

DIN EN ISO 2411:2024-12 (D)

Mit Kautschuk oder Kunststoff beschichtete Textilien - Bestimmung der Haftfestigkeit von Beschichtungen (ISO 2411:2024); Deutsche Fassung EN ISO 2411:2024

| Inhalt | Seite |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------|
| Europäisches Vorwort..... | 7 |
| Vorwort..... | 8 |
| Einleitung..... | 9 |
| 1 Anwendungsbereich..... | 9 |
| 2 Normative Verweisungen..... | 9 |
| 3 Begriffe..... | 9 |
| 4 Klima für die Konditionierung und die Prüfung..... | 10 |
| 4.1 Für die Konditionierung..... | 10 |
| 4.2 Für die Prüfung..... | 10 |
| 5 Zeit zwischen Herstellung und Prüfung..... | 10 |
| 6 Vorbereitung der Probekörper..... | 10 |
| 6.1 Allgemeines..... | 10 |
| 6.2 Verfahren 1 der Probekörpervorbereitung..... | 11 |
| 6.3 Verfahren 2 der Probekörpervorbereitung..... | 11 |
| 6.4 Bestimmung der Haftfestigkeit in nassem Zustand..... | 12 |
| 6.4.1 Endverwendung..... | 12 |
| 6.4.2 Vorbereitung der Probekörper..... | 12 |
| 6.4.3 Durchführung der Prüfung..... | 12 |
| 7 Prüfeinrichtung..... | 12 |
| 8 Durchführung..... | 12 |
| 9 Berechnung und Angabe der Ergebnisse..... | 13 |
| 9.1 Allgemeines..... | 13 |
| 9.2 Bestimmung des Mittelpunktes..... | 13 |
| 9.3 Berechnung des Mittelwerts..... | 13 |
| 9.4 Haftfestigkeit der Beschichtung..... | 14 |
| 9.5 Art des Versagens..... | 14 |
| 10 Prüfbericht..... | 14 |
| Anhang A (informativ) Bemerkungen zur Interpretation der aufgezeichneten Diagramme..... | 20 |
| A.1 Allgemeines..... | 20 |
| A.2 Kurven mit definierten Spitzenwerten (siehe Bild 3)..... | 20 |
| A.3 Kurven mit positiver Neigung [siehe Bild 4 b)]..... | 20 |
| A.4 Kurven mit negativer Neigung [siehe Bild 4 c)]..... | 20 |
| Bilder | |
| Bild 1 — Einspannen der Probekörper, Verfahren 1..... | 16 |
| Bild 2 — Einspannen der Probekörper, Verfahren 2..... | 17 |
| Bild 3 — Darstellung erkennbarer Spitzenwerte der aufgezeichneten Prüfkraft..... | 18 |
| Bild 4 — Darstellung von typischen, schwer definierbaren Schwankungen der aufgezeichneten Prüfkraft..... | 19 |