

DIN EN 12 476 – Phosphatierüberzüge auf Metallen

(Ersatz für 50 942)

Ausgabe Oktober 2001

Kurzbeschreibung des Verfahrens für die Festlegung von Anforderungen

DIN EN 12 476 – Fe // Znph / r / 8 / T4

Euro-Norm

Nr. der Norm

Grundmetall

Art der Phosphatschicht

Verwendungszweck

Flächengewicht

Nachbehandlung

Art der Phosphatschicht:

Znph = Zinkphosphat

Mnph = Manganphosphat

Zweck der Phosphatierung:

r = Haftvermittlung und / oder Korrosionsschutz

z = Erleichterung der Kaltumformung

g = Verminderung der Reibung

e = elektrische Isolation

Art der Nachbehandlung:

T 1 = Anwendung von Farben, Lacken u. ä . Anstrichstoffen

T 2 = Anwendung von anorgan. oder organ. Versiegelungsmitteln

T 3 = Färben

T 4 = Fette, Öle, Schmiermittel

T 5 = Wachse

T 6 = Seifen

Flächengewicht:

Das Flächengewicht gibt das Schichtgewicht in g/m^2 an. Mit Umrechnung des Divisors 1,7 erhält man eine ca. Angabe der Schichtdicke.
Beispiel: Angabe nach Norm Fe//Znph/r/10/T4 → $10 / 1,7 = 5,8 \mu m$ Schichtdicke (annähernd)