

# Oberflächenvorbereitung und Eigenüberwachung im Korrosionsschutzbetrieb.

Wesentliche Schritte bei der Eigenüberwachung von  
Oberflächenvorbereitungsarbeiten:  
Bewertung des Oberflächenvorbereitungsgrads, der  
Rauheit und der Staubbelegung von vorbereiteten  
Flächen direkt vor dem Beschichten.



**Korrosionsschutz  
Bautenschutz  
Industrieanstriche**

- ✓ Korrosionsschutz im Werk und auf der Baustelle nach DIN EN ISO 12944.
- ✓ Industrieanstrich.
- ✓ **Oberflächenvorbereitung.**
- ✓ Betonerhaltungsarbeiten.
- ✓ Industrieböden.
- ✓ Bautenschutz.



Dipl.-Ing. FH Philipp SUPPAN VDI  
Fachingenieur für Korrosionsschutztechnik



+49 151 15046547



[philipp.suppan@dietrich.de](mailto:philipp.suppan@dietrich.de)  
[www.dietrich.de](http://www.dietrich.de)

# Grundlagen der Eigenüberwachung?

- DIN EN ISO 12944-7:2018-04, Abschn. 7: Überwachung
  - „Die Ausführung der Arbeiten muss in allen Phasen überwacht werden. [...] Der Auftragnehmer ist für die Durchführung dieser Überwachung verantwortlich.“
  - „Werden Beschichtungsstoffe verwendet, mit denen der Auftragnehmer keine Erfahrung hat, muss der Hersteller der Beschichtungsstoffe hinzugezogen werden.“
  - „Der Grad der Überwachung hängt von der Art und Bedeutung des Objektes, dem Schwierigkeitsgrad der Arbeiten und örtlichen Gegebenheiten ab, sowie von der Art der Beschichtung und ihrer geplanten Nutzungsdauer ab.“
  - **„Diese Überwachung erfordert entsprechendes Fachwissen und entsprechende Erfahrung.“**



# Mindestanforderung an eine Eigenüberwachung

- DIN EN 1090-2, Anhang F:
  - Routineüberprüfungen des Korrosionsschutzes müssen umfassen:
    - Überprüfung, dass
      - der festgelegte Norm-Vorbereitungsgrad nach EN ISO 8501 und
      - festgelegt Rauheit nach EN ISO 8503-2 erreicht wurden.
    - Messung der Dicke von:
      - Jede Beschichtungsschicht nach ISO 19840 und EN ISO 2808;
      - Thermische Spritzschichten nach EN ISO 2063;
      - Verzinkung nach EN ISO 1461.
      - Sichtprüfung, dass die Beschichtungsbehandlung den Vorgaben von EN ISO 12944-7 entspricht.
- DIN EN ISO 12944-8:
  - Inhalt einer Spezifikation für die Ausführung der Beschichtungsarbeiten (Tabelle 3).

Korrosionsschutz Bautenschutz Industrieanstriche		ABSCHLUSSBERICHT ÜBER KORROSIONSSCHUTZARBEITEN					QUS-DOKUMENT 310/26	
Bezeichnung des Bauwerks:		Projekt-Nr.:		Zeichnung-Nr.:				
Auftragnehmer der Beschichtungsarbeiten:		Beschichtungssystem: Beschichtungssystem-Nr. nach ISO 12944-5 (falls zutreffend):						
		1. Schicht	2. Schicht	3. Schicht	4. Schicht	5. Schicht		
Erstschutz		Rostgrad der Stahloberfläche (ISO 8501-1)			Instandsetzung (ISO 4628-3)			
<input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/> Festgestellte Walzfehler <input type="checkbox"/> Scharfe Kanten und Grate beseitigt <input type="checkbox"/> Schweißrückstände und Schweißspritzer nicht entfernt		<input type="checkbox"/> Rostgrad Ri <input type="checkbox"/> nicht bekannt <input type="checkbox"/> gewaschen, Einzelheiten angeben						
Festgelegter Oberflächenvorbereitungsgrad (ISO 8501-1 oder ISO 8501-2):								
Strahlen		<input type="checkbox"/> Sa 2	<input type="checkbox"/> Sa 2 1/2	<input type="checkbox"/> Sa 3				
Flammstrahlen		<input type="checkbox"/> PSa 2	<input type="checkbox"/> PSa 2 1/2	<input type="checkbox"/> PSa 3				
Hand- und maschinelle Entrostung		<input type="checkbox"/> FI	<input type="checkbox"/> St 2	<input type="checkbox"/> St 3				
Maschinelles Schleifen		<input type="checkbox"/> PSt2	<input type="checkbox"/> PSt3					
Maschinelles Schleifen		<input type="checkbox"/> PMa						
Festgelegte Rauheit (ISO 8503-1):								
<input type="checkbox"/> Vergleichsmuster G <input type="checkbox"/> Vergleichsmuster S		<input type="checkbox"/> fein	<input type="checkbox"/> mittel	<input type="checkbox"/> grob				
		<input type="checkbox"/> fein	<input type="checkbox"/> mittel	<input type="checkbox"/> grob				
		Einzelheiten zur Oberflächenvorbereitung						
		1. Schicht	2. Schicht	3. Schicht	4. Schicht	5. Schicht		
Erreichte Oberflächenvorbereitungsgrad (ISO 8501-1 / ISO 8501-2)								
Erreichte Rauheit (ISO 8503-2)								
Produkt-Bezeichnung(en)/ Arten der Strahlmittel (z.B. Nach den Normenreihen ISO 11124/ISO 11126)								
Strahlmittelhersteller								
Datum								
Lufttemperatur °C								
Relative Luftfeuchte %								
Taupunkt °C								
Oberflächentemperatur °C								

# Was gehört also zu einer guten Eigenüberwachung bei den Oberflächenvorbereitungsarbeiten?

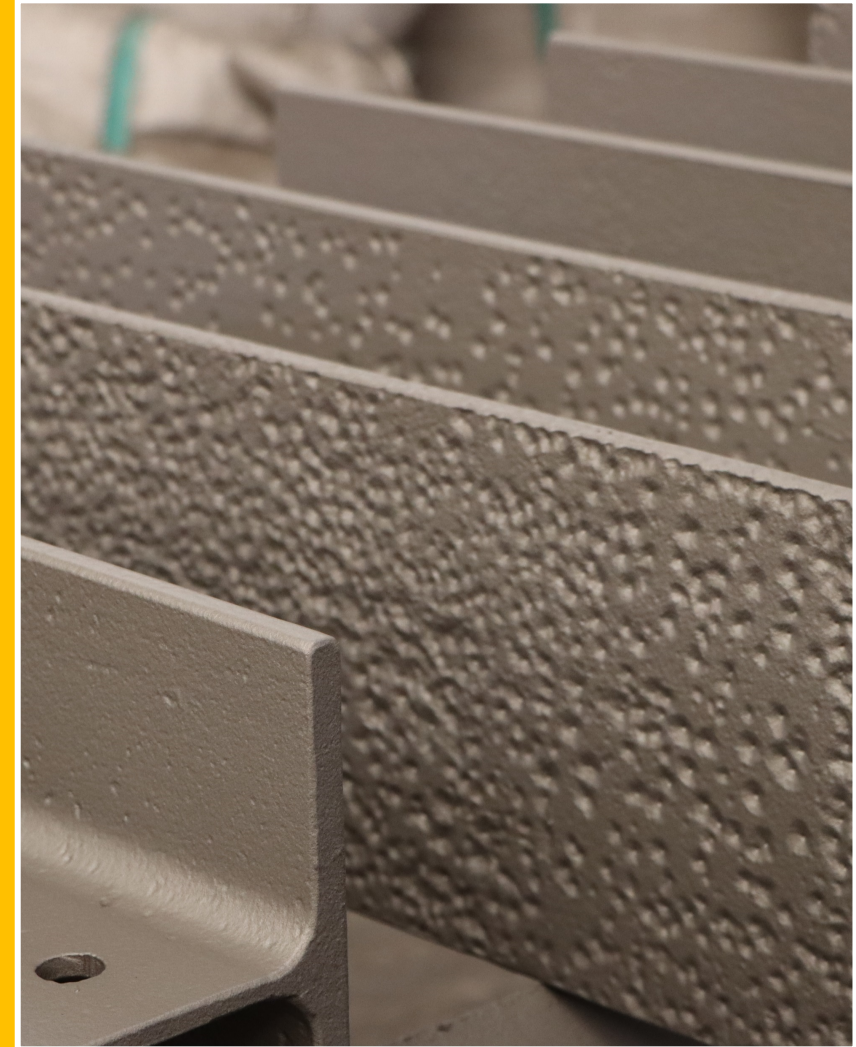
## Die Themen im Überblick:

- Wareneingangskontrolle und visuelle Bewertung der Oberflächenreinheit.
- Bewertung des Rauheitsgrades.
- Nachweis von Staub.



# Wareneingangskontrolle und visuelle Bewertung der Oberflächenreinheit.

- Prüfungen vor den Oberflächenvorbereitungsarbeiten;
- Bewertung des erreichten Oberflächenvorbereitungsgrad.



# Wichtige Prüfungen: Vor der Oberflächenvorbereitung

## INHALTSVERZEICHNIS

- Visuelle Kontrolle der Stahloberfläche:
  - Walzhaut/Zunder vorhanden?  
Korrosionsprodukte von Eisen oder Zink vorhanden?
  - Fehler in der Verzinkung?
  - Vorbereitungsgrad von Schweißnähten, Kanten und anderen Oberflächenunregelmäßigkeiten nach DIN EN ISO 8501-3 prüfen!
- Beurteilung nach DIN/TR 55684:
  - Fette und Öle vorhanden?
  - Wasserlösliche Verunreinigungen vorhanden?



1. Wareneingangskontrolle und visuelle Bewertung der Oberflächenreinheit.
  1. Prüfungen vor den Oberflächenvorbereitungsarbeiten;
  2. Bewertung des erreichten Oberflächenvorbereitungsgrad.
2. Bewertung des Rauheitsgrades.
3. Nachweis von Staub.

# DIN EN ISO 12944-4, Bewertung vorbereiteter Oberflächen

## INHALTSVERZEICHNIS

- Hinweise zu Abschnitt 9: Bewertung vorbereiteter Oberflächen:
  - VOR DEM AUFBRINGEN der Beschichtung muss die vorbereitete Oberfläche in Übereinstimmung mit ISO 8501-1 beziehungsweise ISO 8501-2 bewertet werden.
  - Weitere Verfahren für die Beurteilung vorbereiteter Oberflächen können in Einzelfällen zwischen den Vertragspartnern vereinbart werden. Solche Verfahren sind in den verschiedenen Teilen von ISO 8502 spezifiziert:
    - ISO 8502-3:2017, Preparation of steel substrates before application of paints and related products — Tests for the assessment of surface cleanliness — Part 3: Assessment of dust on steel surfaces prepared for painting (pressure-sensitive tape method);
    - ISO 8502-9, Preparation of steel substrates before application of paints and related products — Tests for the assessment of surface cleanliness — Part 9: Field method for the conductometric determination of water-soluble salts.

1. Wareneingangskontrolle und visuelle Bewertung der Oberflächenreinheit.
  1. Prüfungen vor den Oberflächenvorbereitungsarbeiten;
  2. Bewertung des erreichten Oberflächenvorbereitungsgrad.
2. Bewertung des Rauheitsgrades.
3. Nachweis von Staub.

# DIN EN ISO 8501-1: Fotografische Vergleichsmuster

## INHALTSVERZEICHNIS

- Die visuelle Bewertung der vorbereiteten Oberflächen ist in Anhang A bzw. B von DIN EN ISO 12944, Teil 4 beschrieben und in DIN EN ISO 8501-1 und 8501-2 durch fotografische Vergleichsmuster belegt.
- Die Bewertung der vorbereitenden Oberfläche erfolgt unmittelbar vor dem Aufbringen der Grundbeschichtung.

1. Wareneingangskontrolle und visuelle Bewertung der Oberflächenreinheit.
  1. Prüfungen vor den Oberflächenvorbereitungsarbeiten;
  2. Bewertung des erreichten Oberflächenvorbereitungsgrad.
2. Bewertung des Rauheitsgrades.
3. Nachweis von Staub.



# Fotografische Vergleichsmuster DIN EN ISO 8501-1 und die Anhänge

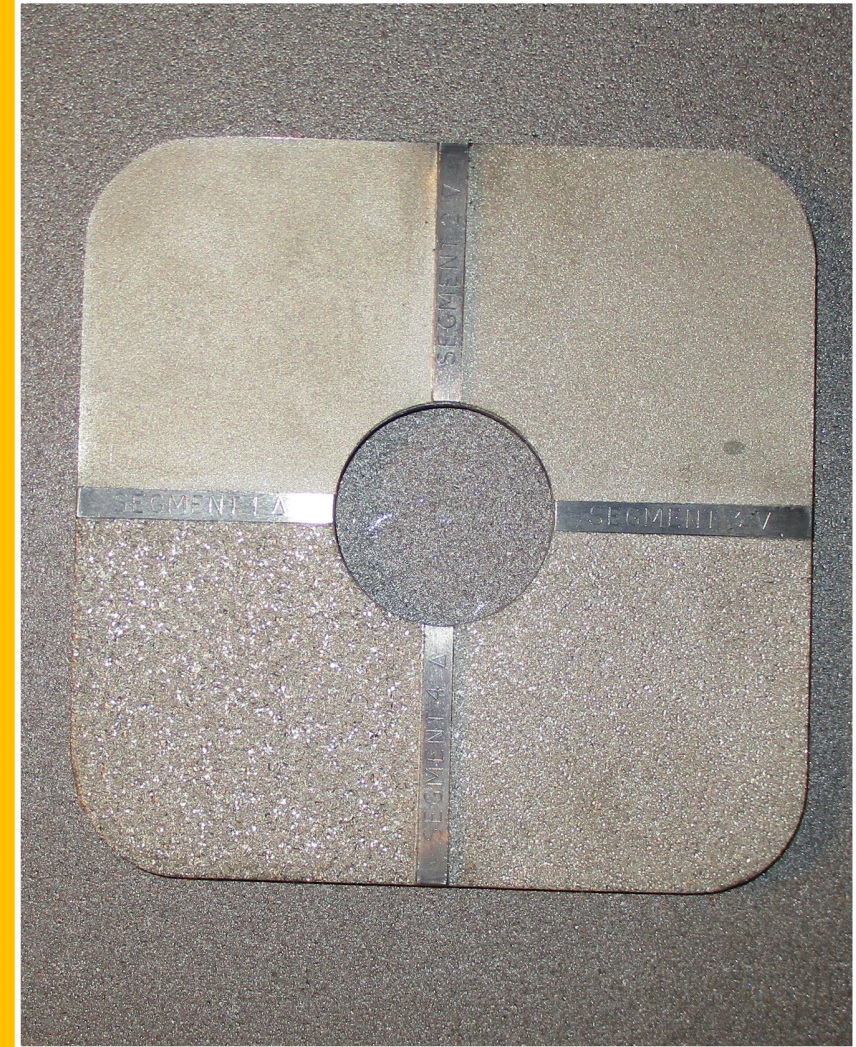
## INHALTSVERZEICHNIS

- Die repräsentativen photographischen Vergleichsbilder zeigen nur Flächen oder Flächenbereiche, die unbeschichtet waren und mit Quarzsand trocken gestrahlt wurden.
- Das Strahlen mit Quarzsand ist in vielen Ländern verboten.
- Andere Strahlmittel können durch deren Farbe selbst nach sehr gründlicher Reinigung der gestrahlten Oberfläche, ein anderes Erscheinungsbild bewirken (siehe ISO 8501-1, Anhang A und Bild A.1).

1. Wareneingangskontrolle und visuelle Bewertung der Oberflächenreinheit.
  1. Prüfungen vor den Oberflächenvorbereitungsarbeiten;
  2. Bewertung des erreichten Oberflächenvorbereitungsgrad.
2. Bewertung des Rauheitsgrades.
3. Nachweis von Staub.

## 2. Rauheit und Rauheitsgrade.

1. ISO-Rauheitsvergleichsmuster,
2. Rauheitsgrade,
3. Beurteilung der Rauheit.



# DIN EN ISO 8503 – ISO-Rauheitsvergleichsmuster

## INHALTSVERZEICHNIS

- Die Rauheit der vorbereiteten Oberfläche beeinflusst die Haftfestigkeit der Beschichtung. In der Praxis haben sich mittlere Rauheitsgrade mit kantigen Strahlmitteln (Grit) am besten bewährt.
- DIN EN ISO 8503-1 legt die Anforderungen an Rauheitsvergleichsmuster fest:
  - Vergleichsmuster S (Shot);
  - Vergleichsmuster G (Grit).
- Diese Muster dienen zum Sicht- und Tastvergleich von Stahloberflächen, die mit rundem oder kantigem Strahlmittel gestrahlt wurden.

1. Wareneingangskontrolle und visuelle Bewertung der Oberflächenreinheit.
2. Bewertung des Rauheitsgrades.
  1. ISO-Rauheitsvergleichsmuster,
  2. Rauheitsgrade,
  3. Beurteilung der Rauheit.
3. Nachweis von Staub.

# DIN EN ISO 8503-1: Rauheitsgrade

## INHALTSVERZEICHNIS

- Nennwerte der Rauheitsgrade für Grit- und Shot-Strahlung nach DIN EN ISO 8503-1:

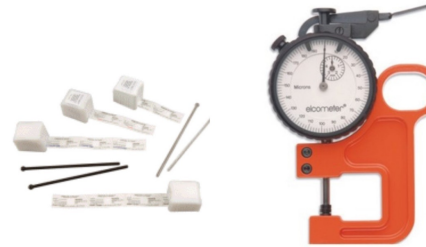
Segment	Nennwert $R_{y5}$ -Grit	Nennwert $R_{y5}$ -Shot	Rauheitsgrad
1	25 $\mu\text{m}$	25 $\mu\text{m}$	fein mittel grob
2	60 $\mu\text{m}$	40 $\mu\text{m}$	
3	100 $\mu\text{m}$	70 $\mu\text{m}$	
4	150 $\mu\text{m}$	100 $\mu\text{m}$	

1. Wareneingangskontrolle und visuelle Bewertung der Oberflächenreinheit.
2. Bewertung des Rauheitsgrades.
  1. ISO-Rauheitsvergleichsmuster,
  2. Rauheitsgrade,
  3. Beurteilung der Rauheit.
3. Nachweis von Staub.

# Beurteilung der Rauheit

- Es gibt hierzu 2 Verfahren, die auf der Baustelle anwendbar sind:

- ISO-Rauheitsvergleichsmuster nach DIN EN ISO 8503-2,
- Abdruckverfahren nach DIN EN ISO 8503-5.



- Die ZTV-ING Teil 4, Abschnitt 3 wendet für die Beurteilung der Rauheit die ISO-Rauheitsvergleichsmuster nach DIN EN ISO 8503-2 an.

## INHALTSVERZEICHNIS

1. Wareneingangskontrolle und visuelle Bewertung der Oberflächenreinheit.
2. Bewertung des Rauheitsgrades.
  1. ISO-Rauheitsvergleichsmuster,
  2. Rauheitsgrade,
  3. Beurteilung der Rauheit.
3. Nachweis von Staub.

# Messung der Rauheit nach ISO 8503-2

## INHALTSVERZEICHNIS

- Prinzip:

- Sicht- und/oder Tastvergleich der zu prüfenden Oberfläche.
- Ermittlung der beiden Segmente, zwischen deren Rauheiten die Rauheit der Oberfläche liegt.
- Festlegung des zugehörigen Rauheitsgrades:
  - fein,
  - mittel,
  - grob.

- Geräte:

- Rauheitsvergleichsmuster:
  - kantiges Strahlmittel (G) oder
  - kugeliges Strahlmittel (S).
- Lupe mit einer 7-fachen Vergrößerung.



1. Wareneingangskontrolle und visuelle Bewertung der Oberflächenreinheit.
2. Bewertung des Rauheitsgrades.
  1. ISO-Rauheitsvergleichsmuster,
  2. Rauheitsgrade,
  3. Beurteilung der Rauheit.
3. Nachweis von Staub.

# Messung der Rauheit nach ISO 8503-2

## INHALTSVERZEICHNIS

- Durchführung:
  - Loser Staub und Schmutz entfernen.
  - Rauheitsvergleichsmuster auf die zu prüfende Fläche anlegen.
  - Diese ist nacheinander mit den vier Segmenten zu vergleichen, wobei, falls erforderlich die Lupe benutzt werden kann.
  - Danach ist der Rauheitsgrad gem. Tabelle festzulegen:



1. Wareneingangskontrolle und visuelle Bewertung der Oberflächenreinheit.
2. Bewertung des Rauheitsgrades.
  1. ISO-Rauheitsvergleichsmuster,
  2. Rauheitsgrade,
  3. Beurteilung der Rauheit.
3. Nachweis von Staub.

Rauheitsgrad	Beschreibung
fein	Rauheiten wie Segment 1 und gröber, aber weniger grob als Segment 2
mittel	Rauheiten wie Segment 2 und gröber, aber weniger grob als Segment 3
grob	Rauheiten wie Segment 3 und gröber, aber weniger grob als Segment 4

# Messung der Rauheit nach ISO 8503-5

## INHALTSVERZEICHNIS

- **Prinzip:**

- Das Abdruckband besteht aus einer Schicht von Kunststoff-Mikroschaumstoff.
- Beim Drücken gegen eine harte Oberfläche verdichtet sich der Mikroschaumstoff und man erhält einen Abdruck der Oberfläche.
- Mit diesem Verfahren wird eine „durchschnittliche maximale Rautiefe  $R_y$ “ gemessen.
- Beachte Anhang B: Zusammenhang Abdruckverfahren und Vergleich ISO-Rauheitsvergleichsmuster!

- **Geräte:**

- Abdruckband,
- Messschraube,
- Gerät zum Zusammendrücken.



1. Wareneingangskontrolle und visuelle Bewertung der Oberflächenreinheit.
2. Bewertung des Rauheitsgrades.
  1. ISO-Rauheitsvergleichsmuster,
  2. Rauheitsgrade,
  3. Beurteilung der Rauheit.
3. Nachweis von Staub.

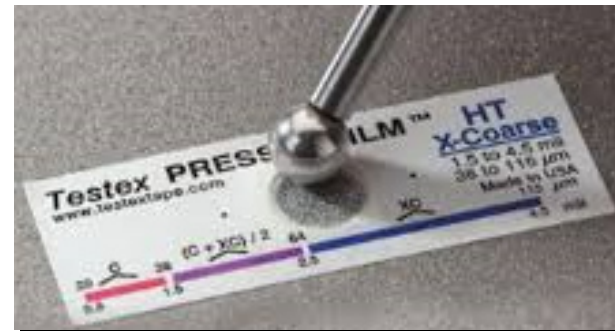


# Messung der Rauheit nach ISO 8503-5

## INHALTSVERZEICHNIS

- Durchführung:

- Geeignete Sorte (Dicke) des Abdruckbandes auswählen.
- Die Messschraube
  - Reinigen, Kalibrieren
  - und anschl. Einstellen des Nullpunktes auf  $-50,8 \mu\text{m}$  (Dicke des nicht zusammendrückbaren Polyestersubstrates).
- Das Abdruckband auf die gestrahlte Fläche legen und mit dem Gerät zum Zusammendrücken mit festem Druck über die Abdruckfolie in der Mitte des Bandes für mind. 30 sec. reiben.  
Die gesamte kreisförmige Fläche sollte gleichmäßig dunkel sein.
- Das Band abnehmen und den Abdruck mittig zwischen die Backen der Messschraube bringen und die Rauheit messen.



1. Wareneingangskontrolle und visuelle Bewertung der Oberflächenreinheit.
2. Bewertung des Rauheitsgrades.
  1. ISO-Rauheitsvergleichsmuster,
  2. Rauheitsgrade,
  3. Beurteilung der Rauheit.
3. Nachweis von Staub.

# Nachweis von Staub.

- Beurteilung von Staub:  
DIN EN ISO 8502-3 Klebeband-Verfahren.



# Beurteilung von Staub: ISO 8502-3 Klebeband-Verfahren

## INHALTSVERZEICHNIS

- Prinzip:
  - Ein Klebeband wird auf die zu beschichtende Stahloberfläche gedrückt.
  - Visuelle Prüfung der Menge und Partikelgröße des am Klebeband haftenden Staubes.
- Geräte:
  - Klebeband,
  - Unterlage wie z. B. weißer Karton,
  - Handlupe.

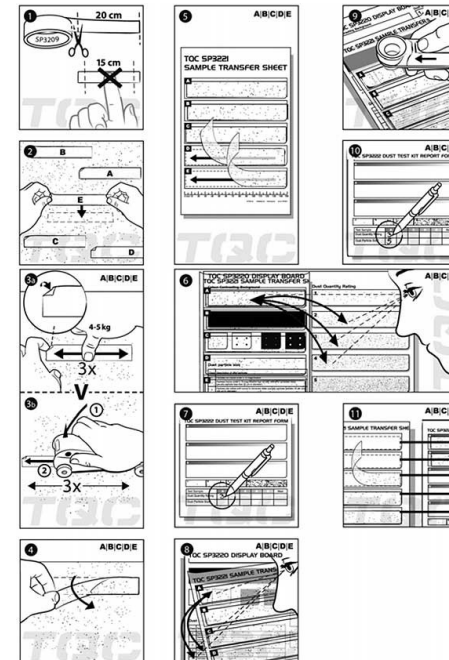


1. Wareneingangskontrolle und visuelle Bewertung der Oberflächenreinheit.
2. Bewertung des Rauheitsgrades.
3. Nachweis von Staub;
  1. Beurteilung von Staub: DIN EN ISO 8502-3 Klebeband-Verfahren.

# Beurteilung von Staub: ISO 8502-3 Klebeband-Verfahren

## INHALTSVERZEICHNIS

- Durchführung:
  - Drei Lagen des Klebebandes abrollen und verwerfen, dann ein Stück von ca. 200 mm abrollen.
  - Die klebende Seite des Bandes nur an den Enden berühren und ungefähr 150 mm des Bandes fest auf die zu prüfende Fläche drücken.
  - Daumen quer über ein Ende des Bandes legen und mit festem Druck gleichmäßig schnell dreimal in jeder Richtung in je 5 bis 6 Sekunden längs des Bandes bewegen.
  - Band von der Prüffläche abziehen und es auf eine geeignete Unterlage legen und mit dem Daumen andrücken, dass es haftet.



1. Wareneingangskontrolle und visuelle Bewertung der Oberflächenreinheit.
2. Bewertung des Rauheitsgrades.
3. Nachweis von Staub;
  1. Beurteilung von Staub: DIN EN ISO 8502-3 Klebeband-Verfahren.

# Beurteilung von Staub: ISO 8502-3 Klebeband-Verfahren

## INHALTSVERZEICHNIS

- Fortsetzung Durchführung:
  - Menge des Staubes durch visuellen Vergleich gem. Bild 1 der ISO 8502-3 abschätzen.
  - Bewertung abgeben, die dem am besten passenden Bild entspricht.
  - Die vorherrschende Partikelgröße des Staubes anhand Tabelle 1 der ISO 8502-3 beurteilen
  - Diese Prüfung mindestens dreimal auf getrennten Flächen durchführen.
  - Wenn die Bewertung für die Menge nicht mehr als eine Einheit auseinander liegt, den Mittelwert bilden.

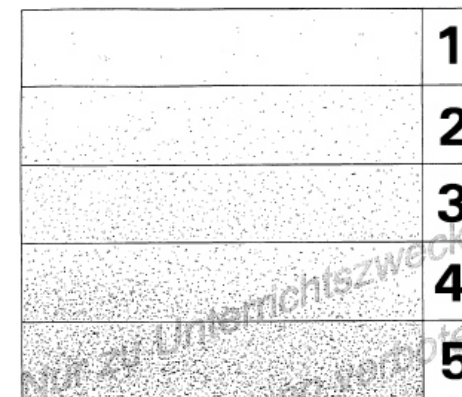
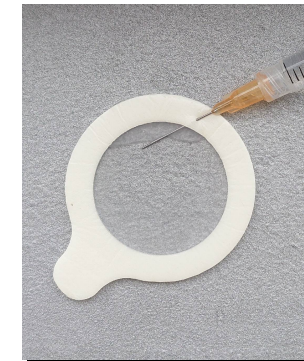
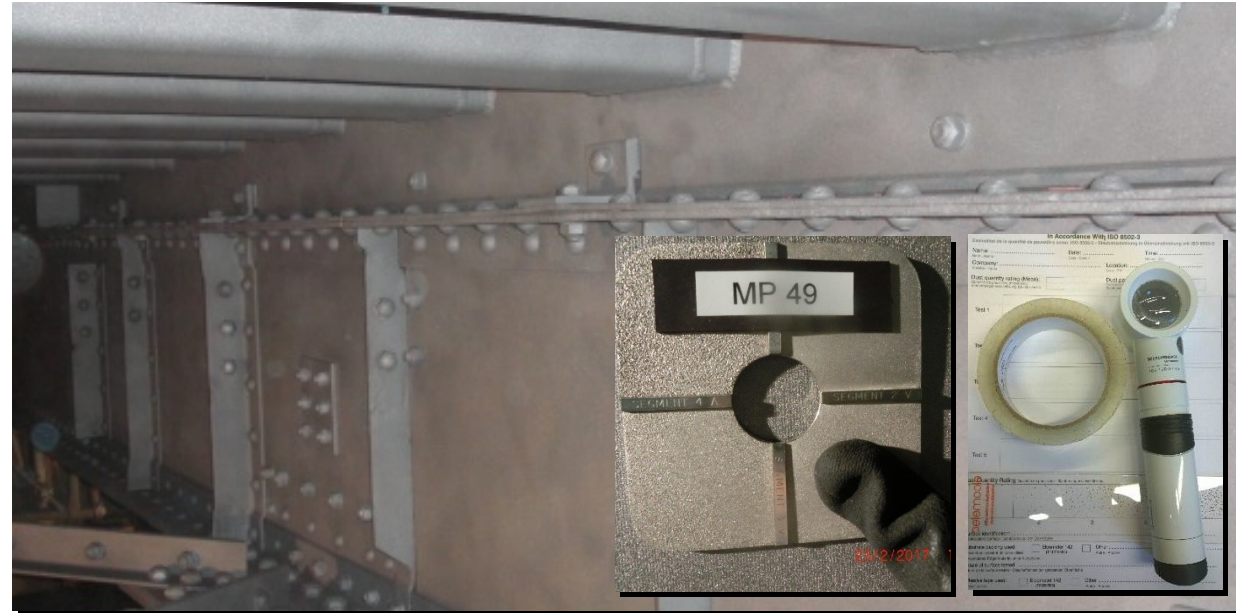


Bild 1: Bilder, die den Staubmengen 1, 2, 3, 4 und 5 entsprechen

1. Wareneingangskontrolle und visuelle Bewertung der Oberflächenreinheit.
2. Bewertung des Rauheitsgrades.
3. Nachweis von Staub;
  1. Beurteilung von Staub: DIN EN ISO 8502-3 Klebeband-Verfahren.

# Fazit für die Eigenüberwachung von Oberflächenvorbereitungsarbeiten

- Für eine gute Eigenüberwachung sollten immer durchgeführt werden:
  - Beurteilung der Oberflächenvorbereitungsgrade nach
    - DIN EN ISO 8501-1 bzw. -2 und
    - DIN EN ISO 8501-3.
  - Kontrolle der erreichten Rauheit nach DIN EN ISO 8503-2 oder -5.
  - Beurteilung von Staub nach DIN EN ISO 8502-3.
- Falls erforderlich und vom Auftraggeber gefordert:
  - Bestimmung von löslichen Salzen nach DIN/TR 55684 bzw. DIN EN ISO 8502-9.



# Eine gute Dokumentation nach DIN EN ISO 12944-8:2018-04

- Spezifikation für Beschichtungssysteme (Anhang F oder G).
- Bericht über den Ablauf und über die Umgebungsbedingungen (Anhang H).
- Abschlussbericht über Korrosionsschutzarbeiten (Anhang I), mit Anhang bestehend aus:
  - Einzelprotokolle Anhang H,
  - Einzelprotokolle Schichtdickenmessung nach ISO 19840 oder DIN EN ISO 2808.
- Kontrollflächenprotokoll, falls erforderlich. (Anhang B.1).

**ED DIETRICH** Korrosionsschutz Bautenschutz Industriefarben

**SPEZIFIKATION FÜR BESCHICHTUNGSSYSTEME ERSTSCHUTZ** QUS-Dokument 310/24

Projekt: \_\_\_\_\_  
Eigent: \_\_\_\_\_

Projekt: \_\_\_\_\_  
Standort: \_\_\_\_\_  
Teilfläche: \_\_\_\_\_  
Zeichnung: \_\_\_\_\_  
Position: \_\_\_\_\_

**BESCHÜBERFLÄCHEN FERTIG BESCHÜBT**

BE \_\_\_\_\_

GESAMT \_\_\_\_\_

ANMERKUNGEN \_\_\_\_\_

**BESCHÜBERFLÄCHEN AUSBESSERUNG**

Voillfläche: \_\_\_\_\_

Beschicht: \_\_\_\_\_

BE \_\_\_\_\_

GESAMT \_\_\_\_\_

**PRÜFPROTOKOLL FÜR BETONERHALTUNGS- UND KORROSIONSSCHUTZARBEITEN I ANWENDUNGSGEBIET**

Baummaßnahme: \_\_\_\_\_

**ED DIETRICH** Korrosionsschutz Bautenschutz Industriefarben

**ABSCHLUSSBERICHT ÜBER KORROSIONSSCHUTZARBEITEN** QUS-Dokument 310/26

Bezeichnung des Bauwerks: \_\_\_\_\_ Projekt-Nr.: \_\_\_\_\_ Zeichnung-Nr.: \_\_\_\_\_

Beschichtungssystem: \_\_\_\_\_  
Beschichtungssystem-Nr. nach ISO 12944-5 (falls zutreffend): \_\_\_\_\_

Auftragnehmer der Beschichtungsarbeiten:	1. Schicht	2. Schicht	3. Schicht	4. Schicht	5. Schicht
_____	_____	_____	_____	_____	_____

Erstschutz (ISO 8501-1):  
 A  B  C  D  
 Festgestellte Walfehler  
 Scharfe Kanten und Grate beseitigt  
 Schweißrückstände und Schweißspritzer nicht entfernt

Instandsetzung (ISO 4628-3):  
 Rostgrad Ri  nicht bekannt  
 gewaschen, Einzelheiten angeben

Festgelegter Oberflächenvorbereitungsgrad (ISO 8501-1 oder ISO 8501-2):  
 Strahlen:  Sa 2  Sa 2 1/2  Sa 3  
 PSa 2  PSa 2 1/2  PSa 3  
 Flammschmelzen:  FI  
 Hand- und maschinelle Entrostung:  St 2  St 3  
 PS2  PS1 3  
 Maschinelles Schleifen:  PMa

Festgelegte Rauheit (ISO 8503-1):  
 Vergleichsmuster G  fein  mittel  grob  
 Vergleichsmuster S  fein  mittel  grob

Einzelheiten zur Oberflächenvorbereitung	Einzelheiten zum Beschichten				
	1. Schicht	2. Schicht	3. Schicht	4. Schicht	5. Schicht
Erreichte Oberflächenvorbereitungsgrad (ISO 8501-1 / ISO 8501-2)	_____	_____	_____	_____	_____
Erreichte Rauheit (ISO 8503-2)	_____	_____	_____	_____	_____
Produkt-Bezeichnung(en)/Arten der Strahlmittel (z.B. Nach den Normenreihen ISO 11124/ISO 11126)	_____	_____	_____	_____	_____
Strahlmittelhersteller	_____	_____	_____	_____	_____
Datum	_____	_____	_____	_____	_____
Lufttemperatur °C	_____	_____	_____	_____	_____
Relative Luftfeuchte %	_____	_____	_____	_____	_____
Taupunkt °C	_____	_____	_____	_____	_____
Oberflächentemperatur °C	_____	_____	_____	_____	_____

# Gerne beantworten wir ihre Fragen.

## INHALTSVERZEICHNIS



1. Wareneingangskontrolle und visuelle Bewertung der Oberflächenreinheit.
2. Bewertung des Rauheitsgrades.
3. Nachweis von Staub.

**Vielen Dank für  
ihre  
Aufmerksamkeit.**