

**Merkblatt DVS 2303-3**  
Ersatz für Ausgabe: März 2016



## **Merkblatt DVS 2303-3**

Zerstörungsfreies Prüfen von thermisch gespritzten  
Schichten – Rauheitsmessen

Ausschuss für Technik im DVS  
Arbeitsgruppe V7 „Thermisches Spritzen und thermisch gespritzte Schichten“

## Inhalt

<b>1.</b>	<b>Zweck und Anwendung .....</b>	<b>3</b>
<b>2.</b>	<b>Oberflächenrauheit .....</b>	<b>3</b>
2.1.	Allgemeines .....	3
2.2.	Kenngößen .....	4
2.2.1.	Arithmetischer Mittenrauwert $R_a$ .....	5
2.2.2.	Maximale Rauheitsprofilhöhe $R_z$ .....	5
<b>3.</b>	<b>Geräte zur Rauheitsmessung .....</b>	<b>6</b>
3.1.	Oberflächenvergleichsmuster .....	6
3.2.	Tastschnittmessgeräte .....	7
3.3.	Optische Geräte .....	9
3.3.1.	Streulicht-Verfahren .....	10
3.3.2.	Fokus-Detektor-Verfahren .....	10
<b>4.</b>	<b>Schrifttum .....</b>	<b>11</b>

Diese Veröffentlichung wurde von einer Gruppe erfahrener Fachleute in ehrenamtlicher Gemeinschaftsarbeit erstellt und wird zur Beachtung empfohlen. Der Anwender muss jeweils prüfen, wie weit der Inhalt auf seinen speziellen Fall anwendbar und ob die ihm vorliegende Fassung noch gültig ist. Eine Haftung des DVS – Deutscher Verband für Schweißen und verwandte Verfahren e.V. und derjenigen, die an der Ausarbeitung beteiligt waren, ist ausgeschlossen.

Dieser Text richtet sich an Männer und Frauen in gleichem Maße. Zur besseren Lesbarkeit wurde im Text jedoch auf die durchgängige Formulierung in männlicher/weiblicher Form verzichtet und es wird nur die männliche Form genannt.