oder *Walzhaut*

2.45**Chlorkautschuk (m)**

Polymer, hergestellt durch Chlorierung von Natur- und/oder Synthetikautschuk

2.46**Scheckigkeit (f)**

Sichtbarwerden von Stellen ungleicher Schichtdicke in einer *Beschichtung* von unterschiedlicher Größe und Verteilung

2.47**Klarlack (m)**

Beschichtungsstoff, der, auf ein *Substrat* aufgetragen, eine transparente *Beschichtung* mit schützenden, dekorativen oder spezifischen technischen Eigenschaften bildet

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe auch unter „*varnish*“.

2.48**Koaleszenzmittel (n)****Filmbildehilfsmittel (n)**

Additiv, das bei einem *Beschichtungsstoff* auf Basis von Polymerdispersion die *Filmbildung* fördert

2.49**Schicht (f)**

in einem Auftrag aus einem *Beschichtungsstoff* erzeugte *Beschichtung*

Anmerkung 1 zum Begriff: Bei Füllern/Spachtelmassen wird anstelle von „*Beschichtung*“ der Begriff „*Schicht*“ verwendet.

2.50.1**Beschichtung (f)**

durchgehende *Schicht*, die durch ein- oder mehrmaliges Auftragen von *Beschichtungsstoff* auf ein *Substrat* entsteht

2.50.2**Beschichten (n)**

Auftragen einer Schicht

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Verwendung des Begriffes „*coating*“ („*Beschichtung*“) für „*coating material*“ („*Beschichtungsstoff*“) ist abzulehnen.

2.51**Beschichtungsstoff (m)**

flüssiges oder pastenförmiges oder pulverförmiges Produkt, das, auf ein *Substrat* aufgetragen, eine haftende *Beschichtung* mit schützenden, dekorativen und/oder anderen spezifischen Eigenschaften ergibt

Anmerkung 1 zum Begriff: „*Beschichtungsstoff*“ schließt Benennungen wie „*Lack*“, „*Anstrichstoff*“ und Benennungen für ähnliche Produkte ein.

2.52**Pulverlack (m)**

pulverförmiger *Beschichtungsstoff*, der nach dem Schmelzen und gegebenenfalls Härten eine *Beschichtung* ergibt

2.53**Beschichtungsverfahren (n)****Beschichten (n)**

Art des Auftragens eines *Beschichtungsstoffes* auf ein *Substrat*

2.54**Beschichtungssystem (n)****Beschichtungsaufbau (m)**

Gesamtheit der *Schichten* aus *Beschichtungsstoffen*, die auf ein *Substrat* aufzutragen sind oder aufgetragen wurden

Anmerkung 1 zum Begriff: Das jeweilige Beschichtungssystem kann durch die Anzahl der Schichten charakterisiert werden.

Anmerkung 2 zum Begriff: Siehe auch *Beschichtung*.

2.55**Kohäsion (f)**

Gesamtheit der Kräfte, die einen *Film* oder eine *Schicht* in sich zusammenhalten

Anmerkung 1 zum Begriff: Kohäsion sollte nicht mit *Adhäsion* verwechselt werden.

2.56**Bandbeschichten (f)****Coil-Coating (n)**

Beschichtungsverfahren, bei dem ein *Beschichtungsstoff* kontinuierlich auf ein Metallband aufgetragen und getrocknet/gehärtet wird und das Metallband anschließend wieder aufgerollt werden kann

2.57**Kälterissbildung (f)**

Rissbildung in einer *Beschichtung*, hervorgerufen durch den Einfluss tiefer Temperaturen

2.58**Farbe (f)**

Sinneseindruck, der im menschlichen Auge durch Wahrnehmung von Licht einer gegebenen spektralen Zusammensetzung entsteht

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Verwendung des deutschen Wortes „Farbe“ allein, d. h. nicht in Wortkombinationen, für *Beschichtungsstoff* ist abzulehnen.

Anmerkung 2 zum Begriff: Eine Farbe ist durch Buntton, Buntheit und Helligkeit gekennzeichnet.

2.59**Farbbeständigkeit (f)**

Grad der Dauerhaftigkeit einer *Farbe*

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Farbbeständigkeit kann durch Bewitterung beeinflusst werden.

2.60**Farbmittel (n)**

alle farbgebenden Substanzen

Anmerkung 1 zum Begriff: Farbmittel umfassen sowohl die im Anwendungsmedium unlöslichen *Pigmente* als auch die im Anwendungsmedium löslichen *Farbstoffe*.

2.61.1**Verträglichkeit (f)**

<von Produkten (Mischverhalten)> Eigenschaft von zwei oder mehr Produkten, sich miteinander mischen zu lassen, ohne dass unerwünschte Effekte auftreten

2.61.2**Verträglichkeit (f)**

<eines *Beschichtungsstoffes* mit dem *Substrat*> Eigenschaft eines *Beschichtungsstoffes*, sich störungsfrei auf ein *Substrat* auftragen zu lassen

2.62

Konsistenz (f)

Fließwiderstand eines *Beschichtungsstoffes*, der beim Einwirken von Scherkräften wahrgenommen wird

2.63

Kontrastverhältnis (n)

Verhältnis des Reflexionsgrads eines *Beschichtungsstoffes*, der unter festgelegten Bedingungen auf eine schwarze Oberfläche aufgetragen wurde, im Vergleich zum Reflexionsgrad des Beschichtungsstoffes in gleicher Schichtdicke über einer weißen Oberfläche

2.64

Korrosion (f)

durch Umwelteinflüsse oder ein Medium hervorgerufene Verschlechterung von Materialeigenschaften durch chemische, elektrochemische oder mikrobiell verursachte Reaktionen

2.65

Rissbildung (f)

Reißen eines trockenen *Films* oder einer trockenen *Beschichtung*

Anmerkung 1 zum Begriff: Der englische Fachausdruck „cracking“ wird auch für eine spezielle Form der Rissbildung, wie im Bild 2 dargestellt, verwendet.

Anmerkung 2 zum Begriff: *Krokodilhautbildung* und *Krähenfuß-Rissbildung* sind Beispiele für weitere Formen der Rissbildung.



Bild 2 — Rissbildung

2.66

Kraterbildung (f)

Auftreten von kleinen runden Vertiefungen in einem *Film* oder in einer *Beschichtung*, die nach der *Trocknung/Härtung* bestehen bleiben

Anmerkung 1 zum Begriff: Krater können bis in tiefere *Schichten* einer *Beschichtung* oder bis in das Substrat gehen.

Anmerkung 2 zum Begriff: Kraterbildung wird durch örtlich begrenzte Unregelmäßigkeiten in der Oberflächenspannung der *Beschichtung* verursacht. Verunreinigungen des *Substrates* oder der Beschichtung mit unverträglichen Stoffen wie kleinen Öltropfen oder Partikeln sind die häufigsten Ursachen.

2.67

.....

extreme Form von *Scheckigkeit*

Anmerkung 1 zum Begriff: Einen deutschen Fachausdruck zu „crawling“ gibt es nicht.

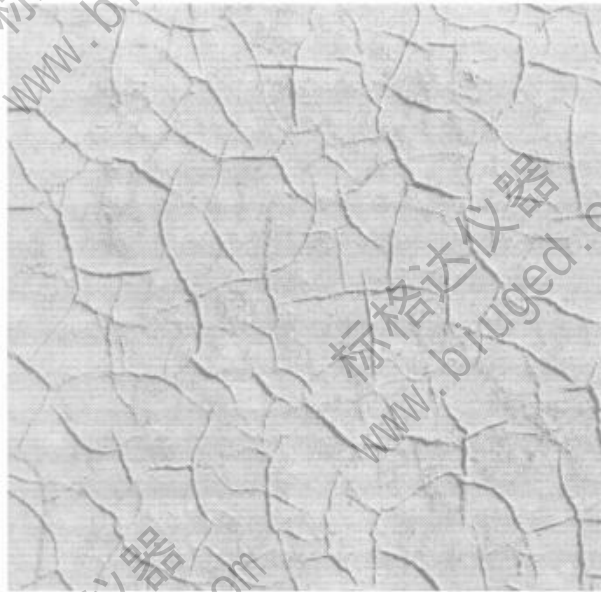
2.68

.....

Form der *Rissbildung*, charakterisiert durch breite tiefe Risse, die mehr oder weniger gleichmäßig über die Oberfläche einer trockenen *Beschichtung* verteilt sind

Anmerkung 1 zum Begriff: Beispiel siehe Bild 3.

Anmerkung 2 zum Begriff: Einen französischen und deutschen Fachausdruck zu „crazing“ gibt es nicht.

**Bild 3 — Form der Rissbildung****2.69****kritische Pigmentvolumenkonzentration (f)****KPVK***Pigmentvolumenkonzentration*, bei der der Raum zwischen den sich noch nicht berührenden Feststoffteilchen gerade noch mit *Bindemittel* gefüllt ist und oberhalb der sich bestimmte Eigenschaften der *Beschichtung* signifikant ändern**2.70****Krokodilhautbildung (f)**

Form der Rissbildung bei der das charakteristische Muster der Risse einer Krokodilhaut ähnelt

Anmerkung 1 zum Begriff: Beispiel siehe Bild 4.

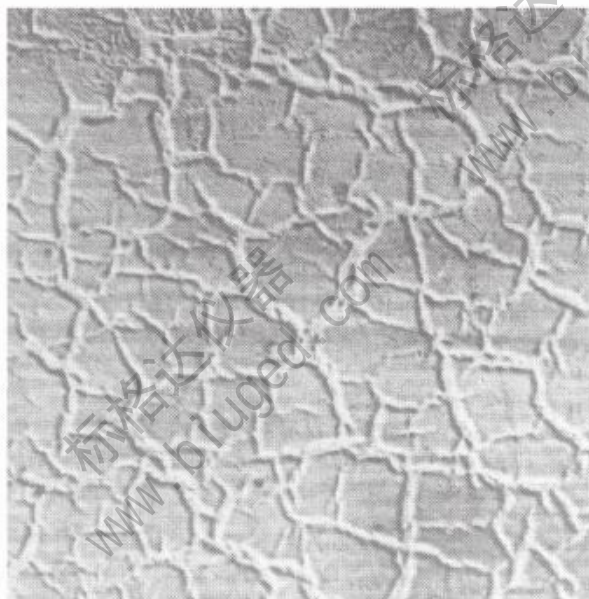


Bild 4 — Krokodilhautbildung

2.71

Krähenfuß-Rissbildung (f)

Form der Rissbildung bei der das charakteristische Muster der Risse den Abdrücken von Krähenfüßen ähnelt

Anmerkung 1 zum Begriff: Beispiel siehe Bild 5.



Bild 5 — Krähenfuß-Rissbildung

2.72

Härtung (f)

Molekülvergrößerung im *Bindemittel* durch chemische Reaktion

Anmerkung 1 zum Begriff: Eine Beschleunigung ist durch Energieeinwirkung (Wärme, Strahlung) oder Katalysatoren möglich.

Anmerkung 2 zum Begriff: Der französische Fachausdruck „durcissement“ wird bei Zweikomponenten-Beschichtungsstoffen angewendet, wobei die zweite Komponente allgemein als „durcisseur“ bezeichnet wird.

2.73

Härtungsbeschleuniger (m)

Additiv, das die chemische *Härtung* einer *Beschichtung* fördert

2.74

Gießlackieren (n)

Auftragen eines *Beschichtungsstoffes*, wobei das zu beschichtende Werkstück waagrecht durch einen fallenden Vorhang eines im Kreislauf geführten *Beschichtungsstoffes* bewegt wird

2.75

Beschneiden (n)

Auftragen eines *Beschichtungsstoffes* mit einem Pinsel bis zu einer festgelegten Grenze

Anmerkung 1 zum Begriff: Ein Beispiel ist das Auftragen des *Beschichtungsstoffes* auf Fensterrahmen, ohne dabei die Glasscheibe zu verunreinigen.

2.76

Entschäumungsmittel (n)

Additiv, das während des Herstellens und/oder des Auftragens des *Beschichtungsstoffes* Schaumbildung verringern kann

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe auch *Schaumverhinderungsmittel*.

2.77

Entfetten (n)

Entfernen von Ölen, Fetten und ähnlichen Stoffen von einer Oberfläche vor dem *Beschichten* mit Hilfe von organischen Lösemitteln oder wässrigen Reinigungsmitteln

2.78

Köpfen (n)

Entfernen abstehender kleiner Teilchen von der Oberfläche einer trockenen *Beschichtung* oder eines *Substrates*

2.79

Entzundern (n)

Entfernen von *Walzhaut/Zunder* oder Schichtrost von Stahloberflächen

2.80

Verschnittmittel (n)

flüchtige Flüssigkeit aus einer oder mehreren Komponenten, die – selbst kein *Lösemittel* darstellend – ohne nachteilige Wirkung in Verbindung mit *Lösemittel* verwendet werden darf

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe auch *Lösemittel* und *Verdünnungsmittel*.

2.81

Tauchbeschichten (n)

Tauchlackieren (n)

Beschichten durch Eintauchen des zu beschichtenden Gegenstandes in ein Bad mit *Beschichtungsstoff* und anschließendes Abtropfen des überschüssigen *Beschichtungsstoffes* nach dem Herausziehen

2.82

Schmutzaufnahme (f)

Neigung eines trockenen *Films* oder einer trockenen *Beschichtung*, Schmutz an der Oberfläche aufzunehmen

2.83

Schmutzretention (f)

Neigung eines trockenen *Films* oder einer trockenen *Beschichtung*, Schmutz an der Oberfläche festzuhalten, der durch einfaches Reinigen nicht entfernbar ist

2.84**Dispersion (f)**

heterogenes Gemisch aus mindestens zwei Stoffen, die sich nicht oder kaum ineinander lösen oder chemisch miteinander verbinden

Anmerkung 1 zum Begriff: Dispersion ist der Oberbegriff für *Suspension* und *Emulsion*.

2.85**Dispergiermittel (n)**

Additiv, das das Dispergieren von Feststoffen beim Herstellen von *Beschichtungsstoffen* erleichtert und die Stabilität der Dispersion erhöht

2.86**Sikkativ (n)****Trockenstoff (m)**

zumeist ein Metallsalz organischer Säuren, das oxidativ härtenden Produkten zugesetzt wird, um den Härtingsprozess zu beschleunigen

2.87**Trocknung (f)****Härtung (f)**

alle Vorgänge beim Übergang eines flüssigen *Beschichtungstoffes* in den festen Zustand (*Beschichtung*)

Anmerkung 1 zum Begriff: „Oxidative Trocknung“ wird häufig anstelle des richtigen Fachausdruckes „oxidative Härtung“ verwendet.

Anmerkung 2 zum Begriff: Siehe auch „*curing*“.

2.88**trocknendes Öl (n)**

Öl auf Basis ungesättigter Fettsäuren, das durch Oxidation einen *Film* bildet

2.89**Beständigkeit (f)**

Eigenschaft einer *Beschichtung*, den schädigenden Einwirkungen ihrer Umgebung zu widerstehen

2.90**Farbstoff (m)**

im Anwendungsmedium lösliches *Farbmittel*

2.91**Effektpigment (n)**

Pigment, üblicherweise plättchenförmig, das neben *Farbe* zusätzliche Eigenschaften wie Irisieren (Interferenz an dünnen Schichten), Winkelabhängigkeit der Farbe (Changieren, Farb-Flop, Hell-Dunkel-Flop) oder Textur verleiht

2.92**Salzausblühen (n)**

Phänomen, das auftritt, wenn wasserlösliche Salze in einer *Beschichtung* oder aus dem *Substrat* an die Oberfläche wandern und auskristallisieren

2.93.1**Elastizität (f)**

<allgemein> Eigenschaft einer trockenen *Beschichtung*, in ihre ursprüngliche Form zurückzukehren, nachdem eine einwirkende Kraft zurückgenommen wurde

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe auch *Verformbarkeit*.

2.93.2**Elastizität (f)**

<Rheologie> Eigenschaft eines Stoffes, nach Deformation eine reversible Rückdeformation aufzuweisen

2.94**Elektrotauchbeschichten (n)****Elektrotauchlackieren (n)****ETL**

Verfahren zum Abscheiden einer *Beschichtung* aus einem wässrigen *Beschichtungsstoff* unter Einfluss des elektrischen Stroms auf ein Objekt, das je nach *Beschichtungsstoff* entweder als Anode oder als Kathode geschaltet ist

2.95**Elektronenstrahlhärten (n)**

Verfahren für das rasche Vernetzen von speziell formulierten *Beschichtungsstoffen* mit Hilfe von Elektronenstrahlen

2.96**elektrostatisches Beschichten (n)**

Verfahren, bei dem zwischen dem zu beschichtenden Gegenstand und den versprühten Teilchen des *Beschichtungsstoffes* eine elektrostatische Potentialdifferenz angelegt wird

2.97**Emulsion (f)**

fein verteiltes Gemisch aus mindestens zwei nicht oder kaum ineinander löslichen Flüssigkeiten

2.98**Epoxidharzester (m)**

synthetisches Harz, hergestellt durch Reaktion zwischen einem *Epoxidharz* und Fettsäuren und/oder Ölen

2.99**Epoxidharz (n)**

synthetisches Harz mit Oxirangruppen (Epoxygruppen), üblicherweise hergestellt aus Epichlorhydrin und Bisphenol

2.100**Reaktionsprimer (m)****Ätzgrundierung (f)**

Grundbeschichtungsstoff, häufig aus zwei reaktiven Komponenten bestehend, der mit einer Metalloberfläche reagiert und die *Adhäsion* nachfolgender *Schichten* verbessert

2.101**Ätzen (n)**

chemisches Verfahren zum Reinigen, Aufräumen oder Entfernen einer natürlichen Oxidschicht von einer Oberfläche nach dem *Beschichten*, um die *Adhäsion* von nachfolgenden *Schichten* zu verbessern

2.102**Füllstoff (m)**

Material in körniger oder in Pulverform, das in der flüssigen Phase des Mediums unlöslich ist und verwendet wird, um bestimmte physikalische Eigenschaften zu erreichen oder zu beeinflussen

Anmerkung 1 zum Begriff: Im Deutschen sollten die Benennungen „Extender“, „Extenderpigment“, „Pigmentextender“ oder „Verschnittmittel“ vermieden werden.

2.103**Ausschwitzn (n)**

Austreten flüssiger Bestandteile eines *Beschichtungsstoffes* aus der Oberfläche der *Beschichtung*

2.104**Ausbleichen (n)**

Hellerwerden der ursprünglichen Farbe einer *Beschichtung*

2.105**Beischleifen (n)**

Verringern der Schichtdicke an der Kante einer Fläche der *Beschichtung* vor dem weiteren *Beschichten*, um einen Grat im Erscheinungsbild der ineinander übergehenden *Schichten* zu vermeiden

2.106**Eindicken (n)**

Änderung der Konsistenz, d. h. Zunahme der Viskosität, eines *Beschichtungsstoffes* während der Lagerung in einem solchen Ausmaß, dass dieser unbrauchbar wird

2.107**Spachtel (n)****Spachtelmasse (f)****Füller (m)**

hochgefüllter *Beschichtungsstoff*, vorwiegend zum Ausgleichen von Unebenheiten des zu beschichtenden *Substrates* und zum Verbessern des *Erscheinungsbildes*

Anmerkung 1 zum Begriff: Der Begriff „filler“ wird im Englischen häufig im Sinne von „extender“ verwendet.

2.108**Spachteln (n)**

Auftragen von *Spachtel(masse)* zum Glätten der Oberfläche

2.109**Film (m)**

durchgehende *Schicht* eines aufgetragenen *Beschichtungsstoffes*

2.110**Filmbildung (f)****Schichtbildung (f)**

Übergang eines aufgetragenen *Beschichtungsstoffes* vom flüssigen oder bei *Pulverlacken* über den flüssigen in den festen Zustand

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Filmbildung erfolgt durch *Trocknung* und/oder *Härtung*. Beide Vorgänge können gleichzeitig ablaufen.

2.111**Mahlfeinheit (f)****Körnigkeit (f)**

Maß für die größten Feststoffteilchen in einer Mahlpaste oder in einem *Beschichtungsstoff*

2.112**Schlussbeschichtung (f)****Deckbeschichtung (f)**

letzte *Schicht* eines *Beschichtungssystems*

2.113**Fischaugen (f)**

in einer *Beschichtung* vorhandene Krater, in deren Mitte sich ein kleines Teilchen einer Verunreinigung befindet

2.114**Abblättern (n)**

durch Verlust der *Adhäsion* verursachtes Ablösen kleiner Teile einer *Beschichtung*

2.115**Flammstrahlen (n)**

Verfahren, bei dem eine Oberfläche mit einer reduzierenden Flamme behandelt und dann manuell oder maschinell gereinigt wird

2.116**Beflammen (n)**

Vorbehandlungsverfahren mit einer Flamme, bei dem die Oberfläche eines Kunststoffes (z. B. Polyethen) oxidiert wird, wodurch die Benetzbarkeit mit einem *Beschichtungsstoff* und die *Adhäsion* der *Beschichtung* verbessert oder überhaupt erst ermöglicht werden

2.117**Abluftzeit (f)****Abdunstzeit (f)**

Zeitspanne, die zwischen dem Auftragen aufeinander folgender *Schichten* (nass in Nass) oder zwischen Auftragen und darauf folgendem *Einbrennen* oder Strahlenhärten zum Verdunsten des Großteils der flüchtigen Anteile erforderlich ist

2.118**Flammpunkt (m)**

niedrigste Temperatur der Probe, gemessen nach dem vorgeschriebenen Verfahren, korrigiert auf einen Luftdruck von 101,3 kPa, bei der unter definierten Prüfbedingungen die Dampfphase der Probe durch die Zündquelle augenblicklich entzündet wird und sich dadurch eine Flamme über die Oberfläche der Probe ausbreitet

2.119**Flugrost (m)**

dünne Rostschicht auf Stahloberflächen, die sich nach dem Strahlen sehr schnell bildet (Flugrost), oder Rostflecke, die nach dem Auftragen von wässrigen *Beschichtungsstoffen* auf Stahloberflächen entstehen (Punktrost)

2.120**Verformbarkeit (f)****Flexibilität (f)**

Eigenschaft eines Films oder einer *Beschichtung*, Formveränderungen des *Substrates*, auf das er/sie aufgetragen wurde, ohne Beschädigung zu folgen

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Verwendung des Fachausdrucks „*Elastizität*“ zur Beschreibung der Verformbarkeit von Beschichtungen ist falsch.

2.121**Ausschwimmen (n)**

Trennen eines oder mehrerer *Pigmente* eines farbigen Beschichtungsstoffes und deren Ansammlung an der Oberfläche der Schicht in Form von Streifen oder Flecken von unterschiedlicher Farbe

2.122**Flokkulation (f)**

Bildung von locker zusammenhängenden Pigment- oder Füllstoffagglomeraten in einem *Beschichtungsstoff*

2.123**Aufschwimmen (n)**

Bewegung von *Pigmentteilchen* in einem flüssigen *Beschichtungsstoff*, die zu einer Farbe führt, die über die gesamte Oberfläche gleichmäßig ist, sich aber deutlich von der Farbe der frischen *Beschichtung* unterscheidet

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe „*Leafing*“

2.124**Fließverhalten (n)**

Eigenschaft eines *Beschichtungsstoffes*, die den *Verlauf* bestimmt

Anmerkung 1 zum Begriff: Fließverhalten wird in diesem Zusammenhang nicht im Sinne der Rheologie verwendet.

2.125**Verlaufmittel (n)**

Additiv, das das Verlaufen eines *Beschichtungsstoffes* auf einem *Substrat* verbessert

2.126**Fluten (n)**

Auftragen eines *Beschichtungsstoffes* durch überfließen lassen des zu beschichtenden Gegenstandes, wobei überschüssiges Material abläuft

2.127**Fließeigenschaften, (f, pl)**

Summe aller rheologischen Eigenschaften eines *Beschichtungsstoffes*

2.128**forcierte Trocknung (f)****forcierte Härtung (f)**

Vorgang zur beschleunigten *Trocknung/Härtung* eines *Beschichtungsstoffes* bei höherer Temperatur als Raumtemperatur, aber unterhalb üblicher Einbrenntemperaturen

2.129**Eisblumenbildung (f)**

Auftreten einer großen Anzahl sehr feiner Runzeln in Form von Eisblumen

2.130**funktionelles Pigment (n)**

Pigment, welches auf Grund seiner chemischen oder physikalischen Eigenschaften zusätzlich zu seiner Farbe eine weitere Funktion erfüllt

Anmerkung 1 zum Begriff: Weitere Funktionen können Korrosionsschutz, Barriereeigenschaften, photokatalytische Eigenschaften, IR-Absorption oder IR-Reflektion sein.

2.131**Gasen (n)****Gasbildung (f)**

Bildung von Gas während der Lagerung eines *Beschichtungsstoffes*

2.132**Glanz (m)**

optische Eigenschaft einer Oberfläche, Licht gerichtet zu reflektieren

Anmerkung 1 zum Begriff: Beispiele für Glanzstufen sind hochglänzend, glänzend, seidenglänzend, halbgänzend, seidenmatt, matt und stumpfmatt.

2.133**Maserieren (n)**

Nachahmen des Erscheinungsbildes von Holzoberflächen mit geeigneten Werkzeugen und *Beschichtungsstoffen*

2.134**Strahlen mit kantigem Strahlmittel (n)**

Strahlen mit kantigem Material aus Stahl, Schlacken oder Aluminiumoxid (Korund)

Anmerkung 1 zum Begriff: Weitere Erläuterungen des Begriffes „Grit, kantiges Strahlmittel“ siehe ISO 11124-1 oder ISO 11126-1.

2.135**Härter (m)**

Komponente eines *Mehrkomponenten-Beschichtungsstoffes*, der nach dem Mischen chemisch reagiert und eine *Beschichtung* mit den gewünschten Eigenschaften ergibt

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe auch *Härtungsbeschleuniger*.

2.136**Härte (f)**

Eigenschaft eines trockenen *Film* oder einer trockenen *Beschichtung* oder einer *Schicht*, dem Eindringen oder Durchdringen eines festen Körpers zu widerstehen

2.137**Schleier (m)**

milchige Trübung (Opaleszenz) bei Hochglanz- oder Klarlackbeschichtungen

2.138**Deckvermögen (n)**

Fähigkeit einer *Beschichtung*, die *Farbe* oder Farbunterschiede eines *Substrates* zu verdecken

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Verwendung der deutschen Benennungen „Deckkraft“ und „Deckfähigkeit“ sollten vermieden werden.

Anmerkung 2 zum Begriff: Der englische Begriff „coverage“ ist nicht eindeutig, da er manchmal im Sinne von „Deckvermögen“ und manchmal im Sinne von „Verbrauch“ verwendet wird. Es sollten immer die eindeutigeren Begriffe „hiding power“ und „spreading rate“ verwendet werden.

2.139**Fehlstelle (f)**

Schaden in einer *Beschichtung*, z. B. Nadelstiche, Krater

2.140**Heißspritzen (n)**

Spritzen eines *Beschichtungsstoffes*, dessen Viskosität durch Erwärmen herabgesetzt wurde

2.141**Kohlenwasserstoffharz (n)**

Harz, hergestellt durch Copolymerisation von aliphatischen und/oder aromatischen Kohlenwasserstoffen

2.142**Imprägniermittel (n)**

Beschichtungsstoff mit niedriger Viskosität zum Behandeln saugfähiger *Substrate*, um deren Saugfähigkeit zu verringern

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe auch *Tiefgrund*.

2.143**Topfkonservierungsmittel (n)****Lagerkonservierungsmittel (n)**

Biozid, das während der Lagerung das Wachsen von Mikroorganismen in wässrigen *Beschichtungsstoffen* oder Halbfabrikaten verhindert

2.144**Vorreaktionszeit (f)**

notwendige Mindest-Zeitspanne zwischen Mischen und Auftragen eines *Mehrkomponenten-Beschichtungsstoffes*

Anmerkung 1 zum Begriff: Nicht mit *Verarbeitungszeit* zu verwechseln.

2.145**Zwischenbeschichtung (f)**

jede zwischen *Grund-* und *Deckbeschichtung* aufgetragene Schicht

2.146**Isocyanatharz (n)**

synthetisches Harz auf Basis aromatischer, aliphatischer oder cycloaliphatischer Isocyanate, das freie oder blockierte Isocyanatgruppen enthält

2.147**Ansatz (m)**

sichtbarer Übergang, an dem eine *Schicht* eine frisch aufgetragene Schicht überlappt

Anmerkung 1 zum Begriff: Ein Ansatz könnte auftreten, wenn zwei kurz hintereinander aufgetragene aneinander anstoßende Schichten eines Beschichtungsstoffes sich zu vermischen versuchen und so eine visuelle Fehlstelle ergeben, wobei die zuerst aufgetragene Schicht bereits teilweise getrocknet/gehärtet ist.

2.148**Lasur (f)**

lösemittelhaltiger oder wasserverdünnbarer *Beschichtungsstoff*, der eine kleine Menge *Pigment* und/oder *Füllstoff* enthält und eine transparente oder halbtransparente *Beschichtung* zur dekorativen Farbgebung und/oder zum Schutz des *Substrates* bildet

2.149**Leafing (n)**

Aufschwimmen von *Effektpigmenten* an die Oberfläche eines *Beschichtungsstoffes* kurz nach dem Auftragen

2.150**Verlauf (m)**

Fähigkeit eines *Beschichtungsstoffes*, nach dem Auftragen Unregelmäßigkeiten der Oberfläche, die durch das Auftragsverfahren entstanden sind, zu minimieren

2.151**Hochziehen (n)**

Erweichen, *Quellen* oder Ablösen einer trockenen *Beschichtung* vom *Substrat*, z. B. hervorgerufen durch das Auftragen einer weiteren *Schicht* oder durch Einwirken von *Lösemitteln*

2.152**Verkratzung (f)**

Schädigung der Oberfläche einer *Beschichtung*, die sich über eine begrenzte Fläche der Beschichtung erstreckt und die wegen der unterschiedlichen Lichtreflexion an der betroffenen Fläche im Vergleich zu den angrenzenden Flächen sichtbar ist

2.153**Marmorieren (n)**

Nachahmen des *Erscheinungsbildes* von poliertem Marmor mit geeigneten Werkzeugen und *Beschichtungsstoffen*

2.154**Abdecken (n)**

zeitweiliges Abdecken von Teilen einer Oberfläche, die nicht beschichtet werden sollen

2.155**Mattierungsmittel (n)**

Produkt, das einem *Beschichtungsstoff* zugesetzt wird, um den *Glanz* der *Beschichtung* zu verringern

2.156

.....
Gesamtheit der Bestandteile der flüssigen Phase eines *Beschichtungsstoffes*

Anmerkung 1 zum Begriff: Diese Definition bezieht sich nicht auf *Pulverlacke*.

Anmerkung 2 zum Begriff: Einen deutschen Fachausdruck zu „medium, vehicle“ gibt es nicht.

2.157**Metamerie (f)**

Phänomen, das wahrgenommen wird, wenn zwei Proben unter einer bestimmten Lichtquelle die gleiche Farbe aber unterschiedliche spektrale Reflektions- und Transmissionskurven haben

2.158**Mahlansatz (m)**

Mischung der für das Dispergieren notwendigen Bestandteile eines *Beschichtungsstoffes*

2.159**Walzhaut (f)****Zunder (m)**

Schicht von Eisenoxiden, die beim Warmwalzen von Stahl entsteht

2.160**Fleckigkeit (f)****Wolkigkeit (f)**

uneinheitliches Aussehen einer *Beschichtung*, verursacht durch unregelmäßige, willkürlich auf der Oberfläche verteilte Bereiche, die sich in *Farbe* und/oder *Glanz* unterscheiden

2.161**Schwundrissbildung (f)****Schwindrissbildung (f)**

Entstehen von unregelmäßigen Rissen in einer *Beschichtung*, verursacht durch deren Volumenabnahme bei der *Trocknung* oder *Härtung*

2.162**Mehrkomponenten-Beschichtungsstoff (m)**

Beschichtungsstoff, der in zwei oder mehr getrennten Komponenten geliefert wird, die zur Verarbeitung in dem vom Hersteller vorgegebenen Verhältnis gemischt werden müssen

2.163**Nanoaerosol (n)**

in einem gasförmigen Medium dispergierte feste oder flüssige *Nanoobjekte*

2.164**Nanobeschichtung (f)**

Beschichtung mit einer Trockenschichtdicke im Bereich von 1 nm bis 100 nm

2.165**Nanodispersion (f)**

Stoff, bei dem *Nanoobjekte* in einer durchgehenden Phase mit unterschiedlicher Zusammensetzung dispergiert sind

Anmerkung 1 zum Begriff: Nanodispersionen umfassen *Nanosuspensionen* und *Nanoemulsionen*.

Anmerkung 2 zum Begriff: Gasförmige Matrices sind ausgeschlossen (feste und flüssige Tropfen in Gasen sind „Aerosole“).

2.166**Nanoemulsion (f)**

Nanodispersion mit einer flüssigen Matrix und mindestens einem oder mehreren *Nanoobjekten*

2.167**Nanofüllstoff (m)**

aus *Nanoobjekten* hergestellter Füllstoff

2.168**Nanofilm (m)**

Film mit einer Dicke im Bereich von 1 nm bis 100 nm

2.169**Nanoobjekt (n)**

Material mit einem, zwei oder drei Außenmaß(en) im *Nanomaßstab*

Anmerkung 1 zum Begriff: Dies ist ein Gattungsbegriff für alle einzelnen Objekte im *Nanomaßstab*.

2.170**Nanopigment (f)**

aus *Nanoobjekten* hergestelltes *Pigment*

2.171**Nanomaßstab (m)****nanoskalig**

Größenbereich von etwa 1 nm bis 100 nm

2.172**nanostrukturierte Beschichtung (f)**

Beschichtung, die eine innere Oberflächenstruktur im Nanomaßstab besitzt

2.173**Nanosuspension (f)**

heterogenes Stoffgemisch aus einer Flüssigkeit und darin fein verteilten festen *Nanoobjekten*

Anmerkung 1 zum Begriff: Nanosuspension kann sich beispielsweise auf Suspensionen von Nanopigmenten oder (mineralischen) Nanofüllstoffen oder auf polymere Nanosuspensionen beziehen.

2.174**Nanostruktur (f)**

gleichmäßige Oberflächenstruktur im *nanoskaligen* Bereich

2.175**Naturharz (n)**

Harz pflanzlichen oder tierischen Ursprungs

2.176**nichtflüchtiger Anteil (n)****nfA**

Massenrückstand, der nach Verdunsten unter festgelegten Bedingungen erhalten wird

Anmerkung 1 zum Begriff: Anstelle des Fachausdruckes „nichtflüchtiger Anteil“ werden unterschiedliche Benennungen wie Festkörper, Trockenrückstand, Einbrennrückstand, zusammen mit den entsprechenden Abkürzungen verwendet. Anstelle dieser Benennungen sollte ausschließlich der Fachausdruck „nichtflüchtiger Anteil“, wie er auch in ISO 3251 verwendet wird, zusammen mit der Abkürzung „nfA“ verwendet werden.

2.177**Volumen nichtflüchtiger Anteile (n)****VnfA**

Volumenanteil, der nach Verdunsten unter festgelegten Bedingungen erhalten wird

2.178**Ölzahl (f)**

Menge an Lackleinöl, die unter definierten Bedingungen von einer Probe eines *Pigmentes* oder *Füllstoffes* aufgenommen wird

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Ölzahl wird als Volumen/Masse- oder Masse/Masse-Verhältnis angegeben.

2.179**Orangenschaleneffekt (m)**

Oberflächenstruktur eines *Films* oder einer *Beschichtung* ähnlich einer Orangenschale

2.180**Organosol (n)**

Dispersion eines thermoplastischen Polymers, gegebenenfalls mit *Pigmenten* und/oder *Weichmachern*, in einer flüchtigen organischen Flüssigkeit

Anmerkung 1 zum Begriff: Beim Erwärmen nach dem *Beschichten* bildet das Organosol eine zusammenhängende *Schicht* durch Verlust der flüchtigen organischen Flüssigkeit.

2.181**Überarbeitbarkeit (f)**

Eignung einer *Beschichtung*, mit einer weiteren Schicht eines anderen *Beschichtungsstoffes* beschichtet zu werden

2.182**Überlappen (n)**

über eine vorher aufgebraute *Schicht* hinausgehendes Auftragen eines *Beschichtungsstoffes*

2.183**Overspray (m)****Spritznebel (m)**

verspritzter *Beschichtungsstoff*, der nicht auf die zu beschichtende Oberfläche gelangt ist

2.184**pigmentierter Beschichtungsstoff (m)**

Beschichtungsstoff, der (ein) *Pigment(e)* enthält und, auf ein *Substrat* aufgebracht, eine opake trockene *Beschichtung* mit schützenden, dekorativen oder spezifischen technischen Eigenschaften bildet

2.185**Abbeizmittel (n)**

Produkt, das, auf ein beschichtetes *Substrat* aufgetragen, die *Beschichtung* erweicht, so dass diese leicht entfernt werden kann

2.186**Teilchengröße (f)**

lineares Maß für Teilchen von *Pigmenten*, *Füllstoffen* oder anderen fein zerteilten Stoffen, wie in *Polymerdispersionen* enthalten

Anmerkung 1 zum Begriff: Gewöhnlich wird die mittlere Teilchengröße angegeben.

2.187**Abschälen (n)**

Ablösen großer Flächen der *Beschichtung* vom *Substrat* durch Adhäsionsverlust

2.188**Performance (f)**

das Verhalten des Produktes definierende Eigenschaften

Anmerkung 1 zum Begriff: Zur Bezeichnung eines Produktes sollten dessen besondere Eigenschaften angegeben werden.

Anmerkung 2 zum Begriff: Im Englischen hat der Begriff „performance“ keine spezielle Bedeutung in Bezug auf Beschichtungen.

2.189**Durchlässigkeit (f)**

Eigenschaft einer *Beschichtung*, Flüssigkeit oder Gas diffundieren zu lassen

2.190**Phenolharz (n)**

synthetisches Harz, hergestellt durch Polykondensation von Phenol, seinen Homologen und/oder Derivaten, mit Aldehyden, insbesondere Formaldehyd

2.191**Phosphatieren (n)**

chemische Vorbehandlung der Oberflächen bestimmter Metalle mit Lösungen, die vor allem Phosphorsäure und/oder Phosphate enthalten

2.192**Beizen (n)**

Entfernen von Rost und Walzhaut/Zunder von Stahloberflächen durch elektrochemische Verfahren oder mit einer sauren Lösung, die üblicherweise Beizinhibitor enthält

Anmerkung 1 zum Begriff: Im deutschen Sprachgebrauch wird unter Beizen darüber hinaus verstanden:

- a) Verfahren zur Vorbereitung von Metall zum Verbessern der Haftfestigkeit nachfolgender Beschichtungen;
- b) eine bestimmte färbende Behandlung von Holz (engl. „staining“).

2.193**Pigment (n)**

Farbmittel, das aus in der flüssigen Phase des Anwendungsmediums (z. B. Beschichtungsstoff oder Kunststoff) unlöslichen feinen Teilchen besteht

2.194**Pigmentvolumenkonzentration (f)****PVK**

Verhältnis des Volumens von *Pigmenten* und/oder *Füllstoffen* und/oder anderen nicht filmbildenden festen Teilchen zum Gesamtvolumen der *nichtflüchtigen Anteile* eines *Beschichtungsstoffes*, ausgedrückt in Prozent

2.195**Nadelstichbildung (f)**

Auftreten von kleinen Löchern im *Film* oder in der *Beschichtung* ähnlich Stichen mit einer Nadel

2.196**Weichmacher (n)**

Substanz, die einem *Beschichtungsstoff* zugesetzt wird, um die *Verformbarkeit* der *Beschichtung* zu verbessern

2.197**Plastisol (n)**

Dispersion eines thermoplastischen Polymers in einer organischen Flüssigkeit, deren Hauptbestandteil ein nichtflüchtiger, mit dem Polymer mischbarer *Weichmacher* ist, im Allgemeinen *Pigmente* enthaltend

Anmerkung 1 zum Begriff: Beim Erwärmen nach dem Beschichten verschmelzen Polymer und Weichmacher zu einer zusammenhängenden *Schicht*.

2.198**Polyesterharz (n)**

synthetisches Harz, hergestellt durch Polykondensation von Polycarbonsäuren und mehrwertigen Alkoholen

Anmerkung 1 zum Begriff: Je nach chemischer Struktur wird zwischen gesättigten und *ungesättigten Polyesterharzen* unterschieden.

2.199**Polymerdispersion (f)**

flüssiges bis halbflüssiges Produkt, üblicherweise milchigweiß, das das Polymer in einer stabilen Form, fein verteilt in einer flüssigen Phase, im Allgemeinen Wasser (wässrige Dispersion) oder einer organischen Flüssigkeit (nichtwässrige Dispersion, NAD) enthält

2.200**Polyurethanharz (n)**

synthetisches Harz, hergestellt durch Reaktion mehrfunktioneller Isocyanate mit Verbindungen, die reaktive Hydroxylgruppen enthalten

2.201**Verarbeitungszeit (f)****Topfzeit (f)**

maximale Zeitspanne, innerhalb der ein in mehreren Komponenten gelieferter *Beschichtungsstoff* nach dem Mischen der Komponenten verarbeitet sein sollte

Anmerkung 1 zum Begriff: Der Begriff *Verarbeitungszeit* kann sich beziehen auf die maximale Zeit nach dem Mischen, innerhalb welcher der aufgetragene *Beschichtungsstoff* gute Trockenfilmeigenschaften behält, und/oder auf die maximale Zeit nach dem Mischen, innerhalb welcher der flüssige *Beschichtungsstoff* gute Applikationseigenschaften behält.

2.202**Fließfähigkeit (von Pulverlack) (f)**

Eigenschaft eines trockenen Pulvers, fließen zu können oder gegossen zu werden

2.203**praktische Ergiebigkeit (f)**

Ergiebigkeit, die beim *Beschichten* eines bestimmten *Substrates* in der Praxis erhalten wird

2.204**Fertigungsbeschichtungsstoff (m)**

schnell trocknender *Grundbeschichtungsstoff*, der auf gestrahlten Stahl aufgetragen wird, um diesen während der Montage zu schützen, und trotzdem ein Schneiden und Schweißen des Stahls zuzulassen

2.205**Vorbereitungsgrad (m)**

Grad der visuellen Reinheit von Stahloberflächen, nach dem Korrosionsprodukte und/oder Verunreinigungen durch Vorbereitungsverfahren entfernt wurden

2.206**Grundbeschichtungsstoff (m)****Primer (m)**

speziell formulierter *Beschichtungsstoff* zum Herstellen einer *Grundbeschichtung* auf vorbereiteten Oberflächen

2.207**Grundbeschichtung (f)****Grundierung (f)**

erste *Schicht* eines *Beschichtungssystems*

2.208**Überlackierbarkeit (f)**

Eigenschaft einer *Beschichtung*, mit einer weiteren Schicht desselben *Beschichtungsstoffes* erneut beschichtet zu werden

2.209**Reflow-Effekt (m)**

Eigenschaft der Oberfläche einer *Beschichtung*, nach einer Beschädigung wie Verkratzung wieder in ihr ursprüngliches *Erscheinungsbild* zurückzukehren

2.210**Harz (n)**

fester bis flüssiger makromolekularer Stoff, der überwiegend amorph ist

2.211**Verzögerungsmittel (n)**

Additiv, das verwendet wird, um eine chemische Reaktion oder eine physikalische Veränderung zu verlangsamen

2.212**Rheologie-Hilfsmittel (n)**

Additiv, das verwendet wird, um die Fließeigenschaften eines *Beschichtungsstoffes* zu verändern

Anmerkung 1 zum Begriff: Beispiele für Rheologie-Hilfsmittel sind *Verlaufmittel*, *Verdickungsmittel* und *Thixotropiermittel*.

2.213**Rheopexie (f)****rheopexes Verhalten (n)**

Materialverhalten, bei dem die rheologischen Parameter – wie Scherviskosität – auf Grund konstant mechanischer Beanspruchung gegen einen zeitlich konstanten Grenzwert zunehmen und nach Reduzierung der Beanspruchung zeitabhängig der Ausgangszustand vollständig wieder erreicht wird

2.214**Rollen (n)**

Beschichtungsverfahren, bei dem der *Beschichtungsstoff* mit einer Rolle (Walze) manuell aufgetragen wird

2.215**Walzlackieren (n)**

Beschichtungsverfahren, bei dem ebene Werkstücke zwischen zwei oder mehr horizontal angeordneten Walzen hindurchlaufen, von denen der *Beschichtungsstoff* ein- oder beidseitig auf Tafeln oder Werkstücke aufgetragen wird

Anmerkung 1 zum Begriff: Das Verfahren kann sowohl zum *Beschichten* von Einzelwerkstücken (z. B. Tafeln, Türblättern) als auch zum *Bandbeschichten* eingesetzt werden.

2.216**Streifigkeit (f)**

Effekt, charakterisiert durch erhalten gebliebene, ausgeprägte Pinselfurchen, bedingt durch schlechte Verlaufeigenschaften des *Beschichtungsstoffes*

2.217**Läufer (m)**

kleiner *Hänger*

2.218**Flugrost (m)**

Verfärbung, die das Beginnen des Rostens anzeigt

2.219**Rostgrad (m)**

Einteilung, die das Ausmaß von *Walzhaut*- und Rostbildung auf einer Stahloberfläche vor dem Reinigen beschreibt

2.220**Hänger (m)**

örtliche Unregelmäßigkeit der *Film*- oder *Schichtdicke*, verursacht durch Ablaufen eines *Beschichtungsstoffes* während des Auftragens und/oder der *Trocknung/Härtung* in vertikaler oder schräger Lage

Anmerkung 1 zum Begriff: Kleine Hänger werden oft *Läufer* oder Tränen, große Hänger oft Gardinen genannt.

2.221**Ablaufen (n)****Abrutschen (n)**

Abwärtsbewegung eines *Beschichtungsstoffes* beim Auftragen und/oder während der *Trocknung/Härtung* in vertikaler oder schräger Lage, die zu einer unregelmäßigen Oberfläche der trockenen *Schicht* führt

2.222**Schleifen (n)**

abtragendes Verfahren, um eine Oberfläche zu glätten und/oder aufzurauen

2.223**Kratzer (m)**

durch Kontakt mit einem scharfen Gegenstand erzeugte(r) Schnitt oder Rille durch die Oberfläche einer *Beschichtung*

2.224**Ritz (m)**

längliche *Fehlstelle* in einer *Beschichtung*, die absichtlich angebracht wurde, um das darunter liegende metallische *Substrat* vor der Beanspruchung in einer korrosiven Umgebung freizulegen

2.225**Abdichtmittel (n)**

organisches Material, das eine verformbare, undurchlässige und durchgehende Sperrschicht zwischen zwei benachbarten Oberflächen ergibt

2.226**Tiefgrund (m)**

meist unpigmentierter *Beschichtungsstoff*, der auf ein saugendes *Substrat* aufgetragen wird, um die Saugfähigkeit des *Substrates* zu verringern und/oder das *Substrat* zu verfestigen

2.227**Absetzen (n)**

Bodensatzbildung eines *Beschichtungsstoffes* im Gebinde

Anmerkung 1 zum Begriff: Harter Bodensatz kann durch einfaches Rühren nicht wieder eingearbeitet werden.

2.228**scherverdünnendes Fließverhalten (n)****strukturviskoses Fließverhalten (n)****pseudoplastisches Fließverhalten (n)**

Verhalten eines Stoffes, bei dem die Scherviskosität bei Erhöhung der Scherrate oder der Schubspannung abnimmt

2.229**scherverdickendes Fließverhalten (n)****dilatantes Fließverhalten (n)**

Verhalten, bei dem die Scherviskosität bei Erhöhung der Scherrate oder der Schubspannung zunimmt

2.230

.....

Glanz, der an matten Oberflächen unter bestimmten Reflexionswinkeln sichtbar wird

Anmerkung 1 zum Begriff: Einen deutschen Fachausdruck zu „sheen“ gibt es nicht.

2.231**Gebrauchsdauer (f)**

Zeitraum, in dem ein in original verschlossenen Gebinden und unter festgelegten Lagerbedingungen gelagerter *Beschichtungsstoff* in einwandfreiem Zustand bleibt

2.232.1**Shop-Primer (m)**

<allgemein> *Beschichtungsstoff* für den Korrosionsschutz von Bauteilen im Werk, die auf der Baustelle weiter beschichtet werden

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe auch *Fertigungsbeschichtungsstoff*.

2.232.2**Shop-Primer (m)**

<Oberflächenvorbereitung> *Beschichtungsstoff*, der unmittelbar nach dem *Strahlen* auf ein Stahlsubstrat aufgetragen wird

2.233**Strahlen mit kugeligem Strahlmittel (n)**

Strahlen mit kleinen Metallkugeln

Anmerkung 1 zum Begriff: Weitere Erläuterungen des Begriffes „shot“ siehe ISO 11124-1 oder ISO 11126-1.

2.234**Siliconharz (n)**

synthetisches Harz, bei dem die Grundstruktur aus Siloxan (Silicium-Sauerstoff-Silicium-Bindungen) besteht

2.235**Einfallen (n)****Nachfallen (n)**

teilweise Absorption der *Beschichtung* durch das *Substrat*, meistens wahrnehmbar als örtliche Unterschiede in *Glanz* und/oder *Oberflächenstruktur*

2.236**Hautbildung (f)**

Bildung einer Haut an der Oberfläche eines *Beschichtungsstoffes* während der Lagerung im Gebinde

2.237**Lösemittel (n)**

Flüssigkeit aus einer oder mehreren Komponenten, die das *Bindemittel* im jeweiligen *Beschichtungsstoff* löst und sich unter festgelegten Trocknungs-/Härtungsbedingungen verflüchtigt

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe auch *Verdünnungsmittel* und *Verschnittmittel*.

2.238**Ergiebigkeit (f)**

Fläche, die mit einer bestimmten Menge eines *Beschichtungsstoffes* mit einer *Beschichtung* in der erforderlichen *Trockenschichtdicke* versehen werden kann

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Ergiebigkeit wird in m²/l oder m²/kg angegeben.

Anmerkung 2 zum Begriff: Siehe auch *Verbrauch*, *praktische Ergiebigkeit* und *theoretische Ergiebigkeit*.

2.239**Dampfstrahlen (n)**

Entfernen von Oberflächenverunreinigungen mit einem Wasserdampfstrahl

2.240**Füllspachtel (m)**

besondere Art von *Spachtelmasse* für besondere Anwendungen, wie zum Füllen von Löchern und Rissen

2.241**Lagerbeständigkeit (f)**

Zeitraum, in dem ein *Beschichtungsstoff* gebrauchsfähig bleibt, wenn er unter den vom Hersteller angegebenen Bedingungen gelagert wird

2.242**Einbrennen (n)**

Härtungsvorgang, bei dem die Vernetzung (Molekülvergrößerung) des *Bindemittels* eine systembedingte Mindesttemperatur und Mindestzeitspanne erfordert

2.243**Abziehlack (m)**

Beschichtungsstoff, der durch Abziehen von einem *Substrat* wieder entfernt werden kann, auf das er als zeitweiliger Schutz aufgetragen wurde

2.244**Substrat (n)****Trägermaterial (n)****Untergrund (m)**

Oberfläche, auf die ein *Beschichtungsstoff* aufgetragen wird oder aufgetragen werden soll

2.245**Oberflächenstruktur (f)**

Profil oder Form der Oberfläche

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Oberflächenstruktur hängt von der Topographie der *Beschichtung*, dem Betrachtungsabstand und dem Fokus auf das Bild auf der Oberfläche ab. Die Oberflächenstruktur wird z. B. durch den Verlauf des flüssigen *Beschichtungsstoffes* sowie das *Substrat* beeinflusst.

2.246**Suspension (f)**

heterogenes Stoffgemisch aus einer Flüssigkeit und darin fein verteilten Feststoffen

2.247**Quellen (n)**

Volumenvergrößerung der *Beschichtung*, verursacht durch Aufnahme von Flüssigkeit oder Dampf

2.248**synthetisches Harz (n)****Kunstharz (n)**

Harz, hergestellt durch chemische Reaktionen, z. B. Polyaddition, Polykondensation oder Polymerisation

2.249**Klebfreiheit (f)**

Zustand einer *Beschichtung*, bei dem die Berührung der Oberfläche mit einem Finger keine deutliche Spur hinterlässt

2.250**Staubbindetuch (n)**

Tuch, das mit einer klebrigen Substanz imprägniert ist und zum Entfernen des Staubes von einer Oberfläche nach dem Schleifen und vor dem *Beschichten* verwendet wird

2.251**Stampfdichte (f)**

Verhältnis von Masse zu Volumen eines Pulvers nach dem Verdichten (z. B. durch Stampfen oder Vibration) unter festgelegten Bedingungen

Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe auch *Schüttdichte*.

2.252**Stampfvolumen (n)**

Verhältnis von Volumen zu Masse eines Pulvers nach dem Verdichten (z. B. durch Stampfen oder Vibration) unter festgelegten Bedingungen

2.253**Träne (f)**

kleiner Läufer, der sich beim *Beschichten* auf einer vertikalen oder geneigten Fläche bildet und das Aussehen einer Träne hat

Anmerkung 1 zum Begriff: In der englischen Sprache wird der Ausdruck „tear“ auch für einen großen Riss in einer trockenen *Beschichtung* verwendet.

2.254**Textur (f)**

gleichmäßige Oberflächenstruktur

2.255**Strukturbeschichtung (f)**

Beschichtung, die nach der *Trocknung/Härtung* eine gleichmäßig strukturierte Oberfläche aufweist

2.256**theoretische Ergiebigkeit (f)**

eine allein aus dem Volumen der *nichtflüchtigen Anteile* berechnete *Ergiebigkeit*

2.257**Nachdicken (n)****Nachziehen (n)**

Zunahme der Viskosität eines *Beschichtungsstoffes*, jedoch nicht so stark, dass er unbrauchbar wird

2.258**Verdickungsmittel (n)**

Additiv, das die *Konsistenz* eines flüssigen *Beschichtungsstoffes* erhöht

2.259**Verdünnungsmittel (n)**

Flüssigkeit aus einer oder mehreren Komponenten, die sich unter Verarbeitungsbedingungen verflüchtigt und einem *Beschichtungsstoff* zugegeben wird, um die Viskosität zu verringern oder andere Eigenschaften zu beeinflussen

Anmerkung 1 zum Begriff: Je nach Bedeutung entspricht der französische Fachausdruck „diluante“ zwei Begriffen in Englisch, „diluent“ und „thinner“.

Anmerkung 2 zum Begriff: Siehe *Lösemittel*.

2.260**Thixotropiermittel (n)**

Additiv, das verwendet wird, um einem *Beschichtungsstoff* thixotrope Fließeigenschaften zu verleihen

2.261**Thixotropie (f)****thixotropes Verhalten (n)**

Verhalten, bei dem die rheologischen Parameter – wie Scherviskosität – auf Grund konstanter mechanischer Beanspruchung gegen einen zeitlich konstanten Grenzwert abnehmen und nach Reduzierung der Beanspruchung zeitabhängig der Ausgangszustand vollständig wieder erreicht wird

2.262**Haftbeschichtung (f)**

Beschichtung zum Verbessern der *Adhäsion* zwischen zwei Schichten

2.263**Abtönpaste (f)**

Pigmentdispersion mit oder ohne *Füllstoffe* und *Bindemittel*, die mit dem *Beschichtungsstoff* verträglich ist und zum Einstellen der *Farbe* verwendet wird

2.264**ungesättigtes Polyesterharz (n)**

Polyesterharz, das durch Kohlenstoff-Doppelbindungen in der Polymerkette charakterisiert ist und mit reaktiven *Lösemitteln*, insbesondere mit Styrol, vernetzt werden kann

2.265**UV-Härtung**

Härten von *Beschichtungsstoffen* durch die Einwirkung von Ultraviolett-Strahlen

2.266

.....

transparenter *Beschichtungsstoff*

Anmerkung 1 zum Begriff: Einen deutschen Fachausdruck zu „varnish“ gibt es nicht.

2.267**Vinylharz (n)***synthetisches Harz*, hergestellt durch Polymerisation oder Copolymerisation von Monomeren, die Vinylgruppen enthalten**2.268****Viskoelastizität (f)**

Eigenschaft eines Stoffes, der sowohl elastisches als auch viskoses Verhalten zeigt

2.269**Viskosität (f)**

Maß für den inneren Fließwiderstand einer Substanz

2.270**flüchtige organische Verbindung (f)****VOC**

jede organische Flüssigkeit und/oder jeder organische Feststoff, die (der) bei den herrschenden Umgebungsbedingungen (Temperatur und Druck) von selbst verdunstet

Anmerkung 1 zum Begriff: Bezüglich der derzeitigen Anwendung des Ausdruckes VOC auf dem Gebiet der *Beschichtungsstoffe* siehe unter *Gehalt an flüchtigen organischen Verbindungen (VOC-Gehalt, VOCC)*.Anmerkung 2 zum Begriff: In staatlichen Verordnungen in den USA bezieht sich der Ausdruck *VOC* lediglich auf Verbindungen, die in der Atmosphäre photochemisch aktiv sind (siehe ASTM D 3960). Jede andere Verbindung wird dann als ausgenommene Verbindung bezeichnet.**2.271****Gehalt an flüchtigen organischen Verbindungen (m)****VOC-Gehalt****VOCC**Masse *flüchtiger organischer Verbindungen* in einem *Beschichtungsstoff*, die unter festgelegten Bedingungen bestimmt wurde

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Eigenschaften und die Menge der Verbindungen, die zu berücksichtigen sind, hängen vom Anwendungsbereich des Beschichtungsstoffes ab. Hierfür sind die Grenzwerte und Bestimmungs- oder Berechnungsverfahren durch Verordnungen oder Vereinbarungen festgelegt.

2.272**Waschbeständigkeit (f)****Waschbarkeit (f)**

Eigenschaft, inwieweit Verunreinigungen von einer beschichteten Oberfläche ohne deren Schädigung durch Waschen entfernt werden können

2.273**Washprimer (m)**Sonderform eines *Reaktionsprimers*, der Anteile inhibierender *Pigmente*, Phosphorsäure und ein *Bindemittel* aus einem *synthetischen Harz*, üblicherweise Polyvinylbutyral, enthält**2.274****wasserverdünnbarer Beschichtungsstoff (m)***Beschichtungsstoff*, dessen Hauptbestandteil der flüchtigen Phase Wasser ist

Anmerkung 1 zum Begriff: Die englischen Ausdrücke „water-based coating material“, „water-borne coating material“, „water-dilutable coating material“, „water-reducible coating material“ und „water-thinnable coating material“ werden im Deutschen unter dem Fachausdruck „wasserverdünnbarer Beschichtungsstoff“ zusammengefasst.

Anmerkung 2 zum Begriff: Der Ausdruck „Wasserlack“ ist zu vermeiden.

2.275

Hydrophobierungsmittel (n)

Additiv, das einer Beschichtung wasserabweisende Eigenschaften durch Erhöhen der Grenzflächenspannung zwischen Beschichtung und einwirkendem Wasser verleiht

Anmerkung 1 zum Begriff: Es gibt auch Produkte mit wasserabweisenden Eigenschaften, die für das Behandeln von *Substraten* verwendet werden.

2.276

wasserlöslicher Beschichtungsstoff (m)

Beschichtungsstoff, in dem das Bindemittel in Wasser löslich ist

2.277

wasserverdünnbarer Beschichtungsstoff (m)

Beschichtungsstoff, dem Wasser zugegeben werden kann, um die Viskosität zu reduzieren

Anmerkung 1 zum Begriff: Die englischen Ausdrücke „water-based coating material“, „water-borne coating material“, „water-dilutable coating material“, „water-reducible coating material“ und „water-thinnable coating material“ werden im Deutschen unter dem Fachausdruck „wasserverdünnbarer Beschichtungsstoff“ zusammengefasst.

2.278

Nass-in-nass-Beschichten (n)

Nass-in-nass-Lackieren (n)

Arbeitstechnik, bei der ein weiterer Beschichtungsstoff aufgetragen wird, bevor der vorhergehende getrocknet ist und dann die gesamte Beschichtung trocknet

2.279

Netzmittel (n)

Additiv, das das Benetzen von Pigment-/Füllstoffteilchen mit einer flüssigen Phase oder des Substrates mit einem Beschichtungsstoff durch Verringern der Oberflächenspannung verbessert

2.280

Silberporen (f)

weiße oder silbrig glänzende Stellen, vor allem in tieferen Holzporen, die bei fortschreitender Filmbildung eines Klarlackes erscheinen

2.281

Holzschutzmittel (n)

Biozid enthaltendes Produkt, das die Entwicklung von holzerstörenden und/oder holzverfärbenden Organismen in bzw. auf dem Holz, auf das es aufgetragen wird, verhindern soll

2.282

Holzbeize (f)

penetrierende Zubereitung, die einen Farbstoff enthält, der die Farbe einer Holzoberfläche verändert, im Allgemeinen transparent und nicht filmbildend, mit Öl, Alkohol oder Wasser als Lösemittel

2.283

Runzelbildung (f)

Kräuseln (n)

Bildung von feinen Falten in einer Beschichtung während der Trocknung/Härtung

2.284

Fließgrenze

kritische Schubspannung, unterhalb derer ein Stoff niemals fließt

2.285

Zinkstaub-Grundbeschichtungsstoff (m)

Beschichtungsstoff für den Korrosionsschutz von Eisen und Stahl, der so viel Zinkstaub enthält, dass dessen Konzentration für einen kathodischen Schutz ausreicht

Annexe A (informativ)

Alphabetisches Stichwortverzeichnis

A

Abbeizmittel [2.185](#)

Abblättern [2.114](#)

Abbrennen [2.40](#)

Abdecken [2.154](#)

Abdichtmittel [2.225](#)

Abdunstzeit [2.117](#)

Abkratzen [2.44](#)

Ablaufen [2.221](#)

Ablüftzeit [2.117](#)

Abrieb [2.1](#)

Abrutschen [2.221](#)

Abschaben [2.44](#)

Abschälen [2.187](#)

Absetzen [2.227](#)

Absperrmittel [2.26](#)

Abtönpaste [2.263](#)

Abziehlack [2.243](#)

Acrylatharz [2.5](#)

Acrylharz [2.5](#)

Additiv [2.6](#)

Adhäsion [2.7](#)

Aerosol [2.9](#)

Agglomerat [2.12](#)

Aggregat [2.13](#)

Airless-Spritzen [2.14](#)

Alkydharz [2.15](#)

Alterung [2.11](#)

ISO 4618:2014(E/F)

Aminharz [2.16](#)

Aminoharz [2.16](#)

Ansatz [2.147](#)

Antiabsetzmittel [2.20](#)

Antiblockmittel [2.17](#)

Antifouling-Beschichtungsstoff [2.19](#)

Antihautmittel [2.21](#)

Appearance [2.23](#)

Ätzen [2.101](#)

Ätzgrundierung [2.100](#)

Aufschwimmen [2.123](#)

Ausbleichen [2.104](#)

Ausblühen [2.31](#)

Ausbluten [2.28](#)

Auskreiden [2.41](#)

Ausschwimmen [2.121](#)

Ausschwitzten [2.103](#)

B

Bandbeschichten [2.56](#)

Beflammen [2.116](#)

Beischleifen [2.105](#)

Beizen [2.192](#)

Beschichten [2.50.2](#), [2.53](#)

Beschichten, elektrostatisches [2.96](#)

Beschichtung [2.50.1](#)

Beschichtung, nanostrukturierte [2.172](#)

Beschichtungsaufbau [2.54](#)

Beschichtungsstoff [2.51](#)

Beschichtungsstoff, pigmentierter [2.184](#)

Beschichtungsstoff, wasserlöslicher [2.276](#)

Beschichtungsstoff, wasserverdünnbarer [2.274](#), [2.277](#)

Beschichtungssystem [2.54](#)

Beschichtungsverfahren [2.53](#)

Beschleuniger [2.3](#)

Beschneiden [2.75](#)

Beständigkeit [2.89](#)

Bindemittel [2.26](#)

Biozid [2.27](#)

Bläschenbildung [2.38](#)

Blase [2.29](#), [2.37](#)

Blocken [2.30](#)

Bronzieren [2.35](#)

C

chemische Vorbehandlung [2.43](#)

Chlorkautschuk [2.45](#)

Coil-Coating [2.56](#)

D

Dampfstrahlen [2.239](#)

Deckbeschichtung [2.112](#)

Deckvermögen [2.138](#)

dilatantes Fließverhalten [2.229](#)

Dispergiermittel [2.85](#)

Dispersion [2.84](#)

Durchlässigkeit [2.189](#)

E

Effektpigment [2.91](#)

Einbrennen [2.242](#)

Eindicken [2.106](#)

Einfallen [2.235](#)

Eisblumenbildung [2.129](#)

Elastizität [2.93.1](#), [2.93.2](#)

Elektronenstrahlhärten [2.95](#)

elektrostatisches Beschichten [2.96](#)

Elektrotauchbeschichten [2.94](#)

Elektrotauchlackieren [2.94](#)

Emulsion [2.97](#)

ISO 4618:2014(E/F)

Entfetten [2.77](#)

Entschäumungsmittel [2.76](#)

Entzundern [2.79](#)

Epoxidharz [2.99](#)

Epoxidharzester [2.98](#)

Ergiebigkeit [2.238](#)

Ergiebigkeit, praktische [2.203](#)

Ergiebigkeit, theoretische [2.256](#)

Erscheinungsbild [2.23](#)

ETL [2.94](#)

F

Farbbeständigkeit [2.59](#)

Farbe [2.58](#)

Farbmittel [2.60](#)

Farbstoff [2.90](#)

Fehlstelle [2.139](#)

Fertigungsbeschichtungsstoff [2.204](#)

Film [2.109](#)

Filmbildehilfsmittel [2.48](#)

Filmbildung [2.110](#)

Fischaugen [2.113](#)

Flammpunkt [2.118](#)

Flammstrahlen [2.115](#)

Fleckigkeit [2.160](#)

Flexibilität [2.120](#)

Fließeigenschaften [2.127](#)

Fließfähigkeit (von Pulverlack) [2.202](#)

Fließgrenze [2.284](#)

Fließverhalten [2.124](#)

Fließverhalten, dilatantes [2.229](#)

Fließverhalten, pseudoplastisches [2.228](#)

Fließverhalten, scherverdünnendes [2.229](#)

Fließverhalten, scherverdünnendes [2.228](#)

Fließverhalten, strukturviskoses [2.228](#)

Flokkulation [2.122](#)

flüchtige organische Verbindung [2.270](#)

Flugrost [2.119](#), [2.218](#)

Fluten [2.126](#)

forcierte Härtung [2.128](#)

forcierte Trocknung [2.128](#)

Füller [2.107](#)

Füllspachtel [2.240](#)

Füllstoff [2.102](#)

funktionelles Pigment [2.130](#)

G

Gasbildung [2.131](#)

Gasen [2.131](#)

Gebrauchsdauer [2.231](#)

Gehalt an flüchtigen organischen Verbindungen [2.271](#)

Gießlackieren [2.74](#)

Glanz [2.132](#)

Grundbeschichtung [2.207](#)

Grundbeschichtungsstoff [2.206](#)

Grundierung [2.207](#)

H

Haftbeschichtung [2.262](#)

Haftfestigkeit [2.8](#)

Hänger [2.220](#)

Härte [2.136](#)

Härter [2.135](#)

Härtung [2.72](#), [2.87](#)

Härtung, forcierte [2.128](#)

Härtung, UV- 2.-265

Härtungsbeschleuniger [2.73](#)

Harz [2.210](#)

Hautbildung [2.236](#)

ISO 4618:2014(E/F)

Heißspritzen [2.140](#)

Helligkeit [2.33](#)

Hilfsstoff [2.6](#)

Hochziehen [2.151](#)

Holzbeize [2.282](#)

Holzschutzmittel [2.281](#)

Hydrophobierungsmittel [2.275](#)

I

Imprägniermittel [2.142](#)

Isocyanatharz [2.146](#)

K

Kälterissbildung [2.57](#)

Klarlack [2.47](#)

Klebfreiheit [2.249](#)

Koaleszenzmittel [2.48](#)

Kohäsion [2.55](#)

Kohlenwasserstoffharz [2.141](#)

Konsistenz [2.62](#)

Kontrastverhältnis [2.63](#)

Köpfen [2.78](#)

Körnigkeit [2.111](#)

Korrosion [2.64](#)

KPVK [2.69](#)

Krähenfuß-Rissbildung [2.71](#)

Krakelieren [2.42](#)

Kraterbildung [2.66](#)

Kratzer [2.223](#)

Kräuseln [2.283](#)

Kreiden [2.41](#)

kritische Pigmentvolumenkonzentration [2.69](#)

Krokodilhautbildung [2.70](#)

Kunstharz [2.248](#)

L

Lagerbeständigkeit [2.241](#)

Lagerkonservierungsmittel [2.143](#)

Lasur [2.148](#)

Läufer [2.217](#)

Leafing [2.149](#)

Lösemittel [2.237](#)

M

Mahlansatz [2.158](#)

Mahlfeinheit [2.111](#)

Marmorieren [2.153](#)

Maserieren [2.133](#)

Mattierungsmittel [2.155](#)

Mehrkomponenten-Beschichtungsstoff [2.162](#)

Metamerie [2.157](#)

N

Nachdicken [2.257](#)

Nachfallen [2.235](#)

Nachkleben [2.10](#)

Nachziehen [2.254](#)

Nadelstichbildung [2.195](#)

Nanoaerosol [2.163](#)

Nanobeschichtung [2.164](#)

Nanodispersion [2.165](#)

Nanoemulsion [2.166](#)

Nanofilm [2.178](#)

Nanofüllstoff [2.167](#)

Nanomaßstab [2.171](#)

Nanoobjekt [2.169](#)

Nanopigment [2.170](#)

nanoskalig [2.171](#)

Nanostruktur [2.174](#)

nanostrukturierte Beschichtung [2.172](#)

Nanosuspension [2.173](#)

ISO 4618:2014(E/F)

Nass-in-nass-Beschichten [2.278](#)

Nass-in-nass-Lackieren [2.278](#)

Naturharz [2.175](#)

Netzmittel [2.279](#)

nfA [2.176](#)

nichtflüchtiger Anteil [2.176](#)

nichtflüchtiger Anteil, Volumen [2.177](#)

O

Oberflächenstruktur [2.245](#)

Öl, trocknendes [2.88](#)

Ölzahl [2.178](#)

Orangenschaleneffekt [2.179](#)

Organosol [2.180](#)

Overspray [2.183](#)

P

Performance [2.188](#)

Phenolharz [2.190](#)

Phosphatieren [2.191](#)

Pigment [2.193](#)

Pigment, funktionelles [2.130](#)

pigmentierter Beschichtungsstoff [2.184](#)

Pigmentvolumenkonzentration [2.194](#)

Plastisol [2.197](#)

Polyesterharz [2.198](#)

Polyesterharz, ungesättigtes [2.264](#)

Polymerdispersion [2.199](#)

Polyurethanharz [2.200](#)

praktische Ergiebigkeit [2.203](#)

Primer [2.206](#)

pseudoplastisches Fließverhalten [2.228](#)

Pulverlack [2.52](#)

PVK [2.194](#)

Q

Quellen [2.247](#)

R

Reaktionsprimer [2.100](#)

Reflow-Effekt [2.209](#)

Rheologie-Hilfsmittel [2.212](#)

rheopexes Verhalten [2.213](#)

Rheopexie [2.213](#)

Rissbildung [2.65](#)

Ritz [2.224](#)

Rollen [2.214](#)

Rostgrad [2.219](#)

Runzelbildung [2.283](#)

S

Salzausblühen [2.92](#)

Säurezahl [2.4](#)

Schaumverhinderungsmittel [2.18](#)

Scheckigkeit [2.46](#)

scheinbare Dichte [2.22](#)

scherverdickendes Fließverhalten [2.229](#)

scherverdünnendes Fließverhalten [2.228](#)

Schicht [2.49](#)

Schichtbildung [2.110](#)

Schleier [2.137](#)

Schleifen [2.222](#)

Schlussbeschichtung [2.112](#)

Schmutzaufnahme [2.82](#)

Schmutzretention [2.83](#)

Schüttdichte [2.39](#)

Schwindrissbildung [2.161](#)

Schwundrissbildung [2.161](#)

Shop-Primer [2.232.1](#), [2.232.2](#)

Sikkativ [2.86](#)

Silberporen [2.280](#)

ISO 4618:2014(E/F)

Siliconharz [2.234](#)

Spachtel [2.107](#)

Spachtelmasse [2.107](#)

Spachteln [2.108](#)

Sperrgrund [2.25](#)

Spritznebel [2.183](#)

Sprödigkeit [2.34](#)

Stampfdichte [2.251](#)

Stampfvolumen [2.252](#)

Staubbindetuch [2.250](#)

Strahlen [2.2](#)

Strahlen mit kantigem Strahlmittel [2.134](#)

Strahlen mit kugeligem Strahlmittel [2.233](#)

Streichwiderstand [2.36](#)

Streifigkeit [2.216](#)

Strukturbeschichtung [2.255](#)

strukturviskoses Fließverhalten [2.228](#)

Substrat [2.244](#)

Suspension [2.246](#)

synthetisches Harz [2.248](#)

T

Tauchbeschichten [2.81](#)

Tauchlackieren [2.81](#)

Teilchengröße [2.186](#)

Textur [2.254](#)

theoretische Ergiebigkeit [2.256](#)

Thixotropie [2.261](#)

thixotropes Verhalten [2.261](#)

Thixotropiermittel [2.260](#)

Tiefgrund [2.226](#)

Topfkonservierungsmittel [2.143](#)

Topfzeit [2.201](#)

Trägermaterial [2.244](#)

Träne [2.253](#)

Trockenstoff [2.86](#)

trocknendes Öl [2.88](#)

Trocknung [2.87](#)

Trocknung, forcierte [2.128](#)

U

Überarbeitbarkeit [2.181](#)

Überlackierbarkeit [2.208](#)

Überlappen [2.182](#)

ungesättigtes Polyesterharz [2.264](#)

Untergrund [2.244](#)

UV-Härtung [2.265](#)

V

Verarbeitungszeit [2.201](#)

Verbrauch [2.24](#)

Verdickungsmittel [2.258](#)

Verdünnungsmittel [2.259](#)

Verformbarkeit [2.120](#)

Verkratzung [2.152](#)

Verlauf [2.150](#)

Verlaufmittel [2.125](#)

Verschnittmittel [2.80](#)

Verträglichkeit [2.61.1](#), [2.61.2](#)

Verzögerungsmittel [2.211](#)

Vinylharz [2.267](#)

Viskoelastizität [2.268](#)

Viskosität [2.269](#)

VnfA [2.177](#)

VOC [2.270](#)

VOCC [2.271](#)

VOC-Gehalt [2.271](#)

Volumen nichtflüchtiger Anteile [2.177](#)

Vorbereitungsgrad [2.205](#)

ISO 4618:2014(E/F)

Vorreaktionszeit [2.144](#)

W

Walzhaut [2.159](#)

Walzlackieren [2.215](#)

Waschbarkeit [2.272](#)

Waschbeständigkeit [2.272](#)

Washprimer [2.273](#)

wasserlöslicher Beschichtungsstoff [2.276](#)

wasserverdünnbarer Beschichtungsstoff [2.274](#), [2.277](#)

Weichmacher [2.196](#)

Weißanlaufen [2.32](#)

Wolkigkeit [2.160](#)

Z

Zinkstaub-Grundbeschichtungsstoff [2.285](#)

Zunder [2.159](#)

Zusatzmittel [2.6](#)

Zwischenbeschichtung [2.145](#)

Literaturhinweise

- [1] ISO 3251, *Paints, varnishes and plastics — Determination of non-volatile-matter content*
- [2] ISO 8044, *Corrosion of metals and alloys — Basic terms and definitions*
- [3] ISO 8501-1, *Preparation of steel substrates before application of paints and related products — Visual assessment of surface cleanliness — Part 1: Rust grades and preparation grades of uncoated steel substrates and of steel substrates after overall removal of previous coatings*
- [4] ISO 8501-2, *Preparation of steel substrates before application of paints and related products — Visual assessment of surface cleanliness — Part 2: Preparation grades of previously coated steel substrates after localized removal of previous coatings*
- [5] ISO 11124-1, *Preparation of steel substrates before application of paints and related products — Specifications for metallic blast-cleaning abrasives — Part 1: General introduction and classification*
- [6] ISO 11126-1, *Preparation of steel substrates before application of paints and related products — Specifications for non-metallic blast-cleaning abrasives — Part 1: General introduction and classification*
- [7] ISO/TS 27687, *Nanotechnologies — Terminology and definitions for nano-objects — Nanoparticle, nanofibre and nanoplate*
- [8] ISO/TS 80004-4, *Nanotechnologies — Vocabulary — Part 4: Nanostructured materials*
- [9] ASTM D 3960, *Standard Practice for Determining Volatile Organic Compound (VOC) Content of Paints and Related Coatings*

标格达仪器
www.biuged.com

标格达仪器
www.biuged.com

标格达仪器
www.biuged.com

标格达仪器
www.biuged.com

标格达仪器
www.biuged.com

标格达仪器
www.biuged.com

标格达仪器
www.biuged.com

标格达仪器
www.biuged.com

标格达仪器
www.biuged.com

标格达仪器
www.biuged.com

标格达仪器
www.biuged.com

标格达仪器
www.biuged.com

标格达仪器
www.biuged.com

标格达仪器
www.biuged.com

标格达仪器
www.biuged.com

标格达仪器
www.biuged.com

标格达仪器
www.biuged.com

标格达仪器
www.biuged.com

标格达仪器
www.biuged.com

标格达仪器
www.biuged.com

标格达仪器
www.biuged.com

标格达仪器
www.biuged.com

标格达仪器
www.biuged.com

标格达仪器
www.biuged.com

标格达仪器
www.biuged.com

标格达仪器
www.biuged.com

标格达仪器
www.biuged.com

标格达仪器
www.biuged.com

标格达仪器
www.biuged.com

标格达仪器
www.biuged.com

British Standards Institution (BSI)

BSI is the national body responsible for preparing British Standards and other standards-related publications, information and services.

BSI is incorporated by Royal Charter. British Standards and other standardization products are published by BSI Standards Limited.

About us

We bring together business, industry, government, consumers, innovators and others to shape their combined experience and expertise into standards-based solutions.

The knowledge embodied in our standards has been carefully assembled in a dependable format and refined through our open consultation process. Organizations of all sizes and across all sectors choose standards to help them achieve their goals.

Information on standards

We can provide you with the knowledge that your organization needs to succeed. Find out more about British Standards by visiting our website at bsigroup.com/standards or contacting our Customer Services team or Knowledge Centre.

Buying standards

You can buy and download PDF versions of BSI publications, including British and adopted European and international standards, through our website at bsigroup.com/shop, where hard copies can also be purchased.

If you need international and foreign standards from other Standards Development Organizations, hard copies can be ordered from our Customer Services team.

Subscriptions

Our range of subscription services are designed to make using standards easier for you. For further information on our subscription products go to bsigroup.com/subscriptions.

With **British Standards Online (BSOL)** you'll have instant access to over 55,000 British and adopted European and international standards from your desktop. It's available 24/7 and is refreshed daily so you'll always be up to date.

You can keep in touch with standards developments and receive substantial discounts on the purchase price of standards, both in single copy and subscription format, by becoming a **BSI Subscribing Member**.

PLUS is an updating service exclusive to BSI Subscribing Members. You will automatically receive the latest hard copy of your standards when they're revised or replaced.

To find out more about becoming a BSI Subscribing Member and the benefits of membership, please visit bsigroup.com/shop.

With a **Multi-User Network Licence (MUNL)** you are able to host standards publications on your intranet. Licences can cover as few or as many users as you wish. With updates supplied as soon as they're available, you can be sure your documentation is current. For further information, email bsmusales@bsigroup.com.

BSI Group Headquarters

389 Chiswick High Road London W4 4AL UK

Revisions

Our British Standards and other publications are updated by amendment or revision.

We continually improve the quality of our products and services to benefit your business. If you find an inaccuracy or ambiguity within a British Standard or other BSI publication please inform the Knowledge Centre.

Copyright

All the data, software and documentation set out in all British Standards and other BSI publications are the property of and copyrighted by BSI, or some person or entity that owns copyright in the information used (such as the international standardization bodies) and has formally licensed such information to BSI for commercial publication and use. Except as permitted under the Copyright, Designs and Patents Act 1988 no extract may be reproduced, stored in a retrieval system or transmitted in any form or by any means – electronic, photocopying, recording or otherwise – without prior written permission from BSI. Details and advice can be obtained from the Copyright & Licensing Department.

Useful Contacts:

Customer Services

Tel: +44 845 086 9001

Email (orders): orders@bsigroup.com

Email (enquiries): cservices@bsigroup.com

Subscriptions

Tel: +44 845 086 9001

Email: subscriptions@bsigroup.com

Knowledge Centre

Tel: +44 20 8996 7004

Email: knowledgecentre@bsigroup.com

Copyright & Licensing

Tel: +44 20 8996 7070

Email: copyright@bsigroup.com