



SLOVENSKI STANDARD

SIST EN 12508:2002

01-marec-2002

Antikorozijska zaščita kovin in zlitin - Površinska obdelava, kovinske in druge anorganske prevleke - Slovar

Corrosion protection of metal and alloys - Surface treatment, metallic, and other inorganic coatings - Vocabulary

Korrosionsschutz von Metallen und Legierungen - Oberflächenbehandlung, metallische und andere anorganische Überzüge - Wörterbuch

Protection contre la corrosion des métaux et alliages - Traitement de surface, revêtements métalliques et inorganiques - Vocabulaire

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b38bb63a-106c-4b7b-81a8-874db814d99b/sist-en-12508-2002>

Ta slovenski standard je istoveten z: **EN 12508:2000**

ICS:

01.040.25	Izdelavna tehnika (Slovarji)	Manufacturing engineering (Vocabularies)
25.220.40	Kovinske prevleke	Metallic coatings

SIST EN 12508:2002

en,fr,de

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

SIST EN 12508:2002

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b38bb63a-106c-4b7b-81a8-874db814d99b/sist-en-12508-2002>

EUROPEAN STANDARD

EN 12508

NORME EUROPÉENNE

EUROPÄISCHE NORM

February 2000

ICS 01.040.25; 25.220.40; 25.220.99

English version

Corrosion protection of metals and alloys - Surface treatment, metallic and other inorganic coatings - Vocabulary

Protection contre la corrosion des métaux et alliages -
Traitement de surface, revêtements métalliques et
inorganiques - Vocabulaire

Korrosionsschutz von Metallen und Legierungen -
Oberflächenbehandlung, metallische und andere
anorganische Überzüge - Wörterbuch

This European Standard was approved by CEN on 7 January 2000.

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 Central Secretariat 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 Central Secretariat has the same status as the official versions.

CEN members are the national standards bodies of Austria, Belgium, Czech Republic, Denmark, Finland, France, Germany, Greece, Iceland, Ireland, Italy, Luxembourg, Netherlands, Norway, Portugal, Spain, Sweden, Switzerland and United Kingdom.

[SIST EN 12508:2002](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b38bb63a-106c-4b7b-81a8-874db814d99b/sist-en-12508-2002)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b38bb63a-106c-4b7b-81a8-874db814d99b/sist-en-12508-2002>



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

Central Secretariat: rue de Stassart, 36 B-1050 Brussels

Contents	Sommaire	Inhalt
Page	Page	Seite
Foreword	Avant-propos	Vorwort
3	3	3
Introduction	Introduction	Einleitung
4	4	4
1 Scope	1 Domaine d'application	1 Anwendungsbereich
5	5	5
2 General types of surface treatment	2 Types généraux de traitements de surface	2 Allgemeine Arten der Oberflächenbehandlung
5	5	5
3 Glossary	3 Glossaire	3 Glossar
11	11	11
Annex A (informative) French alphabetic index	Annexe A (informative) alphabétique français	Anhang A (informativ) Französisches Stichwortverzeichnis
59	59	59
Annex B (informative) German alphabetic index	Annexe B (informative) alphabétique allemand	Anhang B (informativ) Deutsches Stichwortverzeichnis
64	64	64
Annex C (informative) English alphabetic index	Annexe C (informative) alphabétique anglais	Anhang C (informativ) Englisches Stichwortverzeichnis
71	71	71
Index	Index	Index
54	54	54
Index	Index	Index
64	64	64
Index	Index	Index
71	71	71

iTe STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

SIST EN 12508:2002

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/en-12508-2002/b388b63a-106c-4b7b-81a8-874db8144444>

Foreword

This European Standard has been prepared by Technical Committee CEN/TC 262 "Metallic and other inorganic coatings", the secretariat of which is held by BSI.

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 August 2000, and conflicting national standards shall be withdrawn at the latest by August 2000.

According to the CEN/CENELEC Internal Regulations, the national standards organizations of the following countries are bound to implement this European Standard: Austria, Belgium, Czech Republic, Denmark, Finland, France, Germany, Greece, Iceland, Ireland, Italy, Luxembourg, Netherlands, Norway, Portugal, Spain, Sweden, Switzerland and the United Kingdom.

This document is currently submitted to the Formal Vote.

Avant-propos

La présente norme européenne a été élaborée par le Comité Technique CEN/TC 262 "Revêtements métalliques et autres revêtements inorganiques" dont le secrétariat est tenu par le BSI.

Cette norme européenne devra recevoir le statut de norme nationale, soit par publication d'un texte identique, soit par entérinement, au plus tard en août 2000, et toutes les normes nationales en contradiction devront être retirées au plus tard en août 2000.

Selon le Règlement Intérieur du CEN/CENELEC, les instituts de normalisation nationaux des pays suivants sont tenus de mettre cette norme européenne en application: Allemagne, Autriche, Belgique, Danemark, Espagne, Finlande, France, Grèce, Irlande, Islande, Italie, Luxembourg, Norvège, Pays-Bas, Portugal, République Tchèque, Royaume-Uni, Suède et Suisse.

Ce document est actuellement soumis au Vote Formel.

Vorwort

Diese Europäische Norm wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 262 "Metallische und andere anorganische Überzüge" erarbeitet, dessen Sekretariat vom BSI gehalten wird.

Diese Europäische Norm muß den Status einer nationalen Norm erhalten, entweder durch Veröffentlichung eines identischen Textes oder durch Anerkennung bis August 2000, und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis August 2000 zurückgezogen werden.

Entsprechend der CEN/CENELEC-Geschäftsordnung sind die nationalen Normungsinstitute der folgenden Länder gehalten, diese Europäische Norm zu übernehmen: Belgien, Dänemark, Deutschland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Luxemburg, Niederlande, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden, Schweiz, Spanien, die Tschechische Republik und das Vereinigte Königreich.

Dieses Dokument ist derzeit zur formellen Abstimmung vorgelegt.

Introduction

The definitions given in this European Standard correspond to practical usage in the fields covered by this standard and are not necessarily identical to those used in other fields. Where there could be some doubt as to the domain of application of a term, the subject field is indicated in lightface between angle brackets, e.g. electroplating.

Where a number of terms are or have been in common use, preferred terms are indicated in **bold-face**, and non-preferred terms in light-face. 'SEE' is used to cross refer to preferred terms; 'cf.' is used to cross refer to terms indicated for the purposes of comparison.

Certain chemical, physical and electrical terms are not included if the meaning in electroplating is identical to that applied in current science and technology and is believed to be generally known. Definitions of such expressions can be found in any general handbook or dictionary of chemistry or physics.

Basic terms and definitions relating to corrosion of metals and alloys are given in EN ISO 8044.

The terms are arranged in English alphabetic order. Alphabetic indexes of the English, French and German terms are provided for ease of reference.

Introduction

Les définitions données dans la présente norme européenne correspondent à l'usage dans la pratique des domaines couverts par cette norme et ne sont pas nécessairement identiques à celles admises dans d'autres domaines. Si un doute subsiste sur le champ d'application d'un terme, le domaine est indiqué en caractères maigres entre les signes "" et "" , par exemple galvanoplastie.

Si plusieurs termes sont ou ont été couramment utilisés, les termes recommandés sont indiqués en caractères **gras** et les termes déconseillés en caractères maigres. "VOIR" est utilisé comme référence croisée des termes recommandés. "cf." est utilisé comme référence croisée des termes indiqués dans un but comparatif.

Certains termes chimiques, physiques et électriques dont l'usage, dans le cas des dépôts électrolytiques, est identique à celui qui en est fait en sciences et techniques générales, et dont le sens peut être admis comme connu, n'ont pas été inclus dans ce glossaire, même s'ils sont fréquemment utilisés. Les définitions de ces expressions peuvent être trouvées dans tout manuel général ou dictionnaire de chimie ou de physique.

Les termes et définitions de base relatifs à la corrosion des métaux et des alliages sont donnés dans l'EN ISO 8044.

Les termes sont classés dans l'ordre alphabétique anglais. Des répertoires alphabétiques des termes en anglais, en allemand et en français permettent de faciliter leur recherche.

Einleitung

Die Definitionen in dieser Europäischen Norm entsprechen dem praktischen Gebrauch im Bereich den diese Norm umfaßt. Sie stimmen nicht zwangsläufig mit denjenigen überein, die in anderen Bereichen verwendet werden. Wo Zweifel bzgl. des Anwendungsbereichs einer Bezeichnung auftreten könnten, wird der Fachbereich, in Winkelklammern gesetzt, angegeben, z. B. Galvanotechnik.

Wo verschiedene Benennungen benutzt werden oder wurden, sind bevorzugte Benennungen durch **Fettdruck** gekennzeichnet. "SIEHE" wird als Querverweis auf bevorzugte Benennungen benutzt, "vgl." zeigt einen Querverweis zu Benennungen zum Zwecke eines Vergleichens an.

Bestimmte chemische, physikalische und elektrische Benennungen wurden nicht aufgenommen, wenn ihre Bedeutung in der Galvanotechnik mit der in der üblichen Wissenschaft und Technik identisch ist und als allgemein bekannt vorausgesetzt werden kann. Definitionen solcher Bezeichnungen können in einem der bekannteren Hand- oder Wörterbücher der Chemie oder Physik gefunden werden.

Allgemeine Benennungen, die Korrosion von Metallen und Legierungen betreffend, finden sich in EN ISO 8044.

Die Benennungen sind in Englisch in alphabetischer Reihenfolge angeordnet. Alphabetische Stichwortverzeichnisse in Englisch, Französisch und Deutsch erleichtern das Auffinden der

Benennungen.

NOTE Only the terms in the three official CEN languages (English, French and German) can be considered as CEN terms and definitions.

NOTE Seuls les termes donnés dans les trois langues officielles du CEN (allemand, anglais et français) peuvent être considérés comme termes et définitions CEN.

ANMERKUNG Nur die Benennungen in den drei offiziellen CEN Sprachen (Englisch, Französisch und Deutsch) können als CEN Benennungen und Definitionen angesehen werden.

1 Scope

This European Standard defines a number of generic terms relating to various processes of surface treatment. The list is not complete and only comprises those terms considered necessary to clarify the scope of such processes.

1 Domaine d'application

La présente norme européenne définit un certain nombre de termes génériques concernant différents procédés de traitement de surface. La liste n'est pas complète et ne comprend que les termes jugés nécessaires pour préciser le domaine d'emploi de ces procédés.

1 Anwendungsbereich

Diese Europäische Norm definiert eine Reihe von Oberbegriffen, die sich auf verschiedene Verfahren der Oberflächenbehandlung beziehen. Das Verzeichnis ist nicht vollständig und setzt sich nur aus solchen Benennungen zusammen, die als erforderlich betrachtet werden um den Anwendungsbereich solcher Verfahren zu erläutern.

This European Standard also establishes the glossary for electroplating and related processes. It includes terms widely used in the science and industry of electrodeposition and metal finishing.

Elle établit également le vocabulaire des dépôts électrolytiques et des opérations s'y rattachant. Elle comporte les termes fréquemment utilisés dans la science et l'industrie de l'électrodeposition et de la finition des métaux.

Diese Europäische Norm enthält außerdem ein Glossar für Galvanotechnik und verwandte Verfahren. Es enthält Benennungen, die in der Galvanotechnik und auf dem Gebiet der Metalloberflächenveredlung weit verbreitet sind.

It does not include the glossary for specific coatings (e.g. vitreous enamel-porcelain enamel) for which separate documents exist or are in preparation.

Elle n'inclut pas de glossaire relatif aux revêtements spécifiques (comme par ex. l'émail vitrifié), pour lesquels des documents distincts existent ou sont en préparation.

Diese Europäische Norm enthält kein Glossar für spezifische Überzüge (z. B. für Emaillierung), für die eigene Dokumente bestehen bzw. in Vorbereitung sind.

2 General types of surface treatment

2 Types généraux de traitements de surface

2 Allgemeine Arten der Oberflächenbehandlung

2.1 surface treatment

treatment involving a modification of the surface

2.1 traitement de surface, m

traitement impliquant une modification de la surface

2.1 Oberflächenbehandlung, f

Behandlung die eine Veränderung der Oberfläche zur Folge hat

NOTE The term is also used in a restrictive sense, excluding metallic coatings.

NOTE Le terme est également utilisé dans un sens restrictif excluant les revêtements métalliques.

ANMERKUNG Der Begriff ist auch in eingeschränktem Sinn, unter Ausschluss metallischer Überzüge, gebräuchlich.

2.2 electrodeposition

process of depositing a metal or an alloy upon an electrode by electrolysis

NOTE Methods of electrodeposition include electroplating (2.2.1), electroforming, electro-refining and electro-winning.

2.2.1 electroplating

electrodeposition (2.2) of an adherent metallic coating upon an electrode for the purpose of securing a surface with properties or dimensions different from those of the **basis metal** (3.14)

NOTE 'Plating' alone cannot be used in this sense.

2.3 chemical plating

deposition of a metallic coating by chemical, non-electrolytic methods

NOTE Chemical plating is by displacement (see 2.3.1 and 2.3.2), by chemical reduction (see 2.3.3 and 2.3.4) or by thermal deposition (see 2.3.5).

2.2 électrodéposition, f revêtement électrolytique, m

procédé de déposition par électrolyse d'un métal ou d'un alliage sur une électrode

NOTE La méthode d'électrodéposition inclut le revêtement électrolytique (2.2.1), l'électroformage, le raffinage électrolytique et l'électrométallurgie.

2.2.1 revêtement électrolytique, m

électrodéposition (2.2) d'une couche métallique adhérente sur une électrode, afin d'obtenir une surface ayant des propriétés ou des dimensions différentes de celles du **metal de base** (3.14)

NOTE "Dépôt" seul ne peut pas être utilisé dans ce sens.

2.3 dépôt chimique, m

dépôt d'un revêtement métallique par des méthodes chimiques, non électrolytiques

NOTE Le dépôt chimique peut se faire par déplacement (voir 2.3.1 et 2.3.2), par réduction chimique (voir 2.3.3 et 2.3.4) ou par décomposition thermique (voir 2.3.5).

2.2 elektrolytische Abscheidung, f

Verfahren zur Abscheidung eines Metalls oder einer Legierung auf einer Elektrode durch Elektrolyse

ANMERKUNG Verfahren der elektrolytischen Abscheidung schließen **galvanische Metallabscheidung** (2.2.1), Galvanoformen (Galvanoplastik), elektrolytisches Raffinieren und elektrolytische Metallerzeugung ein.

2.2.1 galvanische Metallabscheidung, f

elektrolytische Abscheidung (2.2) eines festhaftenden Metallüberzugs auf einer Elektrode zur Herstellung einer Oberfläche, deren Eigenschaften oder Abmessungen sich von denen des **Grundmetalls** (3.14) unterscheiden

ANMERKUNG 1 Der im Englischen übliche Begriff "plating" kann, allein benutzt, nicht im Sinne "electroplating" verwendet werden.

ANMERKUNG 2 Der im Deutschen bekannte Begriff **Plattieren** (2.7) ist zu vermeiden, wenn es sich um galvanisch hergestellte Metallüberzüge handelt.

2.3 chemische Metallabscheidung, f

Abscheiden eines Metallüberzugs durch chemische, nichtelektrolytische Verfahren

ANMERKUNG Chemische Metallabscheidung entsteht durch Verdrängung (siehe 2.3.1 und 2.3.2), chemische Reduktion (siehe 2.3.3 und 2.3.4) oder thermische Abscheidung (siehe 2.3.5).

<p>2.3.1 immersion plating</p>	<p>metal coating produced by a replacement reaction in which one metal displaces another from the solution</p>	<p>EXAMPLE $Fe + Cu^{2+} \rightarrow Cu + Fe^{2+}$</p>	<p>2.3.1 dépôt par déplacement, m</p>	<p>dépôt métallique obtenu par une réaction de remplacement d'un métal par un autre dans la solution</p>	<p>EXEMPLE $Fe + Cu^{2+} \rightarrow Cu + Fe^{2+}$</p>	<p>2.3.1 Zementationsüberzug, m</p>	<p>metallischer Überzug, der durch eine Verdrängungsreaktion hergestellt wird, bei der ein Metall ein anderes aus der Lösung verdrängt (es zementiert aus)</p>
<p>2.3.2 contact plating</p>	<p>deposition by galvanic action of a metal coating upon a metal substrate (3.156) by immersing the latter in contact with another metal in a solution containing a compound of the metal to be deposited</p>	<p>2.3.2 contact plating</p>	<p>2.3.2 dépôt par contact, m déposition par contact, f</p>	<p>dépôt (déposition) par action galvanique d'un revêtement métallique sur un substrat métallique (3.156), par immersion de ce dernier, en contact avec un autre métal, dans une solution contenant un composé du métal à déposer</p>	<p>2.3.2 Kontaktverfahren, n</p>	<p>Abscheidung eines Metallüberzugs auf einem metallischen Substrat (3.156) durch galvanische Wirkung, in der letzteres in Kontakt mit einem anderen Metall in eine Lösung eingetaucht wird, die eine Verbindung des abzuschheidenden Metalls enthält</p>	
<p>2.3.3 autocatalytic plating electroless plating (use discouraged)</p>	<p>deposition of a metallic coating by a controlled chemical reduction that is catalysed by the metal or alloy being deposited</p>	<p>2.3.3 autocatalytic plating electroless plating (use discouraged)</p>	<p>2.3.3 revêtement autocatalytique, m dépôt sans courant, m (usage déconseillé)</p>	<p>déposition d'un revêtement métallique par une réduction chimique contrôlée qui est catalysée par le métal ou l'alliage déposé</p>	<p>2.3.3 autokatalytische Metallabscheidung, f stromlose Metallabscheidung, f (zu vermeiden)</p>	<p>Abscheidung eines Metallüberzugs durch eine kontrollierte chemische Reduktion, die durch das abzuschheidende Metall oder die Legierung katalysiert wird</p>	
<p>2.3.4 non-autocatalytic plating</p>	<p>deposition of a metallic coating by a controlled chemical reduction that is not catalysed by the metal</p>	<p>2.3.4 non-autocatalytic plating</p>	<p>2.3.4 revêtement non autocatalytique, m</p>	<p>dépôt d'un revêtement métallique par une réduction chimique contrôlée qui n'est pas</p>	<p>2.3.4 nicht-autokatalytische Metallabscheidung, f</p>	<p>Abscheiden eines Metallüberzugs durch eine kontrollierte chemische Reduktion, die durch das</p>	
<p>ANMERKUNG</p>	<p>Im Deutschen oft auch als "außenstromlose" Metallabscheidung bezeichnet.</p>	<p>ANMERKUNG</p>	<p>Im Deutschen oft auch als "außenstromlose" Metallabscheidung bezeichnet.</p>				

or alloy being deposited

catalysée par le métal ou l'alliage déposé

abzuscheidende Metall oder die Legierung nicht katalysiert wird

2.3.5
chemical vapour deposition

2.3.5
déposition en phase vapeur par procédé chimique, f

2.3.5
chemisches Aufdampfverfahren, n

CVD

CVD

process for producing a coating by chemical reaction, induced by heat or gaseous reduction of a vapour condensing on a **substrate** (3.156)

procédé de production d'un revêtement par réaction chimique, induit par réduction thermique ou gazeuse d'une vapeur condensée sur un **substrat** (3.156)

Verfahren zur Herstellung eines Überzugs durch chemische Reaktion, ausgelöst durch Wärme oder Reduktion in der Gasphase eines Dampfes, der auf einem **Substrat** (3.156) kondensiert

2.4
hot dip metal coating

2.4
galvanisation à chaud, f

2.4
Schmelztauchüberzug, m

process of obtaining a metal coating by dipping the work piece into a bath of molten metal

procédé de production d'un revêtement métallique par immersion de la pièce à traiter dans un bain de métal fondu

Verfahren zur Herstellung eines Metallüberzugs durch Eintauchen des Werkstücks in ein Bad aus geschmolzenem Metall

NOTE The traditional term 'galvanizing', referring to zinc coatings obtained by immersion in a bath of molten zinc should always be preceded by 'hot dip'.

NOTE Il convient que le terme traditionnel "galvanisation" employé dans le sens d'un zingage (procédé ou revêtement) obtenu par immersion dans un bain de zinc fondu, soit toujours suivi de la mention "à chaud".

ANMERKUNG Der im Englischen traditionelle Ausdruck "galvanizing", der sich auf Zinküberzüge bezieht, die durch das Eintauchen in ein Bad aus geschmolzenem Zink hergestellt worden sind, sollte stets mit dem Zusatz "hot dip" benutzt werden.

The following traditional terms should not be used:

- spelter galvanizing, to imply hot dip zinc coatings;
- electrogalvanizing, to imply **electrodeposition** (2.2) of zinc.

Die folgenden im Englischen traditionellen Begriffe sollten nicht benutzt werden:

- "spelter galvanizing" für feuerverzinkte Überzüge;
- "electrogalvanizing" für galvanische Zinküberzüge.

2.5
metallizing

application of a metallic coating to the surface of non-metallic material

2.5
métallisation, f

application d'une couche métallique sur la surface d'un matériau non métallique

2.5
Metallisieren, n

Aufbringen eines Metallüberzugs auf nichtmetallische Materialien

NOTE It is recommended to restrict the term 'metallizing' to this meaning and in particular not to use it as a synonym of **metal spraying** (2.6) or in the sense of

NOTE Il est recommandé de restreindre le terme "métallisation" au sens mentionné et, en particulier, d'éviter de l'utiliser soit comme synonyme de

ANMERKUNG Es wird empfohlen, den Ausdruck "Metallisieren" auf die oben angeführte Bedeutung zu

depositing a metallic layer on a metallic substrate (3.156).

métallisation au pistolet (2.6), soit pour désigner le dépôt d'une couche métallique sur un **substrat** (3.156) métallique.

2.6 **metal spraying**
application of a metal by **thermal spraying** (2.10)

2.6 **Metallspritzen, n**
Auftragen eines Metalls durch **thermisches Spritzen** (2.10)

2.6 **métallisation au pistolet, f**
application d'un métal par **projection thermique** (2.10)

2.7 **Plattieren, n**
Aufbringen eines Metallüberzugs auf einem anderen Metall durch mechanische Fabrikationsverfahren

2.7 **placage de métal, m**
application d'une couche d'un métal sur un autre par des techniques de fabrication mécanique

2.8 **mechanisch auftragener Überzug, m**
Aufbringen eines Metallüberzugs durch ein Verfahren, bei dem Pulvermetallteilchen auf einwandfrei vorbehandelten metallischen **Substraten** (3.156) in einer rotierenden Trommel in Gegenwart von Aufprallmaterial (wie z. B. Glasperlen) in einem geeigneten chemischen Milieu ohne Verwendung elektrischen Stromes oder durch Wärme miteinander verbunden werden

2.8 **matoplastie, f**
application d'une couche métallique par compactage de particules de poudre métalliques sur des **substrats** (3.156) métalliques correctement préparés, dans un tonneau rotatif, avec projection de particules (billes de verre, par ex.), dans un environnement chimique approprié, sans utiliser de courant électrique ni appliquer de chaleur

NOTE "placage" ne devrait pas être utilisé lorsqu'il s'agit d'un revêtement électrolytique.

NOTE Les termes anglais "mechanical plating", "peen plating" et "mechanical galvanizing" ne sont pas recommandés.

ANMERKUNG Die Benutzung der Englischen Begriffe "mechanical plating", "peen plating" und "mechanical galvanizing" wird nicht empfohlen.

ANMERKUNG Die Benutzung der Englischen Begriffe "mechanical plating", "peen plating" und "mechanical galvanizing" wird nicht empfohlen.

2.9
physical vapour deposition

PVD

process of depositing a coating by evaporation and subsequently condensing an element or compound, usually in a high vacuum

NOTE Sputtering (3.149) and ion plating (3.99) are related processes.

2.10
thermal spraying

application of a coating by a process of projecting molten or heat-softened material from a gun onto any **substrate** (3.156)
cf. **metal spraying** (2.6)

NOTE A comprehensive terminology covering the subject field of thermal spraying is contained in EN 657 : 1994.

2.11
conversion treatment

chemical or electrochemical process of producing a coating consisting of a compound of the surface metal

EXAMPLES : Chromate coatings on zinc or cadmium; oxide and phosphate coatings on steel.

NOTE Although anodizing (3.7) of aluminium and

2.9
déposition en phase gazeuse par procédé physique, f

procédé de déposition d'une couche par évaporation puis condensation d'un élément ou d'un composé, généralement sous vide poussé

NOTE La pulvérisation (3.149) et le revêtement ionique (3.99) sont des procédés similaires.

2.10
projection thermique, f

application d'un revêtement par projection au pistolet de métal fondu ou ramolli à chaud sur un **substrat** (3.156) quelconque
cf. **métallisation au pistolet** (2.6)

NOTE L'EN 657:1994 contient un glossaire complet de la projection thermique.

2.11
traitement de conversion, m

procédé chimique ou électrochimique de formation d'une couche superficielle comprenant un composé du métal de la surface

EXEMPLES Les couches de chromate sur zinc et cadmium ou les couches d'oxyde et de phosphate sur acier.

NOTE Même si l'anodisation (3.7) de l'aluminium et

2.9
physikalisches Aufdampfverfahren, n

PVD

Verfahren zur Abscheidung eines Überzugs durch Verdampfung und anschließende Kondensation eines Elements oder einer Verbindung, normalerweise im Hochvakuum

ANMERKUNG Sputtern (3.149) und Ionenplattieren (3.99) sind verwandte Verfahren.

2.10
thermisches Spritzen, n

Aufbringen eines Überzugs durch ein Verfahren, bei dem geschmolzenes oder durch Wärme erweichtes Material aus einer Spritzpistole auf jedes beliebige **Substrat** (3.156) geschleudert wird
vgl. **Metallspritzen** (2.6)

ANMERKUNG Eine umfassende Terminologie, die das Gebiet des thermischen Spritzens behandelt, findet sich in EN 657:1994.

2.11
Umwandlungsverfahren, n

chemisches oder elektrochemisches Verfahren zur Herstellung eines Überzugs, der aus einer Verbindung des die Oberfläche bildenden Metall besteht

BEISPIEL Chromatierüberzüge (3.41) auf Zink oder Cadmium oder Oxid- und **Phosphatüberzüge** (3.128) auf Stahl.

ANMERKUNG Auch das **Anodisieren** (3.7) von

magnesium satisfies this definition, it is not normally referred to as a conversion coating.

2.12 diffusion treatment

process of producing a surface layer (diffusion layer) by diffusion of another metal or non-metal into the surface of the **substrate** (3.156)

<electroplating> heat treatment applied to a work piece to achieve alloying or inter-metallic compound formation between two or more coatings

NOTE In surface treatment terminology heat treatment after **electroplating** (2.2.1) (for example, removal of atomic hydrogen) is not normally designated a diffusion treatment.

2.13 sherardizing

formation of a coating of zinc/iron alloys on various products by heating in a mixture of zinc dust with air, with or without inert media

3 Glossary

3.1 activation

elimination of a passive surface condition

NOTE Not to be confused with **conditioning** (3.50).

du magnésium répond à cette définition, elle n'est normalement pas appelée couche de conversion

2.12 traitement de diffusion, m

procédé de formation d'une couche superficielle (couche de diffusion) par diffusion d'un autre élément, métallique ou non, dans la surface du **substrat** (3.156)

<électrodéposition> traitement thermique appliqué à une pièce pour obtenir la formation d'un alliage ou d'un composé intermétallique entre deux ou plusieurs couches de revêtement

NOTE Dans la terminologie des traitements de surface, les traitements thermiques après **revêtement électrolytique** (2.2.1) (tels que l'élimination de l'hydrogène atomique) ne sont pas normalement appelés "traitements de diffusion"

2.13 shéradisation, f

formation de couches d'alliages zinc/fer sur différents produits par chauffage dans un mélange de poussière de zinc et d'air, avec ou sans substances inertes

3 Glossaire

3.1 activation, f

élimination d'un état passif de surface

NOTE A ne pas confondre avec **conditionnement** (3.50)

Aluminium und Magnesium entspricht dieser Definition. Es wird aber üblicherweise nicht als ein Umwandlungsverfahren bezeichnet.

2.12 Diffusionsverfahren, n

Verfahren zur Herstellung einer Oberflächenschicht (Diffusionsschicht) durch Diffusion eines anderen Metalls oder Nichtmetalls in die Oberfläche des **Substrats** (3.156)

< Galvanotechnik > Wärmebehandlung des Werkstücks, um ein Legieren oder die Bildung intermetallischer Verbindungen zwischen zwei oder mehr Überzügen zu erzielen

ANMERKUNG Eine Wärmebehandlung nach der **galvanischen Metallabscheidung** (2.2.1) (z. B. Entfernung von atomarem Wasserstoff) wird in der Terminologie der Oberflächentechnik üblicherweise nicht als Diffusionsverfahren bezeichnet.

2.13 Sherardisieren, n

Bildung eines Zink/Eisen-Legierungsüberzugs auf verschiedenen Produkten durch Erwärmen in einer Mischung von Zinkstaub mit Luft mit oder ohne Einsatz inerter Mittel

3 Glossar

3.1 Aktivierung, f

Eliminierung eines passiven Oberflächenzustands

ANMERKUNG Nicht zu verwechseln mit **Konditionieren** (3.50).

3.2

**addition agent
additive**

material added, usually in small quantities, to a solution to modify its characteristics or the properties of the deposit obtained from the solution

3.2

**agent d'addition, m
additif, m**

produit ajouté, habituellement en petites quantités, à une solution pour modifier ses propriétés et celles des dépôts obtenus dans cette solution

3.2

**Zusatzstoff, m
Additiv, n**

Stoff, üblicherweise in geringen Mengen einer Lösung zugesetzt, um die charakteristischen Merkmale oder die Eigenschaften des aus dieser Lösung abgeschiedenen Niederschlags zu verändern

3.3

adhesion

quotient of force on a surface causing the separation of a coating from its **substrate** (3.156) and area of that surface

3.3

adhérence, f

rapport entre la force exercée sur une surface nécessaire pour provoquer le décollement d'un revêtement de son **substrat** (3.156) et l'aire de cette surface

3.3

Haftfestigkeit, f

Quotient der Kraft auf einer Oberfläche, die die Trennung eines Überzugs von seinem **Substrat** (3.156) bewirkt, und der Fläche dieser Oberfläche

NOTE

Adhesion may be deemed inadequate in the presence of **blisters** (3.18), scaling and any defect that results from the separation of the coating from its **substrate** (3.156).

NOTE La présence de **cloques** (3.18), d'écaillage et autres défauts associés à une séparation du revêtement et de son **substrat** (3.156) peut être considérée comme un manque d'adhérence.

ANMERKUNG Haftfestigkeit kann beim Auftreten von **Blasen** (3.18), Ablätungen und allen Fehler, die mit der Ablösung des Überzugs vom **Substrat** (3.156) zusammenhängen, als ungenügend betrachtet werden.

3.4

anode corrosion

dissolution of anode metal by the electrochemical action in the electrolytic cell

3.4

dissolution des anodes, f

dissolution du métal de l'anode par action électrochimique dans la cellule d'électrolyse

3.4

**Anodenauflösung, f
Anodenkorrosion, f**

Auflösung des Anodenmetalls durch die elektrochemische Reaktion in der Elektrolysezelle

NOTE The dissolution of the anode by chemical action of the electrolyte without current is generally not called corrosion, but dissolution.

NOTE 1 La dissolution de l'anode par action chimique de l'électrolyte sans passage de courant est généralement appelée corrosion.

ANMERKUNG 1 Die Auflösung der Anode durch chemische Reaktion mit dem Elektrolyten ohne Stromfluß wird im Englischen üblicherweise nicht als Korrosion sondern als Auflösung bezeichnet.

NOTE 2 L'usage en anglais est inversé.

ANMERKUNG 2 Im Deutschen ist der Ausdruck "Anodenkorrosion" unüblich, wenn überhaupt, wird er nur für den Anteil der Metallauflösung benutzt der "ohne" Stromfluß, durch chemische Einwirkung der elek-

iTeh STANDARD PREVIEW
(Standard4u.ph.ai)
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/38bb63-106c-4b71-81a1-2020-000000000000/sist/14d99b5-508-2020-000000000000

trolytischen Lösung (3.76), auftritt.

3.5
anode film

outer layer of the anode itself consisting of oxidation or reaction products of the anode metal

3.5
film anodique, m

couche externe de l'anode elle-même, constituée de produits d'oxydation ou de réaction du métal de l'anode

3.5
Anodenfilm, m

äußere Schicht der Anode bestehend aus Oxidations- oder Reaktionsprodukten des Anodenmetalls

3.6
anodic oxidation coating
anodic film (deprecated)

protective, decorative or functional coating formed by conversion of the surface of a metal in an electrolytic oxidation process
cf. **anodizing** (3.7)

3.6
revêtement d'oxyde anodique, m
film anodique, m (déconseillé)

revêtement protecteur, décoratif ou fonctionnel, obtenu par transformation de la surface d'un métal par un procédé électrolytique
cf. **anodisation** (3.7)

3.6
anodischer Oxidüberzug, m
anodischer Film, m (zu vermeiden)

schützender, dekorativer oder funktioneller Überzug, in einem elektrolytischen Oxidationsverfahren durch Umwandlung der Metalloberfläche gebildet
vgl. **Anodisieren** (3.7)

3.7
anodic oxidation
anodizing GB
anodising US

electrolytic oxidation process in which the surface layer of a metal, such as aluminium, magnesium or zinc, is converted to a coating, usually an oxide, having protective, decorative or functional properties

3.7
anodisation, f
oxydation anodique, f

procédé électrolytique d'oxydation dans lequel la couche superficielle du métal, tel que l'aluminium, le magnésium ou le zinc, est transformée en une couche, habituellement un oxyde, ayant des propriétés protectrices, décoratives ou fonctionnelles

3.7
Anodisieren, n
anodische Oxidation, f

elektrolytisches Oxidationsverfahren, bei dem die Oberflächenschicht eines Metalls, z. B. Aluminium, Magnesium oder Zink, in einen Überzug, üblicherweise ein Oxid, mit schützenden, dekorativen oder funktionellen Eigenschaften umgewandelt wird

3.8
anolyte

in a **divided cell** (3.65), the portion of electrolyte on the anode side of the **diaphragm** (3.62)

3.8
anolyte, m

dans une **cellule à diaphragme** (3.65), portion de l'électrolyte située entre le **diaphragme** (3.62) et l'anode

3.8
Anolyt, m

in einer **geteilten Zelle** (3.65) der Teil des Elektrolyten auf der Anodenseite des **Diaphragmas** (3.62)