

INTERNATIONAL
STANDARD

ISO
1891-2

NORME
INTERNATIONALE

First edition
Première édition
Первое издание
2014-10-01

МЕЖДУНАРОДНЫЙ
СТАНДАРТ

Fasteners — Terminology —

Part 2:
Vocabulary and definitions for coatings

Fixations — Terminologie —

Partie 2:
**Vocabulaire et définitions pour les
revêtements**

Крепежные изделия — Терминология —

Часть 2:
Словарь и определения для покрытий



International Organization for Standardization
Provided by IHS under license with ISO
No reproduction or networking permitted without license from IHS

Licensee: Zhongling (Ind) Mkt of Standardization 5555617
Not for Resale, 2015/5/13 07:53:21

Reference number
Numéro de référence
Номер ссылки
ISO 1891-2:2014(E/F/R)

© ISO 2014



**COPYRIGHT PROTECTED DOCUMENT
DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT
ДОКУМЕНТ ОХРАНЯЕМЫЙ АВТОРСКИМ ПРАВОМ**

© ISO 2014

All rights reserved. Unless otherwise specified, no part of this publication may be reproduced or utilized otherwise in any form or by any means, electronic or mechanical, including photocopying, or posting on the internet or an intranet, without prior written permission. Permission can be requested from either ISO at the address below or ISO's member body in the country of the requester. / Droits de reproduction réservés. Sauf indication contraire, aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie, l'affichage sur l'internet ou sur un Intranet, sans autorisation écrite préalable. Les demandes d'autorisation peuvent être adressées à l'ISO à l'adresse ci-après ou au comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur. / Все права сохранены. Если не указано иным образом, никакая часть настоящей публикации не может быть копирована или использована в какой-либо форме или каким-либо электронным или механическим способом, включая фотокопии и микрофильмы, без предварительного письменного согласия ИСО, которое должно быть получено после запроса о разрешении, направленного по адресу, приведенному ниже или в комитет-член ИСО в стране заинтересованного.

ISO copyright office
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20
Tel. + 41 22 749 01 11
Fax + 41 22 749 09 47
E-mail copyright@iso.org
Web www.iso.org

Published in Switzerland/Publié en Suisse/Отпечатано в Швейцарии

Contents		Sommaire		Содержание	
	Page		Page		страница
Foreword	iv	Avant-propos	iv	Предисловие	iv
1 Scope	1	1 Domaine d'application	1	1 Область применения	1
2 Normative references	3	2 Références normatives	3	2 Нормативные ссылки	3
3 Terms and definitions	4	3 Termes et définitions	4	3 Термины и определения	4
3.1 General terms	4	3.1 Termes généraux	4	3.1 Общие термины	4
3.2 Coatings for fasteners	5	3.2 Revêtements pour les fixations.....	5	3.2 Покрытия для крепежных изделий	5
3.3 Coating systems.....	10	3.3 Systèmes de revêtement	10	3.3 Системы покрытий	10
3.4 Pre and post coating process steps	16	3.4 Étapes précédant et suivant le procédé de revêtement	16	3.4 Предварительные и окончательные этапы процесса нанесения покрытия	16
3.5 Coating process	23	3.5 Procédé de revêtement	23	3.5 Процессы покрытия	23
3.6 Coating properties and testing	26	3.6 Caractéristiques des revêtements et essais	26	3.6 Свойства покрытий и методы контроля	26
3.7 Miscellaneous.....	36	3.7 Autres définitions.....	36	3.7 Прочее	36
Annex A (informative) Alphabetical list of terms	40	Annexe A (informative) Index alphabétique	40	Приложение А (информационное) Список терминов в алфавитном порядке	40
Bibliography	59	Bibliographie	60	Библиография	61

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).

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).

Предисловие

ИСО (Международная организация по стандартизации) - это всемирная федерация национальных органов по стандартизации (организации-члены ИСО). Работа по подготовке международных стандартов обычно проводится техническими комитетами ИСО. Каждая организация-член ИСО, имеющая интерес к сфере вопросов, ради которой и был учрежден конкретный комитет, имеет право быть представленной в данном комитете. Международные организации – правительственные и неправительственные – совместно с ИСО также принимают участие в этой работе. ИСО тесно сотрудничает с Международной электротехнической комиссией (МЭК) по вопросам электротехнической стандартизации.

Процедуры, используемые для разработки этого документа и тех, которые предназначены для дальнейшего его использования, описаны в Директивах ИСО / МЭК, Часть 1. В частности следует отметить различные критерии утверждения, необходимые для различных типов документов ISO. Этот документ был подготовлен в соответствии с редакционными правилами Директив ИСО / МЭК, Часть 2 (см. <http://www.iso.org/directives> 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).

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).

Следует обратить внимание на то, что некоторые элементы настоящего документа могут быть предметом патентных прав. ИСО не несёт ответственности за идентификацию некоторых или всех патентных прав. Подробная информация о любых патентных правах, выявленных в ходе разработки данного документа будет указана во введении и / или в списке полученных ИСО патентных деклараций (см 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.

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.

Любая торговая марка, используемая в данном документе, это информация, предоставленная для удобства пользователей, и не означает предпочтительность данной марки.

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](#)

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.

Разъяснение значений конкретных терминов и формулировок ИСО, связанных с оценкой соответствия, а также информацию о соблюдении ИСО принципов ВТО в отношении технических барьеров в торговле (ТБТ) см следующую URL: Предисловие - Дополнительная информация

ISO 1891-2 was prepared by Technical Committee ISO/TC 2, Fasteners, Subcommittee SC 14, Surface coatings.

Le comité chargé de l'élaboration du présent document est l'ISO/TC ISO/TC 2, *Éléments de fixation*, sous-comité SC 14, *Revêtements de surface*.

ИСО 1891-2 был подготовлен техническим комитетом ИСО/ТК 2 «Крепёжные изделия», подкомитетом ПК 14 «Покрытия поверхности».

ISO 1891-2:2014(E/F/R)

ISO 1891 consists of the following parts, under the general title *Fasteners — Terminology*:

- *(Part 1): Description of fasteners and fastener features¹⁾*
- *Part 2: Vocabulary and definitions for coatings*

L'ISO 1891 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Fixations — Terminologie*:

- *(Partie 1): Description des fixations et de leurs parties constitutives¹⁾*
- *Partie 2: Vocabulaire et définitions pour les revêtements*

ИСО 1891 содержит следующие части под общим заголовком «Изделия крепежные — Терминология»:

- *(Часть 1): Наименования крепежных изделий и их элементов¹⁾*
- *Часть 2: Словарь и определения для покрытий*

1) This International Standard was published in 2009 with the reference number "ISO 1891". It is intended to update it to the above-mentioned reference number and title, in order to be aligned with Part 2.

Cette Norme internationale a été publiée en 2009 sous la référence «ISO 1891». Il est prévu de mettre à jour la référence et le titre de façon à aligner sa rédaction avec la Partie 2.

Данный стандарт был опубликован в феврале 2009 года, с обозначением «ИСО 1891». Он подлежит обновлению в части обозначения и наименования, для приведения в соответствии с Частью 2.

Fasteners — Terminology — Part 2: Vocabulary and definitions for coatings

Fixations — Terminologie — Partie 2: Vocabulaire et définitions pour les revêtements

Крепежные изделия — Терминология — Часть 2: Словарь и определения для покрытий

1 Scope

This part of ISO 1891 specifies terms and definitions for fastener coatings, primarily intended for corrosion protection and functional purposes.

These terms are mainly intended for use in conjunction with ISO 4042, ISO 10683 and ISO 10684.

A multilingual list of terms in alphabetical order is given in Annex A.

NOTE 1 For other general terms related to surface coatings, see for example ISO 1461 and ISO 2080.

NOTE 2 For other fastener terms, see for example ISO 225, ISO 1891, ISO 4753 and ISO 14588.

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 1891 spécifie les termes et définitions relatifs aux revêtements pour les fixations, revêtements destinés essentiellement à la protection contre la corrosion et aux aspects fonctionnels.

Ces termes sont principalement prévus pour être utilisés conjointement avec l'ISO 4042, l'ISO 10683 et l'ISO 10684.

Un index alphabétique multilingue des termes fait l'objet de l'Annexe A.

NOTE 1 Pour d'autres termes d'ordre général relatifs aux traitements de surface, voir par exemple l'ISO 1461 et l'ISO 2080.

NOTE 2 Pour d'autres termes relatifs aux fixations, voir par exemple l'ISO 225, l'ISO 1891, l'ISO 4753 et l'ISO 14588.

1 Область применения

Данная часть ИСО 1891 устанавливает специальные термины и определения для покрытий крепежных изделий, предназначенных для защиты от коррозии и функционального назначения.

Данные термины в основном применяют совместно со стандартами ИСО 4042, ИСО 10683 и ИСО 10684.

В приложении А представлен многоязычный список терминов в алфавитном порядке.

ПРИМЕЧАНИЕ 1 Другие общие термины, относящиеся к покрытиям поверхности, смотри например в стандартах ИСО 1461 и ИСО 2080.

ПРИМЕЧАНИЕ 2 Другие термины для крепежных изделий смотри например в стандартах ИСО 225, ИСО 1891, ИСО 4753 и ИСО 14588.

ISO 1891-2:2014(E/F/R)

NOTE 3 In addition to the terms used in the three official ISO languages (English, French and Russian), this International Standard gives the equivalent terms in Chinese, German, Italian, Japanese, Spanish and Swedish; these have been included at the request of ISO Technical Committee ISO/TC 2/SC 14 and are published under the responsibility of the member bodies for China (SAC), Germany (DIN), Italy (UNI), Japan (JISC), Spain (AENOR) and Sweden (SIS). However, only the terms given in the official languages can be considered as ISO terms.

NOTE 3 En complément des termes spécifiés dans les trois langues officielles de l'ISO (anglais, français et russe), la présente Norme internationale donne les termes équivalents en chinois, allemand, italien, japonais, espagnol et suédois. Ils ont été inclus à la demande du Comité technique ISO/TC 2/SC 14 et sont publiés sous la responsabilité des comités membres de la Chine (SAC), de l'Allemagne (DIN), de l'Italie (UNI), du Japon (JISC), de l'Espagne (AENOR) et de la Suède (SIS). Toutefois, seuls les termes spécifiés dans les langues officielles peuvent être considérés comme des termes ISO.

ПРИМЕЧАНИЕ 3 В дополнение к терминам, представленным на трех официальных языках ИСО (английском, французском и русском), настоящий Международный Стандарт приводит эквивалентные термины на китайском, немецком, итальянском, японском, испанском и шведском языках. Эти термины включены по просьбе Технического Комитета ИСО/ТК 2/ПК 14, и публикуются под ответственность членов комитетов Китая (SAC), Германии (DIN), Италии (UNI), Японии (JISC), Испании (AENOR) и Швеции (SIS). Однако терминами ИСО считаются только термины на трех официальных языках.

Successive order of languages:

Ordre successif des langues:

Последовательный список языков:

en: English
fr: French
ru: Russian
de: German
zh: Chinese
it: Italian
ja: Japanese
es: Spanish
sv: Swedish

en: anglais
fr: français
ru: russe
de: allemand
zh: chinois
it: italien
ja: japonais
es: espagnol
sv: suédois

en: английский
fr: французский
ru: русский
de: немецкий
zh: китайский
it: итальянский
ja: японский
es: испанский
sv: шведский

2 Normative references

The following documents, in whole or in part, are normatively referenced in this document and are indispensable for its application. For dated references, only the edition cited applies. For undated references, the latest edition of the referenced document (including any amendments) applies.

ISO 2080:2008, *Metallic and other inorganic coatings — Surface treatment, metallic and other inorganic coatings — Vocabulary*

ISO 4042, *Fasteners — Electroplated coatings*

ISO 6988, *Metallic and other non organic coatings — Sulfur dioxide test with general condensation of moisture*

ISO 10683, *Fasteners — Non-electrolytically applied zinc flake coatings*

ISO 10684, *Fasteners — Hot dip galvanized coatings*

ISO 16426, *Fasteners — Quality assurance system*

2 Références normatives

Les documents suivants, en tout ou partie, sont référencés de façon normative dans le présent document et sont indispensables à son application. Pour les références datées, seule l'édition citée s'applique. Pour les références non datées, la dernière édition du document de référence s'applique (y compris les éventuels amendements).

ISO 2080:2008, *Revêtements métalliques et autres revêtements inorganiques — Traitement de surface, revêtements métalliques et autres revêtements inorganiques — Vocabulaire*

ISO 4042, *Éléments de fixation — Revêtements électrolytiques*

ISO 6988, *Revêtements métalliques et autres revêtements non organiques — Essai au dioxyde de soufre avec condensation générale de l'humidité*

ISO 10683, *Éléments de fixation — Revêtements non électrolytiques de lamelles de zinc*

ISO 10684, *Éléments de fixation — Revêtements de galvanisation à chaud*

ISO 16426, *Éléments de fixation — Système d'assurance qualité*

2 Нормативные ссылки

Следующие документы являются полностью или частично нормативно ссылочными и обязательны для применения. Для датированных ссылок, применяется только указанное издание. Для недатированных ссылок применяется последнее издание ссылочного документа (включая любые поправки).

ИСО 2080:2008, *Металлические и другие неорганические покрытия — Обработка поверхности, металлические и другие неорганические покрытия — Словарь*

ИСО 4042, *Изделия крепежные — Электролитические покрытия*

ИСО 6988, *Металлические и другие неорганические покрытия. Испытание двуокисью серы с общей конденсацией влаги*

ИСО 10683, *Изделия крепежные — Неэлектролитические цинк-ламельные покрытия*

ИСО 10684, *Изделия крепежные — Покрытия, полученные методом горячего цинкования*

ИСО 16426, *Изделия крепежные — Система обеспечения качества*

<p>3 Terms and definitions</p> <p>3.1 General terms</p> <p>3.1.1 finish coating surface condition in which fasteners are to be supplied</p> <p>EXAMPLES <i>as processed</i> (3.1.2), the result of oxidation, oiled, lubricated, passivated (stainless steel, aluminium, etc.), or coated</p> <p>Note 1 to entry: See 3.2.</p>	<p>3 Termes et définitions</p> <p>3.1 Termes généraux</p> <p>3.1.1 finition revêtement état de la surface dans lequel les fixations doivent être livrées</p> <p>EXEMPLES <i>sans finition particulière</i> (3.1.2), résultant d'une oxydation consécutive à un process, huilées, lubrifiées, passivées (pour l'acier inoxydable, l'aluminium, etc.) ou bien revêtues</p> <p>Note 1 à l'article: Voir 3.2.</p>	<p>3 Термины и определения</p> <p>3.1 Общие термины</p> <p>3.1.1 отделка покрытие состояние поверхности крепежного изделия, в котором оно должно быть поставлено.</p> <p>ПРИМЕРЫ <i>без покрытия</i> (3.1.2), оксидированные, промасленные, смазанные, пассивированные (нержавеющая сталь, алюминий и др.), или с покрытием.</p> <p>Примечание 1 к записи: См. 3.2.</p>	<p>3 Begriffe und Definitionen</p> <p>3.1 Allgemeine Begriffe</p> <p>3.1.1 Oberflächenausführung Beschichtung Oberflächenzustand, in dem Verbindungselemente geliefert werden müssen</p> <p>BEISPIELE <i>wie hergestellt</i> (3.1.2), als Ergebnis einer Oxidation, geölt, geschmiert, passiviert (Edelstahl, Aluminium, usw.) oder beschichtet</p> <p>Anmerkung 1 zum Begriff: Siehe 3.2.</p>	<p>3.1.1 zh 表面处理/涂镀层 it finitura / rivestimento ja 仕上げ / 皮膜 es recubrimiento / acabado sv ytbeläggning</p>
---	--	--	---	--

<p>3.1.2 as processed "natural" surface condition of non-coated fasteners after manufacture without additional finish</p> <p>EXAMPLE 1 Fasteners made of steel; usually slight film of oil, or black oxide with a slight film of oil.</p> <p>EXAMPLE 2 Stainless steel fasteners; clean and bright.</p>	<p>3.1.2 sans finition particulière état de la surface résultant naturellement de la fabrication des fixations non revêtues, lorsque ces fixations ne comportent pas de finition supplémentaire</p> <p>EXEMPLE 1 Fixations en acier; généralement avec un mince film d'huile, ou oxydation noire avec un mince film d'huile.</p> <p>EXEMPLE 2 Fixations en acier inoxydable; surface propre et brillante.</p>	<p>3.1.2 без покрытия «естественное» состояние поверхности крепежных изделий без покрытия после изготовления без дополнительной отделки.</p> <p>ПРИМЕР 1 Крепежные изделия из стали: обычно тонкая масляная пленка или черный оксид с тонким слоем масла.</p> <p>ПРИМЕР 2 Крепежные изделия из нержавеющей стали: чистые и светлые.</p>	<p>3.1.2 wie hergestellt „natürlicher“ Oberflächenzustand eines nicht beschichteten Verbindungselements nach der Herstellung ohne zusätzliche Behandlung</p> <p>BEISPIEL 1 Verbindungselemente aus Stahl: normalerweise leichter Ölfilm oder vergütungs-schwarz mit leichter Bädung</p> <p>BEISPIEL 2 Verbindungselemente aus nichtrostendem Stahl: sauber und metallisch blank</p>	<p>3.1.2 zh 不经处理 it grezzo di lavorazione 製造された状態 ja tipo superficie conformada es tipo superficie conformada sv icke ytbehandlad</p>
<p>3.2 Coatings for fasteners electroplated coating zinc, zinc alloy or other metallic coating deposited on fasteners by an electrolytic process</p>	<p>3.2 Revêtements pour les fixations revêtement électrolytique revêtement de zinc, d'alliage de zinc ou autre revêtement métallique déposé sur les fixations par électrolyse</p>	<p>3.2 Покрyтия для крепежных изделий электролитическое покрытие цинк, цинковый сплав или другое металлическое покрытие, нанесенное на крепежные изделия электролитическим методом.</p>	<p>3.2 Beschichtungen für Verbindungselemente galvanisch aufgebracht Überzug Zink-, Zinklegierungs- oder anderer metallischer Überzug, abgedeignet durch ein elektrolytisches Verfahren</p>	<p>3.2.1 zh 电镀层 it rivestimento elettrolitico 電気めっき皮膜 ja recubrimiento electroлитico es recubrimiento electroлитico sv elektrolytisk ytbeläggning</p>

<p>3.2.2 zinc flake coating coating containing metallic flakes (predominantly zinc) in a suitable binder, non-electrolytically applied on fasteners by immersion or spraying, followed by curing (3.4.7)</p> <p>Note 1 to entry: The term <i>base coat</i> (3.3.4) is often used as a synonym for zinc flake coating in cases where an additional <i>top coat</i> (3.3.5) is applied.</p>	<p>3.2.2 revêtement de zinc lamellaire revêtement non électrolytique composé de lamelles métalliques (majoritairement de zinc) dispersées dans un liant adéquat, appliqué sur les fixations par immersion ou projection et suivi d'une cuisson (3.4.7)</p> <p>Note 1 à l'article: Le terme <i>couche de base</i> (3.3.4) est souvent utilisé comme synonyme de revêtement de zinc lamellaire dans les cas où une <i> finition «top coat»</i> (3.3.5) supplémentaire est appliquée.</p>	<p>3.2.2 цинк-ламелльное покрытие внедрение металлических чешуек (в основном цинка) в связующее вещество, нанесенное на крепежные изделия неэлектролитическим методом погружения или распыления с последующим отверждением (3.4.7).</p> <p>Примечание 1 к записи: Термин <i>базовый слой</i> (3.3.4) часто используется как синоним цинк-ламельного покрытия в случаях, когда дополнительный <i>верхний слой</i> (3.3.5) применяется.</p>	<p>3.2.2 Zinklamellenüberzugssystem Beschichtung, die metallische Lamellen (vorwiegend Zink) in einem geeigneten Binder enthält, nichtelektrolytisch aufgebracht auf Verbindungselementen durch Tauchen oder Sprühen mit nachfolgendem Einbrennen/Aushärten (3.4.7)</p> <p>Anmerkung 1 zum Begriff: Der Begriff <i>Basisschicht</i> (3.3.4) wird häufig als Synonym für ein Zinklamellenüberzugssystem verwendet, wenn zusätzlich eine <i>Deckschicht</i> (3.3.5) aufgebracht wird.</p>	<p>zh 锌片涂层 it rivestimento zinco lamellare ja 亜鉛アレーク皮膜 es cincado no electrolítico sv ytbeläggning med zinkflagon</p>
<p>3.2.3 hot dip galvanized coating coating by immersion of steel fasteners in a bath of molten zinc or zinc alloy resulting in the formation of zinc-iron alloys and predominantly zinc at the surface of fasteners, followed by spinning to remove excess zinc</p>	<p>3.2.3 galvanisation à chaud revêtement obtenu par immersion des fixations en acier dans un bain de zinc ou d'alliage de zinc fondu, générant la formation de couches d'alliages zinc-fer puis d'une couche composée essentiellement de zinc à la surface des fixations, suivi d'une centrifugation pour éliminer le zinc en excès</p>	<p>3.2.3 горячеоцинкованное покрытие покрытие, нанесенное погружением стальных крепежных изделий в ванну расплавленного цинка или цинкового сплава с образованием слоя цинка и сплава цинка на поверхности крепежных изделий, с дальнейшим центрифугированием изделия для удаления излишков цинка.</p>	<p>3.2.3 Feuerverzinkungsüberzug Überzug, der durch Tauchen von Verbindungselementen aus Stahl in einem Bad aus geschmolzenem Zink oder einer Zinklegierung aufgebracht wird, die eine Bildung von Zink-Eisen-Legierungsschichten und vorwiegend Zink auf der Oberfläche der Verbindungselemente bewirkt, und durch nachfolgendes Abschleudern von überschüssigem Zink befreit wird.</p>	<p>zh 热浸镀锌层 it rivestimento di zincatura per immersione a caldo ja 溶融亜鉛めっき皮膜 es recubrimiento por galvanización en caliente sv varmförzinkning</p>

<p>3.2.4 phosphate coating layer of insoluble phosphates on fasteners obtained by immersion in a solution containing phosphoric acid, phosphates and additives</p> <p>Note 1 to entry: Phosphate layer may improve adhesion of a subsequent coating (3.6.1), friction properties when oiled, and/or for temporary protection (3.2.10).</p>	<p>3.2.4 phosphatation couche de phosphates insolubles obtenue par immersion des fixations dans une solution d'acide phosphorique, de phosphates et d'additifs</p> <p>Note 1 à l'article: La phosphatation peut améliorer l'adhérence d'un revêtement (3.6.1) ultérieur, les caractéristiques de frottement lorsqu'elle est lubrifiée et/ou temporaire (3.2.10).</p>	<p>3.2.4 фосфатное покрытие слой нерастворимых фосфатов на крепежных изделиях, полученный погружением в раствор, содержащий фосфорную кислоту, фосфаты и добавки.</p> <p>Примечание 1 к записи: Фосфатный слой может улучшить адгезию последующего покрытия (3.6.1), фрикционные свойства при нанесении масла и / или для временной противокоррозионной защиты (3.2.10)</p>	<p>3.2.4 Phosphatierung Schicht von unlöslichen Phosphaten auf Verbindungselementen, erzielt durch Tauchen in einer Lösung, die aus Phosphorsäure, Phosphaten und Additiven besteht</p> <p>Anmerkung 1 zum Begriff: Phosphatschichten können die Haftung (3.6.1) einer nachfolgenden Beschichtung, die Reibungseigenschaften — wenn geölt — und/oder den temporären Korrosionsschutz (3.2.10) verbessern.</p>	<p>3.2.4 zh 磷酸盐涂层 it rivestimento fosfatato ja リン酸塩皮膜 es recubrimiento por fosfatos sv fosfatering</p>
<p>3.2.5 mechanically applied coating coating obtained by cold welding of (a) powdered metal(s) to fasteners, by impacting particles of the powdered metal(s) against the basis metal (3.3.2) using inert media, e.g. glass beads</p>	<p>3.2.5 matoplastie revêtement d'un ou de plusieurs métaux en poudre obtenu par action mécanique d'un matériau inerte sur des fixations, par projection de fines particules de métal contre le métal de base (3.3.2), par exemple au moyen de grenailles de verre</p>	<p>3.2.5 механически нанесенное покрытие покрытие, полученное путем холодной сварки металлического порошка (-ов) с крепежными изделиями, путем взаимодействия частиц металлического порошка (-ов) с основным металлом (3.3.2) с использованием нейтральных промежуточных частиц, например, стеклянных бусин.</p>	<p>3.2.5 mechanisch aufgebracht Überzug, erzielt durch Kaltverschweissung eines oder mehrerer pulverförmiger Metalle auf Verbindungselementen, indem Partikel des pulverförmigen Metalls /der pulverförmigen Metalle durch Einwirkung eines inerten Mediums, z. B. Glaskugeln, auf aufgeschleudert werden</p>	<p>3.2.5 zh 机械镀层 it rivestimento depositato meccanicamente ja 機械的めっき es recubrimiento mecánico sv mekanisk förzinkning</p>

<p>3.2.6 chemically applied coating metallic coating obtained by chemical reaction</p> <p>Note 1 to entry: It can be autocatalytically applied coating (e.g. electroless nickel) or immersionally applied coating, see ISO 2080:2008, 2.1.</p>	<p>3.2.6 dépôt chimique revêtement métallique obtenu par réaction chimique</p> <p>Note 1 à l'article: Il peut s'agir d'un dépôt autocatalytique (par exemple nickel chimique) ou d'un dépôt au trempé par déplacement, voir 2.1 de l'ISO 2080:2008.</p>	<p>3.2.6 химически нанесенное покрытие металлическое покрытие, полученное в результате химической реакции.</p> <p>Примечание 1 к записи: Может быть покрытие, нанесенное в результате автокаталитической реакции (например, осаждение никеля) или покрытие, нанесенное погружением, см. ИСО 2080:2008, 2.1.</p>	<p>3.2.6 化学涂镀层 rivestimento depositato per chimica 化学的めっき recubrimiento químico metallbeläggning genom kemisk utfällning</p>
---	--	---	--

<p>3.2.7 zinc thermal diffusion coating coating of zinc-iron alloy formed by tumbling fasteners in zinc dust heated to a temperature below the melting point of zinc (usually about 400 °C)</p>	<p>3.2.7 revêtement de zinc par diffusion thermique revêtement composé d'un alliage zinc fer obtenu par tonnage des fixations dans de la poussière de zinc chauffée à une température inférieure au point de fusion du zinc (généralement aux environs de 400 °C)</p>	<p>3.2.7 цинковое термодиффузионное покрытие покрытие сплавом цинка и железа, образующееся при талтовке крепежных изделий в цинковой пыли при температуре ниже точки плавления цинка (обычно около 400° С)</p>	<p>3.2.7 热渗锌涂层 rivestimento di zinatura per diffusione termica 热扩散透重铅皮膜 recubrimiento de cinc por difusión térmica diffusionsförczinkning</p>
---	---	--	--

<p>3.2.7 thermisch erzeugter Zinkdiffusionsüberzug Überzug mit einer Zink-Eisen-Legierung, die durch Umwälzen von Verbindungselementen in heißem Zinkstaub kurz unterhalb des Schmelzpunktes von Zink gebildet wird (typischerweise bei ca. 400°C)</p>	<p>3.2.7 thermisch erzeugter Zinkdiffusionsüberzug Überzug mit einer Zink-Eisen-Legierung, die durch Umwälzen von Verbindungselementen in heißem Zinkstaub kurz unterhalb des Schmelzpunktes von Zink gebildet wird (typischerweise bei ca. 400°C)</p>
--	--

3.2.8
sherardization coating
 coating of zinc-iron alloy formed by tumbling fasteners in a mixture of zinc powder in air, with or without inert media, heated to a temperature below the melting point of zinc (usually about 400 °C)
 Note 1 to entry: Sherardization is a type of zinc thermal diffusion coating (3.2.7).

3.2.8
shéradisation
 revêtement composé d'un alliage de zinc-fer obtenu par tonnelage des fixations dans un mélange constitué de poudre de zinc et d'air, avec ou sans substance inerte, chauffé à une température inférieure au point de fusion du zinc (généralement aux environs de 400 °C)
 Note 1 à l'article: La shéradisation fait partie des revêtements de zinc par diffusion thermique (3.2.7).

3.2.8
шеради́зационное покрытие
 покрытие сплавом цинка и железа, образующееся при галтовке крепежных изделий в смеси цинкового порошка с использованием промежуточной среды или без нее при температуре ниже точки плавления цинка (обычно около 400 °C)
 Приложение 1 к записи: Шерадизация является одним из видов цинкового термодиффузионного покрытия (3.2.7).

3.2.8
Sherardisierungsüberzug
 Zink-Eisen-Legierungsüberzug, erzeugt durch Umwälzen von Verbindungselementen in einem Gemisch aus Zinkstaub mit Luft, mit oder ohne Einsatz inerter Mittel, erhitzt bis auf eine Temperatur unter dem Schmelzpunkt von Zink (typischerweise bei ca. 400 °C)

Anmerkung 1 zum Begriff: Sherardisieren ist eine Form der thermischen Zinkdiffusionsbeschichtung (3.2.7).

3.2.8
 zh 粉末渗锌
 it **rivestimento di sherardizza**
 ja 不活性雰囲気中熱拡散浸透亜
 (シユラダイジング法皮膜)
 es **cementación con cinc**
 sv **sherardisering**

3.2.9
electrophoretic coating
 coating obtained by electro-deposition of charged polymer molecules on fasteners, followed by curing (3.4.7)

3.2.9
revêtement électrophorétique
 revêtement obtenu par l'application d'un champ électrique générant le dépôt de polymère chargé sur les fixations, suivi d'une cuisson (3.4.7)

3.2.9
электрофоретическое покрытие
 покрытие, полученное путем электролитического осаждения заряженных молекул полимера на крепежные изделия и последующим отверждением (3.4.7)

3.2.9
elektrophoretische Beschichtung
 durch elektrolytische Abscheidung mittels elektrisch geladener Polymermoleküle aufgebracht
 Überzug mit nachfolgendem Aushärten (3.4.7)

3.2.9
 zh 电泳涂层
 it **rivestimento per elettrofore**
 ja 電着皮膜
 es **recubrimiento electroforéti**
 sv **elektrodopplackering**

3.2.10
temporary protection
 limited protection against
 corrosion, primarily intended
 for transportation and storage
 of fasteners

Note 1 to entry: Examples of
 temporary protection are oil,
conversion coating (3.3.7), black
 oxide, wax.

3.2.10
protection temporaire
 protection limitée contre la
 corrosion, essentiellement
 destinée au transport et au
 stockage des fixations

Note 1 à l'article: L'huile, les
couches de conversion (3.3.7),
 l'oxydation noire et les cires sont
 des exemples de protections
 temporaires.

3.2.10
временная
противокоррозионная
защита
 ограниченная защита от
 коррозии, в основном
 предназначенная для
 транспортировки и хранения
 крепежных изделий.

Примечание 1 к записи:
 Примеры временной
 противокоррозионной защиты
 являются масло,
конверсионное покрытие
 (3.3.7), черный оксид, воск.

3.2.10
temporärer Schutz
 geringer Schutz gegen
 Korrosion, vorwiegend gedacht
 als Schutz für Transport oder
 Lagerung von Verbindungselementen

Anmerkung 1 zum Begriff: Beispiele für temporären Schutz sind Öl, *Konversionsschicht* (3.3.7), Vergütungsgeschwärz, Wachs.

3.2.10
 zh 临时性保护
 it **protezione temporanea**
 ja 一時的保護
 es **protección temporal**
 sv **temporärt skydd**

3.3 Coating systems

3.3.1
coating system
 combination of all layers of
 coating materials on the
 fastener

3.3.2
basis metal
 metal of the fastener on
 which the coating is applied

3.3 Systèmes de revêtement

3.3.1
système de revêtement
 combinaison de toutes les
 différentes couches
 successives de matériaux du
 revêtement sur la fixation

3.3.2
métal de base
 métal de la fixation sur lequel
 le revêtement est appliqué

3.3 Системы покрытий

3.3.1
система покрытий
 сочетание всех слоев
 материала покрытия на
 крепежном изделии

3.3.2
основной металл
 металл крепежного изделия,
 на который наносят
 покрытие

3.3 Überzugssysteme

3.3.1
Überzugssystem
 Kombination aller Schichten von
 Beschichtungsstoffen auf dem
 Verbindungselement

3.3.2
Grundmetall
 Metall des Verbindungselements, auf das der Überzug
 aufgebracht wird

3.3.1
 zh 涂覆层体系
 it **sistema di rivestimento**
 ja 皮膜システム
 es **sistema de recubrimiento**
 sv **ytbeläggningssystem**

3.3.2
 zh 基体金属
 it **metallo base**
 ja 素地金属
 es **metal base**
 sv **basmetall**

<p>3.3.3 substrate material on which a coating is directly applied</p> <p>Note 1 to entry: In case of a single or first coating, the substrate is the <i>basis metal</i> (3.3.2).</p>	<p>3.3.3 substrat matériau sur lequel un revêtement est directement appliqué</p> <p>Note 1 à l'article: Dans le cas d'un revêtement monocouche ou pour la première couche d'un revêtement, le substrat est le <i>métal de base</i> (3.3.2)</p>	<p>3.3.3 субстрат материал, на который непосредственно наносят покрытие</p> <p>Примечание 1 к записи: В случае единственного или первого покрытия, субстратом является <i>основной металл</i> (3.3.2)</p>	<p>3.3.3 Substrat Material, auf das ein Überzug unmittelbar appliziert wird</p> <p>Anmerkung 1 zum Begriff: Für einen einzigen oder den ersten Überzug ist das Substrat identisch mit dem <i>Grundmetall</i> (3.3.2).</p>	<p>3.3.3 zh 基底材料 it substrato ja 素地 es sustrato sv basskikt</p>
<p>3.3.4 base coat <i>zinc flake coating</i> (3.2.2) in cases where an additional top coat (3.3.5) is applied</p>	<p>3.3.4 couche de base <i>revêtement de zinc lamellaire</i> (3.2.2) dans les cas où une <i> finition «top coat»</i> (3.3.5) supplémentaire est appliquée</p>	<p>3.3.4 базовый слой <i>цинк-ламельное покрытие</i> (3.2.2) в случаях, когда дополнительный <i>верхний слой</i> (3.3.5) применяется</p>	<p>3.3.4 Basisschicht base coat <i>Zinklamellenüberzug</i> (3.2.2) wenn zusätzlich eine <i>Deckschicht</i> (3.3.5) aufgebracht wird</p>	<p>3.3.4 zh 基层涂层 it rivestimento base ja 基層皮膜 (ベースコート) es capa base sv base coat</p>
<p>3.3.5 top coat additional layer (with or without integral <i>lubricant</i> (3.3.14)) applied on the <i>substrate</i> (3.3.3) in order to achieve functional properties such as additional corrosion protection, torque/tension performance, colour, chemical resistance</p>	<p>3.3.5 finition « top coat » couche supplémentaire (avec ou sans <i>lubrifiant</i> (3.3.14) intégré) appliquée sur le <i>substrat</i> (3.3.3) afin d'obtenir les caractéristiques fonctionnelles souhaitées, telles qu'une protection contre la corrosion complémentaire, la maîtrise de la relation couple/tension, une couleur, une résistance chimique</p>	<p>3.3.5 верхний слой дополнительный слой (с или без введенной в него <i>смазки</i> (3.3.14)), наносимый на <i>субстрат</i> (3.3.3) с целью достижения функциональных свойств, таких как дополнительная коррозионная защита, крутящий момент/усилие затяжки, цвет, химическая стойкость</p>	<p>3.3.5 Deckschicht zusätzliche Schicht (mit oder ohne intergriertem <i>Schmiermittel</i> (3.3.14)), die auf dem <i>Substrat</i> (3.3.3) aufgebracht wird, um funktionelle Eigenschaften zu erzielen, z. B. zusätzlichen Korrosionsschutz, Drehmoment/Vorspannkraft-Verhalten, Farbe, chemische Beständigkeit</p>	<p>3.3.5 zh 表层涂层 it finizione ja 表層皮膜 (トップコート) es capa exterior sv top coat</p>

<p>3.3.6 Sealant chemical (with or without integral <i>lubricant</i> (3.3.14)) applied on the <i>substrate</i> (3.3.3) which forms a composite layer with a <i>conversion coating</i> (3.3.7), in order to improve chemical resistance, corrosion protection, etc.</p>	<p>3.3.6 finition « sealer » substance chimique (avec ou sans <i>lubrifiant</i> (3.3.14) intégré) appliquée sur le <i>substrat</i> (3.3.3), formant une couche composite avec une <i>couche de conversion</i> (3.3.7), afin d'améliorer la résistance chimique, la protection contre la corrosion, etc.</p>	<p>3.3.6 ханолнитель химическое вещество, (с или без введенной в него смазки (3.3.14)), наносимое на <i>субстрат</i> (3.3.3) которое образует композитный слой <i>конверсионного покрытия</i> (3.3.7) с целью повышения химической стойкости, защиты от коррозии и т.д.</p>	<p>3.3.6 Versiegelung Chemikalie (mit oder ohne integriertes <i>Schmiermittel</i> (3.3.14)), die auf das <i>Substrat</i> (3.3.3) aufgebracht wird und eine Verbundschicht mit einer <i>Konversionsschicht</i> (3.3.7) erzeugt, um chemische Beständigkeit, Korrosionsschutz usw. zu verbessern</p>	<p>3.3.6 密封剂 it sigillante ja シール剤 (シーラント) es sellante sv sealer</p>
<p>Note 1 to entry: For fasteners, the <i>conversion coating</i> (3.3.7) is usually chromium based (either trivalent or hexavalent form).</p>	<p>Note 1 à l'article: Pour les fixations, la <i>couche de conversion</i> (3.3.7) est généralement à base de chrome (sous sa forme trivalente ou hexavalente).</p>	<p>Примечание 1 к записи: Для крепежных изделий <i>конверсионное покрытие</i> (3.3.7) выполняется обычно на основе хрома (в трех- или шестивалентной форме).</p>	<p>Anmerkung 1 zum Begriff: Für Verbindungselemente ist die <i>Konversionsschicht</i> (3.3.7) typischerweise chrombasiert (entweder in dreiwertiger oder in sechswertiger Form).</p>	
<p>3.3.7 conversion coating superficial layer obtained by a chemical or electrochemical process, containing a compound of the substrate metal and elements of the process solution</p> <p>EXAMPLES <i>chromate conversion coating</i> (3.3.8), <i>passivation layer</i> (3.3.11), phosphate layer</p>	<p>3.3.7 couche de conversion couche superficielle obtenue par traitement chimique ou électrochimique, constituée d'un composé du métal du substrat et d'éléments de la solution de traitement</p> <p>EXEMPLES <i>chromatation</i> (3.3.8), <i>passivation</i> (3.3.11), couche de phosphate</p>	<p>3.3.7 конверсионное покрытие поверхностный слой, полученный с помощью химического или электрохимического процессов, содержащий соединение субстрата металла и элементов, полученных в процессе растворения.</p> <p>ПРИМЕРЫ <i>хроматное конверсионное покрытие</i> (3.3.8), <i>пассивированный слой</i> (3.3.11), <i>фосфатный слой</i></p>	<p>3.3.7 Konversionsschicht durch einen chemischen oder elektrochemischen Prozess erzielte äußerliche Schicht, die einen Anteil des Substratmetalles und Elemente der Prozesslösung enthält</p> <p>BEISPIELE <i>Chromatierüberzug</i> (3.3.8), <i>Passivierschicht</i> (3.3.11), <i>Phosphatschicht</i></p>	<p>3.3.7 转化膜 it rivestimento di conversione ja 化成処理皮膜 es recubrimiento de conversión sv ytomvandlingsskikt</p>

<p>3.3.8 chromate conversion coating layer obtained by chemical reaction of a solution containing chromium compounds in the hexavalent form (chromating)</p> <p>Note 1 to entry: The term chromate conversion coating is exclusively used for conversion layers obtained from solutions containing hexavalent chromium.</p>	<p>3.3.8 chromatisation couche de conversion au chromate obtenue par la réaction d'une solution contenant des composés de chrome hexavalent (chromatisation)</p> <p>Note 1 à l'article: Le terme chromatisation est utilisé exclusivement pour les couches de conversion obtenues à partir de solutions contenant du chrome hexavalent.</p>	<p>3.3.8 хроматное конверсионное покрытие слой, полученный в результате химической реакции в растворе, содержащем соединения хрома в шестивалентной форме (хроматирование).</p> <p>Примечание 1 к записи: Термин хроматное конверсионное покрытие используют только для полученных из растворов, содержащих шестивалентный хром.</p>	<p>3.3.8 Chromatierüberzug Konversionsschicht, erzielt durch die chemische Reaktion mit einer Lösung, die sechswertiges Chrom enthält (Chromatierung)</p> <p>Anmerkung 1 zum Begriff: Der Begriff Chromatierüberzug wird ausschließlich für Konversionsschichten verwendet, die aus Cr(VI)-haltigen Lösungen erhalten werden.</p>	<p>3.3.8 zh 铬酸盐转化膜 it rivestimento di conversioni cromica ja クロメート皮膜 es recubrimiento de conversión cromico sv kromateringsskikt</p>
<p>3.3.9 hexavalent chromium Cr(VI) chromium in the hexavalent oxidation state acting as corrosion inhibitor and used to form a <i>chromate conversion coating</i> (3.3.8)</p> <p>Note 1 to entry: National regulations for the restriction or prohibition of certain substances shall be taken into account in the countries or regions concerned.</p>	<p>3.3.9 chrome hexavalent Cr(VI) chrome à l'état d'oxydation +6 (hexavalent) agissant comme inhibiteur de corrosion et utilisé pour former une <i>chromatisation</i> (3.3.8)</p> <p>Note 1 à l'article: Les réglementations nationales restreignant ou interdisant certains composants chimiques par rapport au pays ou à la région concerné(e) doivent être prises en compte.</p>	<p>3.3.9 шестивалентный хром Cr(VI) хром в шестивалентном состоянии окисления, выступающий в качестве ингибитора коррозии и используемый для образования <i>хроматного конверсионного покрытия</i> (3.3.8).</p> <p>Примечание 1 к записи: В странах или регионах должны быть приняты во внимание национальные правила по ограничению или запрету определенных веществ.</p>	<p>3.3.9 sechswertiges Chrom Cr(VI) Chrom in der sechswertigen Oxidationsstufe, das als Korrosionsinhibitor wirkt und genutzt wird, um <i>Chromatierüberzüge</i> (3.3.8) herzustellen</p> <p>Anmerkung 1 zum Begriff: Nationale Regelungen zu Beschränkung oder zum Verbot bestimmter Stoffe müssen in den betroffenen Ländern oder Regionen beachtet werden.</p>	<p>3.3.9 zh 六价铬 it chromo esavalente ja 六価クロム es chromo hexavalente sv sexvärt krom</p>

<p>3.3.10 trivalent chromium Cr(III) chromium in the trivalent oxidation state used to form a <i>passivation layer</i> (3.3.11) as substitute for <i>chromate conversion coating</i> (3.3.8)</p>	<p>3.3.10 chrome trivalent Cr(III) chrome à l'état d'oxydation +3 (trivalent) utilisé pour former une <i>passivation</i> (3.3.11), qui peut remplacer une <i>chromatation</i> (3.3.8)</p>	<p>3.3.10 трехвалентный хром Cr(III) хром в трехвалентном состоянии окисления, используемый для образования <i>пассивированного слоя</i> (3.3.11) в качестве замены для <i>хроматного конверсионного покрытия</i> (3.3.8).</p>	<p>3.3.10 dreiwertiges Chrom Cr(III) Chrom in der dreiwertigen Oxidationsstufe, das genutzt wird, um <i>Passivierschichten</i> (3.3.11) herzustellen als Ersatz für <i>Chromatierüberzüge</i> (3.3.8)</p>	<p>3.3.10 zh 三价铬 it chromo trivalente ja 三価クロム es chromo trivalente sv trevärd krom</p>
<p>3.3.11 passivation layer chemical conversion layer on cathodic protecting metal, mainly on zinc or zinc alloy coatings, obtained by immersion in a suitable chemical solution reducing the corrosion rate of the metal coating, and/or for the purpose of colouration</p> <p>Note 1 to entry: For conversion coatings obtained from solutions of trivalent chromium the term <i>passivation layer</i> is used. The term <i>trivalent chromate</i> is technically incorrect.</p>	<p>3.3.11 passivation couche de conversion chimique sur un revêtement métallique assurant une protection cathodique sacrificielle, principalement les revêtements de zinc ou d'alliage de zinc, obtenue par immersion dans une solution chimique adéquate, afin de réduire la vitesse de corrosion du revêtement métallique et/ou d'obtenir une couleur</p> <p>Note 1 à l'article: Pour les couches de conversion obtenues à partir de solutions de chrome trivalent, le terme <i>passivation</i> est utilisé. Le terme <i>chromate trivalent</i> est techniquement incorrect.</p>	<p>3.3.11 пассивированный слой химический конверсионный слой на катодно защищенном металле, используемый в основном для покрытий цинком или цинковым сплавом, погружения в соответствующий химический раствор, снижающий интенсивность коррозии металлического покрытия, и / или для изменения цвета.</p> <p>Примечание 1 к записи: Для конверсионных покрытий, полученных из растворов, содержащих трехвалентный хром, используются термин <i>пассивированный слой</i>. Термин <i>трехвалентный хром</i> технически неверен.</p>	<p>3.3.11 Passivierschicht chemische Konversionsschicht auf einem kathodisch schützenden Metall (hauptsächlich auf Zink- oder Zinklegierungsüberzügen), die durch Tauchen in einer geeigneten chemischen Lösung (<i>Passivierlösung</i>) erzeugt wird, die Korrosionsgeschwindigkeit des metallischen Überzugs reduziert und/oder zum Zweck der Färbung dient</p> <p>Anmerkung 1 zum Begriff: Für Konversionsschichten aus Cr(III)-haltigen Lösungen wird der Begriff <i>Passivierung</i> verwendet. Der Begriff <i>dreiwertiges Chromat</i> ist technisch inkorrekt.</p>	<p>3.3.11 zh 钝化层 it strato di passivazione ja 不動態化層 es capa de pasivación sv passiveringsskikt</p>

<p>3.3.12 self-passivation natural conversion layer reducing the corrosion rate of the substrate (3.3.3) (e.g. for stainless steel, aluminium, titanium)</p>	<p>3.3.12 autopassivation couche de conversion naturelle réduisant la vitesse de corrosion du substrat (3.3.3) (par exemple, pour l'acier inoxydable, l'aluminium, le titane)</p>	<p>3.3.12 самопассивация естественный конверсионный слой, снижающий интенсивность коррозии субстрата (3.3.3) (например, для нержавеющей стали, алюминия, титана).</p>	<p>3.3.12 Selbstpassivierung/natürliche Passivierung natürlich gebildete Konversions-schicht, welche die Korrosions-geschwindigkeit des Substrats (3.3.3) reduziert (z. B. bei nicht-rostenden Stählen, Aluminium, Titan)</p>	<p>3.3.12 auto passivazione 自己不動態化 autopassivación naturaligt skyddande oxidfilir</p>
<p>3.3.13 passivation of stainless steel chemical treatment that increases the thickness of the naturally occurring chromium rich oxide film present on all types of stainless steel surfaces</p>	<p>3.3.13 passivation pour l'acier inoxydable traitement chimique qui augmente l'épaisseur du film d'oxyde riche en chrome apparaissant naturellement sur tous les types de surface en acier inoxydable</p>	<p>3.3.13 пассивация нержавеющей стали химическая обработка, увеличивающая толщину естественного слоя богатого оксидом хрома, проводимая на поверхности всех типов нержавеющей сталей.</p>	<p>3.3.13 Passivierung von nichtrostendem Stahl chemische Behandlung, die die Dicke des auf Oberflächen von allen Typen von nichtrostenden Stählen natürlich vorhanden chromreichen Oxidfilms vergrößert</p>	<p>3.3.13 passivazione dell'acciaio inossidabile ステンレス鋼の不動態化 pasivación del acero inoxidable passivering av rostfritt stål</p>
<p>3.3.14 lubricant substance generally used to adjust and/or control friction properties of coated fasteners, either integrated in the coating itself or subsequently applied on the coating, or both</p>	<p>3.3.14 lubrifiant substance généralement utilisée pour maîtriser les caractéristiques de frottement des fixations revêtues, qui est intégrée au revêtement lui-même ou appliquée ultérieurement sur le revêtement, ou les deux</p>	<p>3.3.14 смазка вещество, используемое для регулирования и / или контроля условий трения покрытых крепежных изделий; либо вещество, введенное в само покрытие или вещество, впоследствии наносимое на покрытие или и то, и другое.</p>	<p>3.3.14 Schmiermittel Substanz, hauptsächlich genutzt um Reibungseigenschaften beschichteter Verbindungselemente einzustellen und/oder zu kontrollieren; Schmiermittel können in die Beschichtung selbst integriert sein und/oder nachträglich auf die Beschichtung aufgebracht werden</p>	<p>3.3.14 lubrificante 潤滑剤 lubrificante smörjmedel</p>

3.4 Pre and post coating process steps	3.4 Étapes précédant et suivant le procédé de revêtement	3.4 Предварительные и окончательные этапы процесса нанесения покрытия	3.4 Vorbehandlungs- und Nachbehandlungsschritte im Rahmen der Beschichtung
3.4.1 pre-treatment mechanical and/or chemical operation(s) preparing the surface of the fasteners to be coated, e.g. chemical cleaning (3.4.2), mechanical cleaning (3.4.3), degreasing (3.4.4), pickling (3.4.5)	3.4.1 prétraitement opération(s) mécanique(s) et/ou chimique(s) préparant la surface des fixations en vue du revêtement, par exemple nettoyage/dégraissage chimique (3.4.2), nettoyage/décapage mécanique (3.4.3), dégraissage (3.4.4), décapage chimique (3.4.5)	3.4.1 предварительная обработка механические и / или химические операции (-и) подготовки поверхности крепежных изделий к нанесению покрытия, например химическая очистка (3.4.2), механическая очистка (3.4.3), обезжиривание (3.4.4), травление (3.4.5)	3.4.1 Vorbehandlung mechanische(r) und/oder chemische(r) Maßnahme(n), um die Oberfläche von Verbindungselementen für die Beschichtung vorzubereiten, z. B. chemische Reinigung (3.4.2), mechanische Reinigung (3.4.3), Entfettung (3.4.4), Beizen (3.4.5)
3.4.2 chemical cleaning removal of foreign materials/substances, such as oxides, scales, oil from the surface of the fasteners by the action of chemicals	3.4.2 nettoyage/dégraissage chimique élimination des substances/ matériaux étrangers tels que les oxydes métalliques, la calamine, l'huile de la surface des fixations, par procédés chimiques	3.4.2 химическая очистка удаление инородных материалов/веществ, например, оксидов, минеральных отложений, масла с поверхности крепежных изделий под действием химических веществ.	3.4.2 chemische Reinigung Entfernung fremder Materialien/ Substanzen, wie z. B. Oxide, Zunder, Öl von der Oberfläche von Verbindungselementen durch Einwirkung von Chemikalien
			3.4.2 zh 化学清洗 it pulitura chimica ja 化学洗浄 es limpieza química sv kemisk rengöring

<p>3.4.3 mechanical cleaning removal of foreign materials/substances, such as oxides, scales from the surface of a fastener by projecting a medium against the surface</p> <p>Note 1 to entry: It may be shot blasting, sand blasting, bead blasting, grit blasting, etc., see ISO 2080.</p>	<p>3.4.3 meccanica pulizia rimozione di materiali/elementi estranei, come ossidi, scorie, da una superficie di un elemento di fissaggio, mediante proiezione di un mezzo sulla superficie</p> <p>Note 1 à l'article: Il peut s'agir de procédés de grenaillage avec de la grenaille sphérique ou angulaire, de sablage, de micro-billage, etc., voir l'ISO 2080.</p>	<p>3.4.3 mechanische Reinigung Entfernung fremder Materialien/Substanzen, wie z. B. Oxide, Zunder, Öl von der Oberfläche eines Verbindungselements durch Beschießen der Oberfläche mit einem Medium</p> <p>Anmerkung 1 zum Begriff: Dies kann Kugelstrahlen, Sandstrahlen, Stählen mit Perlen, Schrotstrahlen usw. sein, siehe ISO 2080.</p>	<p>3.4.3 zh 机械清洗 it pulitura meccanica ja 機械洗浄 es limpieza mecánica sv mekanisk rengöring</p>
<p>3.4.4 degreasing removal of grease or oil from a surface</p> <p>[SOURCE: ISO 2080:2008, 3.72]</p>	<p>3.4.4 dégraissage élimination de la graisse ou de l'huile d'une surface</p> <p>[SOURCE: 3.72 de l'ISO 2080:2008]</p>	<p>3.4.4 Entfettung Entfernung von Fett und Öl von der Oberfläche</p> <p>[QUELLE: ISO 2080:2008, 3.72]</p>	<p>3.4.4 zh 除油 it sgrassatura ja 脱脂 es desengrasado sv avfettning</p>
<p>3.4.5 pickling removal of oxides or other compounds from a metal surface by chemical or electrochemical action with an acid solution</p> <p>[SOURCE: ISO 2080:2008, 3.151]</p>	<p>3.4.5 décapage chimique élimination des oxydes ou autres composés présents à la surface d'un métal par l'action chimique ou électrochimique d'une solution acide</p> <p>[SOURCE: 3.151 de l'ISO 2080:2008]</p>	<p>3.4.5 Beizen Entfernung von Oxiden oder anderen Verbindungen von einer Metalloberfläche durch chemische oder elektrochemische Behandlung mit einer sauren Lösung</p> <p>[QUELLE: ISO 2080:2008, 3.151]</p>	<p>3.4.5 zh 干燥 it decapaggio ja 酸洗 es decapado sv betning</p>
<p>[SOURCE: ISO 2080:2008, 3.151]</p>	<p>[ISTOЧНИК: ИСО 2080:2008, 3.151]</p>	<p>[QUELLE: ISO 2080:2008, 3.151]</p>	<p>[QUELLE: ISO 2080:2008, 3.151]</p>

3.4.6 drying
 process eliminating water and/or solvent from the coating, either at room temperature or by heating

3.4.6 séchage
 procédé éliminant l'eau et/ou le solvant du revêtement, soit à température ambiante, soit par chauffage

3.4.6 Trocknung
 Verfahren um Wasser und/oder Lösemittel aus einem Überzug zu entfernen, entweder bei Raumtemperatur oder durch Erwärmen

3.4.6 сушка
 процесс удаления воды и / или растворителя с покрытия при комнатной температуре или при нагревании.

3.4.6 烘干
 烘干
 asciugatura
 乾燥
 secado
 乾燥
 torkning

Note 1 to entry: This does not initiate polymer growth or bonding.

Note 1 à l'article: Cette opération n'entraîne pas de polymérisation ni de liaison chimique entre polymères.

Anmerkung 1 zum Begriff: Dies bewirkt keine Polymerisierung oder chemische Bindung.

Примечание 1 к записи: Это не вызывает полимеризации или других химических превращений.

3.4.7 curing
 process of heating the coating in order to obtain a solid, cross linked and adherent layer, e.g. for zinc flake coatings (3.2.2), sealants (3.3.6), or top coats (3.3.5)

3.4.7 cuisson
 procédé de chauffage du revêtement afin d'obtenir une couche réticulée solide et adhérente, par exemple pour les revêtements de zinc lamellaire (3.2.2), les finitions « sealer » (3.3.6) ou « top coat » (3.3.5)

3.4.7 Einbrennen/Aushärten
 Aufheizung der Beschichtung, um eine feste, vernetzte und haftende Oberfläche zu erzielen, z. B. für ein Zinklamellenüberzugssystem (3.2.2), Versiegelungen (3.3.6) oder Deckschichten (3.3.5)

3.4.7 固化
 固化
 cottura
 焼付
 es curado
 乾燥
 härdning

Note 1 to entry: Drying (3.4.6) may be included in the curing process or can replace curing.

Note 1 à l'article: L'opération d'évaporation/séchage (3.4.6) peut s'effectuer lors du procédé de cuisson, ou peut remplacer la cuisson.

Anmerkung 1 zum Begriff: Trocknung (3.4.6) kann in den Einbrenn-/Aushärtprozess integriert sein oder diesen ersetzen.

Примечание 1 к записи: Сушка (3.4.6) может быть включена в процесс отверждения или заменена отверждением.

ISO 1891-2:2014(E/F/R)

International Organization for Standardization
 Provided by IHS under license with ISO
 No reproduction or networking permitted without license from IHS

<p>3.4.10 internal hydrogen embrittlement IHE embrittlement caused by residual hydrogen from manufacturing processes, resulting in delayed brittle failure of fasteners under load induced and/or residual tensile stress</p>	<p>3.4.10 fragilisation par l'hydrogène interne IHE fragilisation provoquée par de l'hydrogène résiduel issu des procédés de fabrication, entraînant une rupture fragile différée sous l'effet de contraintes de traction dues à une charge ou à des contraintes résiduelles</p>	<p>3.4.10 внутреннее водородное охрупчивание IHE охрупчивание, вызванное остаточным водородом, образующимся при производственных процессах, приводящее к замедленному хрупкому разрушению при воздействии нагрузки и / или при действии остаточных растягивающих напряжений.</p>	<p>3.4.10 fertigungsbedingte Wasserstoffversprödung IHE Versprödung, verursacht durch Wasserstoff aus dem Herstellungsprozess, der in Gegenwart von Zugspannungen (lastinduzierte Zugspannungen und/oder Zugeigenspannungen) einen verzögerten Sprödbruch bewirkt</p>	<p>3.4.10 内因型氢脆 it infragilimento da idrogeno interno ja 内因形水素ぜい化 (IHE) es fragilización interna por hidrógeno sv tilverkningsrelaterad väteförsprödning</p>
<p>EXAMPLE Hydrogen sources may be process steps such as heat treatment (especially gas carburization), acid cleaning, pickling (3.4.5), phosphating and/or electroplating.</p>	<p>EXEMPLE L'hydrogène peut provenir d'étapes de fabrication telles que le traitement thermique (en particulier la carburation), le nettoyage à l'acide, le décapage chimique (3.4.5), la phosphatation et/ou le revêtement électrolytique.</p>	<p>BEISPIEL Wasserstoffquellen können Prozessschritte sein wie Wärmebehandlung (insbesondere Gasaufkohlung), saure Reinigung, Beizen (3.4.5), Phosphatieren und/oder elektrolytische Metallabscheidung.</p>	<p>BEISPIEL Wasserstoffquellen können Prozessschritte sein wie Wärmebehandlung (insbesondere Gasaufkohlung), saure Reinigung, Beizen (3.4.5), Phosphatieren und/oder elektrolytische Metallabscheidung.</p>	

Licensee: Zhejiang Institute of Standardization 5566617
 Not for Resale, 2015/5/13 07:58:21

<p>3.4.11 baking process of heating fasteners for a specified time at a given temperature in order to minimize the risk of <i>internal hydrogen embrittlement</i> (3.4.10)</p>	<p>3.4.11 отжиг покрытия процесс нагрева крепежных изделий в течение указанного времени при заданной температуре для сведения к минимуму риска <i>внутреннего водородного охрупчивания</i> (3.4.10)</p>	<p>3.4.11 Tempern Verfahren der Wärmebehandlung von Verbindungselementen über eine festgelegte Zeit bei einer gegebenen Temperatur, um die Gefahr einer <i>fertigungsbedingten Wasserstoffversprödung</i> (3.4.10) zu minimieren</p>	<p>3.4.11 zh 烘焙 it riscaldamento ja ベーキング es tratamiento térmico contra fragilización por hidrógeno sv väteutdrivning</p>
<p>Note 1 to entry: The terms "hydrogen embrittlement relief" and "de-embrittlement" are often used but are technically incorrect because embrittlement is not reversible.</p>	<p>Примечание 1 к записи: Часто используют термины «снижение водородного охрупчивания» и «де-охрупчивание», которые являются технически неправильными, потому что процесс водородное охрупчивания является необратимым.</p>	<p>Anmerkung 1 zum Begriff: Die Begriffe „Wasserstoffsprödung“ und „Entsprödung“ werden oft benutzt, sind aber technisch nicht korrekt, da eine Versprödung nicht reversibel ist.</p>	
<p>3.4.12 baking duration period of time during which the coated fasteners are held at the specified baking temperature</p>	<p>3.4.12 продолжительность отжига покрытия Период времени, в течение которого покрытые крепежные изделия выдерживают при установленной температуре отжига покрытия.</p>	<p>3.4.12 Temperdauer Zeitspanne, über die beschichtete Verbindungselemente auf der vorgeschriebenen Temperatur gehalten werden</p>	<p>3.4.12 zh 烘焙时间 it durata di riscaldamento ja ベーキング保持時間 es duración del tratamiento térmico contra la fragilización por hidrógeno sv väteutdrivningstid</p>

3.4.13
environmental hydrogen embrittlement
 EHE

embrittlement caused by hydrogen absorbed as atomic hydrogen from a service environment, resulting in delayed brittle failure of fasteners under tensile stress (i.e. load induced and/or residual tensile stress)

Note 1 to entry: The hydrogen can be generated by corrosion processes (e.g. cathodic protection mechanism, hydrogen induced stress corrosion cracking (3.4.14)) or from other environmental sources.

3.4.13
fragilisation par l'hydrogène externe
 EHE

fragilisation provoquée par les atomes d'hydrogène absorbés provenant de l'environnement d'utilisation, entraînant une rupture fragile différée des fixations sous l'effet de contraintes de traction (contraintes induites par une charge ou contraintes résiduelles)

Note 1 à l'article: L'hydrogène peut être généré par les phénomènes de corrosion (par exemple effet de protection cathodique, fissuration par l'hydrogène induite par une corrosion sous contrainte (3.4.14)) ou par d'autres sources liées à l'environnement d'utilisation.

3.4.13
внешнее водородное охрупчивание
 EHE

охрупчивание, вызванное водородом, поглощенным в атомарном виде из окружающей среды, приводящее к замедленному хрупкому разрушению крепежного изделия при воздействии растягивающих напряжений (таких как, напряжения от нагрузки и / или остаточные напряжения)

Примечание 1 к записи: Водород может образовываться при коррозионных процессах (например, катодный защитный механизм, водородное коррозионное растрескивание (3.4.14)) или от других источников окружающей среды.

3.4.13
umweltbedingte Wasserstoffversprödung
 EHE

Versprödung, die durch absorbierten atomaren Wasserstoff aus einer Betriebsumgebung verursacht wird, mit der Folge eines verzögerten spröden Versagens von Verbindungselementen unter Zugspannung (lastinduzierte Zugspannungen und/oder Zügeigen Spannungen)

Anmerkung 1 zum Begriff: Der Wasserstoff kann durch Korrosionsvorgänge (z. B. kathodischer Schutzmechanismus, wasserstoffinduzierte Spannungsrisskorrosion (3.4.14)) erzeugt werden oder von anderen Umgebungsquellen stammen.

3.4.13
 zh 环境型氢脆
 it **infragilitamento da idrogeno ambientale**
 ja 環境形水素ぜい化 (EHE)
 es **fragilización por hidrógeno ambiental**
 sv **väteförsprödning orsakad a miljöpåverkan**

<p>3.4.14 hydrogen induced stress corrosion cracking category of <i>environmental hydrogen embrittlement</i> (3.4.13) where failure occurs during service by cracking under the combined action of corrosion generated hydrogen and load induced tensile stress</p>	<p>3.4.14 fissuration par l'hydrogène induite par une corrosion sous contrainte catégorie de <i>fragilisation par l'hydrogène externe</i> (3.4.13) pour laquelle la rupture se produit en service par fissuration, sous l'action combinée de l'hydrogène issu de la corrosion et de l'effet des contraintes de traction</p>	<p>3.4.14 водородное коррозионное растрескивание вид <i>внешнего водородного охрупчивания</i> (3.4.13), при котором возникают повреждения в виде растрескивания в процессе эксплуатации при совместном воздействии коррозии, образующей водород, и нагрузки, вызывающей напряжения.</p>	<p>3.4.14 wasserstoffinduzierte Spannungsrisskorrosion Erscheinungsform von <i>umweltbedingter Wasserstoffver-sprödung</i> (3.4.12), wodurch Bruchversagen im Betrieb eintritt, verursacht durch gemeinsame Einwirkung von korrosionserzeugtem Wasserstoff und lastinduzierten Zugspannungen</p>	<p>3.4.14 zh 氢致应力腐蚀裂纹 it tensocorrosione indotta da idrogeno ja 水素起因応力脆食割れ es fisuración producida por hidrógeno y corrosión bajo tensión sv väteinducerat brott relatera spänningskorrosion</p>
<p>3.5 Coating process</p>				
<p>3.5 Procédé de revêtement</p>				
<p>3.5 Процессы покрытия</p>				
<p>3.5 Beschichtungsprozess</p>				
<p>3.5.1 bulk coating process where the fasteners are coated in mass such as in a rotating basket or barrel</p>	<p>3.5.1 revêtement en vrac procédé au cours duquel les fixations sont revêtues en vrac, par exemple dans un panier ou un tonneau en rotation</p>	<p>3.5.1 групповое покрытие процесс, при котором покрытие наносит на некоторый объем крепежных изделий, например во вращающейся корзине или бочке</p>	<p>3.5.1 Massenbeschichtung Verfahren, in dem Verbindungselemente in großen Mengen beschichtet werden, z. B. in einem rotierenden Korb oder in einer Trommel</p>	<p>3.5.1 zh 散装涂镀 it rivestimento in massa ja バルック式皮膜処理 es recubrimiento a granel sv ytbehandling av massgods</p>
<p>3.5.2 rack coating process where the fasteners are individually placed on a suitable device (usually a rack) for coating</p>	<p>3.5.2 revêtement à l'attache procédé au cours duquel les fixations sont disposées individuellement dans un dispositif adéquat (en général un support) pour être revêtues</p>	<p>3.5.2 покрытие на подвеске процесс, при котором покрытие наносит на крепежные изделия индивидуально на соответствующем устройстве (обычно на подвеске)</p>	<p>3.5.2 Gestellbeschichtung Verfahren, in dem Verbindungselemente zur Beschichtung individuell in einer geeigneten Vorrichtung platziert werden (normalerweise in einem Gestell)</p>	<p>3.5.2 zh 挂装涂镀 it rivestimento a telaio ja ラック式皮膜処理 es recubrimiento en bastidor sv ytbehandling i fixtur</p>

<p>3.5.3 barrel coating type of bulk coating process which uses a barrel designed to process a <i>batch</i> (3.5.6) of fasteners through each of the process steps</p>	<p>3.5.3 revêtement au tonneau type de procédé de revêtement où une <i>charge</i> (3.5.6) de fixations en vrac est transportée dans un tonneau tout au long des étapes successives du procédé</p>	<p>3.5.3 покрытие в барабане вид группового покрытия, при котором используют барабан, спроектированный для обработки загрузки (3.5.6) крепежных изделий на каждом этапе процесса</p>	<p>3.5.3 zh 滚筒涂层 it rivestimento in rotobarile ja バレル式皮膜処理 es recubrimiento en bombo sv ytbehandling i trumma</p>
<p>3.5.4 dip spin coating bulk coating process or rack coating process where the fasteners to be coated are first dipped into a liquid coating preparation, then removed, and afterwards spun to eliminate excess of coating material</p>	<p>3.5.4 revêtement trempé-centrifugé procédé de revêtement en vrac ou à l'attache au cours duquel les fixations à revêtir sont d'abord immergées dans une préparation de revêtement liquide, puis retirées et centrifugées pour éliminer le matériau du revêtement en excès</p>	<p>3.5.4 покрытие погружением и вращением процесс группового покрытия или покрытия на подвеске, при котором крепежные изделия сначала погружают в жидкое покрытие, затем вынимают и последующим вращением удаляют излишки материала покрытия</p>	<p>3.5.4 zh 浸渍-旋轉涂层 it rivestimento per immersione centrifugazione ja 浸せき一振切り式皮膜処理 es recubrimiento por inmersión centrifugado sv dip/spin-beläggning</p>
<p>3.5.5 spray coating rack coating process or bulk coating process where a liquid coating preparation (finely divided into droplets) is sprayed onto the fasteners to be coated</p>	<p>3.5.5 revêtement par pulvérisation procédé de revêtement à l'attache ou en vrac au cours duquel un mélange de revêtement liquide (finement divisé en gouttelettes) est projeté sur les fixations à revêtir</p>	<p>3.5.5 покрытие распылением процесс покрытия на подвеске или группового покрытия, при котором жидкое покрытие (в виде тонкоизмельченных капель) распыляют на крепежные изделия</p>	<p>3.5.5 zh 喷射涂层 it rivestimento a spruzzo ja 噴霧式皮膜処理 es recubrimiento por dispersión sv spraybeläggning</p>
<p>3.5.3 Trommelbeschichtung Verfahren eines Massenbeschichtungsprozesses, in der Trommeln verwendet werden, um ein <i>Teil-Fertigungslos</i> (3.5.6) von Verbindungselementen durch jeden einzelnen Verfahrensschritt zu transportieren</p>	<p>3.5.4 Tauch-Schleuder-Beschichtung Massenbeschichtungsprozess oder Gestellbeschichtungsprozess, bei dem die zu beschichtenden Verbindungselemente zuerst in ein flüssiges Beschichtungsmittel getaucht, dann entnommen und anschließend abgeschleudert werden, um einen Überschuss von anhaftendem Beschichtungsstoff zu entfernen</p>	<p>3.5.5 Sprühbeschichtung Gestellbeschichtungsprozess oder Massenbeschichtungsprozess, bei dem ein flüssiges Beschichtungsmittel (fein verteilt in Tröpfchen) auf die zu beschichtenden Verbindungselemente gesprüht wird</p>	

<p>3.5.6 batch quantity of identical fasteners from the same manufacturing lot processed together at one time</p> <p>Note 1 to entry: For the definition of manufacturing lot, see ISO 16426.</p> <p>Same coating process means:</p> <ul style="list-style-type: none"> — for a continuous process, the same treatment cycle without any setting modification; — for a discontinuous process, the same treatment cycle for identical consecutive loads (<i>batches</i>). <p>The manufacturing lot may be split into a number of manufacturing batches for processing purposes and then reassembled into the same manufacturing lot.</p>	<p>3.5.6 charge (sous-lot) quantité de fixations identiques issues du même lot de fabrication et revêtues ensemble en une seule fois</p> <p>Note 1 à l'article: Pour la définition de lot de fabrication, voir l'ISO 16426.</p> <p>Le même procédé de revêtement signifie:</p> <ul style="list-style-type: none"> — pour un procédé continu, le même cycle de traitement sans aucune modification de réglage ; — pour un procédé discontinu, le même cycle de traitement pour des charges identiques et consécutives (<i>charges/sous-lots</i>). <p>Le lot de fabrication peut être divisé en plusieurs charges pour les besoins de la fabrication, ces charges étant ensuite réassemblées dans le même lot de fabrication.</p>	<p>3.5.6 загрузка Количество идентичных крепежных изделий из одной производственной партии, обрабатываемых совместно в одно время</p> <p>Примечание 1 к записи: Определение производственной партии, см. ИСО 16426.</p> <p>Одинаковый процесс нанесения покрытия означает:</p> <ul style="list-style-type: none"> — для непрерывных процессов – одинаковый цикл обработки без каких-либо изменений параметров процесса; — для прерывистых процессов – одинаковый цикл обработки для последовательных одинаковых загрузок (партий). <p>Производственная партия может быть разделена на ряд производственных загрузок для проведения технологической обработки, а затем снова собрана в ту же производственную партию</p>	<p>3.5.6 Teil-Fertigungslos Teilmenge identischer Verbindungselemente aus demselben Fertigungslos, die gleichzeitig behandelt werden</p> <p>Anmerkung 1 zum Begriff: Für die Definition des Begriffes Herstellungslos siehe ISO 16426.</p> <p>Dasselbe Beschichtungsverfahren meint:</p> <ul style="list-style-type: none"> — für ein kontinuierliches Verfahren, dieselbe Behandlungsfolge ohne eine Veränderung der Einstellungen; — für ein diskontinuierliches Verfahren, dieselbe Behandlungsfolge für identische aufeinanderfolgende Beladungsmengen (<i>Teil-Fertigungslose</i>). <p>Das Fertigungslos kann aus Prozessführungsgründen in eine Anzahl <i>Teil-Fertigungslose</i> unterteilt und dann wieder in dasselbe Fertigungslos zusammengeführt werden.</p>	<p>3.5.6 批 zh 批 it carica ja バッチ es lote sv batch</p>
---	---	---	--	---

<p>3.5.7 hot dip galvanizing batch quantity of identical parts cleaned, pickled, fluxed and hot dip galvanized together at one time in a galvanizing basket</p>	<p>3.5.7 charge de galvanisation à chaud quantité de pièces identiques nettoyées, décapées à l'acide, fluxées et galvanisées à chaud en même temps dans un même panier de galvanisation</p>	<p>3.5.7 горячеоцинкованная загрузка количество идентичных изделий очищенных, выдержанных, обработанных флюсом и горячеоцинкованных одновременно в одной корзине для цинкования.</p>	<p>3.5.7 Teil-Fertigungslos bei der Feuerverzinkung Menge identischer Teile, die gleichzeitig in einem Verzinkungskorb gereinigt, gebeizt, mit Flussmittel behandelt und feuerverzinkt werden</p>	<p>3.5.7 zh 热浸镀锌批 it carica di zincatura per immersione a caldo ja 溶融亜鉛めっき処理のバッチ es lote de galvanización sv varmförzinkningssats</p>
<p>3.5.8 small lot quantity of fasteners to be coated from one manufacturing lot which is less than the standard batch size of a coating line</p>	<p>3.5.8 lot de petite quantité quantité de fixations à revêtir issue d'un seul lot de fabrication, dont la taille est inférieure à la taille normale de la charge d'une ligne de revêtement</p>	<p>3.5.8 уменьшенная партия количество крепежных изделий, из одной производственной партии, подвергаемых нанесению покрытия, размер которой меньше стандартного размера загрузки на линии покрытия.</p>	<p>3.5.8 kleines Los Menge an zu beschichtenden Verbindungselementen aus einem Fertigungslos, das kleiner ist als die normale Teil-Fertigungslosgröße einer Beschichtungslinie</p>	<p>3.5.8 zh 小批量 it carica ridotta ja 小ロット es lote pequeño sv liten post</p>
<p>3.6 Coating properties and testing</p>	<p>3.6 Caractéristiques des revêtements et essais</p>	<p>3.6 Свойства покрытия и методы контроля</p>	<p>3.6 Überzugeigenschaften (Beschichtungseigenschaften) und Prüfung</p>	<p>3.6 adhesion of coating ability of a coating layer to remain bonded to the substrate (3.3.3)</p>
<p>3.6.1 adhesion of coating ability of a coating layer to remain bonded to the substrate (3.3.3)</p>	<p>3.6.1 adhérence du revêtement aptitude d'une couche de revêtement à rester liée au substrat (3.3.3)</p>	<p>3.6.1 адгезия покрытия способность слоя покрытия сохранять сцепление с субстратом (3.3.3)</p>	<p>3.6.1 Haften des Überzugs Fähigkeit einer Überzugsschicht, auf dem Substrat (3.3.3) haften zu bleiben</p>	<p>3.6.1 zh 涂层附着力 it adesione del rivestimento ja 皮膜の密着性 es adherencia del recubrimiento sv ytbeläggningens vidhäftningsförmåga</p>

3.6.2
cohesion of coating
 ability of a coating layer to remain internally bonded

3.6.2
cohésion du revêtement
 aptitude d'une couche de revêtement à rester intrinsèquement liée

3.6.2
сплощность покрытия
 способность слоя покрытия сохранять внутреннее сцепление

3.6.2
Zusammenhalt des Überzugs
 Fähigkeit eines Überzugs, internen Zusammenhalt zu behalten

3.6.2
coesione del rivestimento
 涂层层内聚力

3.6.2
 zh 涂层层内聚力
 it **coesione del rivestimento**
 ja 皮膜の結合性
 es **cohesion del recubrimiento**
 sv **ytbeläggningens kohesionsförmåga**

3.6.3
delamination of coating
 separation of (a) coating layer(s) from the basis material and/or substrate (3.3.3)

3.6.3
délamination du revêtement
 séparation d'une ou de plusieurs couches de revêtement du matériau de base et/ou du substrat (3.3.3)

3.6.3
отслоение покрытия
 отделение (а) слоев покрытия от основного материала и / или субстрата (3.3.3).

3.6.3
Schichtablösung
 Ablösung einer oder mehrerer Überzugsschicht(en) vom Basismaterial und/oder Substrat (3.3.3)

3.6.3
 zh 涂层层剥离
 it **delaminazione del rivestimento**
 ja 皮膜の剥離
 es **desprendimiento del recubrimiento**
 sv **delaminering av ytbeläggni**

3.6.4
ductility of coating
 ability of the coating system (3.3.1) to follow elastic and/or plastic deformation of the fastener without impairing functional properties of the coating, e.g. tightening, flattening of conical washers, post-forming operations such as blind rivet setting, bedding of non-metallic insert for prevailing torque type nuts

3.6.4
ductilité du revêtement
 aptitude du système de revêtement (3.3.1) à suivre la déformation élastique et/ou plastique de la fixation sans altérer les caractéristiques fonctionnelles du revêtement, par exemple lors du serrage, de la mise à plat des rondelles coniques, des opérations de mise en forme ultérieure comme le rivetage pour les rivets aveugles, le sertissage de l'anneau non métallique pour les écrous autofreinés

3.6.4
пластичность покрытия
 способность системы покрытия (3.3.1) к упругой и / или пластической деформации крепежного изделия без потери функциональных свойств покрытия, например, при затяжке, при прижиме конических шайб, формозменяющих операций таких как установка заклепок, запрессовка неметаллических вставок в самостопорящиеся гайки

3.6.4
Duktilität des Überzugs
 Fähigkeit des Überzugssystems (3.3.1), elastischer und/oder plastischer Verformung des Verbindungselements ohne Beeinträchtigung der funktionellen Eigenschaften des Überzugs zu folgen, z. B. Vorspannen, Anziehen, Flachdrücken konischer Unterlegscheiben, nachträgliche Verformung z. B. beim Setzen von Blindnieten, Einbetten von nichtmetallischen Einsätzen für Muttern mit Klemmteil

3.6.4
 zh 涂层韧性(延展性)
 it **ductilità del rivestimento**
 ja 皮膜の延性
 es **ductilidad de recubrimiento**
 sv **ytbeläggningens duktilitet**

<p>3.6.5 assemblability mountability ability of fasteners to be assembled/mounted using the appropriate tool(s), and according to the specified requirement(s) or procedure(s), if any</p>	<p>3.6.5 aptitude à l'assemblage aptitude au montage aptitude des fixations à être assemblées/montées à l'aide du/des outil(s) approprié(s), et conformément aux exigences(s) ou mode(s) opératoire(s) spécifiés, le cas échéant</p>	<p>3.6.5 собираемость монтируемость способность крепежных изделий к сборке. / монтажу при использовании подходящего инструмента (-ов) для выполнения установленных требований или процедур.</p>	<p>3.6.5 Montierbarkeit Fähigkeit von Verbindungselementen, mittels geeigneter/er Werkzeug(e) befestigt/montiert zu werden, entsprechend der/den gegebenenfalls festgelegten Anforderung(en) oder Verfahren</p>	<p>3.6.5 zh 装配能力 it assemblabilità / montabilità ja 組付性 es capacidad de montaje sv monteringsförmåga</p>
<p>3.6.6 neutral salt spray test NSS corrosion test in which fasteners are exposed to a fine mist of salt water solution Note 1 to entry: Salt spray test persistence is generally specified in hours.</p>	<p>3.6.6 essai au brouillard salin neutre BS essai de corrosion au cours duquel les fixations sont exposées à un fin brouillard de solution saline Note 1 à l'article: La résistance à la corrosion au brouillard salin est généralement spécifiée en heures.</p>	<p>3.6.6 испытание в нейтральном соляном тумане NSS коррозионное испытание, при котором крепежные изделия подвергаются воздействию мелкого тумана водного соляного раствора. Примечание 1 к записи: Стойкость при испытании в нейтральном соляном тумане как правило, устанавливается в часах.</p>	<p>3.6.6 neutrale Salzsprühnebelprüfung NSS Korrosionsprüfung, in der Verbindungselemente einem feinen Nebel einer wässrigen Salzlösung ausgesetzt sind Anmerkung 1 zum Begriff: Salzsprühnebelbeständigkeit wird üblicherweise in Stunden angegeben.</p>	<p>3.6.6 zh 中性盐雾试验 NSS it prova di nebbia salina neut ja 中性塩水噴霧試験 (NSS) es ensayo de niebla salina neut (NSS) sv neutral saltdimprovning NS</p>

<p>3.6.7 Kesternich test corrosion test according to ISO 6988 in which fasteners are exposed to condensed moisture containing sulfur dioxide</p> <p>Note 1 to entry: Kesternich resistance is generally specified as a number of cycles. In contradiction to ISO 6988 for fasteners, the test is usually carried with two litres of SO₂.</p>	<p>3.6.7 essai Kesternich essai de corrosion conformément à l'ISO 6988 au cours duquel les fixations sont exposées à une atmosphère saturée en vapeur d'eau et contenant du dioxyde de soufre</p> <p>Note 1 à l'article: La résistance à la corrosion Kesternich est généralement spécifiée en nombre de cycles. Contrairement à l'ISO 6988, l'essai est généralement effectué avec deux litres de SO₂ pour les fixations.</p>	<p>3.6.7 испытание по Кестернику коррозионное испытание, при котором крепежные изделия подвергаются воздействию конденсированной влаги, содержащей двуокись серы</p> <p>Примечание 1 к записи: Стойкость при испытании по Кестернику измеряют в количестве циклов. В отличие от ISO 6988 для крепежных изделий испытание проводят с использованием двух литров SO₂.</p>	<p>3.6.7 Kesternichtest Korrosionsprüfung nach ISO 6988, bei der Verbindungselemente kondensierender Feuchtigkeit ausgesetzt sind, die Schwefeldioxid enthält</p> <p>Anmerkung 1 zum Begriff: Kesternichbeständigkeit wird üblicherweise als Anzahl von Zyklen angegeben. Bei Verbindungselementen wird im Gegensatz zu ISO 6988 die Prüfung üblicherweise mit zwei Litern SO₂ ausgeführt.</p>	<p>3.6.7 zh 耐蚀试验 it prova Kesternich ja ケステルニッチ試験 es ensayo Kesternich sv Kesternich provning</p>
<p>3.6.8 cyclic corrosion test corrosion test in which fasteners are generally exposed to combination of various environments, either continuously or intermittently</p> <p>Note 1 to entry: Environments can be salt spray, humidity, elevated or low temperature, etc.</p>	<p>3.6.8 essai de corrosion cyclique essai de corrosion au cours duquel les fixations sont généralement exposées à une combinaison de diverses conditions d'environnement, en continu ou par intermittence</p> <p>Note 1 à l'article: Les conditions d'environnement peuvent être du brouillard salin, de l'humidité, des températures élevées ou basses, etc.</p>	<p>3.6.8 испытание циклической коррозии коррозионное испытание, при котором на крепежные изделия как правило последовательно или периодически воздействует сочетание различных сред</p> <p>Примечание 1 к записи: Средами могут быть соляной туман, влажность, повышенная и пониженная температура и т.д.</p>	<p>3.6.8 zyklische Korrosionsprüfung Korrosionsprüfung, in der Verbindungselemente üblicherweise einer Kombination verschiedener Umgebungsbedingungen ausgesetzt sind, entweder kontinuierlich oder wechselnd</p> <p>Anmerkung 1 zum Begriff: Umgebungen können Salzsprühnebel, Feuchtigkeit, erhöhte oder niedrige Temperatur usw. sein.</p>	<p>3.6.8 zh 循环腐蚀试验 it prova ciclica di corrosione ja サイクル腐食試験 (CCT) es ensayo cíclico de corrosión sv cyklisk korrosionsprovning</p>

3.6.9
basis metal corrosion
 corrosion of the material of
 which fasteners are
 manufactured

Note 1 to entry: When the
 basis material is steel or iron
 alloy it is often called as *red rust*
 (3.6.10).

3.6.9
corrosion du métal de base
 corrosion du matériau ayant
 servi à la fabrication des
 fixations

Note 1 à l'article: Lorsque le
 métal de base est l'acier ou un
 alliage de fer, elle est souvent
 appelée *rouille rouge* (3.6.10).

3.6.9
**коррозия основного
 металла**
 коррозия материала, из
 которого изготовлены
 крепежные изделия

Примечание 1 к записи: Если
 основной материал – сталь или
 сплав железа эту коррозию
 часто называют *красной
 ржавчиной* (3.6.10)

3.6.9
Grundmetallkorrosion
 Korrosion des Werkstoffes aus
 dem Verbindungselemente
 hergestellt sind

Anmerkung 1 zum Begriff: Wenn
 der Grundwerkstoff Stahl oder eine
 Eisenlegierung ist, wird dies oft als
Rotrost (3.6.10) bezeichnet.

3.6.9
 zh 基体金属腐蚀
 it **corrosione del metallo base**
 ja 素地金属腐食
 es **corrosión del metal base**
 sv **basmetallkorrosion**

3.6.10
red rust
 basis metal corrosion (3.6.9)
 for fasteners made of steel or
 iron alloy

3.6.10
rouille rouge
corrosion du métal de base
 (3.6.9) pour les fixations
 fabriquées à partir d'acier ou
 d'alliage de fer

3.6.10
красная ржавчина
*коррозия основного
 металла* (3.6.9) для
 крепежных изделий,
 изготовленных из стали или
 сплава железа

3.6.10
Rotrost
Grundmetallkorrosion (3.6.9) bei
 Verbindungselementen aus
 Stahl oder einer Eisenlegierung

3.6.10
 zh 红锈
 it **ruggine rossa**
 ja 赤さび
 es **óxido rojo**
 sv **rödrost**

3.6.11
coating metal corrosion
 corrosion of metal layer(s) or
 of metallic particles in zinc
 flake coatings (3.2.2)

3.6.11
corrosion du revêtement
 corrosion de la(des) couche(s)
 métallique(s), ou corrosion des
 particules métalliques pour les
 revêtements de zinc lamellaire
 (3.2.2)

3.6.11
**коррозия металлического
 покрытия**
 коррозия металлического
 слоя(ев) или частиц
 металла в цинк-ламельных
 покрытиях (3.2.2)

3.6.11
Überzugskorrosion
 Korrosion von Metallüberzügen
 oder Metallpartikeln in Zink-
lamellenüberzugssystemen
 (3.2.2)

3.6.11
 zh 镀层金属腐蚀
 it **corrosione dei componenti
 metallici del rivestimento**
 ja 皮膜金属腐食
 es **corrosion del revestimento**
 sv **korrosion mellan
 ytbeläggningsskikt eller me
 metallpartiklar i ytbeläggnin**

3.6.12
white corrosion
DEPRECATED: white rust
 coating metal corrosion
 (3.6.11) when the coating
 metal is zinc, zinc alloy or
 aluminium

3.6.12
oxydation blanche
 corrosion blanche
DECONSEILLE: rouille
 blanche
corrosion du revêtement
 (3.6.11) lorsque le métal du
 revêtement est du zinc, un
 alliage de zinc ou de
 l'aluminium

3.6.12
белая коррозия
НЕРЕКОМЕНДУЕМЫЙ:
 белая ржавчина
 коррозия металлического
 покрытия (3.6.11), если
 металл покрытия – цинк,
 сплав цинка или алюминий

3.6.12
Weißrost
Überzugskorrosion (3.6.11) bei
 Verbindungsselementen mit
 Überzügen aus aus Zink, Zink-
 legierungen oder Aluminium

3.6.12
 zh 白锈
 it **corrosione bianca**
 ja 白さび
 es **óxido blanco de cinc**
 sv **vitkorrosion**

3.6.13
white haze
 whitish or light grey
 discolouration of zinc or zinc
 alloy coatings in corrosion
 tests appearing shortly after
 the beginning of the test,
 which does not adversely
 affect the corrosion
 resistance and is not
 progressive like **white**
corrosion (3.6.12)

Note 1 to entry: As opposed to
white corrosion (3.6.12),
 voluminous corrosion products
 are not present; white haze is
 only visible on dry surfaces but
 not in the wet state.

3.6.13
voile blanc
 blanchiment ou légère
 décoloration gris clair des
 revêtements de zinc ou
 d'alliage de zinc lors d'essais
 de corrosion, apparaissant
 rapidement après le début de
 l'essai, qui n'affecte pas la
 résistance à la corrosion et qui
 ne progresse pas
 contrairement à l'*oxydation*
blanche (3.6.12)

Note 1 à l'article: Contrairement
 à l'*oxydation blanche* (3.6.12), un
 volume important de produits de
 corrosion n'est pas généré; le
 voile blanc est visible uniquement
 sur des surfaces sèches et non
 sur des surfaces humides.

3.6.13
белая дымка
 беловатое или светло-серое
 изменение цвета покрытий
 из цинка или сплава цинка,
 проявляющееся при
 коррозионном испытании
 вскоре после начала
 испытания, которое не
 оказывает негативного
 влияния на коррозионную
 стойкость и не
 прогрессирует, как **белая**
коррозия (3.6.12)

Примечание 1 к записи: В
 отличие от **белой коррозии**
 (3.6.12) объемный продукт
 коррозии не образуется, белая
 дымка видна только на сухих
 поверхностях, но не во
 влажном состоянии

3.6.13
Grauschleier
 weißliche oder hellgraue
 Verfärbungen von Zink- oder
 Zinklegierungsüberzügen bei
 Korrosionsprüfungen, die kurz
 nach Beginn der Prüfung auf-
 treten, den Korrosionsschutz
 nicht beeinträchtigen und nicht
 wie *Weißrost* (3.6.12) be-
 schleunigt fortschreiten

Anmerkung 1 zum Begriff: Im
 Gegensatz zu *Weißrost* (3.6.12)
 treten keine voluminösen Korro-
 sionsprodukte auf; Grauschleier ist
 nur auf trockenen Oberflächen und
 nicht in nassem Zustand sichtbar.

3.6.13
 zh 白雾
 it **velatura bianca**
 ja 白濁
 es **óxido blanco degradado**
 sv **vit slöja**

<p>3.6.14 cathodic protection ability of a coating to act as a sacrificial layer thus protecting the basis metal/ (3.3.2) of the fastener from corrosion in case of coating damage</p>	<p>3.6.14 protection cathodique aptitude du revêtement à agir comme une couche sacrificielle et ainsi protéger le métal de base (3.3.2) des fixations de la corrosion, en cas d'endommagement du revêtement</p>	<p>3.6.14 катодная защита способность покрытия выступать в качестве убыточного слоя, таким образом защищая основную металл (3.3.2) крепежного изделия от коррозии в случае повреждения покрытия</p>	<p>3.6.14 kathodischer Schutz Fähigkeit eines Überzugs, als eine Opferschicht zu wirken und dadurch das Grundmetall (3.3.2) des Verbindungselements im Fall einer Beschädigung des Überzugs vor Korrosion zu schützen</p>	<p>3.6.14 zh 阴极保护 it protezione catodica ja 陰極防食 es protección catódica sv katodiskt skydd</p>
<p>3.6.15 galvanic corrosion contact corrosion phenomenon related to electrical conducting contact between two or more metallic materials of different nature (galvanic coupling) which, in the presence of moisture, leads to an increased electrochemical attack of the less noble metal (assembled part or fastener)</p>	<p>3.6.15 corrosion galvanique corrosion de contact phénomène lié au contact électriquement conducteur entre au moins deux matériaux métalliques de nature différente (couplage galvanique) qui, en présence d'humidité, entraîne une attaque électrochimique accrue du métal le moins noble (pièce assemblée ou fixation)</p>	<p>3.6.15 электрохимическая коррозия контактная коррозия явление, связанное с электрической проводимостью контакта между двумя или более металлами различными материалами различной природы (гальваническая пара), которое при воздействии влажности приводит к электрохимической коррозии менее благородного металла (сборочной детали или крепежного изделия)</p>	<p>3.6.15 Kontaktkorrosion galvanische Korrosion Eigenschaft, die bei elektrisch leitendem Kontakt zwischen zwei oder mehr metallischen Materialien unterschiedlicher Natur (galvanischem Kontakt) in Gegenwart von Feuchtigkeit zu einem verstärkten elektrochemischen Angriff auf das weniger edle Metall (montiertes Teil oder Befestigungselement) führt</p>	<p>3.6.15 zh 电偶腐蚀 it corrosione galvanica corrosione per contatto ja 異種金属接触腐食 es corrosión galvánica sv bimetallkorrosion</p>

<p>3.6.16 passivity for stainless steel chemically inactive surface condition of stainless steels</p>	<p>3.6.16 passivité de l'acier inoxydable chimiquement inactive des aciers inoxydables</p>	<p>3.6.16 пассивность нержавеющей стали химически неактивное состояние поверхности нержавеющей сталей.</p>	<p>3.6.16 passivität von nichtrostendem Stahl chemisch inaktiver Zustand der Oberfläche von nichtrostendem Stahl</p>	<p>3.6.16 不锈钢的钝性 passività dell'acciaio inossidabile ステンレス鋼の不動態性 pasividad del acero inoxidable passiv film på rostfritt stål</p>
<p>3.6.17 dry-to-touch condition of coated fasteners in which no visibly discernible material is transferred when they are manually gripped or touched by means of an absorbent material</p>	<p>3.6.17 sec au toucher état des fixations dans lequel aucune matière n'est visiblement transférée sur un matériau absorbant, lorsque les fixations revêtues sont saisies manuellement ou touchées</p>	<p>3.6.17 сухой на ощупь состояние покрытых крепежных изделий, при котором визуально не наблюдается материал, отделяемый при воздействии вручную или с помощью абсорбционных материалов.</p>	<p>3.6.17 griffest trocken Zustand von beschichteten Verbindungselementen, in dem keine wahrnehmbaren Materialmengen übertragen werden, wenn sie von Hand angefasst oder mittels eines absorbierenden Materials berührt werden</p>	<p>3.6.17 指触干燥 asciutto al tatto 指触乾燥 seco al tacto beröringstorr</p>
<p>3.6.18 total thickness thickness of the whole coating system (3.3.1) (including all the layers)</p> <p>Note 1 to entry: Total thickness is mostly relevant for gaugeability/mountability/assembly (3.6.5).</p>	<p>3.6.18 épaisseur totale épaisseur de l'ensemble du système de revêtement (3.3.1) (incluant toutes les couches)</p> <p>Note 1 à l'article: L'épaisseur totale est la valeur la plus pertinente pour l'aptitude au contrôle par calibre/aptitude au montage/aptitude à l'assemblage (3.6.5).</p>	<p>3.6.18 общая толщина толщина всей системы покрытий (3.3.1), (включающая все слои)</p> <p>Примечание 1 к записи: Общая толщина в основном связана с проходимостью калибра / монтируемостью (3.6.5) / собираемостью (3.6.5)</p>	<p>3.6.18 Gesamtschichtdicke Dicke des gesamten Überzugsystems (3.3.1) (inklusive aller Schichten)</p> <p>Anmerkung 1 zum Begriff: Die Gesamtschichtdicke ist vor allem wichtig für die Lehrenhaltigkeit/Montierbarkeit (3.6.5).</p>	<p>3.6.18 总厚度 spessore totale 全皮膜厚さ espesor total total skiktjocklek</p>

<p>3.6.19 reference thickness <i>total thickness</i> (3.6.18) <i>measured on a specified</i> <i>reference area</i> (3.6.23)</p>	<p>3.6.19 épaisseur de référence <i>épaisseur totale</i> (3.6.18) <i>mesurée sur une zone de</i> <i>référence</i> (3.6.23) spécifiée</p>	<p>3.6.19 контрольная толщина <i>общая толщина</i> (3.6.18), <i>измеренная в заданной</i> <i>контрольной области</i> <i>(3.6.23)</i></p>	<p>3.6.19 Referenzschichtdicke <i>Gesamtschichtdicke</i> (3.6.18), <i>gemessen auf einer festgelegten</i> <i>Referenzfläche</i> (3.6.23)</p>	<p>3.6.19 参考厚度 spessore di riferimento 参照皮膜厚さ espesor de referencia specificerad skiktjocklek</p>
<p>3.6.20 local thickness <i>mean of a specified number</i> <i>of thickness measurements</i> <i>on a single fastener within a</i> <i>reference area</i> (3.6.23)</p>	<p>3.6.20 épaisseur locale <i>moyenne d'un nombre spécifié</i> <i>de mesures d'épaisseur</i> <i>effectuées sur une zone de</i> <i>référence</i> (3.6.23) d'une même <i>fixation</i></p>	<p>3.6.20 местная толщина <i>средняя толщина при</i> <i>заданном количестве</i> <i>измерений в контрольной</i> <i>области</i> (3.6.23) на <i>единичном крепежном</i> <i>изделии</i></p>	<p>3.6.20 örtliche Schichtdicke <i>Mittelwert einer festgelegten</i> <i>Anzahl von Schichtdicken-</i> <i>messungen auf einem einzelnen</i> <i>Verbindungselement innerhalb</i> <i>einer Referenzfläche</i> (3.6.23)</p>	<p>3.6.20 局部厚度 spessore locale 局部皮膜厚さ espesor local lokal skiktjocklek</p>
<p>3.6.21 minimum local thickness <i>lowest value of local</i> <i>thicknesses</i> (3.6.20) <i>on the</i> <i>reference area(s)</i> (3.6.23) <i>of</i> <i>a single fastener</i></p>	<p>3.6.21 épaisseur locale minimale <i>valeur la plus faible des</i> <i>épaisseurs locales</i> (3.6.20) <i>mesurées sur la(les) zone(s)</i> <i>de référence</i> (3.6.23) d'une <i>même fixation</i></p>	<p>3.6.21 минимальная местная толщина <i>самое низкое значение</i> <i>местной толщины</i> (3.6.20) <i>в контрольной области</i> <i>(-ях)</i> (3.6.23) <i>на единичном</i> <i>крепежном изделии.</i></p>	<p>3.6.21 kleinste örtliche Schichtdicke <i>kleinster Wert von örtlichen</i> <i>Schichtdicken</i> (3.6.20) <i>auf</i> <i>der/den Referenzfläche(n)</i> <i>(3.6.23) eines einzelnen</i> <i>Verbindungselementes</i></p>	<p>3.6.21 最小局部厚度 spessore minimo locale 局部皮膜厚さの最小値 espesor local minimo min lokal skiktjocklek</p>

3.6.22 average thickness
 calculated average thickness of a coating determined by a chemical or mechanical removal of the coating on a sample of fasteners

Note 1 to entry: It does not presume the uniform coating distribution over the surface of the fasteners, and therefore is not representative for the expected performance.

3.6.22 épaisseur moyenne
 épaisseur moyenne calculée d'un revêtement, déterminée suite à l'élimination chimique ou mécanique du revêtement sur un échantillon de fixations

Note 1 à l'article: Cela ne signifie pas une répartition uniforme du revêtement sur l'ensemble de la surface des fixations, elle n'est donc pas représentative des caractéristiques fonctionnelles attendues.

3.6.22 средняя толщина
 расчётная средняя толщина покрытия, определяемая при химическом или механическом удалении покрытия на образце крепежных изделий.

Примечание 1 к записи: Это не означает, что существует равномерное распределение покрытия на поверхности крепежных изделий, поэтому расчётная толщина не отражает ожидаемых свойств.

3.6.22 mittlere Schichtdicke
 berechnete durchschnittliche Schichtdicke einer Beschichtung, ermittelt durch eine chemische oder mechanische Entfernung der Beschichtung auf einer bestimmten Anzahl von Verbindungselementen

Anmerkung 1 zum Begriff: Dies setzt keine gleichmäßige Verteilung der Beschichtung über die Oberfläche der Verbindungselemente voraus; daher ist der ermittelte Wert nicht repräsentativ für die erwartete Korrosionsbeständigkeit.

3.6.22 平均厚度
 spessore medio
 平均皮膜厚さ
 espesor medio
 medelskiktjocklek

3.6.23 reference area
 designated area of the fastener specified in the standard or technical specification used for the thickness measurement

3.6.23 significant surface
 area, agreed between the supplier and the purchaser, defined as essential for appearance and/or functional properties of the fastener

3.6.23 zone de référence
 zone désignée de la fixation définie par la norme ou la spécification technique, sur laquelle est effectuée la mesure d'épaisseur

3.6.23 surface significative
 zone définie par accord entre le fournisseur et l'acheteur, considérée comme essentielle pour l'aspect et/ou les caractéristiques fonctionnelles de la fixation

3.6.23 контрольная область
 назначенная область поверхности крепежного изделия, заданная в стандарте или технической спецификации и используемая для измерения толщины.

3.6.23 заданная поверхность
 поверхность, согласованная между поставщиком и потребителем, определенная для установления внешних характеристик и / или функциональных свойств крепежного изделия.

3.6.23 Referenzfläche
 in einer Norm oder technischen Spezifikation festgelegter Bereich des Verbindungselementes für die Schichtdickenmessung

3.6.23 maßgebliche Oberfläche
 Bereich, der zwischen Lieferant und Besteller vereinbart wurde, definiert als wesentlich für das Aussehen und/oder die funktionellen Eigenschaften des Verbindungselementes

3.6.23 参考面积
 area di riferimento
 参照面
 área de referencia
 provningsarea

3.6.23 有效表面
 superficie significativa
 有效面
 superficie significativa
 kravyta

3.6.25

coating weight

total mass of coating per area of wetted surface

3.6.25

poids de couche

masse totale du revêtement rapportée à la surface chimique active mouillée

3.6.25

масса покрытия

общая масса покрытия из расчета на площадь смачиваемой поверхности.

3.6.25

Schichtgewicht

Gesamtmasse der Beschichtung pro Fläche der benetzten Oberfläche

3.6.25

zh 涂层重量

it **peso di rivestimento**

ja 皮膜質量

es **peso del recubrimiento**

sv skiktvtikt

3.7 Miscellaneous

3.7.1

fastener manufacturer

organization which purchases raw material and converts the material into a finished mechanical fastener

Note 1 to entry: *Distributors (3.7.4) that contract the manufacturing of fasteners using their own identification mark are also considered as fastener manufacturers (3.7.1).*

3.7 Autres définitions

3.7.1

fabricant de fixations

organisation qui achète des matières premières et les transforme en fixations mécaniques finies

Note 1 à l'article: Les *distributeurs (3.7.4) qui sous-traitent la fabrication de fixations sous leur propre marque d'identification sont également considérés comme des fabricants de fixations (3.7.1).*

3.7 Verschiedenes

3.7.1

Hersteller von Verbindungselementen

Organisation, die den Ausgangswerkstoff erwirbt und daraus ein fertiges mechanisches Verbindungselement herstellt

Anmerkung 1 zum Begriff: *Vertraber (3.7.4), die die Herstellung von Verbindungselementen extern durch andere durchführen lassen, aber ihre eigenen Identifikationskennzeichnung nutzen, werden ebenfalls als Hersteller (3.7.1) angesehen.*

3.7 Прочее

3.7.1

изготовитель/производитель крепежных изделий

организация, которая приобретает исходный материал и перерабатывает его в готовое механическое крепежное изделие

Примечание 1 к записи: *Продавец (3.7.4) заключающий соглашения с производителем крепежных изделий использовать свой собственный товарный знак также выступает в роли изготовителя/производителя крепежных изделий (3.7.1).*

3.7.1

zh 紧固件制造者

it **fabricante di elementi di collegamento**

ja 締結用部品の製造業者

es **fabricante de elementos de fijación**

sv **fästelementtillverkare**

3.7.2 chemical supplier
 organization which designs, develops and/or markets chemicals and coating processes, which coaters (3.7.3) apply on fasteners

3.7.2 formulateur
 organisation qui conçoit, développe et/ou commercialise des produits chimiques et des procédés de revêtement, mis en œuvre sur les fixations par des *applicateurs* (3.7.3)

3.7.2 поставщик химикатов
 организация, которая проектирует, разрабатывает и/или продает химикаты и процессы покрытия, которые использует *исполнитель процесса* (3.7.3) на крепежные изделия

3.7.2 Chemieleferant
 Organisation, die Chemikalien und Beschichtungsverfahren konzipiert, entwickelt und/oder vermarktet, die *Beschichter* (3.7.3) auf Verbindungselemente aufbringen

3.7.2 fornitore di prodotti chimici
 化学供应商
 化学药剂的供給業者
 proveedor químico
 kemikalieleverantör

3.7.3 coater
 organization which processes coatings on fasteners
 Note 1 to entry: It can be a job coater or in-house coater.

3.7.3 applicateur
 organisation qui met en œuvre les revêtements sur les fixations
 Note 1 à l'article: Il peut s'agir d'un sous-traitant du fabricant de fixations ou d'une application intégré.

3.7.3 исполнитель процесса покрытия
 организация, которая осуществляет покрытие крепежных изделий
 Примечание 1 к записи: Это может быть исполнитель-субподрядчик или собственный исполнитель процесса покрытия.

3.7.3 Beschichter
 Organisation, die Beschichtungen auf Verbindungselemente aufbringt
 Anmerkung 1 zum Begriff: Dies kann ein Lohnbeschichter oder ein Inhouse-Beschichter sein.

3.7.3 applicatore di rivestimenti
 涂装(处理)商
 皮膜処理業者
 aplicador de recubrimiento
 ytfbehandlare

3.7.4 distributor
 organization that purchases finished fasteners for resale to others

Note 1 to entry: It can be a pass-through distributor, a repackaging distributor or an alteration distributor. A distributor who lets fasteners be coated under his own responsibility is an alteration distributor according to ISO 16426.

3.7.4 distributeur
 organisme qui achète des fixations finies et les revend à d'autres

Note 1 à l'article: Il peut s'agir d'un distributeur revendeur, d'un distributeur reconditionneur ou d'un distributeur modificateur. Un distributeur qui fait revêtir des fixations sous sa propre responsabilité est un distributeur altérateur conformément à l'ISO 16426.

3.7.4 продавец
 организация, приобретающая готовые крепежные изделия для перепродажи другим

Примечание 1 к записи: Это может быть продавец-посредник, продавец-перупаковщик или продавец-переработчик. Продавец, который выпускает покрытые крепежные изделия под собственную ответственность является продавцом-переработчиком в соответствии с ИСО 16426.

3.7.4 Vertreiber
 Organization, die fertige Verbindungselemente zum Weiterverkauf an andere erwirbt

Anmerkung 1 zum Begriff: Kann ein Zwischenvertreiber, ein Um-packer oder ein Änderungsver-treiber sein. Ein Vertreiber, der Beschichtungselemente unter eigener Verantwortung beschichten lässt, ist ein Änderungsverteiler nach ISO 16426.

3.7.4
 zh 经销商
 it **distributore**
 ja 商社
 es **distribuidor**
 sv **distributör**

3.7.5 alteration coating distributor
distributor (3.7.4) which alters fasteners by coating prior to delivery, and therefore assuming the full responsibilities of the alteration and its possible effects on the mechanical, physical and/or functional properties

3.7.5 distributeur altérateur revêteur
distributeur (3.7.4) qui modifie des fixations en faisant effectuer un revêtement avant la livraison, et assume de ce fait la pleine responsabilité des modifications ainsi que des altérations éventuelles des caractéristiques mécaniques, physiques et/ou fonctionnelles qui pourraient en résulter

3.7.5 продавец-переработчик покрытия
 продавец (3.7.4), который изменяет крепежные изделия покрывая их перед поставкой, и вследствие этого берет на себя полную ответственность за изменения и возможное их влияние на механические, физические и /или функциональные свойства

3.7.5 Änderungsverteiler (Beschichtung) Vertreiber (3.7.4), der durch Beschichtung Verbindungselemente vor der Auslieferung verändert und daher die volle Verantwortung für die Änderung und mögliche Folgen in Bezug auf mechanische, physikalische und/oder funktionale Eigenschaften übernimmt

3.7.5
 zh 变更涂层经销商
 it **distributore che applica/mol rivestimento**
 ja 追加の皮膜処理を行う商社
 es **distribuidor-de fijaciones recubiertas**
 sv **slutansvarig leverantör**

3.7.6 outdoor building fastener
 fastener primarily designed for roofing, cladding or insulation applications and exposed to external atmosphere
 Note 1 to entry: It does not include structural bolting assemblies.

3.7.6 fixation extérieure de 2nd œuvre pour le bâtiment
 fixation conçue essentiellement pour les applications de toiture, bardage ou d'isolation, et qui est exposée à l'atmosphère extérieure
 Note 1 à l'article: Les boulons de construction métallique n'en font pas partie.

3.7.6 крепежное изделие для наружного строительства
 крепежное изделие, спроектированное в основном для использования в кровле, обшивке или изоляционном материале и подвергающиеся воздействию наружной атмосферы.
 Примечание 1 к записи: К ним не относятся строительные болтокомплекты.

3.7.6 Verbindungselement für Außeneinsatz
 Verbindungselement, welches vorwiegend für Dachverkleidung, Wandverkleidung oder Isolationsanwendung entwickelt ist und der Außenatmosphäre ausgesetzt ist
 Anmerkung 1 zum Begriff: Schraubenverbindungen für den Metallbau gehören nicht hierzu.

3.7.6 室外建筑用紧固件
 elementi di collegamento p edilizia per esterni
 屋外用締結用部品
 elementos de fijación para en construcción y aplicació exterior
 fästelement för exterior mil

Annex A (informative)

Alphabetical list of terms / Index alphabétique / Список терминов в алфавитном порядке

English / Anglais / английский			
Adhesion of coating	3.6.1	Coating system	3.3.1
Area (Reference area)	3.6.23	Coating weight	3.6.25
As processed	3.1.2	Cohesion of coating	3.6.2
Assemblability / Mountability	3.6.5	Contact corrosion / Galvanic corrosion	3.6.15
Baking	3.4.11	Conversion coating	3.3.7
Baking duration	3.4.12	Curing	3.4.7
Barrel coating	3.5.3	Curing duration	3.4.8
Base coat	3.3.4	Cyclic corrosion test	3.6.8
Basis metal	3.3.2	Degreasing	3.4.4
Basis metal corrosion	3.6.9	Delamination of coating	3.6.3
Batch	3.5.6	Dip spin coating	3.5.4
Batch (hot dip galvanizing batch)	3.5.7	Distributor	3.7.4
Building fastener (Outdoor building fastener)	3.7.6	Distributor (Alteration coating distributor)	3.7.5
Bulk coating	3.5.1	Drying	3.4.6
Cathodic protection	3.6.14	Dry-to-touch	3.6.17
Chemical cleaning	3.4.2	Ductility of coating	3.6.4
Chemically applied coating	3.2.6	Electrophoretic coating	3.2.9
Chromate conversion coating	3.3.8	Electroplated coating	3.2.1
Coater	3.7.3	Environmental hydrogen embrittlement (EHE)	3.4.13
Coating / Finish	3.1.1	Finish / Coating	3.1.1
Coating metal corrosion	3.6.11	Galvanic corrosion / Contact corrosion	3.6.15

Hexavalent chromium Cr(VI)	3.3.9	Pre-treatment	3.4.1
Hot dip galvanised coating	3.2.3	Rack coating	3.5.2
Hot dip galvanizing batch	3.5.7	Red rust	3.6.10
Hydrogen embrittlement	3.4.9	Salt spray test (Neutral salt spray test (NSS))	3.6.6
Hydrogen embrittlement (Environmental hydrogen embrittlement (EHE))	3.4.13	Sealant	3.3.6
Hydrogen embrittlement (Internal hydrogen embrittlement (IHE))	3.4.10	Sherardization coating	3.2.8
Hydrogen induced stress corrosion cracking	3.4.14	Spray coating	3.5.5
Internal hydrogen embrittlement (IHE)	3.4.10	Substrate	3.3.3
Kesternich test	3.6.7	Supplier (Chemical supplier)	3.7.2
Lot (Small lot)	3.5.8	Surface (Significant surface)	3.6.24
Lubricant	3.3.14	Temporary protection	3.2.10
Manufacturer (Fastener manufacturer)	3.7.1	Thickness (Average thickness)	3.6.22
Mechanical cleaning	3.4.3	Thickness (Local thickness)	3.6.20
Mechanically applied coating	3.2.5	Thickness (Minimum local thickness)	3.6.21
Mountability / Assemblability	3.6.5	Thickness (Reference thickness)	3.6.19
Neutral salt spray test (NSS)	3.6.6	Thickness (Total thickness)	3.6.18
Outdoor building fastener	3.7.6	Top coat	3.3.5
Passivation (Self-passivation)	3.3.12	Trivalent chromium Cr(III)	3.3.10
Passivation layer	3.3.11	Weight (Coating weight)	3.6.25
Passivation of stainless steel	3.3.13	White corrosion	3.6.12
Passivity for stainless steel	3.6.16	White haze	3.6.13
Phosphate coating	3.2.4	Zinc flake coating	3.2.2
Pickling	3.4.5	Zinc thermal diffusion coating	3.2.7

ISO 1891-2:2014(E/F/R)

Français / French / французский			
Adhérence du revêtement	3.6.1	Dégraissage	3.4.4
Applicateur	3.7.3	Dégraissage chimique	3.4.2
Assemblage (Aptitude à l'assemblage)	3.6.5	Délamination du revêtement	3.6.3
Autopassivation	3.3.12	Dépôt chimique	3.2.6
Attache (Revêtement à l'attache)	3.5.2	Distributeur	3.7.4
Brouillard salin neutre (Essai au brouillard salin neutre BS)	3.6.6	Distributeur altérateur revêteur	3.7.5
Charge (sous-lot)	3.5.6	Ductilité du revêtement	3.6.4
Charge de galvanisation	3.5.7	Durée de cuisson	3.4.8
Chromatation	3.3.8	Durée de dégazage	3.4.12
Chrome hexavalent Cr(IV)	3.3.9	Épaisseur de référence	3.6.19
Chrome trivalent Cr(III)	3.3.10	Épaisseur locale minimale	3.6.21
Cohésion du revêtement	3.6.2	Épaisseur locale	3.6.20
Corrosion blanche	3.6.12	Épaisseur moyenne	3.6.22
Corrosion cyclique (Essai de corrosion cyclique)	3.6.8	Épaisseur totale	3.6.18
Corrosion de contact	3.6.15	Fabricant de fixations	3.7.1
Corrosion du métal de base	3.6.9	Finition « sealer »	3.3.6
Corrosion du revêtement	3.6.11	Finition « top coat »	3.3.5
Corrosion galvanique	3.6.15	Finition / Revêtement	3.1.1
Couche de base	3.3.4	Fissuration par l'hydrogène induite par une corrosion sous contrainte	3.4.14
Couche de conversion	3.3.7	Fixation extérieure de 2nd œuvre pour le bâtiment	3.7.6
Cuisson	3.4.7	Formulateur	3.7.2
Décapage chimique	3.4.5	Fragilisation par l'hydrogène	3.4.9
Décapage mécanique	3.4.3	Fragilisation par l'hydrogène externe (EHE)	3.4.13
Dégazage	3.4.11	Fragilisation par l'hydrogène interne (IHE)	3.4.10

Galvanisation à chaud	3.2.3	Revêtement de zinc par diffusion thermique	3.2.7
Kesternich (Essai Kesternich)	3.6.7	Revêtement électrolytique	3.2.1
Lot de petite quantité	3.5.8	Revêtement électrophorétique	3.2.9
Lubrifiant	3.3.14	Revêtement par pulvérisation	3.5.5
Matoplastie	3.2.5	Revêtement trempé-centrifugé	3.5.4
Métal de base	3.3.2	Revêtement / Finition	3.1.1
Montage (Aptitude au montage)	3.6.5	Rouille rouge	3.6.10
Nettoyage/décapage mécanique	3.4.3	Sans finition particulière	3.1.2
Nettoyage/dégraissage chimique	3.4.2	Sec au toucher	3.6.17
Oxydation blanche	3.6.12	Séchage	3.4.6
Passivation	3.3.11	Shérardisation	3.2.8
Passivation pour l'acier inoxydable	3.3.13	Sous-lot	3.5.6
Passivité de l'acier inoxydable	3.6.16	Substrat	3.3.3
Phosphatation	3.2.4	Surface significative	3.6.24
Poids de couche	3.6.25	Système de revêtement	3.3.1
Prétraitement	3.4.1	Tonneau (Revêtement au tonneau)	3.5.3
Protection cathodique	3.6.14	Voile blanc	3.6.13
Protection temporaire	3.2.10	Vrac (Revêtement en vrac)	3.5.1
Revêtement de zinc lamellaire	3.2.2	Zone de référence	3.6.23

ISO 1891-2:2014(E/F/R)

Русский / Russian / russe			
Адгезия покрытия	3.6.1	Коррозия металлического покрытия	3.6.11
Базовый слой	3.3.4	Коррозия основного металла	3.6.9
Без покрытия	3.1.2	Красная ржавчина	3.6.10
Белая дымка	3.6.13	Масса покрытия	3.6.25
Белая коррозия	3.6.12	Механическая очистка	3.4.3
Верхний слой	3.3.5	Механически нанесенное покрытие	3.2.5
Водородное коррозионное растрескивание	3.4.14	Монтируемость / Собираемость	3.6.5
Водородное охрупчивание	3.4.9	Наполнитель	3.3.6
Водородное охрупчивание (Внешнее водородное охрупчивание (ENE))	3.4.13	Обезжиривание	3.4.4
Водородное охрупчивание (Внутреннее водородное охрупчивание (INE))	3.4.10	Область (Контрольная область)	3.6.23
Временная противокоррозионная защита	3.2.10	Основной металл	3.3.2
Горячеоцинкованное покрытие	3.2.3	Отверждение	3.4.7
Групповое покрытие	3.5.1	Отжиг покрытия	3.4.11
Загрузка	3.5.6	Отслоение покрытия	3.6.3
Загрузка (Горячеоцинкованная загрузка)	3.5.7	Партия (Уменьшенная партия)	3.5.8
Изготовитель/производитель крепежных изделий	3.7.1	Пассивация (Самопассивация)	3.3.12
Исполнитель процесса покрытия	3.7.3	Пассивация нержавеющей стали	3.3.13
Испытание в нейтральном соляном тумане (NSS)	3.6.6	Пассивированный слой	3.3.11
Испытание по Кестерниху	3.6.7	Пассивность нержавеющей стали	3.6.16
Испытание циклической коррозии	3.6.8	Пластичность покрытия	3.6.4
Катодная защита	3.6.14	Поверхность (Заданная поверхность)	3.6.24
Конверсионное покрытие	3.3.7	Покрытие в барабане	3.5.3
Контактная коррозия / Электрохимическая коррозия	3.6.15	Покрытие на подвеске	3.5.2

Покрытие погружением и вращением	3.5.4	Толщина (Местная толщина)	3.6.20
Покрытие распылением	3.5.5	Толщина (Минимальная местная толщина)	3.6.21
Поставщик (Поставщик химикатов)	3.7.2	Толщина (Общая толщина)	3.6.18
Предварительная обработка	3.4.1	Толщина (Средняя толщина)	3.6.22
Продавец	3.7.4	Травление	3.4.5
Продавец-переработчик покрытия	3.7.5	Трехвалентный хром Cr(III)	3.3.10
Продолжительность отверждения	3.4.8	Фосфатное покрытие	3.2.4
Продолжительность отжига покрытия	3.4.12	Химическая очистка	3.4.2
Система покрытий	3.3.1	Химически нанесенное покрытие	3.2.6
Смазка	3.3.14	Хроматное конверсионное покрытие	3.3.8
Собираемость / монтируемость	3.6.5	Цинк-ламельное покрытие	3.2.2
Сплоченность покрытия	3.6.2	Цинковое термодиффузионное покрытие	3.2.7
Строительное крепежное изделие (Крепежное изделие для наружного строительства)	3.7.6	Шерардизационное покрытие	3.2.8
Субстрат	3.3.3	Шестивалентный хром Cr(VI)	3.3.9
Сухой на ощупь	3.6.17	Электролитическое покрытие	3.2.1
Отделка / покрытие	3.1.1	Электрофоретическое покрытие	3.2.9
Сушка	3.4.6	Электрохимическая коррозия / Контактная коррозия	3.6.15
Толщина (Контрольная толщина)	3.6.19		

ISO 1891-2:2014(E/F/R)

German / Allemand / немецкий			
Änderungsverreiber (Beschichtung)	3.7.5	Grauschleier	3.6.13
Aushärten/Einbrennen	3.4.7	Grundmetallkorrosion	3.6.9
Aushärtungsdauer/Einbrenn-	3.4.8	Haften des Überzugs	3.6.1
base coat	3.3.4	Hersteller von Verbindungselementen	3.7.1
Basisschicht	3.3.4	kathodischer Schutz	3.6.14
Beizen	3.4.5	Kesternichtest	3.6.7
Beschichter	3.7.3	kleines Los	3.5.8
Beschichtung / Oberflächenausführung	3.1.1	kleinste örtliche Schichtdicke	3.6.21
Chemielieferant	3.7.2	Kontaktkorrosion/galvanische Korrosion	3.6.15
chemisch aufgebracht Überzug	3.2.6	Konversionsschicht	3.3.7
chemische Reinigung	3.4.2	Massenbeschichtung	3.5.1
Chromatierüberzug	3.3.8	maßgebliche Oberfläche	3.6.24
Deckschicht	3.3.5	mechanisch aufgebracht Überzug	3.2.5
dreiwertiges Chrom Cr(III)	3.3.10	mechanische Reinigung	3.4.3
Duktilität des Überzugs	3.6.4	mittlere Schichtdicke	3.3.22
Einbrennen/Aushärten	3.4.7	Montierbarkeit	3.6.5
Einbrenn-/ Aushärtungsdauer	3.4.8	natürliche Passivierung/Selbstpassivierung	3.3.12
elektrophoretische Beschichtung	3.2.9	neutrale Salzsprühnebelprüfung (NSS)	3.6.6
Entfettung	3.4.4	Oberflächenausführung / Beschichtung	3.1.1
fertigungsbedingte Wasserstoff-	3.4.10	örtliche Schichtdicke	3.6.20
versprödung			
Feuerverzinkungsüberzug	3.2.3	Passivierschicht	3.3.11
galvanisch aufgebracht Überzug	3.2.1	Passivierung von nichtrostendem Stahl	3.3.13
galvanische Korrosion/Kontaktkorrosion	3.6.15	Passivität von nichtrostendem Stahl	3.6.16
Gesamtschichtdicke	3.6.18	Phosphatierung	3.2.4
griffest trocken	3.6.17	Referenzfläche	3.6.23
Gestellbeschichtung	3.5.2	Referenzschichtdicke	3.6.19

Grundmetall	3.3.2		
Rotrost	3.6.10	Trocknung	3.4.6
Schichtablösung	3.6.3	Trommelbeschichtung	3.5.3
Schichtgewicht	3.6.25	Überzugssystem	3.3.1
Schmiermittel	3.3.14	Überzugskorrosion	3.6.11
sechswertiges Chrom Cr(VI)	3.3.9	umweltbedingte Wasserstoffversprödung	3.4.13
Selbstpassivierung/natürliche Passivierung	3.3.12	Verbindungselement für Außeneinsatz	3.7.6
Sherardisierüberzug	3.2.8	Versiegelung	3.3.6
Sprühbeschichtung	3.5.5	Vertreiber	3.7.4
Substrat	3.3.3	Vorbehandlung	3.4.1
Tauch-Schleuder-Beschichtung	3.5.4	wasserstoffinduzierte Spannungsrisskorrosion	3.4.14
Teil-Fertigungslos	3.5.6	Wasserstoffversprödung	3.4.9
Teil-Fertigungslos bei der Feuerverzinkung	3.5.7	Weißrost	3.6.12
Temperdauer	3.4.12	wie hergestellt	3.1.2
Tempern	3.4.11	Zinklamellenüberzugssystem	3.2.2
temporärer Schutz	3.2.10	Zusammenhalt des Überzugs	3.6.2
thermisch erzeugter Zinkdiffusionsüberzug	3.2.7	zyklische Korrosionsprüfung	3.6.8

ISO 1891-2:2014(E/F/R)

Chinese / Chinois / китайский			
表面处理/涂镀层	3.1.1	烘焙时间	3.4.12
不经处理	3.1.2	环境型氢脆	3.4.13
表层涂层	3.3.5	红锈	3.6.10
不锈钢钝化处理	3.3.13	化学供应商	3.7.2
白锈	3.6.12	机械镀层	3.2.5
白雾	3.6.13	基体	3.3.2
不锈钢的钝性	3.6.16	基底材料	3.3.3
参考厚度	3.6.19	基层涂层	3.3.4
参考面积	3.6.23	机械清洗	3.4.3
电镀层	3.2.1	基体金属腐蚀	3.6.9
电泳涂层	3.2.9	局部厚度	3.6.20
变更涂镀层经销商	3.7.5	局部最小厚度	3.6.21
除油	3.4.4	紧固件制造者	3.7.1
钝化层	3.3.11	经销商	3.7.4
镀层金属腐蚀	3.6.11	磷酸盐涂层	3.2.4
电偶腐蚀	3.6.15	临时保护	3.2.10
粉末渗锌	3.2.8	六价铬	3.3.9
封闭剂	3.3.6	浸渍-旋转涂层	3.5.4
铬酸盐转化膜	3.3.8	内因型氢脆	3.4.10
固化	3.4.7	耐蚀试验	3.6.7
固化时间	3.4.8	喷涂	3.5.5
挂装涂镀	3.5.2	批	3.5.6
滚桶涂镀层	3.5.3	平均厚度	3.6.22
干燥	3.4.6	氢脆	3.4.9
化学涂镀层	3.2.6	氢致应力腐蚀裂纹	3.4.14

化学清洗	3.4.2	涂镀层质量	3.6.25
烘焙	3.4.11	涂镀(处理)商	3.7.3
热浸镀锌层	3.2.3	锌片涂层	3.2.2
热扩散锌涂层	3.2.7	小批量	3.5.8
润滑剂	3.3.14	循环腐蚀试验	3.6.8
热浸镀锌批	3.5.7	预处理	3.4.1
三价铬	3.3.10	阴极保护	3.6.14
酸洗	3.4.5	有效表面	3.6.24
散装涂镀	3.5.1	转化膜	3.3.7
室外建筑用紧固件	3.7.6	自钝化	3.3.12
涂镀层体系	3.3.1	装配能力	3.6.5
涂镀层附着力	3.6.1	中性盐雾试验 (NSS)	3.6.6
涂镀层内聚力	3.6.2	总厚度	3.6.18
涂镀层剥离	3.6.3	指触干燥	3.6.17
涂镀层韧性(延展性)	3.6.4		

Bibliography

- [1] ISO 225, *Fasteners — Bolts, screws, studs and nuts — Symbols and descriptions of dimensions*
- [2] ISO 1461, *Hot dip galvanized coatings on fabricated iron and steel articles — Specifications and test methods*
- [3] ISO 1891, *Fasteners — Terminology*
- [4] ISO 4753, *Fasteners — Ends of parts with external ISO metric thread*
- [5] ISO 14588, *Blind rivets — Terminology and definitions*
- [6] ASTM F 1789-10b, *Standard terminology for F16 mechanical fasteners*