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 F 15
8.5.3 Bestimmung der Masse der kondensierbaren Bestandteile G 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**