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