

E DIN ISO 12219-12:2024-05 (D/E)

Erscheinungsdatum: 2024-04-19

Innenraumluft von Straßenfahrzeugen - Teil 12: Kunstleder aus PVC oder Polyurethan - Festlegungen und Verfahren zur Bestimmung der Foggingeigenschaften von Verkleidungsmaterialien im Innenraum von Kraftfahrzeugen (ISO/DIS 12219-12:2024); Text Deutsch und Englisch

Interior air of road vehicles - Part 12: Artificial leather made from PVC or Polyurethane - Specification and methods for the determination of fogging characteristics of trim materials in the interior of automobiles (ISO/DIS 12219-12:2024); Text in German and English

Inhalt	Seite
Nationales Vorwort	5
Nationaler Anhang NA (informativ) Literaturhinweise	6
Vorwort	7
Einleitung	8
1 Anwendungsbereich.....	8
2 Normative Verweisungen	8
3 Begriffe	8
4 Kurzbeschreibung.....	8
5 Geräte und Materialien.....	9
6 Probenvorbereitung.....	12
7 Konditionierung	13
8 Verfahren	13
8.1 Reinigung	13
8.1.1 Allgemeines.....	13
8.1.2 Reinigung mit einer Spülmaschine.....	13
8.1.3 Manuelle Reinigung.....	14
8.1.4 Polieren der Glasoberfläche	14
8.2 Referenzprüfungen.....	14
8.3 Platzierung der Prüfstück.....	14
8.4 Messungen vor der Foggingprüfung.....	14
8.5 Foggingprüfung.....	15
8.5.1 Aufbau	15
8.5.2 Bestimmung des Foggingwerts <i>F</i>	15
8.5.3 Bestimmung der Masse der kondensierbaren Bestandteile <i>G</i>	16
9 Darstellung der Ergebnisse.....	16
9.1 Foggingwert	16
9.2 Masse der kondensierbaren Bestandteile.....	16
10 Prüfbericht	17
Anhang A (informativ) Vergleich der Ergebnisse aus Luftkammern und aus Ölbädern	18
A.1 Allgemeines.....	18
A.2 Ergebnisse.....	18
Anhang B (informativ) Bestätigung der Genauigkeit des Foggingbads mittels DIDP	20

B.1	Allgemeines.....	20
B.2	Ergebnisse	20
Anhang C (informativ) Auswirkung des Polierens der Oberfläche der Glasplatte.....		21
C.1	Allgemeines.....	21
C.2	Vorgehensweise zum Polieren der Glasplatte (Beispiel)	21
C.3	Ergebnisse	21
Literaturhinweise.....		23

Bilder

Bild 1	— Glasbecher; Maße in Millimeter	10
Bild 2	— Beispiel eines Abstandsstücks auf der Glasplatte; Maße in Millimeter.....	12
Bild 3	— Beispiel einer Prüfeinrichtung	12
Bild A.1	— Prüfbedingung [1], Abstand von 60 mm zwischen Oberseite der thermostatisch geregelten Flüssigkeit/Luft und Unterseite der Glasplatte eingestellt.....	18
Bild A.2	— Prüfbedingung [2], Abstand von 60 mm zwischen Oberseite der thermostatisch geregelten Flüssigkeit und Unterseite der Glasplatte eingestellt, ausschließlich Ölbad.....	19
Bild C.1	— Auswirkung des Polierens von Glasplatten.....	21
Bild C.2	— Auswirkung des Polierens von Glas auf Ergebnisse für F_j (%)	22

Tabellen

Tabelle 1	— Beispiele für Konditionierungszeiten.....	13
Tabelle B.1	— Tatsächliche Ergebniswerte von Verfahren A.....	20
Tabelle B.2	— Tatsächliche Ergebniswerte von Verfahren B.....	20