

# DIN EN 1097-8:2020-06 (D)

## Prüfverfahren für mechanische und physikalische Eigenschaften von Gesteinskörnungen - Teil 8: Bestimmung des Polierwertes; Deutsche Fassung EN 1097-8:2020

---

Inhalt	Seite
Europäisches Vorwort.....	4
1 Anwendungsbereich.....	7
2 Normative Verweisungen .....	7
3 Begriffe .....	7
4 Prüfeinrichtung.....	8
5 Werkstoffe .....	8
5.1 Allgemeines.....	8
5.2 Werkstoffe .....	8
6 Prüfeinrichtung.....	10
6.1 Allgemeines.....	10
6.2 Schnellpoliermaschine .....	10
6.3 Pendelgerät.....	13
6.3.1 Kalibrierung.....	13
6.3.2 Auslegung.....	13
6.4 Analysensiebe.....	17
6.5 Schlitzsieb .....	17
6.6 Längenmesslehre oder Messschieber.....	17
6.7 Einrichtung zur Herstellung der Probekörper .....	17
7 Vorbereitung der Probekörper.....	18
8 Konditionierung des gummbereiften Rades .....	19
9 Schnellpolieren von Probekörpern .....	19
10 Durchführung der Griffigkeitsprüfung.....	21
11 Berechnung und Angabe der Ergebnisse.....	25
12 Prüfbericht .....	26
12.1 Erforderliche Angaben .....	26
12.2 Optionale Angaben.....	26
Anhang A (normativ) Bestimmung des Abriebwerts einer Gesteinskörnung (AAV).....	27
A.1 Allgemeines .....	27
A.2 Kurzbeschreibung.....	27
A.3 Werkstoffe .....	27
A.4 Prüfeinrichtung.....	28
A.4.1 Allgemeines.....	28
A.5 Vorbereitung der Probekörper.....	29
A.5.1 Messprobe.....	29
A.5.2 Probekörper.....	29
A.6 Durchführung .....	30
A.7 Berechnung und Angabe der Ergebnisse .....	30
A.8 Prüfbericht .....	31
Anhang B (normativ) Kontrolle der Materialien – grober und feiner Naturkorund.....	32

<b>Anhang C (normativ) Kalibrierung der Schnellpoliermaschine.....</b>	<b>33</b>
C.1 Kontrolle der gummbereiften Räder.....	33
C.2 Schnellpoliermaschine.....	33
C.3 Zufuhrtrate des groben und feinen Naturkorunds.....	35
<b>Anhang D (normativ) Kalibrierung des Pendelgeräts und der Gleitkörper.....</b>	<b>36</b>
D.1 Pendelgerät.....	36
D.1.1 Allgemeines.....	36
D.1.2 Masse von Pendelarm und Zeiger.....	36
D.1.3 Abgleich der Pendelarmordnung.....	36
D.1.4 Wahl der wirksamen Federspannkraft.....	36
D.1.5 Einstellen des Zeigeranschlags.....	36
D.2 Kontrolle des Gleitkörpers und des Gummigleiters.....	37
<b>Anhang E (normativ) Herstellung der Referenzgesteinsprobekörper für das Pendelgerät und Konditionierung von Gleitkörpern.....</b>	<b>38</b>
E.1 Allgemeines.....	38
E.2 Herstellung und Erstprüfung von Referenzgesteinsprobekörpern.....	38
E.3 Konditionierung des Gleitkörpers.....	38
<b>Anhang F (informativ) Präzision für den Abriebwert einer Gesteinskörnung (AAV).....</b>	<b>39</b>
F.1 Allgemeines.....	39
F.2 Präzisionswerte für die Wiederholpräzision und die Vergleichpräzision.....	39
<b>Literaturhinweise.....</b>	<b>40</b>