

# DIN EN 13677-2:2003-07 (D)

## Verstärkte Thermoplast-Formmassen - Spezifikation für GMT - Teil 2: Prüfverfahren und allgemeine Anforderungen; Deutsche Fassung EN 13677-2:2003

---

Inhalt	Seite
Vorwort .....	4
1 Anwendungsbereich .....	5
2 Normative Verweisungen .....	5
3 Begriffe .....	5
4 Allgemeine Anforderungen .....	6
4.1 Erscheinungsbild .....	6
4.2 Verpackung .....	6
4.3 Etikettierung .....	6
5 Probenahme .....	6
5.1 Allgemeines .....	6
5.2 Konformitätsbescheinigung .....	7
5.3 Unstimmigkeiten hinsichtlich der Qualität .....	7
6 Vorbereitung von Prüfplatten und Probekörpern .....	7
6.1 Prüfplatten .....	7
6.2 Vorbereiten der Probekörper .....	8
7 Liste der Eigenschaften .....	9
Anhang A (normativ) Verfahren zur Bestimmung der Verwerfung von Rohzuschnitten .....	12
A.1 Kurzbeschreibung .....	12
A.2 Geräte .....	12
A.3 Durchführung .....	12
A.4 Berechnung und Angabe der Ergebnisse .....	12
Anhang B (normativ) Verfahren zur Bestimmung der Rechteckigkeit von Rohzuschnitten .....	13
B.1 Kurzbeschreibung .....	13
B.2 Geräte .....	13
B.3 Durchführung .....	13
B.4 Berechnung und Angabe der Ergebnisse .....	13
Anhang C (normativ) Verfahren zur Bestimmung der Werkstofftemperatur von GMT-Rohzuschnitten vor dem Formpressen der Prüfplatten .....	14
C.1 Allgemeines .....	14
C.2 Kurzbeschreibung .....	14
C.3 Geräte .....	14
C.4 Durchführung .....	14
C.5 Berechnung und Angabe der Ergebnisse .....	14
Anhang D (normativ) Verfahren zur Bestimmung der Masse und der Maße des Rohzuschnitts .....	16
D.1 Kurzbeschreibung .....	16
D.2 Geräte .....	16

D.3	Durchführung .....	16
D.4	Berechnung und Angabe der Ergebnisse .....	16
<b>Anhang E (normativ) Verfahren zur Bestimmung der Schrumpfung nach der Verarbeitung .....</b>		<b>17</b>
E.1	Kurzbeschreibung .....	17
E.2	Geräte .....	17
E.3	Durchführung .....	17
E.4	Berechnung und Angabe der Ergebnisse .....	17
<b>Anhang F (normativ) Verfahren zur Bestimmung der Warmverarbeitungsfestigkeit .....</b>		<b>18</b>
F.1	Allgemeines .....	18
F.2	Kurzbeschreibung .....	18
F.3	Geräte .....	18
F.4	Durchführung .....	18
F.5	Berechnung und Angabe der Ergebnisse .....	19
<b>Anhang G (normativ) Verfahren zur Bestimmung der fließbedingten Anisotropie .....</b>		<b>20</b>
G.1	Allgemeines .....	20
G.2	Kurzbeschreibung .....	20
G.3	Geräte .....	20
G.4	Durchführung .....	20
G.5	Berechnung und Angabe der Ergebnisse .....	21
<b>Anhang H (normativ) Ofenparameter zum Aufheizen der Rohzuschnitte, die zur Anfertigung formgepresster Prüftafeln für die Zugfestigkeitsprüfung vorgesehen sind .....</b>		<b>22</b>
<b>Anhang I (informativ) Festlegung der Fabrikationsrichtung an GMT-Produkten .....</b>		<b>23</b>
<b>Literaturhinweise .....</b>		<b>24</b>