

DIN ISO 34-1:2024-12 (D)

Elastomere oder thermoplastische Elastomere - Bestimmung des Weiterreißwiderstandes - Teil 1: Streifen-, winkel- und bogenförmige Probekörper (ISO 34-1:2022)

| Inhalt | Seite |
|--|--------------|
| Nationales Vorwort | 4 |
| Nationaler Anhang NA (informativ) Literaturhinweise | 5 |
| Vorwort | 6 |
| 1 Anwendungsbereich..... | 7 |
| 2 Normative Verweisungen | 7 |
| 3 Begriffe | 7 |
| 4 Kurzbeschreibung..... | 8 |
| 4.1 Allgemeines..... | 8 |
| 4.2 Verfahren A: Verwendung eines Streifenprobekörpers..... | 8 |
| 4.3 Verfahren B, Verfahrensweise (a): Verwendung eines Winkelprobekörpers ohne Einschnitt | 9 |
| 4.4 Verfahren B, Verfahrensweise (b): Verwendung eines Winkelprobekörpers mit Einschnitt | 9 |
| 4.5 Verfahren C: Verwendung eines bogenförmigen Probekörpers..... | 9 |
| 5 Geräte..... | 9 |
| 5.1 Stanzformen | 9 |
| 5.2 Vorrichtung zur Erzeugung des Einschnittes | 11 |
| 5.3 Dickenmessgerät | 12 |
| 5.4 Prüfmaschine..... | 12 |
| 5.5 Einspannklemmen | 12 |
| 6 Kalibrierung..... | 13 |
| 7 Probekörper..... | 13 |
| 8 Anzahl der Probekörper | 14 |
| 9 Prüftemperatur..... | 14 |
| 10 Durchführung | 14 |
| 11 Angabe der Ergebnisse | 14 |
| 12 Präzision | 15 |
| 13 Prüfbericht | 15 |
| Anhang A (informativ) Präzisionsergebnisse aus Ringversuchen..... | 16 |
| A.1 Allgemeines..... | 16 |
| A.2 Präzisionsergebnisse des Ringversuchsprogramms | 16 |
| A.2.1 Einzelheiten des Programms..... | 16 |
| A.2.2 Präzisionsergebnisse | 17 |
| Anhang B (normativ) Zeitplan für Kalibrierungen | 20 |
| B.1 Inspektion..... | 20 |
| B.2 Zeitplan..... | 20 |
| Literaturhinweise | 22 |

Bilder

| | |
|---|-----------|
| Bild 1 — Stanzform eines Streifenprobekörpers | 10 |
| Bild 2 — Stanzform eines Winkelprobekörpers..... | 10 |
| Bild 3 — Stanzform eines bogenförmigen Probekörpers..... | 11 |
| Bild 4 — Einbau des Streifenprobekörpers in die Prüfmaschine | 13 |

Tabellen

| | |
|---|-----------|
| Tabelle A.1 — Materialmischungen..... | 16 |
| Tabelle A.2 — Präzisionsdaten für die Weiterreißfestigkeit — Verfahren A — Richtung 1 (rechtwinklig zur Walzrichtung)..... | 18 |
| Tabelle A.3 — Präzisionsdaten für die Weiterreißfestigkeit — Verfahren A — Richtung 2 (parallel zur Walzrichtung)..... | 18 |
| Tabelle A.4 — Präzisionsdaten für die Weiterreißfestigkeit — Verfahren B — Ohne Einschnitt | 18 |
| Tabelle A.5 — Präzisionsdaten für die Weiterreißfestigkeit — Verfahren B — Mit Einschnitt | 19 |
| Tabelle A.6 — Präzisionsdaten für die Weiterreißfestigkeit — Verfahren C..... | 19 |
| Tabelle B.1 — Zeitplan der Kalibrierhäufigkeit..... | 20 |