

DIN 65071-2:1992-12 (D)

Luft- und Raumfahrt; Faserverstärkte Formstoffe; Herstellung von Prüfplatten aus flächenförmigen Verstärkungsstoffen

Inhalt	Seite
1 Anwendungsbereich und Zweck	1
2 Begriffe	2
3 Formelzeichen und Einheiten	2
4 Kurzbeschreibung der Verfahren	2
4.1 Verfahren A, C, D und E (Naßlaminieretechnik)	2
4.2 Verfahren B (Prepregtechnik)	2
5 Bezeichnung des Herstellverfahrens	2
6 Geräte, Werkzeuge und Hilfsmittel	2
6.1 Geräte	2
6.1.1 Verfahren A	2
6.1.2 Verfahren B	2
6.1.3 Verfahren C	2
6.1.4 Verfahren 0	2
6.1.5 Verfahren E	2
6.2 Anforderungen an die Geräte	2
6.3 Werkzeuge für die Fertigung in der Presse	3
6.4 Werkzeuge für die Fertigung im Autoklaven bzw. im Vakuumsack	3
6.5 Hilfsmittel	3
7 Herstellung der Prüfplatten	3
7.1 Vorbereitungen	3
7.1.1 Konditionierung der Verstärkungsstoffe und des Prepregs	3
7.1.2 Reaktionsharzmassen (Verfahren A, C, D und E)	4
7.1.3 Anzahl der Verstärkungsstoff-Lagen für das Naßlaminierverfahren (Verfahren A, C, D und E)	4
7.1.4 Anzahl der Prepreg-Lagen für Verfahren B	4
7.1.5 Faseranteil der Prüfplatten	4
7.1.6 Dicke einlagiger Prüfplatten	4
7.1.7 Zuschnitt der Verstärkungsstoffe und des Prepregs	4
7.1.8 Prüfplatten aus unidirektionalen Prepregs zur Bestimmung der interlaminaren Scherfestigkeit	4
7.1.9 Trennmittel, Trennfolien	6
7.2 Laminieren	6
7.2.1 Verfahren A und D	6
7.2.2 Verfahren C und E	6
7.2.3 Verfahren B	7
7.3 Härtung	7
7.3.1 Härtung in der Presse	7
7.3.2 Härtung nach dem Vakuumsackverfahren im Autoklaven	7
7.3.2.1 Vorbereitungen	7
7.3.2.2 Durchführung	7
7.3.3 Härtung nach dem Vakuumsackverfahren ohne Autoklav	7
7.3.4 Härtung ohne Druck	8
8 Probenahme	8
9 Prüfbericht	8
Zitierte Normen	9
Weitere Normen	9