

DIN EN 12697-49:2014-05 (D)

Asphalt - Prüfverfahren für Heißasphalt - Teil 49: Messung der Griffigkeit nach Polierung; Deutsche Fassung EN 12697-49:2014

| Inhalt | Seite |
|---|-------|
| Vorwort | 3 |
| 1 Anwendungsbereich | 6 |
| 2 Normative Verweisungen | 6 |
| 3 Begriffe und Symbole | 6 |
| 3.1 Begriffe | 6 |
| 3.2 Symbole..... | 6 |
| 4 Kurzbeschreibung | 7 |
| 5 Prüfeinrichtung..... | 7 |
| 5.1 Prüfgerät..... | 7 |
| 5.1.1 Allgemeines | 7 |
| 5.1.2 Poliereinheit | 7 |
| 5.1.3 Einspannvorrichtung für den Probekörper..... | 10 |
| 5.1.4 Einheit zum Messen der Reibung | 10 |
| 5.2 Vergleichsplatten aus Glas | 12 |
| 5.3 Sandstrahlausrüstung | 12 |
| 6 Sonstige Materialien..... | 12 |
| 6.1 Quarzmehl | 12 |
| 6.2 Wasser-Quarzmehl-Gemisch | 13 |
| 6.3 Korund..... | 13 |
| 7 Prüfverfahren | 13 |
| 7.1 Vorbereitung der Probekörper | 13 |
| 7.1.1 Im Labor vorbereitete Probekörper | 13 |
| 7.1.2 Vor Ort entnommene Probekörper | 14 |
| 7.2 Poliervorgang | 14 |
| 7.3 Messung der Reibung..... | 14 |
| 7.3.1 Überprüfung des Messgerätes vor der Prüfung | 14 |
| 7.3.2 Prüfung der Reibung..... | 15 |
| 8 Berechnung und Angabe der Ergebnisse..... | 15 |
| 8.1 Reibungskraft und Reibungsbeiwert..... | 15 |
| 8.2 Bestimmung des <i>FAP</i> -Wertes | 15 |
| 9 Prüfbericht | 16 |
| 10 Präzision..... | 16 |
| Anhang A (informativ) Beispiel des Polierkopfes und der Reibeinheit | 17 |
| Literaturhinweise..... | 18 |