

## RÉSZLETEZŐ OKIRAT (1)

a NAH-1-1234/2024 nyilvántartási számú akkreditált státuszhoz

- Az akkreditált szervezet neve és címe:  
**Festékipari Kutató Kft.**  
**QUALILAKK Vizsgáló Laboratórium**  
1108 Budapest, Venyige u. 3.
- Akkreditálási szabvány:  
**MSZ EN ISO/IEC 17025:2018**
- Akkreditálási kategória:  
**vizsgálólaboratórium**
- Az akkreditált státusz érvényessége:  
Az akkreditált státusz kezdetének napja: **2024. február 1.**  
Az akkreditált státusz lejáratának napja: **2029. február 1.**
- Az akkreditált terület:

### I. Az akkreditált területhez tartozó laboratóriumi vizsgálatok

A vizsgált termék/anyag	A vizsgált/mért jellemző, a vizsgálat típusa, mérési tartomány	A vizsgálati/mérési módszer azonosítója
Pigmentek és töltőanyagok	szitamaradék m/m% legkisebb szitaméret: 56 µm szitamaradék tömegmérése mérési bizonytalanság: ±5 m/m%	MSZ EN ISO 787-7:2010
	olajfelvevő képesség meghatározása térfogatmérés ml olaj/100g minta mérési bizonytalanság: ±1 ml	MSZ ISO 787-5:1994
Festékek és lakkok	felhasználhatósági időtartam viszkozitásmérés megengedett eltérés: ± 5% rel.	MSZ EN ISO 9514:2019
	területi fok szemrevételezés mérési tartomány: 0 – 10 területi fok megengedett eltérés: ±1 fokozat	MSZ 9650-18:1979
	megfolyási fok szemrevételezés mérési tartomány: 1 – 10 megfolyási fok megengedett eltérés: ±1 fokozat	MSZ 9650-23:1978
	kifolyási idő időmérés ismételhetőség: ±3s	MSZ EN ISO 2431:2020 DIN 53211:1987

A vizsgált termék/anyag	A vizsgált/mért jellemző, a vizsgálat típusa, mérési tartomány	A vizsgálati/mérési módszer azonosítója
Festékek és lakkok	viszkózitás Brookfield viszkoziméterrel viszkozitásmérés mérési tartomány: 10–106 mPas megengedett eltérés: ±5% rel.	MSZ EN ISO 2555:2018
	fedőképesség, kiadósság szemrevételezés, tömegmérés, mérési bizonytalanság: ±0,1g vastagságmérés, mérési módszer pontossága: 5 µm Y szinkordináta mérése	MSZ 9650-22:1989
	sűrűség tömegmérés, számítás ismételhetőség: 0,005 g/cm <sup>3</sup>	MSZ EN ISO 2811-1:2016
	illó és nemilló anyag tartalom tömegmérés, számítás ismételhetőség: ±2 m/m%	MSZ EN ISO 3251:2019
	térfogatos nemilló anyag tartalom tömegmérés, számítás ismételhetőség: ±5 v/v%	MSZ EN ISO 3233-1:2020
	lobbanáspont Abel-Pensky készülékkel hőmérsékletmérés mérési tartomány: 5 – 110°C ismételhetőség: ±1°C	MSZ 9650-26:1982 (visszavont szabvány)
	pigment-kötőanyag arány tömegmérés ismételhetőség: ±5 m/m%	MSZ 9650-8:1983 (visszavont szabvány)
	száradásvizsgálat Bandow-Wolff módszerrel szemrevételezés, időmérés mérési bizonytalanság: ± 1 perc	MSZ EN ISO 9117-5:2013
	száradásvizsgálat: - felületi száradás - fogásbiztos állapot - átszáradás  szemrevételezés, időmérés mérési bizonytalanság: ± 1 perc	MSZ EN ISO 9117-3:2010 MSZ EN ISO 9117-6:2013 MSZ EN ISO 9117-1:2009
	átvonhatóság szemrevételezés	MSZ 9650-24:1979
	nedves rétegvastagság mérése mérési tartomány: 10–1500 µm vastagságmérés mérési bizonytalanság:±5%	MSZ EN ISO 2808:2020
	szerves illó vegyületek (VOC) meghatározása számítással ismételhetőség: ± 5 rel.%	MSZ EN ISO 11890-1:2008

A vizsgált termék/anyag	A vizsgált/mért jellemző, a vizsgálat típusa, mérési tartomány	A vizsgálati/mérési módszer azonosítója
Festékbevonatok és bevonatrendsze- rek	száraz rétegvastagság mérési tartomány: 2 – 1500 µm vastagságmérés roncsolásmentes módszer: mérési módszer pontossága: ±2µm roncsolásos módszer: mérési módszer pontossága: ±5µm	MSZ EN ISO 2808:2020
	tapadásvizsgálat rácsvágással szemrevételezés mérési tartomány: 0 – 5 fokozat mérési bizonytalanság: ±1 fokozat	MSZ EN ISO 2409:2021 ASTM D 3359:2023
	keménység ceruzamódszerrel szemrevételezés mérési tartomány: 6B – 9H megengedett eltérés: ± 1 fokozat	MSZ EN ISO 15184:2020
	keménység meghatározása rugós go- lyós pálcával szemrevételezés mérési tartomány: 1 – 20 N megengedett eltérés: ± 1 osztásköz	MSZ 9640-41:1983
	bevonatok karcolási vizsgálata A tí- pusú szemrevételezés	MSZ EN ISO 1518-1:2020
	keménység meghatározása ingás mód- szerrel időmérés ismételhetőség: ± 3s	MSZ EN ISO 1522:2023
	keménység Buchholz módszerrel hosszúságmérés mérési tartomány: 0,1 – 2 mm mérési bizonytalanság: ± 0,1 mm	MSZ EN ISO 2815:2003
	tapadásvizsgálat merőleges leszaki- tással erőmérés mérési tartomány: 1 – 25 MPa mérési bizonytalanság: ± 1% rel.	MSZ EN ISO 4624:2016
	kopásállóság Taber-Abreser készü- léssel (koptató gumikorongos mód- szer) tömegmérés mérési bizonytalanság: ±0,001 g	MSZ EN ISO 7784-2:2016
X, Y, Z színösszetevők megadása szín- mérés tristimulusos mérési tartomány: 400-1100 nm; 380-760 nm mérési geometria: C, A, D65/2°; D65/2° és °10	MSZ 9619-2:1975 MSZ EN ISO 11664-1:2020 (Kolometriás megfigyelők) MSZ EN ISO 11664-2:2023 (Szabványos fényforrások) MSZ EN ISO 11664-3:2020	

A vizsgált termék/anyag	A vizsgált/mért jellemző, a vizsgálat típusa, mérési tartomány	A vizsgálati/mérési módszer azonosítója
Festékbevonatok és bevonatrendsze- rek	Színkoordináták a CIE L*,a*,b* szín- rendszerben színmérés (spektrofotometriás) mérési tartomány: 400-1100 nm; 380-760 nm mérési geometria: C, A, D65/2°; D65/2° és 10°	MSZ 9619-3.1975/1M:1978 MSZ EN ISO 11664-1:2020 (Kolometriás megfigyelők) MSZ EN ISO 11664-2:2023 (Szabványos fényforrások) MSZ EN ISO 11664-4:2020
	Fényesség fényességmérés mérési geometria: 20°, 60°, 85° megengedett eltérés: ± 3 GU	MSZ EN ISO 2813:2015
	hajlítási rugalmasság szemrevételezés mérési tartomány: 2 – 32 mm mérési bizonytalanság: ±1 fokozat	MSZ EN ISO 1519:2011
	mélyhúzási rugalmasság távolságmérés mérési tartomány: 1 – 20 mm mérési bizonytalanság: ± 0,1 mm	MSZ EN ISO 1520:2007
	ütésszilárdság szemrevételezés mérési tartomány: 5 – 100 cm mérési bizonytalanság: ± 5 cm	MSZ EN ISO 6272-1:2012 MSZ EN ISO 6272-2:2012
	kőfelverődés szemrevételezés	MSZ EN ISO 20567-1:2017 ASTM D 3170:2022
	tisztíthatóság, mosás- és súrolásálló- ság tömegmérés, számolás megengedett eltérés: ±18% rel.	MSZ EN ISO 11998:2006
	vízzel hígítható falfestékek osztályo- zása	MSZ EN 13300:2001
	átütési feszültség, pórúsosság vizsgá- lata feszültségmérés mérési tartomány: 1 – 12 kV mérési bizonytalanság: ±1 kV	MSZ EN ISO 29601:2011
	folyadékokkal szembeni ellenállóké- pesség meghatározása, víztől eltérő folyadékba merítés szemrevételezés	MSZ EN ISO 2812-1:2018
	folyadékokkal szembeni ellenállóké- pesség meghatározása, vízbe merítés szemrevételezés	MSZ EN ISO 2812-2:2019
	folyadékokkal szembeni ellenállóké- pesség meghatározása, abszorbens közeg alkalmazása szemrevételezés	MSZ EN ISO 2812-3:2019
	folyadékokkal szembeni ellenállóké- pesség meghatározása, cseppmódszer szemrevételezés	MSZ EN ISO 2812-4:2018

A vizsgált termék/anyag	A vizsgált/mért jellemző, a vizsgálat típusa, mérési tartomány	A vizsgálati/mérési módszer azonosítója
Festékbevonatok és bevonatrendsze- rek	öregedés hőigénybevétel hatására szemrevételezés	MSZ 9640-16:1984
	fény és nedvesség együttes hatásával szembeni ellenálló képesség (Xenon-lámpa) szemrevételezés, szín- és fényesség változás mérése	MSZ EN ISO 16474-1:2014 (Általános útmutató) MSZ EN ISO 16474-2:2014
	fény és nedvesség együttes hatásával szembeni ellenálló képesség (Fénycsöves, UV) szemrevételezés, szín- és fényesség változás mérése	MSZ EN ISO 16474-1:2014 (Általános útmutató) MSZ EN ISO 16474-3:2014
	korrózióvédő képesség vizsgálata sósköd kamrában (semleges sósköd) szemrevételezés	MSZ EN ISO 9227:2023
	nedveséggel szembeni ellenálló képesség meghatározása (folyamatos kondenzáció) szemrevételezés	MSZ EN ISO 6270-1:2018
	nedveséggel szembeni ellenálló képesség meghatározása (vízkondenzációs módszer) szemrevételezés	MSZ EN ISO 6270-2:2018
	ciklikus korróziós igénybevétel szemrevételezés	MSZ EN ISO 11997-1:2018
	ciklikus korróziós igénybevétel szemrevételezés	Volkswagen PV1210:2016
	Korróziós vizsgálat értékelése: általános bevezetés és megnevezési rendszer	MSZ EN ISO 4628-1:2016
	korróziós vizsgálat értékelése: hólyagosodás, szemrevételezés mérési tartomány: 0 – 5(s5)/ 0 – 10 fokozat mérési bizonytalanság: ±1 fokozat	MSZ EN ISO 4628-2:2016 ASTM D 714:2017
	korróziós vizsgálat értékelése: rozsdásodás, szemrevételezés mérési tartomány: Ri0 -Ri5 / 0 – 10 fokozat mérési bizonytalanság: ±1 fokozat	MSZ EN ISO 4628-3:2016 ASTM D 610:2019
	korróziós vizsgálat értékelése: repedezés, szemrevételezés mérési tartomány: 0 – 5 fokozat mérési bizonytalanság: ±1 fokozat	MSZ EN ISO 4628-4:2016
	korróziós vizsgálat értékelése: lepattogzás, szemrevételezés mérési tartomány 0 – 5 fokozat mérési bizonytalanság: ±1 fokozat	MSZ EN ISO 4628-5:2023

A vizsgált termék/anyag	A vizsgált/mért jellemző, a vizsgálat típusa, mérési tartomány	A vizsgálati/mérési módszer azonosítója
Festékbevonatok és bevonatrendsze- rek	korróziós vizsgálat értékelése: krétásodás, szemrevételezés mérési tartomány: 0 – 5 fokozat mérési bizonytalanság: ±1 fokozat	MSZ EN ISO 4628-6:2012
	korróziós vizsgálat értékelése: karc tönkremenetel szemrevételezés mérési tartomány: 0 – 5 fokozat mérési bizonytalanság: ±1 fokozat	MSZ EN ISO 4628-8:2013

## II. Az akkreditált területhez tartozó helyszíni vizsgálatok

A vizsgált termék/anyag	A vizsgált/mért jellemző, a vizsgálat típusa, mérési tartomány	A vizsgálati/mérési módszer azonosítója
Fémfelületek	a felületi tisztaság értékelése; a festetlen és teljesen festékmentesített acélfelületek rozsdásodási és felületelőkészítési fokozatai szemrevételezés mérési tartomány: A,B,C,D Sa1 - A,B,C,D Sa3 fokozat A,B,C,D St1 - A,B,C,D St3 fokozat mérési bizonytalanság: ±1 fokozat	MSZ EN ISO 8501-1:2008
	a felületi tisztaság értékelése; az előzőleg festett, az eredeti bevonat részleges eltávolítása utáni acélfelületek előkészítési fokozatai szemrevételezés mérési tartomány: PSa2 – PSa3 fokozat PSt2 – PSt3 fokozat PMa fokozat mérési bizonytalanság: ±1 fokozat	MSZ EN ISO 8501-2:1997
	a felületi tisztaság értékelése; a varratok, az élek és a felületi hiányosságokkal bíró egyéb területek felületelőkészítési fokozatai szemrevételezés mérési tartomány: P1 – P3 fokozat mérési bizonytalanság: ±1 fokozat	MSZ EN ISO 8501-3:2008
	felületi érdesség meghatározása összehasonlító eljárással szemrevételezés mérési tartomány: 1 – 4 fokozat mérési bizonytalanság: ±1 fokozat	MSZ EN ISO 8503-1:2012 MSZ EN ISO 8503-2:2012

A vizsgált termék/anyag	A vizsgált/mért jellemző, a vizsgálat típusa, mérési tartomány	A vizsgálati/mérési módszer azonosítója
Fémfelületek	felületi érdesség meghatározása tapintótűs eljárással távolságmérés mérési tartomány: 1 – 260 µm mérési bizonytalanság: ± 1 µm	MSZ EN ISO 8503-4:2012
Bevonatok, bevonatrendszerek	nedves rétegvastagság mérése vastagság mérés mérési tartomány: 10–1500 µm mérési bizonytalanság:±5%	MSZ EN ISO 2808:2020
	száraz rétegvastagság vastagság mérés mérési tartomány: 2 – 1500 µm roncsolásmentes módszer: mérési módszer pontossága: ±2 µm	MSZ EN ISO 2808:2020
	Színkoordináták a CIE L*,a*,b* színrendszerben színmérés (spektrofotometriás) mérési tartomány: 380-760 nm mérési geometria: D65/2° és 10°	MSZ 9619-3.1975/1M:1978
	tapadásvizsgálat rácsvágással szemrevételezés mérési tartomány: 0 – 5 osztály mérési bizonytalanság: ±1 fokozat	MSZ EN ISO 2409:2021
	tapadásvizsgálat merőleges leszakítással erőmérés mérési tartomány: 1 – 25 MPa mérési bizonytalanság: ± 1%	MSZ EN ISO 4624:2016
	átütési feszültség, pórusosság vizsgálata feszültségmérés mérési tartomány: 1 – 12 kV mérési bizonytalanság: ±1 kV	MSZ EN ISO 29601:2011
	a bevonat adhéziós/kohéziós értékelése, szemrevételezés 1 rész: leszakítás vizsgálata	MSZ EN ISO 16276-1:2007
	a bevonat adhéziós/kohéziós értékelése, szemrevételezés 2 rész: rácsvágásos vizsgálat és X alakú bemetszés vizsgálata mérési tartomány: 1 – 5 fokozat mérési bizonytalanság: ±1 fokozat	MSZ EN ISO 16276-2:2007

### III. Az akkreditált területéhez tartozó mintavételi, mintaelőkészítési eljárások

Termék/anyag	Az eljárás jellege	Az eljárás azonosítója
Festékek, pigmentek, töltőanyagok, oldószeresek, mintalemezek, mintadarábok	szabványos próbalemezek	MSZ EN ISO 1514:2017
	minták ellenőrzése és előkészítése vizsgálatokra	MSZ EN ISO 1513:2010
	kondicionálási és vizsgálati hőmérsékletek	MSZ EN 23270:1993
	irányelvek a korróziós vizsgálatokhoz használt fém próbalemezekben lévő bevonatok karcolt jeleinek elkészítéséhez	MSZ EN ISO 17872:2020

*Az akkreditált szervezet köteles feltüntetni az ügyfeleinek átadott dokumentumokon a szabványok visszavont státuszára vonatkozó információt.*

*A szabványok hatályos vagy visszavont státuszáról a Magyar Szabványügyi Testület honlapja ([www.mszt.hu](http://www.mszt.hu)) vagy a szabvány kiadójának (pl. ISO, IEC stb.) honlapja tájékoztat.*

*Az aktuális akkreditált státuszra vonatkozó adatok a Nemzeti Akkreditáló Hatóság honlapján érhetők el ([www.nah.gov.hu/hu/kategoriak](http://www.nah.gov.hu/hu/kategoriak)).*

**Kelt Budapesten, az elektronikus tanúsítvány szerint**

- VÉGE -