



GSB

INTERNATIONAL

Coated Aluminium & Steel.

Approved Quality.

**Internationale Qualitätsrichtlinien
für Beschichtung von Bauteilen**

GSB AL 631-1

GSB ST 663-1

Allgemeine Bestimmungen

Ausgabe: Januar 2026
Stand: 08. April 2026
Ersetzt: Dezember 2023, 07.12.2023

Herausgeber:
GSB International e. V.
Firtz-Vomfelde-Straße 30
D-40547 Düsseldorf
Telefon: +49 (0) 211 / 4796-450/-451
E-Mail: info@gsb-international.de
Internet: www.gsb-international.de

Nachdruck -auch auszugsweise- nicht gestattet.
Alle Rechte -auch die der Übersetzung in andere Sprachen- bleiben der

GSB International vorbehalten.

- 1 Allgemein
- 2 Antragsformular



Änderungen gegenüber Vorgängerversion:

Lfd. Nr.	Ab-schnitt	Kapitel	Seite	Art der Änderung*	Änderung
1	1	8.3	8	normativ	Benennung der zugrunde liegenden Norm DIN 55633-1 aktualisiert.
2	1	8.3	8	redaktionell	Zahlenwert in der achten Tabellenspalte „Anzahl der Schichten“ korrigiert.
3	1	8.3	9	redaktionell	Zahlenwert in der achten Tabellenspalte „Anzahl der Schichten“ korrigiert.
4 ¹	1	8.3	8	normativ	Tabelle 3 gem. Neuauflage DIN 55634 überarbeitet
5 ¹	1	8.3	9	normativ	Tabelle 4 gem. Neuauflage DIN 55634 überarbeitet

¹ Änderungen erfolgten nach den Beschlüssen der Mitgliederversammlung vom 08.04.2025

- *redaktionell stilistische Anpassungen ohne Änderung des Sachinhaltes (auch durch Zeichensetzung), Korrektur oder Ergänzung von Verweisen auf andere Tabellen, Absätze, Kapitel oder Dokumente
 - Information der Mitglieder, der Güteausschüsse und des Vorstands
- *normativ Anpassungen oder Ergänzung von vorhandenen Daten und etablierten Verfahrensweisen, durch Einfügen oder Ändern von Inhalten, die direkten Bezug auf Normen nehmen
 - Information der Mitglieder, der Güteausschüsse und des Vorstands
 Normative Änderungen sind kursiv dargestellt.
- *technisch Technische, sachliche oder sprachliche Änderungen, die den Sinn verändern, Einfluss auf Spezifikationen, Abläufe, Prozesse oder Audits und Prüfungen haben sowie Änderungen jeder Art, die nicht durch die Definition der redaktionellen Änderung gedeckt sind
 - Beschluss durch Mitgliederversammlung
 Technische Änderungen sind fett dargestellt.

1	Verantwortlichkeit.....	2
2	Gesetzliche Bestimmungen	2
3	Geltungsbereich	2
4	Ergänzende Prüfungen bei Anerkennung der GSB-Mitgliedschaften	2
5	Änderungen der Qualitätsrichtlinien	2
6	Allgemeine Verfahrensbestimmungen	3
6.1	Allgemein	3
6.2	Nutzungsrecht	3
6.3	Inhaber des Qualitätssiegels.....	3
6.4	Inhaber der Materialzulassung	3
6.5	Erlöschen des Nutzungsrechts	4
6.6	Überwachung der Einhaltung der Qualitätsrichtlinien	4
6.6.1	Allgemein	4
6.6.2	Prüf- und Überwachungskosten.....	4
6.7	Widerspruch	4
6.8	Veröffentlichungen	5
6.9	Schriftverkehr	5
7	Schulung.....	5
7.1	Schulungskurs.....	5
7.2	Interne Schulung.....	5
8	Empfehlungen zur Beschichtung von Bauteilen	6
8.1	Allgemein	6
8.2	Aluminium.....	6
8.3	Stahl und verzinkter Stahl	8
9	Begriffsbestimmungen.....	10
10	Abkürzungsverzeichnis	11

1 Verantwortlichkeit

Die Qualitätsrichtlinien GSB AL 631 und/oder GSB ST 663 werden von der GSB International erarbeitet, herausgegeben und stetig nach den Beschlüssen der Mitgliederversammlungen aktualisiert.

Die jeweilige Neufassung bzw. Änderung ersetzt alle vorhergehenden Ausgaben. Rechtsverbindlich gilt die jeweils aktuelle, im Auftrag der GSB International in deutscher Sprache veröffentlichte und herausgegebene Version. Übersetzungen sind nicht rechtsverbindlich.

2 Gesetzliche Bestimmungen

Der Inhaber der Qualitätssiegel und/oder der Materialzulassungen hat die vor Ort geltenden Gesetze und Richtlinien einzuhalten. Eine Überprüfung durch die GSB International ist nicht Gegenstand dieser Qualitätsrichtlinien.

3 Geltungsbereich

Diese Qualitätsrichtlinien gelten für die Beschichtung von Bauteilen, die im Bauwesen verwendet werden:

- **Aluminium und dessen Legierungen**
- **Stahl**
 - unverzinkte Stahloberflächen
 - bandverzinkte Stahloberflächen (EN 10346)
 - feuerverzinkte Stahloberflächen (ISO 1461, Stückverzinkung)

Die Beschichtung umfasst Halbzeuge, Halbfertig- und Fertigteile sowie vorgefertigte Konstruktionen für Bauwerke im nicht eingebauten Zustand. Bei der Beschichtung kommen Produkte zur Oberflächenvorbehandlung und Beschichtung zum Einsatz, die im Rahmen dieser Qualitätsrichtlinien geprüft und zugelassen sind.

Diese Qualitätsrichtlinien enthalten keine Regelungen zur Auswahl der Beschichtungsmaterialien, sondern nur Empfehlungen (Abschnitt 7). Sie hat durch den Auftraggeber oder in Abstimmung mit dem Auftraggeber entsprechend den Witterungsbedingungen und den korrosiven Belastungen zu erfolgen.

Handwerkliche Beschichtungen vor Ort und Bandbeschichtungen (Coil Coating) fallen nicht unter den Geltungsbereich dieser Richtlinie.

Die Wartung und Reinigung von beschichteten Bauteilen fällt nicht in den Geltungsbereich dieser Qualitätsrichtlinien. Hier wird auf die Güte- und Prüfbestimmungen RAL-GZ 632 verwiesen.

4 Ergänzende Prüfungen bei Anerkennung der GSB-Mitgliedschaften

Die formalen Anforderungen einer GSB-Mitgliedschaft sowie die regelmäßigen Prüfungen und deren Ergebnisse werden von Ausschreibenden, Firmen, Verbänden oder Qualitätsgemeinschaften in deren technischen Spezifikationen anerkannt. Sollten in diesen Spezifikationen Prüfungen vorgeschrieben sein, die standardmäßig nicht von der GSB durchgeführt werden, kann auf Antrag des Mitglieds die Probeentnahme und Prüfung durch die GSB erfolgen. Die Ergebnisse werden dokumentiert.

5 Änderungen der Qualitätsrichtlinien

Änderungen dieser Qualitätsrichtlinien, soweit es sich um redaktionelle Änderungen und Anpassung an neue Normen handelt, werden von den Güteausschüssen (GA) vorgeschlagen und bedürfen zu ihrer Wirksamkeit der Zustimmung des Vorstands.

Grundsätzliche technische Änderungen bedürfen der Zustimmung der Mitglieder. Nach Veröffentlichung treten sie nach einer Frist von mindestens 4 Wochen oder zum angegebenen Stichtag in Kraft.

6 Allgemeine Verfahrensbestimmungen

6.1 Allgemein

Voraussetzung für die Erteilung eines Qualitätssiegels, der Materialzulassung für Vorbehandlungschemikalien und Beschichtungsmaterialien ist die ordentliche Mitgliedschaft in der GSB International. Hierzu ist der Aufnahmeantrag auszufüllen und rechtsverbindlich zu unterschreiben.

Das Qualitätssiegel, die Materialzulassung der Vorbehandlungschemikalien und der Beschichtungsmaterialien der GSB International dürfen nur für Erzeugnisse verwendet werden, für die ein Nutzungsrecht bzw. eine Zulassung nach den Qualitätsrichtlinien AL 631 und ST 663 verliehen worden ist.

Der Inhaber des Qualitätssiegels, der Materialzulassung von Vorbehandlungschemikalien oder Beschichtungsmaterialien hat für die Einhaltung dieser Qualitätsrichtlinien zu sorgen und ist zu einer laufenden Qualitätskontrolle verpflichtet.

Die GSB International ist berechtigt und verpflichtet, die Einhaltung der GSB AL 631 und/oder GSB ST 663 zu kontrollieren und zu überwachen.

6.2 Nutzungsrecht

Der Vorstand kann für den Gebrauch des Qualitätssiegels, der Materialzulassung für Vorbehandlungschemikalien und Beschichtungsmaterialien in der Werbung und in der Gemeinschaftswerbung besondere Vorschriften erlassen, um die Lauterkeit des Wettbewerbs zu wahren und Missbrauch zu vermeiden. Die Einzelwerbung darf dadurch nicht behindert werden. Für sie gilt gleichermaßen die Maxime der Lauterkeit des Wettbewerbs.

6.3 Inhaber des Qualitätssiegels

Die GSB International ist allein berechtigt, Kennzeichnungsmittel des Qualitätssiegels (Metallprägung, Prägestempel, Druckstock, Plomben, Siegelmarken, Gummistempel u. ä.) herstellen zu lassen und die Verwendungsart näher festzulegen.

Das Beschichtungsunternehmen, dem das Recht zur Führung des jeweiligen Qualitätssiegels verliehen wurde, kann das entsprechende Qualitätssiegel für sein Geschäftspapier, seine Online-Kommunikationskanäle und seine Firmendrucksachen verwenden.

Das Beschichtungsunternehmen, dem das Qualitätssiegel entzogen wurde, ist verpflichtet die entsprechende Urkunde unverzüglich zurückzugeben. Ein Anspruch auf Rückerstattung diesbezüglich geleisteter Zahlungen besteht nicht. Das Gleiche gilt, wenn das Qualitätssiegel auf andere Weise erloschen ist.

Das Beschichtungsunternehmen ist verpflichtet, seine Kunden unverzüglich über den Entzug des Qualitätssiegels zu informieren.

6.4 Inhaber der Materialzulassung

Hersteller von Vorbehandlungschemikalien und Beschichtungsmaterialien dürfen die Materialzulassungsnummer nur für Erzeugnisse verwenden, die den Anforderungen dieser Qualitätsrichtlinien entsprechen und die eine Materialzulassung erhalten haben.

Hersteller, denen die Materialzulassung für eine Vorbehandlungschemikalie oder ein Beschichtungsmaterial entzogen wurde, sind verpflichtet die entsprechende Urkunde unverzüglich zurückzugeben. Ein Anspruch auf Rückerstattung diesbezüglich geleisteter Zahlungen besteht nicht. Das Gleiche gilt, wenn die Materialzulassung auf andere Weise erloschen ist.

Der Hersteller von Vorbehandlungschemikalien oder Beschichtungsmaterialien ist verpflichtet seine Kunden unverzüglich über den Entzug der Materialzulassung zu informieren.

6.5 Erlöschen des Nutzungsrechts

Das Nutzungsrecht am Qualitätssiegel und/oder an der Materialzulassung erlischt bei Beendigung der Mitgliedschaft nach der Vereinssatzung.

Das Nutzungsrecht erlischt weiterhin in folgenden Fällen:

- Die GSB International stellt ihre Tätigkeit auf dem/den Gebiet(en) ein, für welche(s) das Qualitätssiegel/ die Materialzulassung gegolten hat.
- Bei satzungsgemäßigem Widerruf und gleichzeitiger Erfüllung aller finanziellen und anderweitigen Verpflichtungen des Inhabers des Qualitätssiegels und/oder der Materialzulassung gegenüber der GSB International.
- Die Gläubigerversammlung beschließt nach Eröffnung des Insolvenzverfahrens im Berichtstermin gemäß §§ 156, 157 InsO nicht die Fortführung des Betriebs des Inhabers des Qualitätssiegels, der Materialzulassung für Vorbehandlungschemikalien oder Beschichtungsmaterialien.
- Die Eröffnung des Insolvenzverfahrens wird mangels Masse abgelehnt.
- Das Insolvenzverfahren wird mangels Masse eingestellt.
- Bei Vorliegen vergleichbarer Voraussetzungen nach anderen nationalen Insolvenzregelungen.
- Der Inhaber des Qualitätssiegels oder der Materialzulassung unterliegt der freiwilligen Liquidation.
- Das Qualitätssiegel oder die Materialzulassung nach diesen Qualitätsrichtlinien entzogen worden ist.

6.6 Überwachung der Einhaltung der Qualitätsrichtlinien

6.6.1 Allgemein

Die Überwachung der Einhaltung und Überwachung der Qualitätsrichtlinien wird durch die GSB-CERT an ein gemäß ISO/IEC 17025 akkreditiertes Prüfinstitut übertragen oder von GSB qualifizierten und zugelassenen Sachverständigen ausgeführt.

6.6.2 Prüf- und Überwachungskosten

Die Prüf- und Überwachungskosten für ein Qualitätssiegel sowie für die Materialzulassung für Vorbehandlungschemikalien und Beschichtungsmaterialien sind in voller Höhe vom Beschichtungsunternehmen bzw. Materialhersteller zu tragen.

Es gilt die aktuelle Beitragsregelung der GSB International.

6.7 Widerspruch

Gegen alle Entscheidungen der GSB-CERT und des Vorstandes auf Basis dieser Qualitätsrichtlinien steht dem Mitglied ein Widerspruchsrecht zu.

Der Widerspruch ist innerhalb von 4 Wochen nach Zugang der Entscheidung bei der Geschäftsstelle schriftlich einzureichen. Der Widerspruch ist zu begründen.

Wird ein Widerspruch eingereicht, wird die Entscheidung erst nach Ablauf des Widerspruchsverfahrens wirksam.

Nach Abschluss des Widerspruchsverfahrens sind weitere Rechtsmittel nicht mehr zulässig.

6.8 Veröffentlichungen

Die GSB International ist berechtigt, folgende Informationen in Rundschreiben und/oder dem Internet für Mitglieder zu veröffentlichen:

- Verleihung des Qualitätssiegels und Erteilung der Materialzulassung
- Aussetzung der Materialzulassung
- Erlöschen der Materialzulassung und des Nutzungsrechts am Qualitätssiegel
- Nicht mehr zugelassene Farben unter Angabe des Jahres der Sperrung

Die GSB News sind nur für den internen Bereich bestimmt und dürfen nicht an Dritte weitergegeben werden.

6.9 Schriftverkehr

Grundsätzlich haben alle Mitteilungen an die Geschäftsstelle schriftlich zu erfolgen. E-Mails und Fax sind nur mit Rückbestätigung der Geschäftsstelle gültig.

7 Schulung

7.1 Schulungskurs

Der Inhaber des Qualitätssiegels und der Materialzulassung hat mindestens eine Person seines technischen Personals in Abständen von 2 Jahren zu einem Schulungskurs der GSB International zu entsenden. Die Schulungskurse werden mit einer schriftlichen Prüfung abgeschlossen.

Neue Mitglieder sind verpflichtet, den nächsten Schulungskurs-Termin wahrzunehmen. Die Teilnahme wird mit einem Zertifikat bestätigt.

Schulungskurse können auch von Interessenten besucht werden.

7.2 Interne Schulung

Allen Mitgliedern der GSB International wird empfohlen in regelmäßigen Abständen die Mitarbeiter in den Belangen der Qualitätsrichtlinien zu schulen.

8 Empfehlungen zur Beschichtung von Bauteilen

8.1 Allgemein

Für die Auswahl der geeigneten Beschichtung von Bauteilen sind die atmosphärischen Einflüsse zu berücksichtigen, um dauerhaften Korrosionsschutz und dekoratives Aussehen zu erhalten.

Die Wahl des Vorbehandlungsverfahrens und der Beschichtung soll sich nach dem Standort des Objektes richten.

Die GSB-Beschichter mit dem Zusatzsiegel Sea Proof Plus (C 5) dokumentieren den derzeit höchsten Stand des Korrosionsschutzes für beschichtete Aluminiumbauteile.

8.2 Aluminium

Nach dem derzeitigen Kenntnisstand kann Filiformkorrosion in bestimmten Bereichen (maritimes Klima mit hoher relativer Luftfeuchte) auftreten. Hier hat sich die Voranodisation (anodisch erzeugte Konversionsschicht) als Vorbehandlung besonders bewährt.

Die chemischen Konversionsschichten und Passivierungen sind praktikable Alternativen, wenn bei Entfettung, alkalischer Beize und saurer Nachbehandlung entsprechende Vorkehrungen zur Beseitigung der mikrokristallinen Deformationsschicht, die als Initiator der Filiformkorrosion anzusehen ist, getroffen werden.

Die folgende Tabelle zeigt die Einteilung der Beschichtungsstoffe in die Klassen Florida 1,3,5 und 10 und die entsprechende UV-Beständigkeit.

Beschichtungsstoff	UV – Beständigkeit	Freibewitterung in Florida	Farbpalette
Florida 1	Normal	1 Jahr	Alle RAL – und viele Sonderfarben
Florida 3	Hoch	3 Jahre	Eingeschränkt nach Herstellerangaben
Florida 5	Sehr hoch	5 Jahre	Eng begrenzt nach Herstellerangaben
Florida 10	Extrem hoch	10 Jahre	Eng begrenzt nach Herstellerangaben

Tabelle 1: Einteilung der Beschichtungsstoffe in die Klassen Florida 1,3,5 und 10 und die entsprechende UV-Beständigkeit.

Bewitterungs- klasse	Korrosions- einwirkung	Atmosphärische Umgebung	Empfohlene Vorbehandlung	Korrosionstest	Empfohlenes Reinigungs- intervall
GSB - Country Side (C2)	gering	geringe Verschmutzung ländliche Umgebung, Stadt und mäßige Industrieatmosphäre	chromfrei/ chromatfrei/ chromhaltig	Kondenswasser- konstantklima	jährlich
GSB Industrial (C3)	mäßig	Industrieatmosphäre mit korrosiven Abgasen und Küstengegend mit mäßigem Salzgehalt	chromfrei/ chromatfrei/ chromhaltig	AASS	jährlich
GSB - Sea Proof (C4)	stark	Küste mit mittlerem Salzgehalt	chromfrei mit dokumentiertem Prozessablauf/ chromatfrei/ chromhaltig	FFK ($\leq 0,30$) und AASS	jährlich
GSB - Sea Proof Plus (C5)	sehr stark	Küste mit hohem Salzgehalt, offenes Meer	Voranodisation	FFK ($\leq 0,10$) und AASS	2 x jährlich

Tabelle 2: Bewitterungsklassen und empfohlene Vorbehandlung. Hinweise: Bezeichnungen in Anlehnung an DIN EN ISO 9223 und Korrosionsverhalten und Korrosionsschutz von Aluminium im Bauwesen siehe EN 1999-1-1 und EN 1090-3.

8.3 Stahl und verzinkter Stahl

Bei der Auswahl der Oberflächenvorbehandlung und des Beschichtungsaufbaus sind die Korrosivitätskategorien und die zu erwartende Schutzdauer (ISO 12944-1, DIN 55633-1, DIN 55634-1) zu berücksichtigen.

Oberflächen- Vorbehandlung bzw. Vorbereitung	Grundbeschichtung(en)			Deckbeschichtungen			Beschichtungssystem		Erwartete Schutzdauer (siehe ISO 12944-1)															
									Korrosivitätskategorie															
	Bindemittel	Anzahl der Schichten	Soll Schichtdicke µm	Bindemittel	Anzahl der Schichten	Soll Schichtdicke µm	Anzahl der Schichten	Gesamt- schichtdicke µm	C2				C3				C4				C5			
L									M	H	VH	L	M	H	VH	L	M	H	VH	L	M	H		
S	–	–	–	SP, PUR, PVDF	1	80	1	80	x	x	x	x	x	x	x		x							
AP	–	–	–		1	80	1	80	x	x	x	x	x	x	x		x							
ZnP	–	–	–		1	80	1	80	x	x	x	x	x	x	x		x	x						
Cr	–	–	–		1	80	1	80	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x					
S	–	–	–	EP-SP	1	80	1	80	x	x	x	x	x	x	x		x							
AP	–	–	–	EP-SP	1	80	1	80	x	x	x	x	x	x	x		x							
ZnP	–	–	–	EP-SP	1	80	1	80	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x			
Cr	–	–	–	EP-SP	1	80	1	80	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x			
S	EP	1	60	EP-SP	1	70	2	130	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		
AP	EP	1	60	SP, EP-SP, PUR, PVDF	1	70	2	130	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		
ZnP	EP	1	60		1	70	2	130	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
AP	EP	1	60		1	70	2	130	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	

Tabelle 3: Beispiele für Pulverbeschichtungssysteme auf stückverzinktem Stahl

S = Sweepen, AP = Alternative Vorbehandlung ZP = Zinkphosphat, Cr = Chromatierung,

EP = Epoxidharz, SP = Polyesterharz, EP/SP = Epoxid-Polyesterharz

EP und EP/SP erfüllen nicht die Anforderungen an die UV Beständigkeit der Freibewitterung

L, M, H, VH geben die zu erreichende Schutzdauer der Beschichtung in der jeweiligen Korrosivitätskategorie an:

L (Low) bis 7 Jahre,

M (Medium) 7-15 Jahre

H (High) 15-25 Jahre

VH (Very High) über 25 Jahre

Die Korrosivitätskategorien C 2 – C 5 beziehen sich auf die Korrosionsschutzwirkung der Beschichtung auf dem Zinküberzug:

C 2 = gering, C 3 = mäßig, C 4 = stark, C 5 = sehr stark

Oberflächen- Vorbehandlung bzw. Vorbereitung	Grundbeschichtung(en)			Deckbeschichtungen			Beschichtungssystem		Erwartete Schutzdauer (siehe ISO 12944-1)															
									Korrosivitätskategorie															
									C2				C3				C4				C5			
	Bindemittel	Anzahl der Schichten	Soll Schichtdicke µm	Bindemittel	Anzahl der Schichten	Soll Schichtdicke µm	Anzahl der Schichten	Gesamt-schichtdicke µm	L	M	H	VH	L	M	H	VH	L	M	H	VH	L	M	H	VH
Sa 2 1/2	–	–	–	SP, PUR,PVDF	1	80	1	80	x	x	x		x	x										
AP	–	–	–	SP, PUR,PVDF	1	80	1	80	x	x	x		x	x										
ZnP	–	–	–	SP, PUR,PVDF	1	80	1	80	x	x	x	x	x	x	x		x							
Sa 2 1/2	–	–	–	EP/SP	1	80	1	80	x	x	x		x	x										
AP	–	–	–	EP/SP	1	80	1	80	x	x	x		x	x										
ZnP	–	–	–	EP/SP	1	80	1	80	x	x	x	x	x	x	x		x							
Sa 2 1/2	EP	1	80	SP, EP/SP,PUR, PVDF	1	70	2	150	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		x			
AP	EP	1	80	SP, EP/SP,PUR, PVDF	1	70	2	150	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		x			
ZnP	EP	1	80	SP, EP/SP,PUR, PVDF	1	70	2	150	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		x	x		

Tabelle 4: Beispiele für Pulverbeschichtungssysteme auf Stahl

SA = Strahlen, AP =Alternative Vorbehandlung ZP = Zinkphosphat,

EP = Epoxidharz, SP = Polyesterharz, EP/SP = Epoxid-Polyesterharz

EP und EP/SP erfüllen nicht die Anforderungen an die UV Beständigkeit der Freibewitterung

L, M, H, VH geben die zu erreichende Schutzdauer der Beschichtung in der jeweiligen Korrosivitätskategorie an:

L (Low) bis 7 Jahre,

M (Medium) 7-15 Jahre

H (High) 15-25 Jahre

VH (Very High) über 25 Jahre

Die Korrosivitätskategorien C 2 – C 5 beziehen sich auf die Korrosionsschutzwirkung von Stahl.

C 2 = gering, C 3 = mäßig, C 4 = stark, C 5 = sehr stark

9 Begriffsbestimmungen

Begriff	Bedeutung
Inspektor	Prüfer, der die Überwachungsprüfungen in den Beschichtungs- und Verzinkungsbetrieben durchführt.
Bewitterungsstation	Stand, an dem Proben für die Freibewitterung ausgelagert werden.
Beschichter (AL)	Betrieb der Beschichtungen mit Pulver- bzw. Flüssiglack von Aluminiumbauteilen durchführt.
Beschichter (ST)	Betrieb der Beschichtungen mit Pulver- bzw. Flüssiglack von Stahlbauteilen bzw. verzinkten Stahlbauteilen durchführt.
Beschichtete Bauteile	Bauteile, die von einem Beschichter (AL bzw. ST) beschichtet wurden
Beschichtungsmaterial	Pulverlack oder Flüssiglack
Erweiterung Zertifikat	Durchführung von Zusatzprüfungen, um strengere Qualitätsstandards zu erfüllen.
GSB Geschäftsstelle	Sitz der GSB: Fritz-Vomfelde-Straße 30 D-40547 Düsseldorf Tel.: 00 49 211 - 47 96 - 450 / - 451 Mail: info@gsb-international.de https://gsb-international.de
Hersteller Beschichtungsmaterialien	Hersteller von Pulver- bzw. Flüssiglack
Hersteller Vorbehandlungschemikalien	Hersteller von Chemikalien, die für die Vorbehandlung von zu beschichtenden Bauteilen benötigt werden
Liefertoleranz	Die Liefertoleranz ist die zulässige Toleranz von zwei aufeinanderfolgenden Chargen eines Produktes.
Prüferhandbuch	Beschreibung der Durchführung der Inspektion und der Materialprüfungen
Verlängerungsprüfung	Prüfung, die durchgeführt wird, um die maximale Geltungsdauer eines Zertifikats zu verlängern.
Verlängertes Zertifikat	Zeitliche Verlängerung eines Zertifikats, nach bestandener Verlängerungsprüfung
VE-Wasser	Vollentsalztes Wasser
Wiederholungsprüfung	Prüfung, die nach negativer Verlängerungsprüfung durchgeführt wird.
Zertifikat mit Qualitätssiegel	Zertifikat, dass nach Bestehen der finalen Zertifizierungsstufe erteilt wird.
Zweischichtsystem	Ein Zweischichtsystem besteht aus zwei nacheinander auf einem Substrat applizierten Lackschichten.

10 Abkürzungsverzeichnis

Abkürzung	Bedeutung
AASS	Acetic Acid Salt Spray (Essigsaurer Salzsprühtest)
AL	Aluminium
ASTM	American Society for Testing and Materials
GSB AL 631	Qualitätsrichtlinien der GSB für Aluminium
GSB AL 631-X	Die letzte Zahl in der Bezeichnung der Qualitätsrichtlinien für Aluminium steht für die unterschiedlichen Versionen: <ul style="list-style-type: none"> - 1: Allgemeiner Teil - 2: Vorbehandlungskemikalien - 4: Beschichtungsmaterialien - 5: Beschichter - 7: Mess- & Prüfverfahren - 8: Normen und Richtlinien
GSB-CERT	Die Güteausschüsse Aluminium und Stahl, für die Beurteilung folgenden Prüfungen: Vorbehandlungskemikalien, Beschichtungsmaterialien, Beschichter (ST & AL)
GSB ST 663	Qualitätsrichtlinien der GSB für Stahl
GSB ST 663-X	Die letzte Zahl in der Bezeichnung der Qualitätsrichtlinien für Stahl steht für die unterschiedlichen Versionen: <ul style="list-style-type: none"> - 1: Allgemeiner Teil - 2: Vorbehandlungskemikalien - 3: Verzinkungsbetriebe - 4: Beschichtungsmaterialien - 6: Beschichter - 7: Mess- & Prüfverfahren/Normen und Richtlinien
ISO	International Organization for Standardisation
MEK	Methylethylketon
MSDS	Sicherheitsdatenblatt
NSS	Neutral Salt Spray (Neutraler Salzsprühtest)
RPA	Ruhepotentialanalyse
SDS	Safety Data Sheet (Sicherheitsdatenblatt)
ST	Stahl
TDS	Technical Data Sheet (Technisches Merkblatt)
WPK	Werkseigene Produktionskontrolle

Die unterzeichnete Firma beantragt hiermit bei der **GSB International** die Aufnahme als

- ☐ ordentliches Mitglied – Beschichter¹
- ☐ ordentliches Mitglied – Verzinker¹
- ☐ ordentliches Mitglied – Hersteller von Beschichtungsstoffen¹
- ☐ ordentliches Mitglied – Hersteller von Vorbehandlungskemikalien¹
- ☐ förderndes Mitglied¹

Die unterzeichnete Firma bestätigt, dass sie folgendes zur Kenntnis genommen hat und hiermit ohne Vorbehalte als für sich verbindlich anerkennt:

- die Internationalen Qualitätsrichtlinien der GSB International e.V.
- die Vereinssatzung der GSB International e.V. und
- die Beitragsregelung der GSB International e.V.

Firma:	
Straße/Nr.:	
PLZ/Ort/Land:	
Steuernummer:	

Art des Kontakts:	Entscheidungsträger/Geschäftsführer (Wahl- und stimmberechtigt):
Vorname:	
Nachname:	
Position:	
Telefonnummer:	
Email-Adresse:	

¹ Zutreffendes bitte ankreuzen

Art des Kontakts:	GSB-Prüfungen (GSB Hauptansprechpartner):
Vorname:	
Nachname:	
Position:	
Telefonnummer:	
Email-Adresse:	

Art des Kontakts:	Rechnungsempfänger
Vorname:	
Nachname:	
Position:	
Telefonnummer:	
Email-Adresse:	

.....
Ort und Datum.....
Unterschrift und Firmenstempel

Mit meiner Registration als Ansprechpartner nehme ich zur Kenntnis, dass personenbezogene Daten gespeichert und GSB-intern im Zusammenhang mit allen Belangen rund um die GSB-Qualitätsrichtlinien verwendet werden. Die Daten unterliegen den Bestimmungen der Datenschutz-Grundverordnung VO (EU) 2016/679.