

**INTERNATIONAL
STANDARD**

**ISO
6927**

**NORME
INTERNATIONALE**

Second edition
Deuxième édition
2012-07-01

**Buildings and civil engineering works —
Sealants — Vocabulary**

**Bâtiments et ouvrages de génie civil —
Mastics — Vocabulaire**

Bauwesen — Dichtstoffe — Begriffe



Reference number
Numéro de référence
ISO 6927:2012(E/F)

© ISO 2012



**COPYRIGHT PROTECTED DOCUMENT
DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT**

© ISO 2012

The reproduction of the terms and definitions contained in this International Standard is permitted in teaching manuals, instruction booklets, technical publications and journals for strictly educational or implementation purposes. The conditions for such reproduction are: that no modifications are made to the terms and definitions; that such reproduction is not permitted for dictionaries or similar publications offered for sale; and that this International Standard is referenced as the source document.

With the sole exceptions noted above, no other part of this publication may be reproduced or utilized in any form or by any means, electronic or mechanical, including photocopying and microfilm, without permission in writing from either ISO at the address below or ISO's member body in the country of the requester.

La reproduction des termes et des définitions contenus dans la présente Norme internationale est autorisée dans les manuels d'enseignement, les modes d'emploi, les publications et revues techniques destinés exclusivement à l'enseignement ou à la mise en application. Les conditions d'une telle reproduction sont les suivantes: aucune modification n'est apportée aux termes et définitions; la reproduction n'est pas autorisée dans des dictionnaires ou publications similaires destinés à la vente; la présente Norme internationale est citée comme document source.

À la seule exception mentionnée ci-dessus, 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 et les microfilms, sans l'accord écrit de l'ISO à l'adresse ci-après ou du comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

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

Contents	Page
Foreword	viii
1 Scope	1
2 Normative references	2
3 Terms and definitions	2
Bibliography	18
Alphabetical index	19
French alphabetical index (Index alphabétique)	20
German alphabetical index (Alphabetisches Verzeichnis)	21

Sommaire

Page

Avant-propos.....	ix
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	2
3 Termes et définitions	2
Bibliographie.....	18
Index alphabétique anglais (Alphabetical index).....	19
Index alphabétique	20
Index alphabétique allemand (Alphabetisches Verzeichnis).....	21

Inhalt	Seite
Vorwort	x
1 Anwendungsbereich	1
2 Normative Verweisungen	2
3 Begriffe	2
Literaturhinweise	18
Englisches alphabetisches Verzeichnis (Alphabetical index)	19
Französisches alphabetisches Verzeichnis (Index alphabétique)	20
Alphabetisches Verzeichnis	21

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.

International Standards are drafted in accordance with the rules given in the ISO/IEC Directives, Part 2.

The main task of technical committees is to prepare International Standards. Draft International Standards adopted by the technical committees are circulated to the member bodies for voting. Publication as an International Standard requires approval by at least 75 % of the member bodies casting a vote.

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.

ISO 6927 was prepared by Technical Committee ISO/TC 59, *Buildings and civil engineering works*, Subcommittee SC 8, *Sealants*.

This second edition cancels and replaces the first edition (ISO 6927:1981), which has been technically revised.

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 (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les Normes internationales sont rédigées conformément aux règles données dans les Directives ISO/CEI, Partie 2.

La tâche principale des comités techniques est d'élaborer les Normes internationales. Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

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.

L'ISO 6927 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 59, *Bâtiments et ouvrages de génie civil*, sous-comité SC 8, *Mastics*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 6927:1981), qui a fait l'objet d'une révision technique.

.....

Vorwort

Die ISO (Internationale Organisation für Normung) ist die weltweite Vereinigung nationaler Normungsinstitute (ISO-Mitglieds Körperschaften). Die Erarbeitung Internationaler Normen obliegt den Technischen Komitees der ISO. Jede Mitglieds Körperschaft, die sich für ein Thema interessiert, für das ein Technisches Komitee eingesetzt wurde, ist berechtigt, in diesem Komitee mitzuarbeiten. Internationale (staatliche und nichtstaatliche) Organisationen, die mit der ISO in Verbindung stehen, sind an den Arbeiten ebenfalls beteiligt. Die ISO arbeitet bei allen Angelegenheiten der elektrotechnischen Normung eng mit der Internationalen Elektrotechnischen Kommission (IEC) zusammen.

Internationale Normen werden in Übereinstimmung mit den Gestaltungsregeln der ISO/IEC-Direktiven, Teil 2, erarbeitet.

Die Hauptaufgabe von Technischen Komitees ist die Erarbeitung Internationaler Normen. Die von den Technischen Komitees verabschiedeten internationalen Norm-Entwürfe werden den Mitglieds Körperschaften zur Abstimmung vorgelegt. Die Veröffentlichung als Internationale Norm erfordert Zustimmung von mindestens 75 % der abstimmenden Mitglieds Körperschaften.

Es wird auf die Möglichkeit aufmerksam gemacht, dass einige der Festlegungen in diesem Dokument Gegenstand von Patentrechten sein können. Die ISO ist nicht dafür verantwortlich, einzelne oder alle solcher Patentrechte zu kennzeichnen.

ISO 6927 wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 59, *Bauwesen*, Unterkomitee SC 8, *Dichtstoffe*

Diese zweite Ausgabe annulliert und ersetzt die erste Ausgabe (ISO 6927:1981), die technisch überarbeitet wurde.

Buildings and civil engineering works — Sealants — Vocabulary

Bâtiments et ouvrages de génie civil — Mastics — Vocabulaire

Bauwesen — Dichtstoffe — Begriffe

1 Scope

This International Standard defines technical terms for self-levelling and gun-grade (gunnable) sealants for above-ground exposed structures. It is not applicable to sealants used in roads and airfields, sealants for water-retaining structures, or structural glazing sealants.

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

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale définit des termes techniques relatifs aux mastics autonivelants et extrudables au pistolet pour ouvrages externes (non enterrés). Elle n'est pas applicable aux mastics utilisés dans les travaux routiers, les zones aéroportuaires, les ouvrages hydrauliques ou les travaux de miroiterie-vitrierie.

NOTE En complément des termes et définitions utilisés en anglais et en français, deux des trois langues officielles de l'ISO, le présent document donne les termes équivalents en langue allemande; ces termes sont publiés sous la responsabilité du comité membre allemand (DIN), et sont donnés uniquement pour information. Seuls les termes et définitions donnés dans les langues officielles peuvent être considérés comme étant des termes et des définitions de l'ISO.

1 Anwendungsbereich

Diese Internationale Norm legt Fachbegriffe für im Hochbau verwendbare selbst nivellierende (self-levelling) und spritzbare (gun-grade) Dichtstoffe fest. Nicht erfasst werden Dichtstoffe, die für Straßen und für Flugplätze verwendet werden, Dichtstoffe für Bauwerke mit Wasserrückhaltefunktion oder Dichtstoffe für Bauverglasungen.

ANMERKUNG Zusätzlich zu den Begriffen in Englisch und Französisch, zwei der drei offiziellen Sprachen der ISO, enthält das vorliegende Dokument die entsprechenden Begriffe in deutscher Sprache; diese wurden auf Verantwortung der Mitgliedkörperschaft für Deutschland (DIN) herausgegeben, und sind nur zur Information angegeben. Es können jedoch nur die in den offiziellen Sprachen angegebenen Begriffe und Definitionen als ISO-Begriffe und -Definitionen angesehen werden.

2 Normative references

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

ISO 11600:2002, *Building construction — Jointing products — Classification and requirements for sealants*

3 Terms and definitions

3.1 Sealant classification

3.1.1

seal, verb

place the appropriate products in the joint in order to prevent the penetration of water, moisture and/or air between the elements, components and assemblies made of the same or dissimilar materials

3.1.2

sealant

material applied in an unformed state which, once cured or dried, has the adhesive and cohesive properties to seal a joint

3.1.3

elastic sealant

sealant in which the stresses induced as a result of joint movement are nearly proportional to the strain

NOTE The elastic behaviour of the sealant is evaluated by the elastic recovery measurement (see ISO 7389).

2 Références normatives

Les documents de référence suivants sont indispensables pour l'application du présent document. 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 11600:2002, *Construction immobilière — Produits pour joints — Classification et exigences pour les mastics*

3 Termes et définitions

3.1 Classification des mastics

3.1.1

étancher **calfeutrer de manière étanche**

mettre en place dans le joint les produits appropriés pour empêcher la pénétration d'eau, d'humidité et/ou d'air entre les éléments, composants et ouvrages réalisés dans des matériaux identiques ou différents

3.1.2

mastic

matériau appliqué à l'état brut qui, après polymérisation ou séchage, possède des propriétés adhésives et cohésives lui permettant de calfeutrer un joint de manière étanche

3.1.3

mastic élastique

mastic dans lequel les contraintes résultant du mouvement du joint sont sensiblement proportionnelles à la déformation

NOTE Le comportement élastique du mastic est évalué en mesurant la reprise élastique (voir l'ISO 7389).

2 Normative Verweisungen

Die folgenden zitierten Dokumente sind für die Anwendung dieses Dokuments erforderlich. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen).

ISO 11600:2002, *Building construction — Jointing products — Classification and requirements for sealants*

3 Begriffe

3.1 Klassifizierung von Dichtstoffen

3.1.1

abdichten, Verb

Einbringen geeigneter Stoffe in eine Fuge, um das Eindringen von Wasser, Feuchtigkeit und/oder Luft zwischen Bauelementen, Bauteilen und Baugruppen aus gleichen oder unterschiedlichen Baustoffen zu verhindern

3.1.2

Dichtstoff

in spritzbarem Zustand angewendeter Stoff, der nach dem Aushärten oder Trocknen zur Abdichtung von Fugen sowohl adhäsive als auch kohäsive Eigenschaften entwickelt

3.1.3

elastischer Dichtstoff

Dichtstoff, in dem die durch Fugenbewegungen verursachten Spannungen im Dichtstoff annähernd proportional zur Beanspruchung sind

ANMERKUNG Zur Bewertung des elastischen Verhaltens des Dichtstoffs wird das Rückstellvermögen gemessen (ISO 7389).

3.1.4 plastic sealant

sealant in which the stresses induced as a result of joint movement are nearly proportional to the rate of joint movement and are rapidly relieved when joint movement ceases

NOTE The plastic behaviour of the sealant is evaluated by the elastic recovery measurement (see ISO 7389).

3.1.5 one component sealant

sealant ready for use

3.1.6 multi-component sealant

sealant supplied in the form of several separate components which become ready for use after mixing together

3.1.7 solvent-release sealant

sealant supplied in the form of a suspension or solution in an organic solvent and which cures mainly by evaporation of solvent

3.1.8 water-borne sealant

sealant supplied in the form of a dispersion in which water is the main carrier and which cures mainly by evaporation of water

NOTE Water-borne sealants are sometimes referred to as water-based sealants. The term "water-based" is deprecated.

3.1.4 mastic plastique

mastic dans lequel les contraintes résultant du mouvement du joint sont quasi-proportionnelles à la vitesse du mouvement du joint et disparaissent quand ce mouvement cesse

NOTE Le comportement plastique du mastic est évalué en mesurant la reprise élastique (voir l'ISO 7389).

3.1.5 mastic mono-composant

mastic prêt à l'emploi

3.1.6 mastic multi-composants

mastic fourni sous forme de plusieurs composants séparés qui doivent être mélangés ensemble avant emploi

3.1.7 mastic à base solvantée

mastic qui est fourni sous forme de suspension ou de solution dans un solvant organique et dont la polymérisation se fait principalement par évaporation du solvant

3.1.8 mastic en solution aqueuse

mastic qui est fourni sous forme de dispersion dans laquelle l'eau est le principal vecteur et dont la polymérisation se fait principalement par évaporation de l'eau

NOTE Les mastics en solution aqueuse sont parfois appelés mastics à base d'eau. L'expression «à base d'eau» est déconseillée.

3.1.4 plastischer Dichtstoff

Dichtstoff, in dem die durch Fugenbewegungen verursachten Spannungen im Dichtstoff annähernd proportional zur Rate der Fugenbewegung sind, wobei diese Spannungen sehr schnell abgebaut werden, wenn die Fugenbewegung nicht mehr auftritt

ANMERKUNG Zur Bewertung des plastischen Verhaltens des Dichtstoffs wird das Rückstellvermögen gemessen (ISO 7389).

3.1.5 Einkomponentendichtstoff

verarbeitungsfertiger Dichtstoff

3.1.6 Mehrkomponentendichtstoff

Dichtstoff aus mehreren verschiedenen Komponenten, der erst nach dem Vermischen der Komponenten verarbeitungsfertig ist

3.1.7 Dichtstoff auf Lösemittelbasis

Dichtstoff in Form einer Suspension oder Lösung in einem organischen Lösemittel, der vorwiegend durch Verdunstung des Lösemittels aushärtet

3.1.8 Dichtstoff auf Wasserbasis

Dichtstoff in Form einer Dispersion mit Wasser als Hauptträger, der vorwiegend durch Verdampfung des Wassers aushärtet

ANMERKUNG Dichtstoffe auf Wasserbasis (en: water borne sealants) werden im Englischen mitunter als water based sealants bezeichnet. Im Kontext mit Dichtstoffen wird die Benennung „water based“ abgelehnt.

3.1.9

low-modulus sealant

sealant with a secant tensile modulus $\leq 0,4 \text{ N/mm}^2$ at $+23 \text{ }^\circ\text{C}$ and $\leq 0,6 \text{ N/mm}^2$ at $-20 \text{ }^\circ\text{C}$ as defined in ISO 11600:2002, 4.3.1

3.1.9

mastic bas module

mastic ayant un module sécant $\leq 0,4 \text{ N/mm}^2$ à $+23 \text{ }^\circ\text{C}$ et $\leq 0,6 \text{ N/mm}^2$ à $-20 \text{ }^\circ\text{C}$ conformément à 4.3.1 de l'ISO 11600:2002

3.1.9

Dichtstoff mit niedrigem Elastizitätsmodul

Dichtstoff mit einem Dehnungswert $\leq 0,4 \text{ N/mm}^2$ bei $+23 \text{ }^\circ\text{C}$ und $\leq 0,6 \text{ N/mm}^2$ bei $-20 \text{ }^\circ\text{C}$ wie in ISO 11600, 4.3.1 definiert

3.1.10

high-modulus sealant

sealant with a secant tensile modulus $> 0,4 \text{ N/mm}^2$ at $+23 \text{ }^\circ\text{C}$ or $> 0,6 \text{ N/mm}^2$ at $-20 \text{ }^\circ\text{C}$ as defined in ISO 11600:2002, 4.3.1

3.1.10

mastic haut module

mastic ayant un module sécant $> 0,4 \text{ N/mm}^2$ à $+23 \text{ }^\circ\text{C}$ ou $> 0,6 \text{ N/mm}^2$ à $-20 \text{ }^\circ\text{C}$ conformément à 4.3.1 de l'ISO 11600:2002

3.1.10

Dichtstoff mit hohem Elastizitätsmodul

Dichtstoff mit einem Dehnungswert $> 0,4 \text{ N/mm}^2$ bei $+23 \text{ }^\circ\text{C}$ und $> 0,6 \text{ N/mm}^2$ bei $-20 \text{ }^\circ\text{C}$ wie in ISO 11600, 4.3.1 definiert

3.1.11

self-levelling sealant

sealant that exhibits sufficient flow to seek gravitational levelling

3.1.11

mastic autonivelant

mastic présentant un coulage suffisant pour atteindre le niveau voulu par simple gravité

3.1.11

selbst nivellierender Dichtstoff

Dichtstoff mit einer so ausreichenden Fließfähigkeit, dass eine Nivellierung durch Schwerkraft erfolgt

3.1.12

gun-grade sealant

sealant suitable to extrude through the nozzle of a hand- or power-operated device

3.1.12

mastic extrudable au pistolet

mastic présentant la viscosité qui convient pour permettre son extrusion par la buse d'un pistolet manuel ou pneumatique

3.1.12

spritzbarer Dichtstoff

Dichtstoff, der zum Auspressen durch die Düse eines hand- oder kraftbetätigten Behälters geeignet ist

3.2 Ancillary materials

3.2.1

ancillary materials

substrates, back-up materials and other materials necessary for preparing a sealant joint for installation or testing

3.2 Matériaux accessoires

3.2.1

matériaux accessoires

supports, fonds de joint et autres matériaux nécessaires à la préparation de la mise en œuvre d'un joint-mastic ou d'un essai sur ce joint-mastic

3.2 Hilfsmaterialien

3.2.1

Hilfsmaterialien

Träger-, Hinterfüll- und sonstige Materialien, die zur Herstellung einer abzudichtenden Fuge für die Einbringung oder Prüfung des Dichtstoffs notwendig sind

3.2.2

primer

surface coating applied to the faces of the joint before placing the sealant in order to ensure its adhesion

3.2.2

primaire

produit appliqué sur les faces du joint avant la mise en place du mastic pour en assurer l'adhérence

3.2.2

Primer; Haftvermittler

Material zur Oberflächenbeschichtung der Fugenflanken, das vor dem Einbringen des Dichtstoffs aufgebracht wird, um die Haftung des Dichtstoffs sicherzustellen

3.2.3**back-up material
backing material**

material inserted in a joint, which defines the depth of sealant applied, prevents three-sided adhesion, and defines the back profile of the sealant

3.2.3**fond de joint**

matériau inséré dans un joint, définissant la profondeur du mastic mis en œuvre, empêchant l'adhérence sur les trois côtés et définissant la face arrière du mastic

3.2.3**Hinterfüllmaterial**

in eine Fuge eingebrachtes Material, das die Tiefe des Dichtstoffs in den Fugen festlegt, eine dreiseitige Haftung verhindert und das rückseitige Profil des Dichtstoffs bestimmt

3.2.4**surface finish**

qualities of a surface determined by deliberate preparation or absence of said preparation

3.2.4 **finition de surface**

qualité d'une surface déterminée par une préparation appropriée ou par l'absence de ladite préparation

3.2.4**Oberflächenbeschaffenheit**

Oberflächengüte, die dadurch bestimmt wird, dass entweder keine oder eine gezielte Vorbereitung der Oberfläche erfolgt

3.2.5**porous substrate**

substrate which absorbs liquids

3.2.5**support poreux**

support qui absorbe les liquides

3.2.5**poröses Trägermaterial**

nicht geschlossenzelliges Trägermaterial
Trägermaterial, das Flüssigkeiten absorbiert

3.2.6**non-porous substrate**

substrate that is impervious to liquids

3.2.6**support non poreux**

support imperméable aux liquides

3.2.6**nicht poröses Trägermaterial**

geschlossenzelliges Trägermaterial
Trägermaterial, das gegenüber Flüssigkeiten undurchlässig ist

3.2.7**anti-adherent substrate**

substrate to which a cured sealant has no adhesion

3.2.7**support antiadhérent**

support sur lequel un mastic sec/polymérisé n'adhère pas

3.2.7**Antihaft-Trägermaterial**

Trägermaterial, das dem ausgehärteten Dichtstoff keine Möglichkeit zur Haftung bietet

3.2.8**casting spacer**

material that is placed to maintain a specified distance between the two substrates of a test specimen while the sealant is curing

3.2.8**espaceur**

matériau destiné à maintenir une distance spécifiée entre les deux supports d'une éprouvette pendant la polymérisation/le séchage du mastic

3.2.8**Vergussabstandshalter**

Material, das verwendet wird, um während der Aushärtung des Dichtstoffs einen bestimmten Abstand zwischen zwei Trägermaterialien eines Probekörpers beizubehalten

**3.2.9
separators**

material that is placed to maintain a specified strain level between the two substrates of a test specimen while the specimen is being subjected to a test

**3.2.9
séparateur**

matériau destiné à maintenir une contrainte spécifiée entre les deux supports d'une éprouvette pendant l'essai

**3.2.9
Trenneinrichtungen**

Material, das verwendet wird, um während der Durchführung einer Prüfung einen bestimmten Beanspruchungsgrad zwischen zwei Trägermaterialien eines Probekörpers beizubehalten

**3.2.10
refrigerated enclosure**

environmental chamber destined to maintain a low temperature

**3.2.10
enceinte frigorifique**

chambre climatique destinée à maintenir une température basse

**3.2.10
Kühlkammer**

Klimakammer zur Aufrechterhaltung einer niedrigen Temperatur

**3.2.11
test substrate**

material to which a sealant is applied in a test, specified both by composition, surface finish, and physical dimensions

**3.2.11
support d'essai**

matériau sur lequel est appliqué un mastic au cours d'un essai et dont la composition, la finition et les dimensions physiques sont spécifiées

**3.2.11
Prüf-Trägermaterial**

ein entsprechend seiner Zusammensetzung, Oberflächenbeschaffenheit und physikalischen Maße ausgewähltes Material, auf das ein Dichtstoff zu Prüfzwecken aufgebracht wird

**3.2.12
test specimen**

piece or assembly with defined configuration used to undertake a test

**3.2.12
éprouvette**

élément ou assemblage ayant une configuration définie et utilisé pour effectuer un essai

**3.2.12
Probekörper**

ein Teil oder eine Baugruppe in einer bestimmten Anordnung, das/die zu Prüfzwecken verwendet wird

**3.2.13
cleaning agent**

material used to clean substrates

**3.2.13
agent de nettoyage**

produit utilisé pour nettoyer les supports

**3.2.13
Reinigungsmittel**

Material, das zur Reinigung der Trägermaterialien verwendet wird

**3.2.14
masking tape**

peelable material applied to the surface of the substrate to prevent contamination or adhesion of the sealant

**3.2.14
ruban adhésif de masquage**

matériau pelable appliqué sur la surface du support pour empêcher la migration ou l'adhérence du mastic

**3.2.14
Abdeckband**

Klebeband
abziehbares Material, das auf die Oberfläche des Trägermaterials aufgeklebt wird, um eine Verunreinigung oder eine Adhäsion des Dichtstoffs zu verhindern

3.3 Rheology**3.3.1 extrusion rate**

amount of a sealant which exits a container per unit of time under defined conditions

3.3.2 extrudability

property of a sealant determined by extrusion rate

3.3.3 resistance to flow

non-sag
property of a sealant exhibiting little or not flow during cure when applied in joints

3.3.4 self-levelling

property of a sealant in an uncured state that allows it to be poured into horizontal joints, forming a smooth, level surface without tooling

3.4 Application**3.4.1 conditioning**

storage of a sealant and/or ancillary materials under specified parameters prior to and/or during testing

3.3 Rhéologie**3.3.1 taux d'extrusion**

quantité de mastic sortant d'un conditionnement par unité de temps dans des conditions définies

3.3.2 extrudabilité

propriété d'un mastic déterminée par son taux d'extrusion

3.3.3 résistance au coulage

non coulant
propriété d'un mastic présentant peu ou pas de coulage pendant la polymérisation/le séchage une fois qu'il est mis en œuvre dans les joints

3.3.4 autonivelant

propriété d'un mastic à l'état humide/non polymérisé qui lui permet d'être mis en œuvre dans des joints horizontaux, en formant une surface lisse et à niveau sans besoin d'un lissage

3.4 Mise en œuvre**3.4.1 conditionnement**

stockage d'un mastic et/ou de matériaux accessoires en respectant des paramètres spécifiés, avant et/ou pendant les essais

**3.3 Rheologie;
Fließverhalten****3.3.1 Extrusionsrate**

Dichtstoffmenge, die aus einem Behälter in einer Zeiteinheit unter festgelegten Bedingungen austritt

3.3.2 Extrudierbarkeit

Eigenschaft eines Dichtstoffs, die durch seine Extrusionsrate bestimmt wird

3.3.3 Fließwiderstand

Beständigkeit gegen Fließen
Eigenschaft eines Dichtstoffs, nach der Einbringung in eine Fuge während des Aushärtens wenig oder gar nicht zu fließen

3.3.4 selbst nivellierend

selbst ausgleichend
Eigenschaft eines Dichtstoffs, im nicht ausgehärteten Zustand in horizontale Fugen einzufüllen zu sein und ohne Abglättung eine glatte, ebene Fläche zu bilden

**3.4 Einbringung;
Verarbeitung; Auftrag****3.4.1 Konditionierung**

Vorlagerung
Lagerung von Dichtstoffen und/oder Hilfsmaterialien vor und/oder während der Prüfung unter festgelegten Bedingungen

**3.4.2
pot life**

time after mixing a multi-component sealant in which the material may be applied and tooled into a joint, at a stated temperature

**3.4.3
depth of the sealant**

smallest distance between the exposed surface of the sealant and its back profile

**3.4.4
tooling
smoothing**

act of forcing the sealant, following application, into a joint in order to ensure contact between the sealant and the substrate and to improve the surface appearance and adhesion

**3.4.5
tack-free time**

time after which a sealant surface loses its tackiness so that dust no longer adheres

**3.4.6
cure**

irreversible transformation of a sealant from a liquid or paste-like state into a plastic or rubber-like solid state

NOTE This transformation may be due to loss of solvent or water and/or to a chemical reaction, e.g. crosslinking.

**3.4.2
durée d'utilisation**

durée, après mélange d'un mastic multi-composants, pendant laquelle le matériau peut être appliqué et mis en œuvre dans un joint, à une température précisée

**3.4.3
profondeur du mastic**

plus petite distance entre la surface exposée du mastic et la face arrière du mastic

**3.4.4
serrage et lissage**

actions consistant, après sa mise en œuvre, à faire pénétrer le mastic en force dans un joint afin d'assurer le contact de celui-ci avec le support et d'améliorer l'état de surface et l'adhérence

**3.4.5
temps hors poussière**

durée après laquelle la surface d'un mastic perd son pouvoir collant de sorte que la poussière n'y adhère plus

**3.4.6
polymérisation/séchage**

transformation irréversible d'un mastic de l'état liquide ou pâteux à l'état plastique ou élastique

NOTE Cette transformation peut être due à une perte de solvant ou d'eau et/ou à une réaction chimique, par exemple une réticulation.

**3.4.2
Topfzeit**

Zeitspanne nach dem Mischen eines Mehrkomponentendichtstoffs, innerhalb der das Material bei einer festgelegten Temperatur in eine Fuge eingebracht und abgeglättet werden kann

**3.4.3
Tiefe des Dichtstoffs**

kleinster Abstand zwischen Oberfläche und Rückseite des Dichtstoffs

**3.4.4
Abglätten**

Verfahren, um den Dichtstoff nach der Verarbeitung so in eine Fuge zu pressen, dass der Kontakt zwischen Dichtstoff und Trägermaterial sichergestellt ist und das Aussehen der Oberfläche und die Adhäsion verbessert werden

**3.4.5
klebfreie Zeit**

Zeitspanne, nach der die Oberfläche des Dichtstoffs ihr Klebvermögen verliert, so dass Staub nicht mehr anhaften kann

**3.4.6
aushärten**

vernetzen
trocknen
irreversible Umwandlung eines Dichtstoffs aus einem flüssigen oder pastösen Zustand in einen plastischen oder gummiartig festen Aggregatzustand

ANMERKUNG Diese Umwandlung kann erfolgen, weil Lösemittel oder Wasser freigesetzt wird und/oder weil eine chemische Reaktion abläuft, z. B. eine Vernetzung.

3.4.7 cure time

time after application when the sealant attains its serviceable properties

3.4.8 crosslinking

formation of a three-dimensional polymer network by means of inter-chain reactions resulting in changes in physical properties

3.4.9 tooled surface

shape of the sealant surface in a joint after tooling the sealant

3.4.10 skinning time skin over time

time it takes to form a thin layer at the surface of an applied sealant that differs in physical properties from the material beneath it

3.5 Physical properties

3.5.1 compatibility

property of a sealant to remain in direct contact with, or in close proximity to, another material without unfavourable physical or chemical interactions

3.5.2 movement capability

quantitative statement of the ability of a sealant to accommodate movement of the joint into which it has been filled, while maintaining an effective seal

3.4.7 temps de polymérisation/séchage

temps nécessaire après mise en œuvre pour que le mastic puisse être mis en service

3.4.8 principe de réticulation

formation d'un réseau tridimensionnel par réactions entre chaînes moléculaires entraînant des changements des propriétés physiques

3.4.9 surface serrée et lissée

état de surface du mastic dans un joint après serrage et lissage

3.4.10 temps de formation de peau

durée nécessaire pour constituer une mince couche à la surface d'un mastic en place, dont les propriétés physiques diffèrent de celles du matériau du dessous

3.5 Propriétés physiques

3.5.1 compatibilité

propriété d'un mastic de rester en contact direct avec un autre matériau ou à proximité immédiate de ce dernier sans interaction physico-chimique défavorable

3.5.2 capacité de mouvement

indication quantitative de capacité d'un mastic à accepter les mouvements du joint dans lequel il a été placé, tout en maintenant un calfeutrement efficace

3.4.7 Aushärungszeit

Zeitspanne nach der Verarbeitung bis zum Erreichen der Gebrauchsfähigkeitseigenschaften des Dichtstoffs

3.4.8 Vernetzung

Reaktionen, bei denen Molekülketten unter Veränderung ihrer physikalischen Eigenschaften zu einem dreidimensionalen Polymernetzwerk verknüpft werden

3.4.9 abgeglättete Oberfläche

Form der Oberfläche des in eine Fuge eingebrachten Dichtstoffs nach dem Abglätten

3.4.10 Hautbildungszeit

Zeitspanne zwischen Ausspritzen und beginnender Hautbildung an der Oberfläche des Dichtstoffs, wobei diese Haut andere physikalische Eigenschaften hat als der Dichtstoff unter ihr

3.5 Physikalische Eigenschaften

3.5.1 Verträglichkeit

Eigenschaft eines Dichtstoffs, in unmittelbarem Kontakt oder sehr dicht an einem anderen Material zu bleiben, ohne dass ungünstige physikalische oder chemische Wechselwirkungen auftreten

3.5.2 Bewegungsvermögen

quantitative Angabe über die Fähigkeit eines Dichtstoffs, sich der Bewegung der Fuge, die er ausfüllt, anzupassen und dabei die Abdichtung aufrecht zu erhalten

**3.5.3
compression**

C
reduction of a joint width due to an applied force

NOTE $C = (C_1 - C_0)/C_0 \times 100$, where C_0 is the initial width of the joint and C_1 is the joint width at the applied force, expressed as a percentage.

**3.5.4
extension**

Y
increase of a joint width due to an applied force

NOTE $Y = (Y_1 - Y_0)/Y_0 \times 100$, where Y_0 is the initial width of the joint and Y_1 is the joint width at the applied force, expressed as a percentage.

**3.5.5
maintained extension**

constant increase of joint width maintained for a period of time, as in a constant strain test or creep measurement

**3.5.6
elongation
strain**

E
amount by which a sealant is stretched beyond its initial length due to an applied force

NOTE $E = (L_1 - L_0)/L_0 \times 100$, where L_0 is the initial length and L_1 is the length at the applied force, expressed as a percentage.

**3.5.7
stress**
force per unit area

**3.5.3
compression**

C
diminution de la largeur d'un joint due à l'application d'une force

NOTE $C = (C_1 - C_0)/C_0 \times 100$, exprimée en pourcent, où C_0 est la largeur initiale du joint et C_1 est la largeur du joint après application d'une force.

**3.5.4
extension**

Y
augmentation de la largeur d'un joint due à l'application d'une force

NOTE $Y = (Y_1 - Y_0)/Y_0 \times 100$, exprimée en pourcent, où Y_0 est la largeur initiale du joint et Y_1 est la largeur du joint après application d'une force.

**3.5.5
extension maintenue**

allongement constant maintenu pendant un certain laps de temps, lors d'un essai de traction constante ou de fluage

**3.5.6
allongement
traction**

E
valeur d'étirement d'un mastic au-delà de sa longueur initiale, due à l'application d'une force

NOTE $E = (L_1 - L_0)/L_0 \times 100$, exprimée en pourcent, où L_0 est la longueur initiale et L_1 est la longueur après application d'une force.

**3.5.7
déformation**
force par unité de surface

**3.5.3
Stauchung**

C
Verringerung der Breite einer Fuge durch Aufbringung einer Kraft

ANMERKUNG $C = (C_1 - C_0)/C_0 \times 100$, in %, wobei C_0 die Anfangsbreite der Fuge und C_1 die Fugenbreite nach Aufbringung der Kraft ist.

**3.5.4
Verlängerung**

Y
Vergrößerung der Breite einer Fuge durch Aufbringung einer Kraft

ANMERKUNG $Y = (Y_1 - Y_0)/Y_0 \times 100$, in %, wobei Y_0 die Anfangsbreite der Fuge und Y_1 die Fugenbreite nach Aufbringung der Kraft ist.

**3.5.5
bleibende Verlängerung**

konstante Vergrößerung der Breite einer Fuge über eine bestimmte Dauer, wie beim Zeitstand- oder Kriechversuch

**3.5.6
Dehnung
Beanspruchung**

E
Betrag, um den ein Dichtstoff durch Aufbringung einer Kraft über seine Anfangslänge hinaus gedehnt wird

ANMERKUNG $E = (L_1 - L_0)/L_0 \times 100$, in %, wobei L_0 die Anfangslänge der Fuge und L_1 die Fugenlänge nach Aufbringung der Kraft ist.

**3.5.7
Spannung**
Kraft je Flächeneinheit

3.5.8 secant tensile modulus

σ
stress at a given strain

NOTE For each test specimen, the secant tensile modulus (σ) at the chosen elongation shall be calculated using the equation rounded to 0,01 N/mm²:

$$\sigma = F/s$$

where

F is the force at the chosen elongation, expressed in newtons;

s is the initial cross-section area of test specimen, expressed in square millimeters.

3.5.9 elastic recovery

property of a sealant whereby the initial shape and dimensions are wholly or partially restored on removal of forces causing deformation

3.5.10 storage life shelf-life

period following manufacture, during which a sealant stored under defined conditions may be used and will maintain its functional characteristics and retain properties necessary for satisfactory performance

3.5.11 stringiness

property of a sealant that causes the formation of threads or filaments during application and tooling

3.5.8 module sécant en traction

σ
déformation pour une traction donnée

NOTE Pour chaque éprouvette, le module sécant en traction, σ , à l'allongement choisi est calculé à partir de l'équation suivante et arrondi à 0,01 N/mm² près:

$$\sigma = F/s$$

où

F est la force à l'allongement choisie, exprimée en newtons;

s est la section initiale de l'éprouvette, exprimée en millimètres carrés.

3.5.9 reprise élastique

capacité d'un mastic à reprendre partiellement ou totalement sa forme et ses dimensions initiales après retrait des forces responsables de la déformation

3.5.10 temps de stockage durée d'utilisation

période après la fabrication pendant laquelle un mastic stocké dans des conditions définies peut être mis en œuvre, conserver ses caractéristiques fonctionnelles et préserver les propriétés nécessaires pour obtenir des performances satisfaisantes

3.5.11 pouvoir filant

propriété d'un mastic qui provoque la formation de fils ou de filaments au cours de la mise en œuvre et du serrage/lissage

3.5.8 Dehnspannungswert

σ
Spannung bei einer bestimmten Dehnung

ANMERKUNG Für jeden Probekörper ist der Dehnspannungswert σ bei einer gewählten Beanspruchung nach folgender Gleichung, auf 0,01 N/mm² gerundet, zu berechnen:

$$\sigma = F/s$$

Dabei ist

F die Kraft bei gewählter Beanspruchung, in N;

s die Anfangsquerschnittsfläche des Probekörpers, in mm².

3.5.9 Rückstellvermögen

Eigenschaft eines Dichtstoffs, die ursprüngliche Form und die ursprünglichen Maße ganz oder teilweise wieder anzunehmen, nachdem die Kräfte aufgehoben wurden, welche die Verformung verursacht haben

3.5.10 Lagerungszeit

Zeitspanne nach der Herstellung, während der ein unter festgelegten Bedingungen gelagerter Dichtstoff eingesetzt werden darf und dabei seine funktionellen Eigenschaften und die für eine zufrieden stellende Leistungsfähigkeit notwendigen Eigenschaften behält

3.5.11 Fadenziehfähigkeit

Fadenzug
Eigenschaft eines Dichtstoffs, die während der Verarbeitung und des Abglättens die Bildung von Fäden oder Filaments verursacht

3.5.12

elongation at break

⟨elastic sealant⟩ strain at maximum stress

3.5.12

allongement à la rupture

⟨mastic élastique⟩ traction jusqu'à déformation maximale

3.5.12

Bruchdehnung

⟨elastischer Dichtstoff⟩
Dehnung bei maximaler Spannung

3.5.13

elongation at break

⟨plastic sealant⟩ strain when loss of adhesion or cohesion extends through the whole depth of the sealant as noted visually

3.5.13

allongement à la rupture

⟨mastic plastique⟩ traction observée visuellement à la suite d'une perte d'adhésivité ou cohésion exprimée à travers toute l'épaisseur du mastic

3.5.13

Bruchdehnung

⟨plastischer Dichtstoff⟩
Dehnung, bei der die Adhäsion oder die Kohäsion über die gesamte Tiefe des Dichtstoffs sichtbar verloren geht

3.5.14

indentation hardness

A scale

value of the resistance to indentation as measured under specified conditions by a Durometer on the "A" scale

3.5.14

dureté shore A

valeur de résistance à l'indentation, mesurée dans des conditions spécifiques, à l'aide d'un duromètre selon la «méthode A»

3.5.14

Eindruckhärteskala A

Wert für die Eindruckbeständigkeit, der unter festgelegten Bedingungen auf der A-Skala eines Durometers gemessen wird

3.5.15

elongation at maximum stress

increase in gauge length at the highest stress on a stress-strain curve

3.5.15

allongement à la contrainte maximale

augmentation de la longueur entre repères à la contrainte maximale sur la courbe effort/déformation

3.5.15

Dehnung bei maximaler Spannung

Zunahme der Messlänge bei der höchsten Spannung in einer Spannungs-Dehnungs-Kurve

3.5.16

crack depth

distance from the sealant surface to the bottom of the crack at a given point

3.5.16

profondeur de fissure

distance entre la surface du mastic et le fond de la fissure, en un point donné

3.5.16

Risstiefe

Abstand von der Oberfläche des Dichtstoffs bis zum Grund des Risses an einem bestimmten Punkt

3.5.17

crack density

concentration per unit area of the network of random surface cracks in a sealant

3.5.17

densité de fissures

concentration par unité de surface du réseau de fissures aléatoires à la surface d'un mastic

3.5.17

Rissdichte

Ansammlung zufälliger Oberflächenrisse in einem Dichtstoff, bezogen auf die Flächeneinheit des Netzwerks

3.5.18**stain width**

depth of migration into a substrate or discoloration caused by exudation of materials from the sealant

3.5.18**largeur de tache**

étendue de la migration dans un support ou décoloration occasionnée par le suage des matériaux entrant dans la composition du mastic

3.5.18**Breite (Größe) von Flecken**

Tiefe (Ausdehnung) von Schmutz-/Farbflecken, die dadurch verursacht werden, dass Stoffe aus dem Dichtstoff ausschwitzen und in das Trägermaterial migrieren

3.5.19**discoloration**

unintended change from the original colour caused by something other than microbial growth or soiling on the sealant surface during service

3.5.19**décoloration**

modification involontaire de la couleur d'origine, ayant une autre cause que le développement microbien ou l'encrassement à la surface du mastic pendant l'utilisation

3.5.19**Verfärbung**

ungewollte Änderung der ursprünglichen Farbe, die während des Gebrauchs auf der Oberfläche des Dichtstoffs verursacht wird, wobei mikrobielles Wachstum oder Verschmutzung als Ursache angenommen werden

3.6 Failure**3.6.1****adhesive failure**

rupture at the interface between the sealant and the substrate

3.6 Rupture**3.6.1****rupture adhésive**

rupture à l'interface entre le mastic et le support

3.6 Bruch; Versagen**3.6.1****Adhäsionsbruch**

Bruch an der Grenzfläche zwischen Dichtstoff und Trägermaterial

3.6.2**cohesive failure**

rupture in the body of the sealant

3.6.2**rupture cohésive**

rupture dans le corps du mastic

3.6.2**Kohäsionsbruch**

Bruch innerhalb des Dichtstoffs

3.6.3**thin-film cohesive failure boundary failure**

rupture of a sealant in a portion of a joint very close to the interface between sealant and substrate

3.6.3**rupture cohésive en film mince****rupture limite**

rupture du mastic dans une zone du joint très proche de l'interface entre le mastic et le support

3.6.3**Kohäsionsbruch in einer dünnen Schicht****Korngrenzenbruch**

Bruch eines Dichtstoffs in einem Teil einer Fuge in unmittelbarer Nähe der Grenzfläche zwischen Dichtstoff und Trägermaterial

3.6.4**failure**

state when a sealant in a joint no longer performs its intended function

3.6.4**rupture/décollement**

état d'un mastic dans un joint qui n'assure plus la fonction prévue

3.6.4**Versagen****Bruch**

Zustand, indem ein Dichtstoff in einer Fuge nicht mehr seine vorgesehene Funktion erfüllt

3.7 Durability/aesthetics

3.7.1 durability

indication of degree of permanence

NOTE It may be applied to the individual decorative or functional properties of the sealant required for the continued service of the installed sealant in a joint.

3.7.2 sealant durability

probable service life of a sealant during the given conditions of use

3.7.3 service life

period of time during which an installed sealant fulfils its functions

NOTE In practice, the period between the date of the first application of a sealant to a joint and the date when the product ceases to fulfil its functions.

3.7.4 UV resistance

ability of a sealant to resist damage by ultraviolet light

3.7.5 artificial light source

lamp intended to simulate exposure of a sealant to actinic radiation

3.7 Durabilité/esthétique

3.7.1 durabilité

indication d'un degré de permanence

NOTE Peut s'appliquer aux propriétés décoratives ou fonctionnelles individuelles du mastic nécessaires pour assurer la pérennité du mastic mis en œuvre dans un joint.

3.7.2 durabilité d'un mastic

duré de vie probable d'un mastic dans des conditions données d'utilisation

3.7.3 durée de vie

durée pendant laquelle un mastic mis en œuvre remplit ses fonctions

NOTE Dans la pratique, il s'agit du laps de temps entre la date de la première application du mastic dans un joint et le moment où le produit cesse de remplir ses fonctions.

3.7.4 résistance aux UV

aptitude d'un mastic à résister à la détérioration par les ultraviolets

3.7.5 source de lumière artificielle

lampe destinée à simuler l'exposition d'un mastic à un rayonnement actinique

3.7 Dauerhaftigkeit/ästhetische Betrachtungen

3.7.1 Dauerhaftigkeit

Angabe des Grads der Beständigkeit

ANMERKUNG Diese Benennung darf auf die einzelnen dekorativen oder funktionellen Eigenschaften des Dichtstoffs angewendet werden, die für den fortgesetzten Gebrauch des in eine Fuge eingebrachten Dichtstoffes erforderlich sind.

3.7.2 Dauerhaftigkeit des Dichtstoffs

voraussichtliche Zeitspanne der Funktionsfähigkeit des Dichtstoffs unter bestimmten Einsatzbedingungen

3.7.3 Gebrauchsdauer

Dauer der Funktionsfähigkeit Zeitspanne, in der ein eingebrachter Dichtstoff seine Funktion erfüllt

ANMERKUNG In der Praxis ist dies die Zeitspanne zwischen dem ersten Einbringen des Dichtstoffs in die Fuge und dem Zeitpunkt, an dem der Dichtstoff seine Funktionsfähigkeit verliert.

3.7.4 UV-Beständigkeit

Fähigkeit eines Dichtstoffs, einer Beanspruchung durch ultraviolettes Licht ohne Beschädigung standzuhalten

3.7.5 künstliche Lichtquelle

Leuchte zur Simulation der Beanspruchung eines Dichtstoffs durch künstliches Licht mit UV-Anteil

3.7.6 black standard/panel thermometer

instrument for measuring temperature in an accelerated weathering apparatus consisting of a metal panel with a black coating which absorbs all wavelengths uniformly and with a thermocouple attached to the centre of the exposed surface

**3.7.6
thermomètre à panneau noir**
instrument pour mesurer la température en vieillissement accéléré, se présentant sous forme d'un panneau métallique comportant un revêtement noir qui absorbe uniformément toutes les ondes et un thermocouple fixé au centre de la surface exposée

3.7.6 Schwarzstandard-Thermometer/Schwarztafel-Thermometer

in einer Apparatur zur Durchführung eines beschleunigten Bewitterungsversuchs benutztes Gerät zum Messen der Temperatur, das aus einer Metallplatte mit schwarzer Beschichtung besteht, die alle Wellenlängen gleichmäßig absorbiert und mit einem Thermoelement in der Mitte der exponierten Oberfläche ausgestattet ist

3.7.7 artificial weathering cycle

combination of periodic variations of light intensity, light and darkness, temperature, exposure to water vapour or water spray, and other relevant conditions relating to an accelerated weathering test

3.7.7 cycle de vieillissement artificiel

combinaison de variations périodiques de l'intensité lumineuse, de périodes de lumière et d'obscurité, de variations de la température, d'exposition à la vapeur d'eau ou à une pulvérisation d'eau et autres conditions pertinentes liées à un essai de vieillissement accéléré

3.7.7 Zyklus für die künstliche Bewitterung

Kombination von periodischen Veränderungen der Lichtintensität, der Hell-/Dunkelperioden, der Temperatur, der Beanspruchung durch Wasserdampf oder versprühtes Wasser und anderer relevanten Bedingungen, die sich auf einen beschleunigten Bewitterungsversuch beziehen

3.7.8 colour change

measured difference between a sealant's colour after subjection of the sealant to natural or accelerated weathering or other influences

3.7.8 variation de couleur

différence mesurée de la couleur d'un mastic qui a été soumis à un vieillissement naturel ou accéléré ou à toute autre influence

3.7.8 Veränderung der Farbe

gemessener Unterschied zwischen der ursprünglichen Farbe eines Dichtstoffs und seiner Farbe nach einer Beanspruchung durch natürliche oder beschleunigte Bewitterung oder andere Einflüsse

3.7.9 chalking

phenomenon caused by external influences resulting in a surface appearing as though covered with a white powder

NOTE External influences could be ultraviolet light, oxidation, or other chemical influences.

3.7.9 farinage

phénomène provoqué par des influences extérieures, donnant une surface semblable à celle recouverte d'une poudre blanche

NOTE Les influences extérieures comprennent les ultraviolets, l'oxydation ou autres influences chimiques.

3.7.9 Auskreiden

durch äußere Einflüsse verursachte Erscheinung, die dazu führt, dass die Oberfläche aussieht, als wäre sie mit einem weißen Pulver bedeckt

ANMERKUNG Äußere Einflüsse können ultraviolettes Licht, Oxidation oder andere chemische Einflüsse sein.

**3.7.10
cracking**

phenomenon caused by external influences resulting in a surface containing a network of cracks

NOTE 1 External influences could be ultraviolet light, oxidation, or other chemical influences.

NOTE 2 Crazing is a similar phenomenon but is typically a very fine network of small cracks.

**3.7.10
fissuration**

phénomène provoqué par des influences extérieures, donnant une surface comportant un réseau de fissures

NOTE 1 Les influences extérieures comprennent les ultraviolets, l'oxydation ou autres influences chimiques.

NOTE 2 Le terme anglais «*crazing*» se réfère à un phénomène similaire consistant typiquement en la formation d'un réseau très fin de petites fissures.

**3.7.10
Rissbildung**

durch äußere Einflüsse verursachte Erscheinung, die dazu führt, dass sich auf der Oberfläche ein Netz von Rissen ausbildet

ANMERKUNG 1 Äußere Einflüsse können ultraviolettes Licht, Oxidation oder andere chemische Einflüsse sein.

ANMERKUNG 2 Haarrissbildung ist eine ähnliche Erscheinung, besteht aber im Allgemeinen aus einem Netz sehr feiner Risse.

**3.7.11
staining**

colour or appearance change in a material caused by the migration of a substance contained in one of two materials in contact with each other across the interface into the other material

**3.7.11
tachage**

changement de couleur ou d'aspect d'un matériau, provoqué par la migration d'une substance contenue dans un matériau vers un autre matériau en contact, à travers l'interface

**3.7.11
Verfärbung**

Verschmutzung
Änderung der Farbe oder des Aussehens eines Materials, die dadurch verursacht wird, dass ein Stoff, der in einem der beiden einander berührenden Materialien enthalten ist, entlang der Grenzfläche in das andere Material migriert

**3.7.12
migration**

movement of a component of a material across an interface

**3.7.12
migration**

déplacement d'un composant d'un matériau à travers l'interface

**3.7.12
Migration**

Wanderung
Bewegung einer Komponente eines Materials durch eine Grenzfläche

**3.7.13
gloss**

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

NOTE Examples of degrees of gloss are high gloss, gloss, semi-gloss, satin, and matte.

**3.7.13
brillance**

propriété visuelle de la surface caractérisée par sa capacité à refléter la lumière

NOTE Des exemples de degrés de brillance sont très brillant, brillant, semi-brillant, satin, mate

**3.7.13
Glanz**

optische Eigenschaft einer Oberfläche, die durch ihre Fähigkeit zur Lichtreflexion gekennzeichnet ist

ANMERKUNG Beispiele für Glanzgrade sind: Hochglanz, Glanz, Halb- oder Seidenglanz, Satinmattglanz, Mattglanz.

3.7.14**dirty retention**

visible soiling caused by a foreign material other than microbial growth that is deposited on, or embedded into, or adhered to, the sealant surface

3.7.14**encrassement**

salissure visible provoquée par un corps étranger autre que celle due au développement microbien, qui s'est déposée à la surface du mastic, s'y est incrustée ou y a adhéré

3.7.14**Schmutzbindung**

Schmutzhaftung
sichtbare Verschmutzung, die durch Fremdmaterial verursacht wird, das an der Oberfläche des Dichtstoffs abgelagert oder in sie eingebettet wird oder an der Oberfläche haften bleibt, wobei mikrobielles Wachstum als Ursache ausgenommen wird

Bibliography

- [1] ISO 7389, *Building construction — Jointing products — Determination of elastic recovery of sealants*

Bibliographie

- [1] ISO 7389, *Construction immobilière — Produits pour joints — Détermination de la reprise élastique des mastics*

Literaturhinweise

- [1] ISO 7389, *Building construction — Jointing products — Determination of elastic recovery of sealants*

Alphabetical index

A

adhesive failure 3.6.1
 ancillary materials 3.2.1
 anti-adherent substrate 3.2.7
 artificial light source 3.7.5
 artificial weathering cycle 3.7.7

B

backing material 3.2.3
 back-up material 3.2.3
 black standard/panel
 thermometer 3.7.6
 boundary failure 3.6.3

C

casting spacer 3.2.8
 chalking 3.7.9
 cleaning agent 3.2.13
 cohesive failure 3.6.2
 colour change 3.7.8
 compatibility 3.5.1
 compression 3.5.3
 conditioning 3.4.1
 crack density 3.5.17
 crack depth 3.5.16
 cracking 3.7.10
 crosslinking 3.4.8
 cure 3.4.6
 cure time 3.4.7

D

depth of the sealant 3.4.3
 dirt retention 3.7.14
 discoloration 3.5.19
 durability 3.7.1

E

elastic recovery 3.5.9
 elastic sealant 3.1.3
 elongation 3.5.6
 elongation at break 3.5.13, 3.5.12
 elongation at maximum
 stress 3.5.15
 extension 3.5.4
 extrudability 3.3.2
 extrusion rate 3.3.1

F

failure 3.6.4

G

gloss 3.7.13
 gun-grade sealant 3.1.12

H

high-modulus sealant 3.1.10

I

indentation hardness A scale 3.5.14

L

low-modulus sealant 3.1.9

M

maintained extension 3.5.5
 masking tape 3.2.14
 migration 3.7.12
 movement capability 3.5.2
 multi-component sealant 3.1.6

N

non-porous substrate 3.2.6

O

one component sealant 3.1.5

P

plastic sealant 3.1.4
 porous substrate 3.2.5
 pot life 3.4.2
 primer 3.2.2

R

refrigerated enclosure 3.2.10
 resistance to flow 3.3.3

S

seal, verb 3.1.1
 sealant 3.1.2
 sealant durability 3.7.2
 secant tensile modulus 3.5.8
 self-levelling 3.3.4
 self-levelling sealant 3.1.11
 separators 3.2.9

service life 3.7.3
 shelf-life 3.5.10
 skin over time 3.4.10
 skinning time 3.4.10
 smoothing 3.4.4
 solvent-release sealant 3.1.7
 stain width 3.5.18
 staining 3.7.11
 storage life 3.5.10
 strain 3.5.6
 stress 3.5.7
 stringiness 3.5.11
 surface finish 3.2.4

T

tack-free time 3.4.5
 test specimen 3.2.12
 test substrate 3.2.11
 thin-film cohesive failure 3.6.3
 tooled surface 3.4.9
 tooling 3.4.4

U

UV resistance 3.7.4

W

water-borne sealant 3.1.8

Index alphabétique

A

agent de nettoyage 3.2.13
 allongement 3.5.6
 allongement à la contrainte
 maximale 3.5.15
 allongement à la rupture 3.5.13,
 3.5.12
 autonivelant 3.3.4

B

brillance 3.7.13

C

calfeutrer de manière étanche 3.1.1
 capacité de mouvement 3.5.2
 compatibilité 3.5.1
 compression 3.5.3
 conditionnement 3.4.1
 cycle de vieillissement
 artificiel 3.7.7

D

décoloration 3.5.19
 déformation 3.5.7
 densité de fissures 3.5.17
 durabilité 3.7.1
 durabilité d'un mastic 3.7.2
 durée d'utilisation 3.5.10, 3.4.2
 durée de vie 3.7.3
 dureté shore A 3.5.14

E

enceinte frigorifique 3.2.10
 encrassement 3.7.14
 éprouvette 3.2.12
 espaceur 3.2.8
 étancher 3.1.1
 extension 3.5.4
 extension maintenue 3.5.5
 extrudabilité 3.3.2

F

farinage 3.7.9
 finition de surface 3.2.4
 fissuration 3.7.10
 fond de joint 3.2.3

L

largeur de tachage 3.5.18

M

mastic 3.1.2
 mastic à base aqueuse 3.1.8
 mastic à base solvantée 3.1.7
 mastic autonivelant 3.1.11
 mastic bas module 3.1.9
 mastic élastique 3.1.3
 mastic en solution aqueuse 3.1.8
 mastic extrudable au pistolet 3.1.12
 mastic haut module 3.1.10
 mastic mono-composant 3.1.5
 mastic multi-composants 3.1.6
 matériaux accessoires 3.2.1
 migration 3.7.12
 module sécant en traction 3.5.8

P

polymérisation/séchage 3.4.6
 pouvoir filant 3.5.11
 primaire 3.2.2
 principe de réticulation 3.4.8
 profondeur de fissure 3.5.16
 profondeur du mastic 3.4.3

R

reprise élastique 3.5.9
 résistance au coulage 3.3.3
 résistance aux UV 3.7.4
 ruban adhésif de masquage 3.2.14
 rupture adhésive 3.6.1
 rupture cohésive 3.6.2
 rupture cohésive en film
 mince 3.6.3
 rupture limite 3.6.3
 rupture/décollement 3.6.4

S

séparateur 3.2.9
 serrage et lissage 3.4.4
 source de lumière artificielle 3.7.5
 support antiadhérent 3.2.7
 support d'essai 3.2.11
 support non poreux 3.2.6
 support poreux 3.2.5
 surface serrée et lissée 3.4.9

T

tachage 3.7.11
 taux d'extrusion 3.3.1
 temps de formation de peau 3.4.10
 temps de
 polymérisation/séchage 3.4.7
 temps de stockage 3.5.10
 temps hors poussière 3.4.5
 thermomètre à panneau noir 3.7.6
 traction 3.5.6

V

variation de couleur 3.7.8

Alphabetisches Verzeichnis

<p style="text-align: center;">A</p> <p>Abdeckband 3.2.14 abdichten, Verb 3.1.1 abgeglättete Oberfläche 3.4.9 Abglätten 3.4.4 Adhäsionsbruch 3.6.1 Antihaft-Trägermaterial 3.2.7 aushärten 3.4.6 Aushärtungszeit 3.4.7 Auskreiden 3.7.9</p> <p style="text-align: center;">B</p> <p>Beanspruchung 3.5.6 Beständigkeit gegen Fließen 3.3.3 Bewegungsvermögen 3.5.2 bleibende Verlängerung 3.5.5 Breite (Größe) von Flecken 3.5.18 Bruch 3.6.4 Bruchdehnung 3.5.13, 3.5.12</p> <p style="text-align: center;">D</p> <p>Dauer der Funktionsfähigkeit 3.7.3 Dauerhaftigkeit 3.7.1 Dauerhaftigkeit des Dichtstoffs 3.7.2 Dehnungswert 3.5.8 Dehnung 3.5.6 Dehnung bei maximaler Spannung 3.5.15 Dichtstoff 3.1.2 Dichtstoff auf Lösemittelbasis 3.1.7 Dichtstoff auf Wasserbasis 3.1.8 Dichtstoff mit hohem Elastizitätsmodul 3.1.10 Dichtstoff mit niedrigem Elastizitätsmodul 3.1.9</p> <p style="text-align: center;">E</p> <p>Eindruckhärteskala A 3.5.14 Einkomponentendichtstoff 3.1.5 elastischer Dichtstoff 3.1.3 Extrudierbarkeit 3.3.2 Extrusionsrate 3.3.1</p> <p style="text-align: center;">F</p> <p>Fadenziehfähigkeit 3.5.11 Fadenzug 3.5.11 Fließwiderstand 3.3.3</p>	<p style="text-align: center;">G</p> <p>Gebrauchsdauer 3.7.3 geschlossenenzelliges Trägermaterial 3.2.6 Glanz 3.7.13</p> <p style="text-align: center;">H</p> <p>Hautbildungszeit 3.4.10 Hilfsmaterialien 3.2.1 Hinterfüllmaterial 3.2.3</p> <p style="text-align: center;">K</p> <p>Klebeband 3.2.14 klebfreie Zeit 3.4.5 Kohäsionsbruch 3.6.2 Kohäsionsbruch in einer dünnen Schicht 3.6.3 Konditionierung 3.4.1 Korngrenzenbruch 3.6.3 Kühlkammer 3.2.10 künstliche Lichtquelle 3.7.5</p> <p style="text-align: center;">L</p> <p>Lagerungszeit 3.5.10</p> <p style="text-align: center;">M</p> <p>mastic plastique 3.1.3 Mehrkomponentendichtstoff 3.1.6 Migration 3.7.12</p> <p style="text-align: center;">N</p> <p>nicht geschlossenenzelliges Trägermaterial 3.2.5 nicht poröses Trägermaterial 3.2.6</p> <p style="text-align: center;">O</p> <p>Oberflächenbeschaffenheit 3.2.4</p> <p style="text-align: center;">P</p> <p>plastischer Dichtstoff 3.1.4 poröses Trägermaterial 3.2.5 Primer; Haftvermittler 3.2.2 Probekörper 3.2.12 Prüf-Trägermaterial 3.2.11</p>	<p style="text-align: center;">R</p> <p>Reinigungsmittel 3.2.13 Rissbildung 3.7.10 Rissdichte 3.5.17 Risstiefe 3.5.16 Rückstellvermögen 3.5.9</p> <p style="text-align: center;">S</p> <p>Schmutzbindung 3.7.14 Schmutzhaftung 3.7.14 Schwarzstandard-Thermometer/Schwarztafel-Thermometer 3.7.6 selbst ausgleichend 3.3.4 selbst nivellierend 3.3.4 selbst nivellierender Dichtstoff 3.1.11 Spannung 3.5.7 spritzbarer Dichtstoff 3.1.12 Stauchung 3.5.3</p> <p style="text-align: center;">T</p> <p>Tiefe des Dichtstoffs 3.4.3 Topfzeit 3.4.2 Trenneinrichtungen 3.2.9 trocknen 3.4.6</p> <p style="text-align: center;">U</p> <p>UV-Beständigkeit 3.7.4</p> <p style="text-align: center;">V</p> <p>Veränderung der Farbe 3.7.8 Verfärbung 3.7.11, 3.5.19 Vergussabstandshalter 3.2.8 Verlängerung 3.5.4 vernetzen 3.4.6 Vernetzung 3.4.8 Versagen 3.6.4 Verschmutzung 3.7.11 Verträglichkeit 3.5.1 Vorlagerung 3.4.1</p> <p style="text-align: center;">W</p> <p>Wanderung 3.7.12</p> <p style="text-align: center;">Z</p> <p>Zyklus für die künstliche Bewitterung 3.7.7</p>
--	--	--

ICS 01.040.91; 91.100.50

Price based on 21 pages/Prix basé sur 21 pages