

## Leistungsverzeichnis

<b>Leistung</b>
<b>A</b>
<b>Abdampfrückstand</b>
<b>Abfiltrierbare Stoffe</b>
<b>Abschreckprüfung nach Harkort</b> an Fertigprodukten
<b>AK-Bestimmung</b> mit Dilatometer an fertigen Prüfstäben komplette Prüfkörperherstellung Diamantschnitt
<b>Alkoholdichtheit</b>
<b>Ammonium</b> quantitativ (Vergabe)
<b>Anmachwasser</b>
<b>Ascheschmelzverhalten</b> bis 1560 °C im EMA mit Fotoaufnahmen und Kurzauswertung
<b>Aufbereitung</b> von Rohstoffen (je nach Aufwand) Gießmassenaufbereitung Mahlung in Glasurmühle Mahlung in Schlagkreuzmühle plastische Aufbereitung Strangpressenaufbereitung
<b>Aufschlüsse</b> mit Lithiumtetraborat mit Königswasser jeder andere Aufschluss
<b>Aufschluss von Ton</b> für Siebung oder Sedimentation
<b>Autoklavbehandlung</b> pro Stunde
<b>B</b>
<b>Benetzungsverhalten</b> von Schmelzen bis 1560 °V im EMA mit Fotoaufnahmen
<b>Biegefestigkeit</b> an gebranntem Material ohne Prüfkörperherstellung an trockenem Material ohne Prüfkörperherstellung Prüfkörperherstellung je nach Aufwand (siehe auch (Aufbereitung))
<b>Bigot-Kurve</b> (Trockenverhalten von Rohstoffen und Massen gegenüber der Zeit)

<b>Bleilässigkeit</b> an Fertigprodukten
<b>Blei- und Cadmiumlässigkeit</b> an Fertigprodukten
<b>Brennen</b> mit 1 Std. Haltezeit und max. 12 Std. Gesamtbrennzeit bis 1100 °C    bis 1200 °C    bis 1300 °C    bis 1400 °C    bis 1500 °C    über 1500 °C    zusätzliche Brennzeit / Stunde zusätzliche Haltezeit / Stunde    Prüfkörperherstellung siehe Aufbereitung
<b>Brennfarbenbestimmung</b> nach LAB
<b>Brennschwindung</b> Prüfkörperherstellung siehe Aufbereitung
<b>C</b>
<b>Cadmiumlässigkeit</b> an Fertigprodukten
<b>Chemische Analyse</b> (Standardelemente der keramischen Werkstoffe) Gesamtanalyse mit Glühverlust und Aufschluss mit RFA quantitative Nachweise je Element: mit RFA
<b>Chemische Beständigkeit</b> gegen Säuren und Laugen, je Prüflüssigkeit von unglasierten Flächen, je Prüflüssigkeit
<b>D</b>
<b>Derivatogramm</b> (DSA roh und gebrannt, DTA, GTA bis 1100 °C) inkl. Prüfkörperherstellung
<b>Dichte</b> Raumgewicht / Rohdichte mit Auftriebswägung Reindichte Schüttdichte
<b>Dilatometerprüfung</b> an fertigen Prüfkörpern bis 1100 °C an fertigen Prüfkörpern bis 1500 °C Prüfkörperherstellung gebrannt Prüfkörperherstellung getrocknet Diamantschnitt

<b>DTA-Prüfung</b> inkl. Mahlung und Siebung an Pulvern bis 1100 °C an Pulvern bis 1500 °C an Schmelzen bis 1100 °C an Schmelzen bis 1500 °C
<b>E</b>
<b>EMA-Prüfung</b> mit Fotoaufnahmen und Kurzauswertung
<b>Enslin-Bestimmung</b>
<b>F</b>
<b>Farbmessung</b> mit LAB-Werten
<b>Feststoffgehalt in Suspensionen</b>
<b>Feuchtigkeitsbestimmung</b> an Rohstoffen, Massen und Werkstücken
<b>Feuchtigkeitsdehnung</b> ohne Autoklavbehandlung an fertigen Prüfkörpern Prüfkörperherstellung Diamantschnitt
<b>Feuchtigkeitsverlauf</b> gegenüber der Zeit bei konstanter Temperatur
<b>Fließverhalten</b> von Emaille
<b>Formgebung</b> (pro angefangene Stunde) Drehen Eindrehen, Überdrehen, etc. Gießen Pressen Strangpressen Trockenpressen
<b>Formbarkeitsfeuchte</b>
<b>Frostbeständigkeit</b>
<b>G</b>
<b>Gesamtschwefel</b> quantitativ
<b>Gesamtschwindung</b>
<b>Gießfähigkeitsbestimmung</b> mit günstigstem Elektrolyt- und Wassergehalt für maximal 3 Elektrolyte w.o. jedoch inkl. Viskositätskurven
<b>Glanzmessung</b> nach Lange
<b>Glühverlustbestimmung</b> siehe auch Brennen

<b>GTA-Prüfung</b> inkl. Mahlung und Siebung an Rohstoffen bis 1100 °C an Rohstoffen bis 1500 °C
<b>H</b>
<b>Härte nach Mohs</b>
<b>K</b>
<b>Kochfestigkeit</b> an Fertigprodukten
<b>Königswasseraufschluss</b>
<b>Kohlenstoff</b> anorganisch in Rohstoffen, quantitativ organisch gebunden in Rohstoffen, quantitativ
<b>Korngrößenverteilung</b> komplett, 10 Fraktionen > 63 µm, nass je Fraktion > 63 µm, trocken je Fraktion < 63 µm, mit Sedigraph
<b>L</b>
<b>LAB-Wertebestimmung</b> nach Lange
<b>Laugenbeständigkeit</b> von Glasuren von unglasierten Flächen
<b>Litergewicht</b>
<b>Lithiumtetraborataufschluss</b>
<b>Litzowkurve</b> aus Korngrößenverteilung
<b>lösliche Salze</b> qualitativ quantitativ
<b>M</b>
<b>Mahlung</b> in Glasurmühle bis 10 Std. jede weitere Stunde in Schlagkreuzmühle in Analyseachtmühle
<b>Mikroskopische Arbeiten</b> mit Aufnahmen, je nach Aufwand
<b>Mikrowelleneinfluss</b> auf Werkstücke
<b>Mineralanalyse</b> qualitativ mit RBA inkl. Probenherstellung qualitativ mit RBA ohne Probenherstellung quantitativ mit RBA inkl. Probenherstellung und RFA quantitativ mit RBA ohne Probenherstellung, inkl. RFA
<b>Mohssche Härte</b>
<b>N</b>

<b>Nachschwinden, Nachwachsen</b> bis 1400 °C bis 1500 °C bis 1600 °C bis 1700 °C
<b>O</b>
<b>Organischer Anteil</b> im Trockenrückstand als TOC (Vergabe) als Glühverlust
<b>P</b>
<b>PEI-Test</b> gravimetrischer Abrieb
<b>pH-Ermittlung</b>

<b>Leistung</b>
<b>Plastizität</b> nach Rieke nach Pfefferkorn
<b>Porosität</b> offene, inkl. Dichte wahre, inkl. Dichte
<b>Q</b>
<b>Quarzbestimmung</b> im Dilatometer an fertigen Werkstücken
<b>Quellungsmessung</b> Enslin-Wert
<b>R</b>
<b>Rasterelektronenmikroskopie</b> qualitative Auswertung zzgl. Pro Stunde mit EDX (Vergabe)
<b>Raumgewicht, Rohdichte</b> mit Auftriebswägung
<b>Reindichte</b>
<b>Reinigungs- und Spülmittelbeständigkeit</b> von Glasuren
<b>Ritzhärte</b> nach Mohs
<b>Röntgenbeugungsanalyse (RBA)</b> qualitativ mit RBA inkl. Probenherstellung qualitativ mit RBA ohne Probenherstellung quantitativ mit RBA inkl. Probenherstellung und RFA quantitativ mit RBA ohne Probenherstellung, inkl. RFA

<b>Rohdichte, Raumgewicht</b> mit Auftriebswägung
<b>S</b>
<b>Säurebeständigkeit</b> an gekörntem Gut an Stückigem Gut von Glasuren von unglasierten Flächen
<b>Salzausblühungen</b> an gebrannten Wertstücken
<b>Salze, lösliche</b> qualitativ quantitativ
<b>Schwefel</b> qualitativ gesamt, quantitativ quantitativ an Rohstoffen (Vergabe)
<b>Sedimentationsanalyse</b> < 63 µm mit Sedigraph
<b>Seegerkegelfallpunkt</b> bis SK 20 ab SK 20
<b>STA</b> inkl. Mahlung und Siebung
<b>Siebanalyse, &gt; 63 µm</b> nass je Fraktion trocken je Fraktion
<b>Sinterverhalten</b> mittels EMA
<b>Spül- und Reinigungsbeständigkeit</b> von Glasuren
<b>T</b>
<b>Temperaturwechselbeständigkeit</b> von Geschirr
<b>Temperaturwechselbeständigkeit</b> an Fliesen und Platten
<b>Thermogravimetrie</b> inkl. Mahlung und Siebung an Rohstoffen bis 1100 °C an Rohstoffen bis 1500 °C
<b>Transformationspunkt</b> von Glasuren im Dilatometer ohne Probenherstellung (Probenherstellung siehe Aufbereitung)
<b>Trockenbiegefestigkeit</b> ohne Probenherstellung (Probenherstellung siehe Aufbereitung)
<b>Trockenschwindung</b> (Probenherstellung siehe Aufbereitung)
<b>Trockenverhalten</b> von Rohstoffen und Massen gegenüber der Zeit

<b>U</b>
<b>Ultraschallbehandlung</b> bis zu einer Stunde jede weitere Stunde
<b>V</b>
<b>Viskositätsprüfung</b> an Glasuren im Rinnenviskosimeter an Gießschlickern an Gießschlickern mit Viskositätskurven
<b>W</b>
<b>WAK-Bestimmung</b> an fertigen Werkstücken an Glasuren ohne Probenherstellung
<b>Waschmittelbeständigkeit</b> von Glasuren
<b>Wasseraufnahme</b> ohne Probenherstellung
<b>Wasserbindevermögen</b> , Enslin-Wert
<b>Wasserdurchlässigkeit</b> an Gefäßen je nach Aufwand
<b>Wasserlöslichkeitsprüfung</b> - Langzeittest
<b>Wasserzusatzfaktor</b> zur Erreichung der Formbarkeitsfeuchte
<b>Weißgehaltsmessung</b> nach Lange
<b>Z</b>
<b>Zwetschkurve</b> zur EMA-Prüfung