

E DIN ISO 815-2:2021-10 (D/E)

Erscheinungsdatum: 2021-09-03

Elastomere oder thermoplastische Elastomere - Bestimmung des Druckverformungsrestes - Teil 2: Bei niedrigen Temperaturen (ISO 815-2:2019); Text Deutsch und Englisch

Rubber, vulcanized or thermoplastic - Determination of compression set - Part 2: At low temperatures (ISO 815-2:2019); Text in German and English

Inhalt	Seite
Nationales Vorwort	4
Nationaler Anhang NA (informativ) Literaturhinweise	5
Vorwort	6
Einleitung	7
1 Anwendungsbereich.....	8
2 Normative Verweisungen	8
3 Begriffe	8
4 Kurzbeschreibung.....	9
4.1 Verfahren 1.....	9
4.2 Verfahren 2.....	9
5 Geräte zur Prüfung bei niedrigen Temperaturen.....	9
5.1 Verfahren 1.....	9
5.2 Verfahren 2.....	12
6 Kalibrierung.....	15
7 Probekörper.....	15
7.1 Abmessungen.....	15
7.2 Vorbereitung.....	15
7.3 Anzahl der Probekörper	16
7.4 Zeitspanne zwischen Produktion und Prüfung	16
7.5 Konditionierung	16
8 Prüfbedingungen.....	17
8.1 Prüfdauer.....	17
8.2 Prüftemperatur.....	17
9 Durchführung	17
9.1 Verfahren 1.....	17
9.1.1 Vorbereitung der Druckverformungseinheit.....	17
9.1.2 Dickenmessung.....	17
9.1.3 Aufbringen der Druckbeanspruchung.....	17
9.1.4 Prüfbeginn	17
9.1.5 Beenden der Prüfung	17
9.1.6 Untersuchung des Inneren.....	18
9.2 Verfahren 2.....	18
9.2.1 Vorbereitung der Druckerformungseinheit.....	18
9.2.2 Dickenmessung.....	18
9.2.3 Aufbringen der Druckbeanspruchung.....	18
9.2.4 Prüfbeginn	18
9.2.5 Beenden der Prüfung	18

9.2.6	Messungen	18
9.2.7	Untersuchung des Inneren	19
10	Angabe der Ergebnisse	19
11	Präzision	19
12	Prüfbericht	19
Anhang A (normativ) Kalibrierungsprogramm		21
A.1	Inspektion	21
A.2	Plan	21
Anhang B (informativ) Präzision		26
B.1	Allgemeines	26
B.2	Einzelheiten zum Ringversuch	26
B.3	Präzisionsergebnisse	26
Literaturhinweise		28

Bilder

Bild 1 — Beispiel einer Einheit zur Bestimmung des Druckverformungsrestes	11
Bild 2 — Beispiel für einen Schnellentlastungsmechanismus	12
Bild 3 — Beispiel für eine Druckverformungseinheit	14

Tabellen

Tabelle A.1 — Kalibrierungs- Frequenz-Zeitplan — Verfahren 1	22
Tabelle A.2 — Kalibrierungs-Frequenz-Zeitplan — Verfahren 2	23
Tabelle B.1 — Typ-1-Präzision für den Druckverformungsrest bei -25 °C; 30 s (Typ B)	27
Tabelle B.2 — Typ-1-Präzision für den Druckverformungsrest bei -25 °C; 30 min (Typ B)	27