

DIN EN 13677-2:2003-07 (D)

Verstärkte Thermoplast-Formmassen - Spezifikation für GMT - Teil 2: Prüfverfahren und allgemeine Anforderungen; Deutsche Fassung EN 13677-2:2003

Inhalt	Seite
Vorwort	4
1 Anwendungsbereich	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Begriffe	5
4 Allgemeine Anforderungen	6
4.1 Erscheinungsbild	6
4.2 Verpackung	6
4.3 Etikettierung	6
5 Probenahme	6
5.1 Allgemeines	6
5.2 Konformitätsbescheinigung	7
5.3 Unstimmigkeiten hinsichtlich der Qualität	7
6 Vorbereitung von Prüfplatten und Probekörpern	7
6.1 Prüfplatten	7
6.2 Vorbereiten der Probekörper	8
7 Liste der Eigenschaften	9
Anhang A (normativ) Verfahren zur Bestimmung der Verwerfung von Rohzuschnitten	12
A.1 Kurzbeschreibung	12
A.2 Geräte	12
A.3 Durchführung	12
A.4 Berechnung und Angabe der Ergebnisse	12
Anhang B (normativ) Verfahren zur Bestimmung der Rechteckigkeit von Rohzuschnitten	13
B.1 Kurzbeschreibung	13
B.2 Geräte	13
B.3 Durchführung	13
B.4 Berechnung und Angabe der Ergebnisse	13
Anhang C (normativ) Verfahren zur Bestimmung der Werkstofftemperatur von GMT-Rohzuschnitten vor dem Formpressen der Prüfplatten	14
C.1 Allgemeines	14
C.2 Kurzbeschreibung	14
C.3 Geräte	14
C.4 Durchführung	14
C.5 Berechnung und Angabe der Ergebnisse	14
Anhang D (normativ) Verfahren zur Bestimmung der Masse und der Maße des Rohzuschnitts	16
D.1 Kurzbeschreibung	16
D.2 Geräte	16

D.3	Durchführung	16
D.4	Berechnung und Angabe der Ergebnisse	16
Anhang E (normativ) Verfahren zur Bestimmung der Schrumpfung nach der Verarbeitung		17
E.1	Kurzbeschreibung	17
E.2	Geräte	17
E.3	Durchführung	17
E.4	Berechnung und Angabe der Ergebnisse	17
Anhang F (normativ) Verfahren zur Bestimmung der Warmverarbeitungsfestigkeit		18
F.1	Allgemeines	18
F.2	Kurzbeschreibung	18
F.3	Geräte	18
F.4	Durchführung	18
F.5	Berechnung und Angabe der Ergebnisse	19
Anhang G (normativ) Verfahren zur Bestimmung der fließbedingten Anisotropie		20
G.1	Allgemeines	20
G.2	Kurzbeschreibung	20
G.3	Geräte	20
G.4	Durchführung	20
G.5	Berechnung und Angabe der Ergebnisse	21
Anhang H (normativ) Ofenparameter zum Aufheizen der Rohzuschnitte, die zur Anfertigung formgepresster Prüftafeln für die Zugfestigkeitsprüfung vorgesehen sind		22
Anhang I (informativ) Festlegung der Fabrikationsrichtung an GMT-Produkten		23
Literaturhinweise		24