

1 | VISCOSITY INDICATOR | VISKOSITÄTSANZEIGER | VISCOSITEITSINDICATOR

EN | Indication of the appropriate application-viscosity. Draw this side through a wet coating film on a smooth surface (eg. glass). The tracks in the coating have to recover within a certain period according to schedule below:

Alkyd C/B in	1-2 Min.,	A after 15 Min.,	Space between tracks stays open
Acrylic C/B in	15 Min.,	A stays open,	Space between tracks stays open
High Solid C/B in	5 Min.,	A after 30 Min.,	Space between tracks stays open

DE | Anzeige der geeigneten Applikationsviskosität. Ziehen Sie diese Seite durch den nassen Beschichtungsfilm auf einer ebenen Oberfläche (z.B. Glas). Die Spuren in der Beschichtung sollten sich nach einer bestimmten Zeit gemäß untenstehendem Schema wieder schließen:

Alkyd C/B in	1-2 Min.,	A nach 15 Min.,	Fläche zwischen den Spuren bleibt offen
Acryl C/B in	15 Min.,	A bleibt offen,	Fläche zwischen den Spuren bleibt offen
High Solid C/B in	5 Min.,	A nach 30 Min	Fläche zwischen den Spuren bleibt offen

NL | Indicatie van het viscogedrag van de natte verf. Strijk deze zijde door de natte verf op een vlakke ondergrond (bijv. glas). Het spoor dat deze rakel veroorzaakt zal zich binnen een aangegeven tijd strak moeten herstellen volgens onderstaand schema.

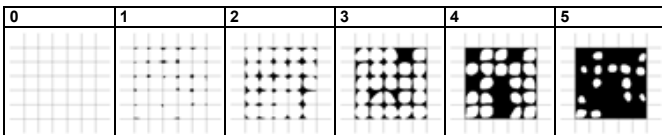
Alkyd C/B in	1-2 Min.,	A na 15 Min.,	Tussenspoor blijft open.
Acryl C/B in	15 Min.,	A blijft open.,	Tussenspoor blijft open.
High Solid C/B in	5 Min.,	A na 30 Min.,	Tussenspoor blijft open.

2 | CROSS CUT ADHESION TEST | GITTERSCHNITT-HAFTUNGSPRÜFGERÄT | KRUISSNEDE HECHTINGSTEST

EN | Acco. ISO 2409. 1, 2 and 3 parallel knife guide slots to produce a grid. Incise the coating just to the substrate. 2 mm grid for layers up to 120 µm at soft-surfaces and layers from 61 tot 120 µm at hard-surfaces. 3 mm. grid for layers of 121 to 250 µm. Evaluation according to scale below:

DE | Nach ISO 2409. 1, 2, und 3 parallele Messerführungsschlitze um ein Gitter zu erzeugen. Schneiden Sie die Beschichtung genau bis zum Untergrund ein. Das 2 mm Gitter ist für Schichtdicken bis 120 µm bei weichen Oberflächen und 61 bis 120 µm bei harten Oberflächen geeignet, das 3 mm Gitter für Schichten von 121 bis 250 µm. Die Auswertung erfolgt nach der unten angegebenen Skala:

NL | Hechtingstest d.m.v. ruitjesproef volgens ISO2409 tot 250 µm. Snij met het bijgeleverde afbreekmes een roosterpatroon in de coatinglaag tot op de ondergrond. Breng de tape aan op het oppervlak en trek deze er weer af. Beoordeel vervolgens het oppervlak volgens de tabel hieronder.



- EN |**
- Class 0** The edges of the cuts are completely smooth; none of the squares of the lattice is detached.
 - Class 1** Detachment of small flakes of the coating at the intersections of the cuts. A cross-cut area not significantly greater than 5% is affected.
 - Class 2** The coating has flaked along the edges and/or at the intersections of the cuts. A cross-cut area significantly greater than 5%, but not significantly greater than 15%, is affected.
 - Class 3** The coating has flaked along the edges of the cuts partly or wholly in large ribbons, and/or it has flaked partly or wholly on different parts of the squares. A cross-cut area significantly greater than 15%, but not significantly greater than 35%, is affected.
 - Class 4** The coating has flaked along the edges of the cuts in large ribbons and/or same squares have detached partly or wholly. A cross-cut area significantly greater than 35%, but not significantly greater than 65%, is affected.
 - Class 5** Any degree of flaking that cannot even be classified by classification 4.

- DE |**
- Klasse 0** Die Kanten der Schnitte sind auf der ganzen Länge glatt; keines der Quadrate des Gitters ist abgelöst.
 - Klasse 1** Ablösung von kleinen Bruchstücken an den Schnittpunkten der Gitterlinien. Die abgelöste Fläche sollte nicht deutlich größer als 5% der Gesamtfläche sein.
 - Klasse 2** Die Beschichtung ist entlang der Ecken und/oder Kanten abgeplatzt. Die abgelöste Fläche ist deutlich größer als 5%, aber nicht wesentlich größer als 15% der Gesamtprüffläche.
 - Klasse 3** Die Beschichtung ist entlang der Schnittkanten ganz oder teilweise in Form von Streifen abgeplatzt, und/oder sie ist ganz oder teilweise an verschiedenen Stellen der Quadrate abgeplatzt. Die freigelegte Fläche ist deutlich größer als 15%, aber nicht wesentlich größer als 35% der Gesamtprüffläche.
 - Klasse 4** Die Beschichtung ist entlang der Schnittkanten in langen Streifen abgeplatzt und/oder einige der Quadrate sind ganz oder teilweise abgelöst. Die freigelegte Fläche ist deutlich größer als 35%, aber nicht wesentlich größer als 65% der Gesamtprüffläche.
 - Klasse 5** Jede Form der Ablösung die selbst nicht mehr in Klasse 4 fällt.

- NL |**
- Klasse 0** De snijlijnen zijn volkomen gaaf, deelstukjes van de lak zijn niet losgelaten.
 - Klasse 1** Op de snijpunten van de lijnen van het roosterwerk laten kleine deeltjes van de lak los. Losgelaten oppervlak is ca. 5% van de deelstukken.
 - Klasse 2** De lak heeft losgelaten aan de snijlijnen en /of snijpunten van het raster. Losgelaten oppervlak is ca. 15% van de deelstukken
 - Klasse 3** De lak is geheel of gedeeltelijk in brede strepen van de snijlijn losgelaten en / of de lak geheel of gedeeltelijk losgelaten van de aparte deelstukken. Losgelaten lakoppervlak is ca. 35% van de deelstukken.
 - Klasse 4** De lak heeft in brede strepen losgelaten van de snijlijnen en /of de lak heeft geheel of gedeeltelijk losgelaten van de aparte deelstukken. Losgelaten oppervlak is 35% of meer, maar niet groter dan 65%.
 - Klasse 5** Elke mate van losgelaten lak die niet meer geclassificeerd kan worden volgens classificatie 4.

3 | WET-FILM APPLICATOR | NASSFILM-AUFZIEHGERÄT | FILM APPLICATOR

EN | Apply some paint on a smooth surface and draw this side of the plate through the paint to produce a film with a film thickness with a variation of 0-180 µm.

DE | Bringen Sie etwas Anstrichstoff auf eine ebene Oberfläche und ziehen Sie diese Seite der Platte durch die nasse Beschichtung um einen Film mit einer Nassschichtdickenvariation von 0 bis 180 µm zu erzeugen.

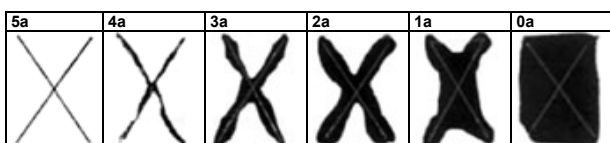
NL | Breng wat verf aan op een vlak oppervlak en trek deze zijde van de plaat door de verf om een film in dikte variërend van 0-180 µm te maken.

4 | ST ANDREW'S CROSS ADHESION TEST | ST. ANDREW'S KREUZSCHNITT-HAFTUNGSPRÜFUNG | ST ANDREAS KRUISSNEDE HECHTINGSTEST

EN | The St Andrews cross test (ASTM D 3359 a) is mainly used for layers above 250 µm. It consists of two lines cut through the coating to the substrate beneath. On each line a piece of adhesive tape is firmly placed. Within 90 seconds the tape is pulled off rapidly at as close to an angle of 180°. Evaluation according to scale below.

DE | Die St. Andrew's Kreuzschnittprüfung (ASTM D 3359a) wird vorwiegend bei Schichtdicken über 250 µm eingesetzt. Sie besteht aus zwei Linien, die bis zum Untergrund durchgeschnitten sind. Auf jede Linie wird ein Klebestreifen fest aufgebracht. Innerhalb von 90 Sekunden wird der Klebestreifen schnell in einem Winkel von annähernd 180° abgezogen. Die Auswertung erfolgt nach untenstehender Skala.

NL | De St. Andreas kruissnedeproef (ASTM D3359a) wordt voornamelijk gebruikt voor lagen dikker dan 250 µm. Het bestaat uit twee snijlijnen tot op de ondergrond. Op iedere snijlijn wordt een stuk tape aangebracht en stevig aangedrukt. Verwijder de tape binnen 90 seconden door de tape in een vloeiende beweging van de ondergrond los te trekken onder een hoek van 180 graden. Beoordeel vervolgens het oppervlak volgens de tabel hieronder.



EN | **Class 5a** The edges of the cuts are completely smooth; no detachments.

Class 4a Detachment of small flakes of the coating at the intersections of the cuts. A cross-cut area not significantly greater than 5% is affected.

Class 3a The coating has flaked along the edges and/or at the intersections of the cuts. A cross-cut area significantly greater than 5%, but not significantly greater than 15%, is affected.

Class 2a The coating has flaked along the edges of the cuts partly or wholly in large ribbons, and/or it has flaked partly or wholly on different parts of the squares. A cross-cut area significantly greater than 15%, but not significantly greater than 35%, is affected.

Class 1a The coating has flaked along the edges of the cuts in large ribbons and/or same squares have detached partly or wholly. A cross-cut area significantly greater than 35%, but not significantly greater than 65%, is affected.

Class 0a Any degree of flaking that cannot even be classified by classification 1a.

DE | **Klasse 5a** Die Schnittkanten sind auf kompletter Länge glatt; keine Abtrennungen.

Klasse 4a Ablösung kleiner Bruchstücke entlang der Schnittkanten. Die von der Ablösung betroffene Fläche beträgt nicht viel mehr als 5% der Gesamtprüffläche.

Klasse 3a Die Beschichtung ist entlang der Ecken und/oder Kanten abgeplatzt. Die abgelöste Fläche ist deutlich größer als 5%, aber nicht wesentlich größer als 15% der Gesamtprüffläche.

Klasse 2a Die Beschichtung ist entlang der Schnittkanten ganz oder teilweise in Form von Streifen abgeplatzt, und/oder sie ist ganz oder teilweise an verschiedenen Stellen in der Umgebung der Schnitte abgeplatzt. Die freigelegte Fläche ist deutlich größer als 15%, aber nicht wesentlich größer als 35% der Gesamtprüffläche.

Klasse 1a Die Beschichtung ist entlang der Schnittkanten in langen Streifen abgeplatzt und/oder die Beschichtung hat sich von der Prüffläche ganz oder teilweise abgelöst. Die freigelegte Fläche ist deutlich größer als 35%, aber nicht wesentlich größer als 65% der Gesamtprüffläche.

Klasse 0a Jede Form der Ablösung die selbst nicht mehr in Klasse 1a fällt.

NL | **Klasse 5a** De randen van de sneden zijn volledig glad; er zijn geen stukjes losgelaten

Klasse 4a Kleine gedeelten van de coating zijn losgelaten op het kruispunt van de snede. Losgelaten oppervlak is ca. 5%

Klasse 3a Langs de randen of het kruispunt is de coating losgelaten. Tussen de 5% en 15% van de coating is verwijderd.

Klasse 2a De coating is langs de randen van de sneden losgelaten en/of is gedeeltelijk op andere plaatsen verwijderd. Tussen de 15% en 35% van de coating is verwijderd.

Klasse 1a De coating is langs de randen van de sneden losgelaten en/of gedeeltelijk op andere plaatsen verwijderd. Tussen de 35% en 65% van de coating is verwijderd

Klasse 0a Elke mate van losgelaten lak die niet meer geclassificeerd kan worden als 1a.

5 | CORNERS | ECKEN | HOEKEN

EN | Edge-rounding check for the right hiding power/adhesion of paint on edges. Place the corners onto edges and check rounding. Example: Wood R=5 Metal R=3

DE | Eck-Umgriffprüfung für das richtige Deckvermögen / Haftung der Beschichtung an den Kanten. Platzieren Sie die Ecken auf die Kanten und überprüfen Sie den Umgriff. Beispiel: Holz R=5 Metall R=3

NL | Met de afgeronde hoeken van het plaatje kan de kantafronding uitwendig worden gecontroleerd. Een kantafronding is nodig voor een goede kantdekking. V.b. Hout R=5 Metaal R=3

6 | WET FILM THICKNESS GAUGE | NASSFILM-SCHICHTDICKENMESSGERÄT | NATTE LAAGDIKTEMETER

EN | Press this side immediately after application perpendicular into the wet-coating. The thickness lies between the last tooth with paint on and the first clean tooth.

DE | Pressen Sie diese Seite direkt nach der Applikation senkrecht in die nasse Beschichtung. Die Schichtdicke liegt zwischen dem letzten mit Farbe benetzten Zahn und dem ersten sauberen Zahn.

NL | Druk deze zijde direct na het aanbrengen van de verf in de natte verflaag. De laagdikte ligt tussen de laatste tand met verf en de eerste schone tand.