

E DIN EN 12272-1:2021-08 (D/E)

Erscheinungsdatum: 2021-06-25

Oberflächenbehandlung - Prüfverfahren - Teil 1: Dosierung und Querverteilung von Bindemitteln und Splitt; Deutsche und Englische Fassung prEN 12272-1:2021

Surface dressing - Test methods - Part 1: Rate of spread and accuracy of spread of binder and chippings; German and English version prEN 12272-1:2021

Inhalt

Seite

Europäisches Vorwort	4
1 Anwendungsbereich	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Begriffe	5
4 Bestimmung der Dosierung des Bindemittels	6
4.1 Kurzbeschreibung	6
4.2 Prüfeinrichtungen	6
4.2.1 Kollektoren	6
4.2.2 Transportable Waage	7
4.2.3 Kunststoffbeutel	7
4.2.4 Klebeband	7
4.3 Durchführung	7
4.3.1 Vorbereitung der Kollektoren	7
4.3.2 Anordnung und Anbringung der Kollektoren	7
4.3.3 Entfernen und Wägen der Kollektoren	8
4.4 Angabe der Ergebnisse	8
4.5 Prüfbericht	10
5 Bestimmung der Genauigkeit der Verteilung des Bindemittels	10
5.1 Kurzbeschreibung	10
5.2 Prüfeinrichtungen	10
5.2.1 Kollektoren	10
5.2.2 Transportable Waage	11
5.3 Durchführung	11
5.3.1 Vorbereitung der Prüfeinrichtung	11
5.3.2 Anordnung und Anbringung der Prüfeinrichtung	11
5.3.3 Entfernen und Wägen der Kollektoren	11
5.4 Angabe der Ergebnisse	11
5.5 Prüfbericht	13
6 Bestimmung der Dosierung des Splitts	14
6.1 Kurzbeschreibung	14
6.2 Prüfeinrichtungen	14
6.2.1 Kastenkollektor	14
6.2.2 Transportable Waage	15
6.2.3 Schalenkollektor	15
6.2.4 Federwaage mit kalibrierten Prüfmassen	16
6.3 Durchführung	16
6.3.1 Bestimmung der Dosierung mit dem Kastenkollektor (siehe 6.2.1)	16
6.3.2 Bestimmung der Dosierung mit dem Schalenkollektor (siehe 6.2.3)	16
6.4 Angabe der Ergebnisse	17
6.4.1 Angabe der mit dem Kastenkollektor gewonnenen Ergebnisse (siehe 6.2.1)	17

6.4.2	Angabe der mit dem Schalenkollektor gewonnenen Ergebnisse (siehe 6.2.3) nach der Masse	18
6.5	Berechnung des Proportionalitätsbereichs	18
6.5.1	Berechnung des Proportionalitätsbereichs für Kastenkollektoren (siehe 6.2.1).....	18
6.5.2	Berechnung des Proportionalitätsbereichs für Schalenkollektoren (siehe 6.2.3)	19
6.6	Prüfbericht	19
7	Bestimmung der Genauigkeit der Verteilung des Splitts	20
7.1	Kurzbeschreibung.....	20
7.2	Prüfeinrichtungen.....	20
7.2.1	Sammelrahmen (siehe Anhang D)	20
7.2.2	Transportable Waage	20
7.2.3	Sammelgefäße	20
7.3	Durchführung	20
7.4	Angabe der Ergebnisse	22
7.5	Prüfbericht	23
Anhang A (informativ)	Bestimmung der „Schulter-an-Schulter“-Dosierung des Splitts	24
A.1	Prüfeinrichtungen.....	24
A.2	Durchführung	24
A.3	Angabe der Ergebnisse	24
A.4	Prüfbericht	24
Anhang B (informativ)	Beispiel für die Prüfeinrichtung für die Bestimmung der Genauigkeit der Verteilung des Bindemittels	25
B.1	Prüfeinrichtung mit Schalen.....	25
B.1.1	Prüfeinrichtungen.....	25
B.1.2	Aufstellung der Schalen.....	25
B.1.3	Aufstellung der Prüfeinrichtung	27
B.1.4	Nach dem Spritzen des Bindemittels	27
B.2	Prüfeinrichtung mit Schaumstoffstreifen	28
B.2.1	Prüfeinrichtungen.....	28
B.2.2	Herstellung der saugfähigen Streifen (im Labor oder in der Werkstatt)	29
B.2.3	Durchführung	30
Anhang C (informativ)	Bestimmung der Genauigkeit der Verteilung des Bindemittels	31
Anhang D (informativ)	Beschreibung des Sammelrahmens für die Bestimmung der Genauigkeit der Verteilung von Splitt.....	33
Literaturhinweise		35