

E DIN ISO 12219-12:2024-05 (D/E)

Erscheinungsdatum: 2024-04-19

Innenraumluft von Straßenfahrzeugen - Teil 12: Kunstleder aus PVC oder Polyurethan - Festlegungen und Verfahren zur Bestimmung der Foggingeigenschaften von Verkleidungsmaterialien im Innenraum von Kraftfahrzeugen (ISO/DIS 12219-12:2024); Text Deutsch und Englisch

Interior air of road vehicles - Part 12: Artificial leather made from PVC or Polyurethane - Specification and methods for the determination of fogging characteristics of trim materials in the interior of automobiles (ISO/DIS 12219-12:2024); Text in German and English

| Inhalt | Seite |
|---|--------------|
| Nationales Vorwort | 5 |
| Nationaler Anhang NA (informativ) Literaturhinweise | 6 |
| Vorwort | 7 |
| Einleitung | 8 |
| 1 Anwendungsbereich..... | 8 |
| 2 Normative Verweisungen | 8 |
| 3 Begriffe | 8 |
| 4 Kurzbeschreibung..... | 8 |
| 5 Geräte und Materialien..... | 9 |
| 6 Probenvorbereitung..... | 12 |
| 7 Konditionierung | 13 |
| 8 Verfahren | 13 |
| 8.1 Reinigung | 13 |
| 8.1.1 Allgemeines..... | 13 |
| 8.1.2 Reinigung mit einer Spülmaschine..... | 13 |
| 8.1.3 Manuelle Reinigung..... | 14 |
| 8.1.4 Polieren der Glasoberfläche | 14 |
| 8.2 Referenzprüfungen..... | 14 |
| 8.3 Platzierung der Prüfstück..... | 14 |
| 8.4 Messungen vor der Foggingprüfung..... | 14 |
| 8.5 Foggingprüfung..... | 15 |
| 8.5.1 Aufbau | 15 |
| 8.5.2 Bestimmung des Foggingwerts <i>F</i> | 15 |
| 8.5.3 Bestimmung der Masse der kondensierbaren Bestandteile <i>G</i> | 16 |
| 9 Darstellung der Ergebnisse..... | 16 |
| 9.1 Foggingwert | 16 |
| 9.2 Masse der kondensierbaren Bestandteile..... | 16 |
| 10 Prüfbericht | 17 |
| Anhang A (informativ) Vergleich der Ergebnisse aus Luftkammern und aus Ölbädern | 18 |
| A.1 Allgemeines..... | 18 |
| A.2 Ergebnisse..... | 18 |
| Anhang B (informativ) Bestätigung der Genauigkeit des Foggingbads mittels DIDP | 20 |

| | | |
|---|--|----|
| B.1 | Allgemeines..... | 20 |
| B.2 | Ergebnisse | 20 |
| Anhang C (informativ) Auswirkung des Polierens der Oberfläche der Glasplatte..... | | 21 |
| C.1 | Allgemeines..... | 21 |
| C.2 | Vorgehensweise zum Polieren der Glasplatte (Beispiel)..... | 21 |
| C.3 | Ergebnisse | 21 |
| Literaturhinweise..... | | 23 |

Bilder

| | | |
|----------|--|----|
| Bild 1 | — Glasbecher; Maße in Millimeter | 10 |
| Bild 2 | — Beispiel eines Abstandsstücks auf der Glasplatte; Maße in Millimeter..... | 12 |
| Bild 3 | — Beispiel einer Prüfeinrichtung | 12 |
| Bild A.1 | — Prüfbedingung [1], Abstand von 60 mm zwischen Oberseite der thermostatisch geregelten Flüssigkeit/Luft und Unterseite der Glasplatte eingestellt..... | 18 |
| Bild A.2 | — Prüfbedingung [2], Abstand von 60 mm zwischen Oberseite der thermostatisch geregelten Flüssigkeit und Unterseite der Glasplatte eingestellt, ausschließlich Ölbad..... | 19 |
| Bild C.1 | — Auswirkung des Polierens von Glasplatten..... | 21 |
| Bild C.2 | — Auswirkung des Polierens von Glas auf Ergebnisse für F_j (%) | 22 |

Tabellen

| | | |
|-------------|---|----|
| Tabelle 1 | — Beispiele für Konditionierungszeiten..... | 13 |
| Tabelle B.1 | — Tatsächliche Ergebniswerte von Verfahren A..... | 20 |
| Tabelle B.2 | — Tatsächliche Ergebniswerte von Verfahren B..... | 20 |