

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 |