

INTERNATIONAL
STANDARD

ISO
1891-2

NORME
INTERNATIONALE

First edition
Première édition
Первое издани
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



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 скопирована 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	Page	Sommaire	Page	Содержание	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 пользователям, 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 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 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): 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.

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 членом 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>
--	---	---	--	--

3.1.2 as processed
 “natural” surface condition of non-coated fasteners after manufacture without additional finish

EXAMPLE 1 Fasteners made of steel: usually slight film of oil, or black oxide with a slight film of oil.

EXAMPLE 2 Stainless steel fasteners: clean and bright.

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

EXEMPLE 1 Fixations en acier: généralement avec un mince film d'huile, ou oxydation noire avec un mince film d'huile.

EXEMPLE 2 Fixations en acier inoxydable: surface propre et brillante.

3.1.2 без покрытия
 «естественное» состояние поверхности крепежных изделий без покрытия после изготовления без дополнительной отделки.

ПРИМЕР 1 Крепежные изделия из стали: обычно тонкая масляная пленка или черный оксид с тонким слоем масла.

ПРИМЕР 2 Крепежные изделия из нержавеющей стали: чистые и светлые.

3.1.2 wie hergestellt
 „natürlicher“ Oberflächenzustand eines nicht beschichteten Verbindungselements nach der Herstellung ohne zusätzliche Behandlung

BEISPIEL 1 Verbindungselemente aus Stahl: normalerweise leichter Ölfilm oder vergütungs-schwarz mit leichter Beölung

BEISPIEL 2 Verbindungselemente aus nichtrostendem Stahl: sauber und metallisch blank

3.1.2
 zh 不经处理
 it **grezzo di lavorazione**
 ja 製造された状態
 es **tipo superficie conformada**
 sv **icke ytbehandlad**

3.2 Coatings for fasteners

3.2.1 electroplated coating
 zinc, zinc alloy or other metallic coating deposited on fasteners by an electrolytic process

3.2.1 revêtement électrolytique
 revêtement de zinc, d'alliage de zinc ou autre revêtement métallique déposé sur les fixations par électrolyse

3.2 Покрyтия для крепежных изделий

3.2.1 электролитическое покрытие
 цинк, цинковый сплав или другое металлическое покрытие, нанесенное на крепежное изделие электролитическим методом.

3.2 Beschichtungen für Verbindungselemente

3.2.1 galvanisch aufgebracht
Überzug
 Zink-, Zinklegierungs- oder anderer metallischer Überzug, abgedehnt durch ein elektrolytisches Verfahren

3.2.1
 zh 电镀层
 it **rivestimento elettrolitico**
 ja 電気めっき皮膜
 es **recubrimiento electrolítico**
 sv **elektrolytisk ytbeläggning**

<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 <i>curing</i> (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 <i>cuisson</i> (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-ламельное покрытие внедрение металлических чешуек (в основном цинка) в связующее вещество, нанесенное на крепежные изделия неэлектrolитическим методом погружения или распыления с последующим <i>отверждением</i> (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 <i>Einbrennen/Aushärten</i> (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>3.2.2 zh 锌片涂层 it rivestimento zinc lamellare ja 亜鉛フレーク皮膜 es cincado no electrolítico sv ytbeläggning med zinkflagor</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 горячецинкованное 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>3.2.3 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 <i>adhesion of a subsequent coating</i> (3.6.1), friction properties when oiled, and/or for <i>temporary protection</i> (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'<i>adhérence d'un revêtement</i> (3.6.1) ultérieur, les caractéristiques de frottement lorsqu'elle est lubrifiée et/ou assurer une <i>protection temporaire</i> (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 <i>адгезию</i> последующего <i>покрытия</i> (3.6.1), фрикционные свойства при нанесении масла и / или для <i>временной противокоррозионной защиты</i> (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 <i>Haftung</i> (3.6.1) einer nachfolgenden Beschichtung, die Reibungseigenschaften — wenn geölt — und/oder den <i>temporären Korrosionsschutz</i> (3.2.10) verbessern.</p>	<p>3.2.4 zh 磷酸盐涂层 it rivestimento fosfatico ja りん酸塩皮膜 es recubrimiento por fosfatación 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 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 <i>metal de base</i> (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 <i>основным металлом</i> (3.3.2) с использованием нейтральных промежуточных частиц, например, стеклянных бусин.</p>	<p>3.2.5 meccanicamente 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 機械的めつき 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 chemisch aufgebrachter Überzug metallischer Überzug, der durch eine chemische Reaktion gebildet wurde</p> <p>Anmerkung 1 zum Begriff: Dies kann ein autokatalytisch aufgebrachter Überzug (z. B. auto-katalytisch aufgebrachtes Nickel) oder ein Zementationsüberzug sein, siehe ISO 2080:2008, 2.1.</p>	<p>3.2.6 zh 化学涂镀层 it rivestimento depositato per via chimica ja 化学的めっき es recubrimiento químico sv 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 tonnelage 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 галтовке крепежных изделий в цинковой пыли при температуре ниже точки плавления цинка (обычно около 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>	<p>3.2.7 zh 热渗锌涂层 it rivestimento di zincatura per diffusione termica ja 熱拡散浸透亜鉛皮膜 es recubrimiento de cinc por difusión térmica sv diffusionsförzinkning</p>

<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)</p> <p>Note 1 to entry: Sherardization is a type of <i>zinc thermal diffusion coating</i> (3.2.7).</p>	<p>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)</p> <p>Note 1 à l'article: La shéradisation fait partie des <i>revêtements de zinc par diffusion thermique</i> (3.2.7).</p>	<p>3.2.8 шерардизационное 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).</p> <p>Приложение 1 к записи: Шерардизация является одним из видов <i>цинкового термодиффузионного покрытия</i> (3.2.7).</p>	<p>3.2.8 Sherardisierüberzug 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)</p> <p>Anmerkung 1 zum Begriff: Sherardisieren ist eine Form der <i>thermischen Zinkdiffusionsbeschichtung</i> (3.2.7).</p>	<p>3.2.8 zh 粉末渗锌 it rivestimento di sherardizzazione ja 不活性雰囲気中熱拡散浸透亜鉛被膜 (シユラダイジング法皮膜) es cementación con cinc sv sherardisering</p>
<p>3.2.9 electrophoretic coating coating obtained by electro-deposition of charged polymer molecules on fasteners, followed by <i>curing</i> (3.4.7)</p>	<p>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 <i>cuisson</i> (3.4.7)</p>	<p>3.2.9 электрофоретическое покрытие покрытие, полученное путем электролитического осаждения заряженных молекул полимера на крепежные изделия и последующим <i>отверждением</i> (3.4.7)</p>	<p>3.2.9 elektrophoretische Beschichtung durch elektrolytische Abscheidung mittels elektrisch geladener Polymereleküle aufgebracht Überzug mit nachfolgendem <i>Aushärten</i> (3.4.7)</p>	<p>3.2.9 zh 电泳涂层 it rivestimento per elettroforesi ja 電着皮膜 es recubrimiento electroforético sv elektrodopplackering</p>

<p>3.2.10 temporary protection limited protection against corrosion, primarily intended for transportation and storage of fasteners</p>	<p>3.2.10 protection temporaire protection limitée contre la corrosion, essentiellement destinée au transport et au stockage des fixations</p>	<p>3.2.10 временная противокоррозионная защита ограниченная защита от коррозии, в основном предназначенная для транспортировки и хранения крепежных изделий.</p>	<p>3.2.10 temporärer Schutz geringer Schutz gegen Korrosion, vorwiegend gedacht als Schutz für Transport oder Lagerung von Verbindungselementen</p>	<p>3.2.10 protezione temporanea 一時的保護</p> <p>3.2.10 proteccion temporal temporärt skydd</p>
<p>Note 1 to entry: Examples of temporary protection are oil, <i>conversion coating</i> (3.3.7), black oxide, wax.</p>	<p>Note 1 à l'article: L'huile, les <i>couches de conversion</i> (3.3.7), l'oxydation noire et les cires sont des exemples de protections temporaires.</p>	<p>Примечание 1 к записи: Примеры временной противокоррозионной защиты являются масло, <i>конверсионное покрытие</i> (3.3.7), черный оксид, воск.</p>	<p>Anmerkung 1 zum Begriff: Beispiele für temporären Schutz sind Öl, <i>Konversionsschicht</i> (3.3.7), vergütungsgeschwärtzt, Wachs.</p>	
<p>3.3 Coating systems</p>				
<p>3.3.1 coating system combination of all layers of coating materials on the fastener</p>	<p>3.3.1 système de revêtement combinaison de toutes les différentes couches successives de matériaux du revêtement sur la fixation</p>	<p>3.3.1 система покрытий сочетание всех слоев материала покрытия на крепежном изделии</p>	<p>3.3.1 Überzugssysteme Kombination aller Schichten von Beschichtungsstoffen auf dem Verbindungselement</p>	<p>3.3.1 sistema di rivestimento 皮膜システム</p> <p>3.3.1 sistema de recubrimiento ytbeläggningssystem</p>
<p>3.3.2 basis metal metal of the fastener on which the coating is applied</p>	<p>3.3.2 métal de base métal de la fixation sur lequel le revêtement est appliqué</p>	<p>3.3.2 основной металл металл крепежного изделия, на который наносят покрытие</p>	<p>3.3.2 Grundmetall Metall des Verbindungselements, auf das der Überzug aufgebracht wird</p>	<p>3.3.2 metallo base 素地金属</p> <p>3.3.2 metal base basmetall</p>

<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</p> <p>3.3.3 it substrato</p> <p>3.3.3 ja 素地</p> <p>3.3.3 es sustrato</p> <p>3.3.3 sv basskikt</p>
<p>3.3.4 base coat <i>zinc flake coating</i> (3.2.2) in cases where an additional <i>top coat</i> (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</p> <p>3.3.4 it rivestimento base</p> <p>3.3.4 ja 基層皮膜 (ベースコート)</p> <p>3.3.4 es capa base</p> <p>3.3.4 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</p> <p>3.3.5 it finizione</p> <p>3.3.5 ja 表层皮膜 (トップコート)</p> <p>3.3.5 es capa exterior</p> <p>3.3.5 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 наполнитель химическое вещество, (с или без введенной в него <i>смазки</i> (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 封閉剤 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>3.3.6 zh 转化膜</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>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>3.3.7 конверсионное покрытие поверхностный слой, полученный с помощью химических или электрохимических процессов, содержащий соединение субстрата металла и элементов, полученных в процессе растворения.</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>3.3.7 zh 转化膜 it rivestimento di conversione ja 化成処理皮膜 es recubrimiento de conversión sv ytomvandlingssikt</p>
<p>EXAMPLES <i>chromate conversion coating</i> (3.3.8), <i>passivation layer</i> (3.3.11), phosphate layer</p>	<p>EXEMPLES <i>chromatation</i> (3.3.8), <i>passivation</i> (3.3.11), couche de phosphate</p>	<p>ПРИМЕРЫ <i>хроматное конверсионное покрытие</i> (3.3.8), <i>пассивированный слой</i> (3.3.11), фосфатный слой</p>	<p>BEISPIELE <i>Chromatierüberzug</i> (3.3.8), <i>Passivierschicht</i> (3.3.11), Phosphatschicht</p>	<p>3.3.7 es recubrimiento de conversión</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 chromatation couche de conversion au chromate obtenue par la réaction d'une solution contenant des composés de chrome hexavalent (chromatation)</p> <p>Note 1 à l'article: Le terme chromatation 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 используются 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 cromica クROMEー卜皮膚</p> <p>3.3.8 rivestimento di conversione cromica recubrimiento de conversión crómico</p> <p>3.3.8 kromateringsskikt</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 chrome hexavalent Cr(VI) chrome à l'état d'oxydation +6 (hexavalent) agissant comme inhibiteur de corrosion et utilisé pour former une <i>chromatation</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>3.3.8 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>3.3.8 cromo esavalente 六価クロム</p> <p>3.3.8 cromo hexavalente sexvärt krom</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 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 cromo esavalente 六価クロム</p> <p>3.3.9 cromo hexavalente 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 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 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 trivalent chromate 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>3.3.10 Chrom 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>3.3.11 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 trivalent chromate is technically incorrect.</p>	<p>3.3.11 химический конверсионный слой на катодно защищенном металле, используемый в основном для покрытий цинком или цинковым сплавом, полученный путем 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 (Passivierlösung) 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 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 trivalent chromate is technically incorrect.</p>	<p>3.3.11 химический конверсионный слой на катодно защищенном металле, используемый в основном для покрытий цинком или цинковым сплавом, полученный путем 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 strato di passivazione 不動態化層</p> <p>3.3.11 capa de pasivación passiveringsskikt</p>

<p>3.3.12 self-passivation natural conversion layer reducing the corrosion rate of the <i>substrate</i> (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 <i>substrat</i> (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 <i>субстрата</i> (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 <i>Substrats</i> (3.3.3) reduziert (z. B. bei nicht-rostenden Stählen, Aluminium, Titan)</p>	<p>3.3.12 zh 自钝化 it auto passivazione ja 自己不動態化 es autopasivación sv naturligt skyddande oxidfilm</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 vorhandenden chromreichen Oxidfilms vergrößert</p>	<p>3.3.13 zh 不锈钢钝化处理 it passivazione dell'acciaio inossidabile ja ステンレス鋼の不動態化 es pasivación del acero inoxidable sv 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 zh 润滑剂 it lubrificante ja 潤滑剤 es lubricante sv smörjmedel</p>

<p>3.4 Pre and post coating process steps</p>	<p>3.4 Étapes précédant et suivant le procédé de revêtement</p>	<p>3.4 Предварительные и окончательные этапы процесса нанесения покрытия</p>	<p>3.4 Vorbehandlungs- und Nachbehandlungsschritte im Rahmen der Beschichtung</p>
<p>3.4.1 pre-treatment mechanical and/or chemical operation(s) preparing the surface of the fasteners to be coated, e.g. <i>chemical cleaning</i> (3.4.2), <i>mechanical cleaning</i> (3.4.3), <i>degreasing</i> (3.4.4), <i>pickling</i> (3.4.5)</p>	<p>3.4.1 prétraitement opération(s) mécanique(s) et/ou chimique(s) préparant la surface des fixations en vue du revêtement, par exemple <i>nettoyage/dégraissage chimique</i> (3.4.2), <i>nettoyage/décapage mécanique</i> (3.4.3), <i>dégraissage chimique</i> (3.4.4), <i>décapage chimique</i> (3.4.5)</p>	<p>3.4.1 предварительная обработка механические и / или химические операции (-и) подготовки поверхности крепежных изделий к нанесению покрытия, например <i>химическая очистка</i> (3.4.2), <i>механическая очистка</i> (3.4.3), <i>обезжиривание</i> (3.4.4), <i>травеление</i> (3.4.5)</p>	<p>3.4.1 Vorbehandlung mechanische(r) und/oder chemische(r) Maßnahme(n), um die Oberfläche von Verbindungselementen für die Beschichtung vorzubereiten, z. B. <i>chemische Reinigung</i> (3.4.2), <i>mechanische Reinigung</i> (3.4.3), <i>Entfettung</i> (3.4.4), <i>Beizen</i> (3.4.5)</p>
<p>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</p>	<p>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</p>	<p>3.4.2 химическая очистка удаление инородных материалов/веществ, например, оксидов, минеральных отложений, масла с поверхности крепежных изделий под действием химических веществ.</p>	<p>3.4.2 chemische Reinigung Entfernung fremder Materialien/Substanzen, wie z. B. Oxide, Zunder, Öl von der Oberfläche von Verbindungselementen durch Einwirkung von Chemikalien</p>
<p>3.4.1 zh 预处理 it pretrattamento ja 前処理 es pretratamiento sv förbehandling</p>	<p>3.4.1 zh 化学清洗 it pulitura chimica ja 化学洗浄 es limpieza química sv kemisk rengöring</p>		

<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 nettoyage/décapage mécanique élimination des substances/matériaux étrangers tels que les oxydes métalliques, la calamine de la surface d'une fixation, par projection de matériaux contre cette surface</p> <p>Note 1 à l'article: Il peut s'agir de procédés de grenailage avec de la grenaille sphérique ou angulaire, de sablage, de micro-billage, etc., voir l'ISO 2080.</p>	<p>3.4.3 механическая очистка удаление инородных материалов/веществ, например, оксидов, минеральных отложений с поверхности крепежных изделий путем воздействия промежуточной среды на поверхность.</p> <p>Примечание 1 к записи: Это может быть дробеструйная или пескоструйная очистка и т.д., см. ИСО 2080.</p>	<p>3.4.3 mechanische Reinigung Entfernung fremder Materialien/Substanzen, wie z. B. Oxide, Zunder, Öl von der Oberfläche eines Verbindungselements durch Beschleifen der Oberfläche mit einem Medium</p> <p>Anmerkung 1 zum Begriff: Dies kann Kugelstrahlen, Sandstrahlen, Stahlen 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 обезжиривание удаление жира или масла с поверхности.</p> <p>[ИСТОЧНИК: ИСО 2080:2008, 3.72]</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 травление удаление оксидов или других соединений с поверхности металла с помощью химического или электрохимического воздействия раствором кислоты.</p> <p>[ИСТОЧНИК: ИСО 2080:2008, 3.151]</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 酸洗い es decapado sv betning</p>

<p>3.4.6 drying process eliminating water and/or solvent from the coating, either at room temperature or by heating</p> <p>Note 1 to entry: This does not initiate polymer growth or bonding.</p>	<p>3.4.6 séchage procédé éliminant l'eau et/ou le solvant du revêtement, soit à température ambiante, soit par chauffage</p> <p>Note 1 à l'article: Cette opération n'entraîne pas de polymérisation ni de liaison chimique entre polymères.</p>	<p>3.4.6 сушка процесс удаления воды и / или растворителя с покрытия при комнатной температуре или при нагревании.</p> <p>Примечание 1 к записи: Это не вызывает полимеризации или других химических превращений.</p>	<p>3.4.6 Trocknung Verfahren um Wasser und/oder Lösemittel aus einem Überzug zu entfernen, entweder bei Raumtemperatur oder durch Erwärmen</p> <p>Anmerkung 1 zum Begriff: Dies bewirkt keine Polymerisierung oder chemische Bindung.</p>	<p>3.4.6 烘干 asciugatura 乾燥 secado torkning</p>
<p>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)</p> <p>Note 1 to entry: Drying (3.4.6) may be included in the curing process or can replace curing.</p>	<p>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)</p> <p>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.</p>	<p>3.4.7 отверждение процесс нагревания покрытия для создания твердого, однородного и плотно прилегающего слоя, например, для цинк-ламельных покрытий (3.2.2), наполнителей (3.3.6), или верхнего слоя (3.3.5).</p> <p>Примечание 1 к записи: Сушка (3.4.6) может быть включена в процесс отверждения или заменена отверждением.</p>	<p>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)</p> <p>Anmerkung 1 zum Begriff: <i>Trocknung</i> (3.4.6) kann in den Einbrenn-/Aushärtprozess integriert sein oder diesen ersetzen.</p>	<p>3.4.7 固化 cottura 焼付け curado hårdning</p>

3.4.8 curing duration
period of time during which the coated fasteners are held at the specified curing temperature

3.4.8 durée de cuisson
période de temps pendant laquelle les fixations revêtues sont maintenues à la température de cuisson spécifiée

3.4.8 продолжительность отверждения
период времени, в течение которого покрытые крепежные изделия выдерживают при установленной температуре.

3.4.8 Einbrenn-/Aushärtungsdauer
Zeitdauer über die die beschichteten Verbindungselemente bei der festgelegten Einbrenn-/Aushärtungstemperatur gehalten werden

3.4.8 固化时间
tempo di cottura
焼付け保持時間
duración del curado
härdningstid

3.4.9 hydrogen embrittlement
permanent loss of ductility in a metal or alloy caused by atomic hydrogen in combination with load induced and/or residual tensile stress that can lead to brittle fracture after certain time

3.4.9 fragilisation par l'hydrogène
perte irréversible de ductilité d'un métal ou d'un alliage provoquée par l'hydrogène atomique, sous l'effet de contraintes de traction dues à une charge ou à des contraintes résiduelles, qui peut conduire à une rupture fragile après un certain temps

3.4.9 водородное охрупчивание
потеря пластичности металла или сплава, вызванная атомарным водородом при воздействии нагрузки и / или при действии остаточных растягивающих напряжений, которые могут привести к хрупкому разрушению по истечении определенного времени.

3.4.9 Wasserstoffversprödung
dauerhafter Verlust der Duktilität in einem Metall oder einer Legierung, verursacht durch atomaren Wasserstoff in Kombination mit lastinduzierten Zugspannungen und/oder Zugspannungen und/oder einer bestimmten Zeitdauer zu einem Sprödbbruch führen kann

3.4.9 氢脆
infragilimento da idrogeno
水素ぜい化
fragilización por hidrógeno
våteförsprödning

Note 1 to entry: Hydrogen embrittlement is generally classified by the source of hydrogen. For *internal hydrogen embrittlement* see 3.4.10 and for *environmental hydrogen embrittlement* see 3.4.13.

Note 1 à l'article: La fragilisation par l'hydrogène est généralement classifiée en fonction de la source d'hydrogène. Pour la *fragilisation par l'hydrogène interne* voir 3.4.10, et pour la *fragilisation par l'hydrogène externe* voir 3.4.13.

Примечание 1 к записи: Водородное охрупчивание обычно классифицируют по источнику водорода. *Внутреннее водородное охрупчивание* (см. 3.4.10) и *внешнее водородное охрупчивание* (см. 3.4.13).

Anmerkung 1 zum Begriff: Wasserstoffversprödung wird grundsätzlich nach der Herkunft des Wasserstoffs unterschieden. Für *fertigungsbedingte Wasserstoffversprödung* siehe 3.4.10 und für *umweltbedingte Wasserstoffversprödung* siehe 3.4.13.

<p>3.4.10 internal hydrogen embrittlement IHE</p> <p>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>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>3.4.10 fragilisation par l'hydrogène interne IHE</p> <p>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>EXEMPLE L'hydrogène peut provenir d'étapes de fabrication telles que le traitement thermique (en particulier la carburation), le nettoyage à l'acide, le <i>décapage chimique</i> (3.4.5), la phosphatation et/ou le revêtement électrolytique.</p>	<p>3.4.10 внутреннее водородное охрупчивание IHE</p> <p>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>ПРИМЕР Источником водорода могут быть термическая обработка (особенно газовое науглероживание), очистка кислотой, травление (3.4.5), фосфатирование и/или нанесение электролитического покрытия.</p>	<p>3.4.10 fertigungsbedingte Wasserstoffversprödung IHE</p> <p>Versprödung, verursacht durch Wasserstoff aus dem Herstellungsprozess, der in Gegenwart von Zugspannungen (lastinduzierte Zugspannungen) und/oder Zugeigenspannungen einen verzögerten Sprödbruch bewirkt</p> <p>BEISPIEL Wasserstoffquellen können Prozessschritte sein wie Wärmebehandlung (insbesondere Gasaufkohlung), saure Reinigung, <i>Beizen</i> (3.4.5), Phosphatieren und/oder elektrolytische Metallabscheidung.</p>	<p>3.4.10 zh 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 tillverkningsrelaterad väteförsprödning</p>
---	---	--	--	--

<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>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>3.4.11 dégazage procédé de chauffage des fixations pendant une durée déterminée à une température donnée, de façon à minimiser le risque de <i>fragilisation par l'hydrogène interne</i> (3.4.10)</p> <p>Note 1 à l'article: Les termes « élimination de la fragilisation par l'hydrogène » et « défragilisation » sont souvent utilisés mais sont incorrects du point de vue technique car la fragilisation est irréversible.</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>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>3.4.11 dégazage procédé de chauffage des fixations pendant une durée déterminée à une température donnée, de façon à minimiser le risque de <i>fragilisation par l'hydrogène interne</i> (3.4.10)</p> <p>Note 1 à l'article: Les termes « élimination de la fragilisation par l'hydrogène » et « défragilisation » sont souvent utilisés mais sont incorrects du point de vue technique car la fragilisation est irréversible.</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>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>3.4.11 烘焙 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>Anmerkung 1 zum Begriff: Die Begriffe „Wasserstoffentsprödung“ 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 durée de dégazage période de temps pendant laquelle les fixations revêtues sont maintenues à la température de dégazage spécifiée</p>	<p>3.4.12 烘焙时间 <i>durata di riscaldamento</i> dauer der <i>fragilización por hidrógeno</i> tratamiento térmico</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 prodолжительность отжига покрытия Период времени, в течение которого покрытые крепежные изделия выдерживают при установленной температуре отжига покрытия.</p>	<p>3.4.12 烘焙时间 <i>durata di riscaldamento</i> dauer der <i>fragilización por hidrógeno</i> tratamiento térmico</p>

<p>3.4.13 environmental hydrogen embrittlement EHE</p> <p>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)</p> <p>Note 1 to entry: The hydrogen can be generated by corrosion processes (e.g. cathodic protection mechanism, <i>hydrogen induced stress corrosion cracking</i> (3.4.14)) or from other environmental sources.</p>	<p>3.4.13 fragilisation par l'hydrogène externe EHE</p> <p>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)</p> <p>Note 1 à l'article: L'hydrogène peut être généré par les phénomènes de corrosion (par exemple effet de protection cathodique, <i>fissuration par l'hydrogène induite par une corrosion sous contrainte</i> (3.4.14)) ou par d'autres sources liées à l'environnement d'utilisation.</p>	<p>3.4.13 umweltbedingte Wasserstoffversprödung EHE</p> <p>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 Zugeigenspannungen)</p> <p>Anmerkung 1 zum Begriff: Der Wasserstoff kann durch Korrosionsvorgänge (z. B. kathodischer Schutzmechanismus, <i>wasserstoffinduzierte Spannungsrisskorrosion</i> (3.4.14)) erzeugt werden oder von anderen Umgebungsquellen stammen.</p>	<p>3.4.13 环境型氢脆 zh</p> <p>infragilimento da hidrogeno ambiental it</p> <p>環境形水素ぜい化 (EHE) ja</p> <p>fragilización por hidrógeno ambiental es</p> <p>väteförsprödning orsakad av miljöpåverkan sv</p>
--	---	---	--

<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 Spannungsrissskorrosion Erscheinungsform von <i>umweltbedingter Wasserstoffversprödung</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 水素起因応力腐食割れ es fisuración producida por hidrógeno y corrosión bajo tensión sv väteinducerat brott relaterat till spänningskorrosion</p>
---	---	---	--	--

3.5 Coating process

3.5.1
bulk coating
process where the fasteners are coated in mass such as in a rotating basket or barrel

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

3.5.1
групповое покрытие
процесс, при котором покрытие наносят на некоторый объем крепежных изделий, например во вращающейся корзине или бочке

3.5.1
Massenbeschichtung
Verfahren, in dem Verbindungselemente in großen Mengen beschichtet werden, z. B. in einem rotierenden Korb oder in einer Trommel

3.5.1
zh 散装涂镀
it **rivestimento in massa**
ja バルク式皮膜処理
es **recubrimiento a granel**
sv **ytbehandling av massgods**

3.5 Procédé de revêtement

3.5 Beschichtungsprozess

3.5.2
rack coating
process where the fasteners are individually placed on a suitable device (usually a rack) for coating

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

3.5.2
покрытие на подвеске
процесс, при котором покрытие наносят на крепежные изделия индивидуально на соответствующем устройстве (обычно на подвеске)

3.5.2
Gestellbeschichtung
Verfahren, in dem Verbindungselemente zur Beschichtung individuell in einer geeigneten Vorrichtung platziert werden (normalerweise in einem Gestell)

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>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 покрытие в барабане вид группового покрытия, при котором используют барабан, спроектированный для обработки <i>загрузки</i> (3.5.6) крепежных изделий на каждом этапе процесса</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>3.5.3 滚桶涂覆层 rivestimento in rotobarile バレル式皮膜処理 recubrimiento en bombo 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 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>3.5.4 浸漬-旋转涂层 rivestimento per immersione e centrifugazione 浸せき一振り式皮膜処理 recubrimiento por inmersión y centrifugado 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 Sprühbeschichtung Gestellbeschichtungsprozess oder Massenbeschichtungsprozess, bei dem ein flüssiges Beschichtungsmittel (fein verteilt in Tröpfchen) auf die zu beschichtenden Verbindungselemente gesprüht wird</p>	<p>3.5.5 喷射涂层 rivestimento a spruzzo 噴霧式皮膜処理 recubrimiento por dispersión spraybeläggning</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 <i>batches</i> 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 <i>charges</i> 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 <i>загрузок</i> (партий). <p>Производственная партия может быть разделена на ряд производственных загрузок для проведения технологической обработки, а затем снова 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 批</p> <p>carica バッチ</p> <p>lote 批</p> <p>batch 批</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 varmförzinkningsatts</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 покрытий и методы контроля</p>	<p>3.6 Überzeugeigenschaften (Beschichtungseigenschaften) und Prüfung</p>	<p>3.6 adesione del rivestimento adherencia del recubrimiento ytbeläggningens vidhäftningsförmåga</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>

<p>3.6.2 cohesion of coating ability of a coating layer to remain internally bonded</p>	<p>3.6.2 cohesion du revêtement aptitude d'une couche de revêtement à rester intrinsèquement liée</p>	<p>3.6.2 сплоченность покрытия способность слоя покрытия сохранять внутреннее сцепление</p>	<p>3.6.2 Zusammenhalt des Überzugs Fähigkeit eines Überzugs, internen Zusammenhalt zu behalten</p>	<p>3.6.2 zh 涂镀层内聚力 it coesione del rivestimento ja 皮膜の結合性 es cohesion del recubrimiento sv ytbeläggnings kohesionsförmåga</p>
<p>3.6.3 delamination of coating separation of (a) coating layer(s) from the basis material and/or substrate (3.3.3)</p>	<p>3.6.3 délamination du revêtement séparation d'une ou de plusieurs couches de revêtement du matériau de base et/ou du <i>substrat</i> (3.3.3)</p>	<p>3.6.3 отслоение покрытия отделение (а) слоев покрытия от основного материала и / или <i>субстрата</i> (3.3.3).</p>	<p>3.6.3 Schichtablösung Ablösung einer oder mehrerer Überzugsschicht(en) vom Basismaterial und/oder <i>Substrat</i> (3.3.3)</p>	<p>3.6.3 zh 涂镀层剥离 it delaminazione del rivestimento ja 皮膜の剥離 es desprendimiento del recubrimiento sv delaminering av ytbelägning</p>
<p>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</p>	<p>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 de 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</p>	<p>3.6.4 пластичность покрытия способность системы <i>покрытий</i> (3.3.1) к упругой и / или пластической деформации крепежного изделия без потери функциональных свойств покрытия, например, при затяжке, при прижиме конических шайб, формоизменяющих операций таких как установка заклепок, запрессовка неметаллических вставок в самостопорящиеся гайки</p>	<p>3.6.4 Duktilität des Überzugs Fähigkeit des <i>Überzugsystems</i> (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</p>	<p>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 ytbeläggnings duktilitet</p>

<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 geeignetem/er Werkzeug(e) befestigt/montiert zu werden, entsprechnend der/den gegebenenfalls festgelegten Anforderung(en) oder Verfahren</p>	<p>3.6.5 zh 装配能力 it assemblabilità / montabilità ja 組付け性 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 resistance 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, устанавливаются 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 neutra ja 中性塩水噴霧試験 (NSS) es ensayo de niebla salina neutra (NSS) sv neutral saltimpövning NSS</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 Кестерниху коррозионное испытание, при котором крепёжные изделия подвергаются воздействию конденсированной влаги, содержащей двуокись серы</p> <p>Примечание 1 к записи: Стойкость при испытании по Кестерниху измеряют в количестве циклов. В отличие от ИСО 6988 для крепежных изделий испытание проводят с использованием двух литров SO₂.</p>	<p>3.6.7 Kesternich test 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 соляная 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 ciclico de corrosión sv cyklisk korrosionsprovning</p>

<p>3.6.9 basis metal corrosion corrosion of the material of which fasteners are manufactured</p>	<p>3.6.9 corrosion du métal de base corrosion du matériau ayant servi à la fabrication des fixations</p>	<p>3.6.9 коррозия основного металла коррозия материала, из которого изготовлены крепежные изделия</p>	<p>3.6.9 Grundmetallkorrosion Korrosion des Werkstoffes aus dem Verbindungselemente hergestellt sind</p>	<p>3.6.9 zh 基本金屬腐蝕 it corrosione del metallo base ja 素地金屬腐食 es corrosión del metal base sv basmetallkorrosion</p>
<p>Note 1 to entry: When the basis material is steel or iron alloy it is often called as <i>red rust</i> (3.6.10).</p>	<p>Note 1 à l'article: Lorsque le métal de base est l'acier ou un alliage de fer, elle est souvent appelée <i>rouille rouge</i> (3.6.10).</p>	<p>Примечание 1 к записи: Если основной материал – сталь или сплав железа эту коррозию часто называют <i>красной ржавчиной</i> (3.6.10)</p>	<p>Anmerkung 1 zum Begriff: Wenn der Grundwerkstoff Stahl oder eine Eisenlegierung ist, wird dies oft als <i>Rotrost</i> (3.6.10) bezeichnet.</p>	
<p>3.6.10 red rust <i>basis metal corrosion</i> (3.6.9) for fasteners made of steel or iron alloy</p>	<p>3.6.10 rouille rouge <i>corrosion du métal de base</i> (3.6.9) pour les fixations fabriquées à partir d'acier ou d'alliage de fer</p>	<p>3.6.10 красная ржавчина <i>коррозия основного металла</i> (3.6.9) для крепежных изделий, изготовленных из стали или сплава железа</p>	<p>3.6.10 Rotrost <i>Grundmetallkorrosion</i> (3.6.9) bei Verbindungselementen aus Stahl oder einer Eisenlegierung</p>	<p>3.6.10 zh 紅銹 it ruggine rossa ja 赤さび es óxido rojo sv rödrost</p>
<p>3.6.11 coating metal corrosion corrosion of metal layer(s) or of metallic particles in <i>zinc flake coatings</i> (3.2.2)</p>	<p>3.6.11 corrosion du revêtement corrosion de la(des) couche(s) métallique(s), ou corrosion des particules métalliques pour les <i>revêtements de zinc lamellaire</i> (3.2.2)</p>	<p>3.6.11 коррозия металлического покрытия коррозия металлического слоя(ев) или частиц металла в <i>цинк-ламельных покрытиях</i> (3.2.2)</p>	<p>3.6.11 Überzugskorrosion Korrosion von Metallüberzügen oder Metallpartikeln in <i>Zink-lamellenüberzugssystemen</i> (3.2.2)</p>	<p>3.6.11 zh 鍍層金屬腐蝕 it corrosione dei componenti metallici del rivestimento ja 皮膜金屬腐食 es corrosion del revestimento sv korrosion mellan ytbeläggningsskikt eller mellan metallpartiklar i ytbeläggnigen</p>

<p>3.6.12 white corrosion DEPRECATED: white rust <i>coating metal corrosion</i> (3.6.11) when the coating metal is zinc, zinc alloy or aluminium</p>	<p>3.6.12 oxydation blanche corrosion blanche DECONSEILLE: rouille blanche <i>corrosion du revêtement</i> (3.6.11) lorsque le métal du revêtement est du zinc, un alliage de zinc ou de l'aluminium</p>	<p>3.6.12 белая коррозия НЕРЕКОМЕНДУЕМЫЙ: белая ржавчина <i>коррозия металлического покрытия</i> (3.6.11), если металл покрытия – цинк, сплав цинка или алюминий</p>	<p>3.6.12 Weißrost <i>Überzugskorrosion</i> (3.6.11) bei Verbindungselementen mit Überzügen aus aus Zink, Zinklegierungen oder Aluminium</p>	<p>3.6.12 zh 白锈 it corrosione bianca ja 白さび es óxido blanco de cinc sv vitkorrosion</p>
<p>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 <i>white corrosion</i> (3.6.12)</p> <p>Note 1 to entry: As opposed to <i>white corrosion</i> (3.6.12), voluminous corrosion products are not present; white haze is only visible on dry surfaces but not in the wet state.</p>	<p>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'<i>oxydation blanche</i> (3.6.12)</p> <p>Note 1 à l'article: Contrairement à l'<i>oxydation blanche</i> (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.</p>	<p>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 <i>белая коррозия</i> (3.6.12)</p> <p>Примечание 1 к записи: В отличие от <i>белой коррозии</i> (3.6.12) объемный продукт коррозии не образуется, белая дымка видна только на сухих поверхностях, но не во влажном состоянии</p>	<p>3.6.13 Grauschleier weißliche oder hellgraue Verfärbungen von Zink- oder Zinklegierungsüberzügen bei Korrosionsprüfungen, die kurz nach Beginn der Prüfung auftreten, den Korrosionsschutz nicht beeinträchtigen und nicht wie <i>Weißrost</i> (3.6.12) beschleunigt fortschreiten</p> <p>Anmerkung 1 zum Begriff: Im Gegensatz zu <i>Weißrost</i> (3.6.12) treten keine voluminösen Korrosionsprodukte auf; Grauschleier ist nur auf trockenen Oberflächen und nicht in nassem Zustand sichtbar.</p>	<p>3.6.13 zh 白雾 it velatura bianca ja 白濁 es óxido blanco degradado sv vit slöja</p>

<p>3.6.14 cathodic protection ability of a coating to act as a sacrificial layer thus protecting the <i>basis metal</i> (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 <i>métal de base</i> (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 избыточного слоя, таким образом защищая <i>основной металл</i> (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 <i>Grundmetall</i> (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 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 異種金屬接觸腐食 es corrosion galvanica 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 état de la surface chimiquement inactive des aciers inoxydables</p>	<p>3.6.16 пассивность нержавеющей стали химически неактивное состояние поверхности нержавеющих сталей.</p>	<p>3.6.16 Passivität von nichtrostendem Stahl chemisch inaktiver Zustand der Oberfläche von nichtrostendem Stahl</p>	<p>3.6.16 zh 不锈钢的钝性 it passività dell'acciaio inossidabile ja ステンレス鋼の不動態性 es pasividad del acero inoxidable sv 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 крепёжных изделий, при котором визуально не наблюдается материал, отделяемый при воздействии вручную или с помощью абсорбиционных материалов.</p>	<p>3.6.17 griffest trocken Zustand von beschichteten Verbindungselementen, in dem keine wahrnehmbaren Material- mengen übertragen werden, wenn sie von Hand angefasst oder mittels eines absorbieren- den Materials berührt werden</p>	<p>3.6.17 zh 指触干燥 it asciutto al tatto ja 指触乾燥 es seco al tacto sv beröringstorr</p>
<p>3.6.18 total thickness thickness of the whole <i>coating system</i> (3.3.1) (including all the layers) Note 1 to entry: Total thickness is mostly relevant for gaugeability/<i>mountability</i>/ <i>assemblability</i> (3.6.5).</p>	<p>3.6.18 épaisseur totale épaisseur de l'ensemble du <i>système de revêtement</i> (3.3.1) (incluant toutes les couches) Note 1 à l'article: L'épaisseur totale est la valeur la plus pertinente pour l'aptitude au contrôle par calibre/<i>l'aptitude au</i> <i>montage/l'aptitude à l'assemblage</i> (3.6.5).</p>	<p>3.6.18 общая толщина толщина всей <i>системы</i> <i>покрытий</i> (3.3.1), (включающая все слои) Примечание 1 к записи: Общая толщина в основном связана с проходимостью калибра / <i>монтируемостью</i> (3.6.5) / <i>собираемостью</i> (3.6.5)</p>	<p>3.6.18 Gesamtschichtdicke Dicke des gesamten <i>Überzugsystems</i> (3.3.1) (inklusive aller Schichten) Anmerkung 1 zum Begriff: Die Gesamtschichtdicke ist vor allem wichtig für die <i>Lehrenhaltigkeit</i>/ <i>Montierbarkeit</i> (3.6.5).</p>	<p>3.6.18 zh 总厚度 it spessore totale ja 全皮膜厚さ es espesor total sv total skiktjocklek</p>

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

<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</p> <p>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.</p>	<p>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</p> <p>Note 1 à l'article: Cela ne signifie pas une réparation uniforme du revêtement sur l'ensemble de la surface des fixations, elle n'est donc pas représentative des caractéristiques fonctionnelles attendues.</p>	<p>3.6.22 средняя толщина расчетная средняя толщина покрытия, определяемая при химическом или механическом удалении покрытия на образце крепежных изделий.</p> <p>Примечание 1 к записи: Это не означает, что существует равномерное распределение покрытия на поверхности крепежных изделий, поэтому расчетная толщина не отражает ожидаемых свойств.</p>	<p>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</p> <p>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.</p>	<p>3.6.22 zh 平均厚度 it spessore medio ja 平均皮膜厚さ es espesor medio sv medelskiktjocklek</p>
<p>3.6.23 reference area designated area of the fastener specified in the standard or technical specification used for the thickness measurement</p>	<p>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</p>	<p>3.6.23 контрольная область назначенная область поверхности крепежного изделия, заданная в стандарте или технической спецификации и используемая для измерения толщины.</p>	<p>3.6.23 Referenzfläche in einer Norm oder technischen Spezifikation festgelegter Bereich des Verbindungselementes für die Schichtdickenmessung</p>	<p>3.6.23 zh 参考面积 it area di riferimento ja 参照面 es área de referencia sv provvningsarea</p>
<p>3.6.24 significant surface area, agreed between the supplier and the purchaser, defined as essential for appearance and/or functional properties of the fastener</p>	<p>3.6.24 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</p>	<p>3.6.24 заданная поверхность поверхность, согласованная между поставщиком и потребителем, определяемая для установления внешних характеристик и / или функциональных свойств крепежного изделия.</p>	<p>3.6.24 maßgebliche Oberfläche Bereich, der zwischen Lieferant und Besteller vereinbart wurde, definiert als wesentlich für das Aussehen und/oder die funktionellen Eigenschaften des Verbindungselementes</p>	<p>3.6.24 zh 有效表面 it superficie significativa ja 有効面 es superficie significativa sv kravyta</p>

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 **skiktvik**

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 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) заключивший соглашение с производителем крепежных изделий использовать свой собственный товарный знак также выступает в роли *изготовителя/производителя крепежных изделий* (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: *Vertreiber* (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.

3.7.1
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 покрытия* (3.7.3) на крепежные изделия

3.7.2 Chemielieferant
Organisation, die Chemikalien und Beschichtungsverfahren konzipiert, entwickelt und/oder vermarktet, die *Beschichter* (3.7.3) auf Verbindungs-elemente aufbringen

3.7.2 fornitore di prodotti chimici
化学供应商
化学薬剤の供給業者
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 涂镀(处理)商
applicatore di rivestimenti
皮膜処理業者
aplicador de recubrimientos
ytbehandlare

<p>3.7.4 distributor organization that purchases finished fasteners for resale to others</p> <p>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.</p>	<p>3.7.4 distributeur organisme qui achète des fixations finies et les revend à d'autres</p> <p>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.</p>	<p>3.7.4 продавец организация, приобретающая готовые крепежные изделия для перепродажи другим</p> <p>Примечание 1 к записи: Это может быть продавец-посредник, продавец-переупаковщик или продавец-переработчик. Продавец, который выпускает покрытые крепежные изделия под собственную ответственность переработчиком в соответствии с ИСО 16426.</p>	<p>3.7.4 Vertreiber Organization, die fertige Verbindungselemente zum Weiterverkauf an andere erwirbt</p> <p>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 Änderungsvertreiber nach ISO 16426.</p>	<p>3.7.4 zh 经销商 it distributore ja 商社 es distribuidor sv distributör</p>
<p>3.7.5 alteration coating distributor <i>distributor</i> (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</p>	<p>3.7.5 distributeur altérateur revêteur <i>distributeur</i> (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</p>	<p>3.7.5 продавец-переработчик покрытия <i>продавец</i> (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</p>	<p>3.7.5 Änderungsvertreiber (Beschichtung) <i>Vertreiber</i> (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</p>	<p>3.7.5 zh 变更涂覆层经销商 it distributore che applica/modifica il rivestimento ja 追加の皮膜処理を行う商社 es distribuidor-de fijaciones recubiertas sv slutansvarig leverantör</p>

<p>3.7.6 outdoor building fastener fastener primarily designed for roofing, cladding or insulation applications and exposed to external atmosphere</p> <p>Note 1 to entry: It does not include structural bolting assemblies.</p>	<p>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</p> <p>Note 1 à l'article: Les boulons de construction métallique n'en font pas partie.</p>	<p>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.</p> <p>Примечание 1 к записи: К ним не относятся строительные болтокомплекты.</p>	<p>3.7.6 Verbindungselement für Außeneinsatz Verbindungselement, welches vorwiegend für Dachverkleidung, Wandverkleidung oder Isolationsanwendung entwickelt ist und der Außenatmosphäre ausgesetzt ist</p> <p>Anmerkung 1 zum Begriff: Schraubenverbindungen für den Metallbau gehören nicht hierzu.</p>	<p>3.7.6 elementi di collegamento per edilizia per esterni 屋外用締結用部品</p> <p>3.7.6 elementos de fijación para uso en construcción y aplicación en exterior fästelement för exterior miljö</p>	<p>zh 室外建筑用紧固件</p> <p>it</p> <p>ja</p> <p>es</p> <p>sv</p>
--	---	--	--	---	--

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

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

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 (ЕНЕ))	3.4.13	Обезжиривание	3.4.4
Водородное охрупчивание (Внутреннее водородное охрупчивание (ИНЕ))	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 Кестернику	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		

German / Allemand / немецкий			
Änderungsvertreiber (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 aufgebrachtter 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 aufgebrachtter 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
Feuerverzinkungsüberzug	3.2.3	Passivierschicht	3.3.11
galvanisch aufgebrachtter 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 Spannungsrissskorrosion	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

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		

Italian / Italien / итальянский			
Adesione del rivestimento	3.6.1	Finitura / Rivestimento	3.1.1
Applicatore di rivestimenti	3.7.3	Finizione	3.3.5
Area di riferimento	3.6.23	Fornitore di prodotti chimici	3.7.2
Asciugatura	3.4.6	Grezzo di lavorazione	3.1.2
Asciutto al tatto	3.6.17	Infragilimento da idrogeno	3.4.9
Assemblabilità / Montabilità	3.6.5	Infragilimento da idrogeno ambientale (EHE)	3.4.13
Carica	3.5.6	Infragilimento da idrogeno interno (IHE)	3.4.10
Carica di zincatura per immersione a caldo	3.5.7	Lubrificante	3.3.14
Carica ridotta	3.5.8	Metallo base	3.3.2
Coesione del rivestimento	3.6.2	Passivazione (Autopassivazione)	3.3.12
Corrosione bianca	3.6.12	Passivazione dell'acciaio inossidabile	3.3.13
Corrosione del metallo base	3.6.9	Passività dell'acciaio inossidabile	3.6.16
Corrosione del rivestimento metallico	3.6.11	Peso di rivestimento	3.6.25
Corrosione galvanica / Corrosione per contatto	3.6.15	Pretrattamento	3.4.1
Cottura	3.4.7	Protezione catodica	3.6.14
Cromo esavalente (Cr VI)	3.3.9	Protezione temporanea	3.2.10
Cromo trivalente (Cr III)	3.3.10	Prova ciclica di corrosione	3.6.8
Decapaggio	3.4.5	Prova di Nebbia salina Neutra (NSS)	3.6.6
Delaminazione del rivestimento	3.6.3	Prova Kesternich	3.6.7
Distributore	3.7.4	Pulitura chimica	3.4.2
Distributore che applica / modifica il rivestimento	3.7.5	Pulitura meccanica	3.4.3
Durata di riscaldamento	3.4.12	Riscaldamento	3.4.11
Duttilità del rivestimento	3.6.4	Rivestimento a spruzzo	3.5.5
Elementi di collegamento per edilizia per esterni	3.7.6	Rivestimento a telaio	3.5.2
Fabbricante di elementi di collegamento	3.7.1	Rivestimento base	3.3.4

Rivestimento depositato meccanicamente	3.2.5	Sgrassatura	3.4.4
Rivestimento depositato per via chimica	3.2.6	Sigillante	3.3.6
Rivestimento di conversione	3.3.7	Sistema di rivestimento	3.3.1
Rivestimento di conversione cromica	3.3.8	Spessore di riferimento	3.6.19
Rivestimento di Sherardizzazione	3.2.8	Spessore locale	3.6.20
Rivestimento di zincatura per diffusione termica	3.2.7	Spessore medio	3.6.22
Rivestimento di zincatura per immersione a caldo	3.2.3	Spessore minimo locale	3.6.21
Rivestimento elettrolitico	3.2.1	Spessore totale	3.6.18
Rivestimento fosfatico	3.2.4	Strato di passivazione	3.3.11
Rivestimento in massa	3.5.1	Substrato	3.3.3
Rivestimento in rotobarile	3.5.3	Superficie significativa	3.6.24
Rivestimento per elettroforesi	3.2.9	Tempo di cottura	3.4.8
Rivestimento per immersione e centrifugazione	3.5.4	Tensocorrosione indotta da idrogeno	3.4.14
Rivestimento zinco lamellare	3.2.2	Velo bianco	3.6.13
Ruggine rossa	3.6.10		

Japanese / japonais / японский			
亜鉛フレーク皮膜	3.2.2	製造業者 (締結用部品の製造業者)	3.7.1
赤さび	3.6.10	製造された状態	3.1.2
厚さ (局部皮膜厚さ)	3.6.20	素地	3.3.3
厚さ (局部皮膜厚さの最小値)	3.6.21	素地金属	3.3.2
厚さ (参照皮膜厚さ)	3.6.19	素地金属腐食	3.6.9
厚さ (全皮膜厚さ)	3.6.18	脱脂	3.4.4
厚さ (平均皮膜厚さ)	3.6.22	中性塩水噴霧試験 / NSS	3.6.6
異種金属接触腐食	3.6.15	締結用部品 (屋外用締結用部品)	3.7.6
一時的保護	3.2.10	電気めっき皮膜	3.2.1
陰極防食	3.6.14	電着皮膜	3.2.9
延性 (皮膜の延性)	3.6.4	トップコート / 表層皮膜	3.3.5
腐食割れ (水素起因応力腐食割れ)	3.4.14	熱拡散浸透亜鉛皮膜	3.2.7
化学洗浄	3.4.2	熱拡散浸透亜鉛皮膜 (不活性雰囲気中熱拡散浸透亜鉛被膜 / シュラダイジング法皮膜)	3.2.8
化学的めっき	3.2.6	白濁	3.6.13
化成処理皮膜	3.3.7	剥離 (皮膜の剥離)	3.6.3
乾燥	3.4.6	バッチ	3.5.6
乾燥 (指触乾燥)	3.6.17	バッチ (溶融亜鉛めっき処理のバッチ)	3.5.7
機械洗浄	3.4.3	バルク式皮膜処理	3.5.1
機械的めっき	3.2.5	バレル式皮膜処理	3.5.3
基層皮膜 / ベースコート	3.3.4	皮膜金属腐食	3.6.11
供給業者 (化学薬剤の供給業者)	3.7.2	皮膜システム	3.3.1
業者 (皮膜処理業者)	3.7.3	皮膜質量	3.6.25
クロメート皮膜	3.3.8	表層皮膜 / トップコート	3.3.5
ケステルニッヒ試験	3.6.7	不動態化 (自己不動態化)	3.3.12

組付け性	3.6.5	不動態化 (ステンレス鋼の不動態化)	3.3.13
結合性 (皮膜の結合性)	3.6.2	不動態化層	3.3.11
サイクル腐食試験/ CCT	3.6.8	不動態性 (ステンレス鋼の不動態性)	3.6.16
酸洗い	3.4.5	噴霧式皮膜処理	3.5.5
三価クロム	3.3.10	ベーキング	3.4.11
参照面	3.6.23	ベーキング保持時間	3.4.12
仕上げ / 皮膜	3.1.1	ベースコート / 基層皮膜	3.3.4
シーラント / シーラント	3.3.6	前処理	3.4.1
シュラダイジング法皮膜 / 不活性雰囲気中熱拡散浸透亜鉛被膜	3.2.8	密着性 (皮膜の密着性)	3.6.1
指触乾燥	3.6.17	焼付け	3.4.7
潤滑剤	3.3.14	焼付け保持時間	3.4.8
商社	3.7.4	有効面	3.6.25
商社 (追加の皮膜処理を行う商社)	3.7.5	溶融亜鉛めっき皮膜	3.2.3
白さび	3.6.12	ラック式皮膜処理	3.5.2
浸せき - 振切り式皮膜処理	3.5.4	りん酸塩皮膜	3.2.4
水素ぜい化	3.4.9	六価クロム	3.3.9
水素ぜい化 (環境形水素ぜい化 / EHE)	3.4.13	ロット (小ロット)	3.5.8
水素ぜい化 (内因形水素ぜい化 / IHE)	3.4.10		

Spanish / español / испанский			
Acabado / Recubrimiento	3.1.1	Ensayo cíclico de corrosión	3.6.8
Adherencia del recubrimiento	3.6.1	Ensayo de niebla salina neutra (NSS)	3.6.6
Aplicador de recubrimientos	3.7.3	Ensayo Kesternich	3.6.7
Área (Área de referencia)	3.6.23	Espesor (espesor de referencia)	3.6.19
Capa base	3.3.4	Espesor (espesor local mínimo)	3.6.21
Capa de pasivación	3.3.11	Espesor (espesor local)	3.6.20
Capa exterior	3.3.5	Espesor (espesor medio)	3.6.22
Capacidad de montaje	3.6.5	Espesor (espesor total)	3.6.18
Capacidad de montaje	3.6.5	Fabricante (fabricante de elementos de fijación)	3.7.1
Cincado no electrolítico	3.2.2	Fisuración producida por hidrógeno y corrosión bajo tensión	3.4.14
Cohesión del recubrimiento	3.6.2	Fragilización interna por hidrógeno	3.4.10
Corrosión galvánica	3.6.15	Fragilización por hidrógeno	3.4.9
Corrosión galvánica	3.6.15	Fragilización por hidrógeno ambiental	3.4.13
Corrosión metal base	3.6.9	Levantamiento del recubrimiento	3.6.3
Cromo hexavalente	3.3.9	Limpieza mecánica	3.4.3
Cromo trivalente	3.3.10	Limpieza química	3.4.2
Curado	3.4.7	Lote	3.5.6
Decapado	3.4.5	Lote (lote pequeño)	3.5.8
Desengrasado	3.4.4	Lote de galvanización	3.5.7
Distribuidor	3.7.4	Lubricante	3.3.14
Distribuidor de fijaciones recubiertas	3.7.5	Metal base	3.3.2
Ductilidad del recubrimiento	3.6.4	Pasivación (autopasivación)	3.3.12
Duración del curado	3.4.8	Pasivación del acero inoxidable	3.3.13
Duración del tratamiento térmico contra la fragilización por hidrógeno	3.4.12	Pasividad del acero inoxidable	3.6.16
Elemento de fijación para construcción y aplicación en exterior	3.7.6	Peso del recubrimiento	3.6.25

Pretratamiento	3.4.1	Recubrimiento por galvanización en caliente	3.2.3
Protección catódica	3.6.14	Recubrimiento por inmersión y centrifugado	3.5.4
Protección temporal	3.2.10	Recubrimiento químico	3.2.6
Proveedor (proveedor químico)	3.7.2	Recubrimiento / Acabado	3.1.1
Recubrimiento a granel	3.5.1	Secado	3.4.6
Recubrimiento de cinc por difusión térmica	3.2.7	Sellante	3.3.6
Recubrimiento de conversión	3.3.7	Serardización, Cementación con cinc	3.2.8
Recubrimiento de conversión al cromo	3.3.8	Sistema de recubrimiento	3.3.1
Recubrimiento electroforético	3.2.9	Superficie (superficie significativa)	3.6.24
Recubrimiento electrolítico	3.2.1	Sustrato	3.3.3
Recubrimiento en bastidor	3.5.2	Tipo superficie conformada	3.1.2
Recubrimiento en bombo	3.5.3	Tratamiento térmico contra la fragilización por hidrógeno	3.4.11
Recubrimiento mecánico	3.2.5		
Recubrimiento por dispersión	3.5.5		
Recubrimiento por fosfatación	3.2.4		

Swedish / suédois / шведский			
avfettning	3.4.4	Kesternich provning	3.6.7
base coat	3.3.4	korrosion mellan ytbeläggningsskikt eller mellan metallpartiklar i ytbeläggnigen	3.6.11
basmetall	3.3.2	kravyta	3.6.24
basmetallkorrosion	3.6.9	kromateringsskikt	3.3.8
basskikt	3.3.3	liten post	3.5.8
batch	3.5.6	lokal skiktjocklek	3.6.20
beröringstor	3.6.17	medelskittjocklek	3.6.22
betning	3.4.5	mekanisk förzinkning	3.2.5
bimetallkorrosion	3.6.15	mekanisk rengöring	3.4.3
cyklisk korrosionsprovning	3.6.8	metallbeläggning genom kemisk utfällning	3.2.6
delaminering av ytbeläggning	3.6.3	min lokal skiktjocklek	3.6.21
diffusionsförzinkning	3.2.7	monteringsförmåga	3.6.5
dip/spin-beläggning	3.5.4	naturligt skyddande oxidfilm	3.3.12
distributör	3.7.4	neutral saltimprovning NSS	3.6.6
elektrodopplackering	3.2.9	passiv film på rostfritt stål	3.6.16
elektrolytisk ytbeläggning	3.2.1	passivering av rostfritt stål	3.3.13
fosfatering	3.2.4	passiveringsskikt	3.3.11
fästelement för exteriör miljö	3.7.6	provningsarea	3.6.23
fästelementtillverkare	3.7.1	rödros	3.6.10
förbehandling	3.4.1	sealer	3.3.6
härdning	3.4.7	sexvärt krom	3.3.9
härdningstid	3.4.8	sherardisering	3.2.8
icke ytbehandlad	3.1.2	skiktvtikt	3.6.25
katodiskt skydd	3.6.14	slutansvarig leverantör	3.7.5
kemikalieleverantör	3.7.2	smörjmedel	3.3.14
kemisk rengöring	3.4.2	specificerad skiktjocklek	3.6.19

spraybeläggning	3.5.5	väteutdrivning	3.4.11
temporärt skydd	3.2.10	väteutdrivningstid	3.4.12
tillverkningsrelaterad väteförsprödning	3.4.10	ytbehandlare	3.7.3
top coat	3.3.5	ytbehandling av massgods	3.5.1
torkning	3.4.6	ytbehandling i fixtur	3.5.2
total skiktjocklek	3.6.18	ytbehandling i trumma	3.5.3
trevärt krom	3.3.10	ytbeläggning	3.1.1
varmförzinkningssats	3.5.7	ytbeläggningsens duktilitet	3.6.4
varmförzinkning	3.2.3	ytbeläggningsens kohesionsförmåga	3.6.2
vitkorrosion	3.6.12	ytbeläggningsens vidhäftningsförmåga	3.6.1
vit slöja	3.6.13	ytbeläggning med zinkflagor	3.2.2
väteförsprödning	3.4.9	ytbeläggningssystem	3.3.1
väteförsprödning orsakad av miljöpåverkan	3.4.13	yтомvandlingsskikt	3.3.7
väteinducerat brott relaterat till spänningskorrosion	3.4.14		

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 F1789-10b, *Standard terminology for F16 mechanical fasteners*

Bibliographie

- [1] ISO 225, *Éléments de fixation — Vis, goujons et écrous — Symboles et description des dimensions*
- [2] ISO 1461, *Revêtements par galvanisation à chaud sur produits finis en fonte et en acier — Spécifications et méthodes d'essai*
- [3] ISO 1891, *Éléments de fixation — Terminologie*
- [4] ISO 4753, *Éléments de fixation — Extrémités des éléments à filetage extérieur métrique ISO*
- [5] ISO 14588, *Rivets aveugles — Terminologie et définitions*
- [6] ASTM F1789-10b, *Standard terminology for F16 mechanical fasteners*

Библиография

- [1] ИСО 225, *Крепежные изделия — Болты, винты, шпильки и гайки — Символы и обозначения размеров*
- [2] ИСО 1461, *Покрyтия, нанесенные методом горячего цинкования на изделия из чугуна и стали — Технические требования и методы испытания*
- [3] ИСО 1891, *Изделия крепежные — Терминология*
- [4] ИСО 4753, *Изделия крепежные — Концы деталей с наружной метрической резьбой*
- [5] ИСО 14588, *Заклепки слепые — Терминология и определения*
- [6] АСТМ Ф1789-10б, *Терминологический стандарт для F16 механических крепежных изделий*

