

# DIN ISO 815-2:2022-04 (D)

## Elastomere oder thermoplastische Elastomere - Bestimmung des Druckverformungsrestes - Teil 2: Bei niedrigen Temperaturen (ISO 815-2:2019)

---

Inhalt	Seite
Nationales Vorwort .....	4
Nationaler Anhang NA (informativ) Literaturhinweise .....	5
Vorwort .....	6
Einleitung .....	7
1 Anwendungsbereich.....	8
2 Normative Verweisungen .....	8
3 Begriffe .....	8
4 Kurzbeschreibung.....	9
4.1 Verfahren 1.....	9
4.2 Verfahren 2.....	9
5 Geräte zur Prüfung bei niedrigen Temperaturen.....	9
5.1 Verfahren 1.....	9
5.2 Verfahren 2.....	12
6 Kalibrierung.....	14
7 Probekörper.....	14
7.1 Abmessungen.....	14
7.2 Vorbereitung.....	14
7.3 Anzahl der Probekörper .....	15
7.4 Zeitspanne zwischen Produktion und Prüfung .....	15
7.5 Konditionierung .....	15
8 Prüfbedingungen.....	16
8.1 Prüfdauer .....	16
8.2 Prüftemperatur.....	16
9 Durchführung .....	16
9.1 Verfahren 1.....	16
9.1.1 Vorbereitung der Druckverformungseinheit.....	16
9.1.2 Dickenmessung .....	16
9.1.3 Aufbringen der Druckbeanspruchung.....	16
9.1.4 Prüfbeginn .....	16
9.1.5 Beenden der Prüfung .....	16
9.1.6 Untersuchung des Inneren .....	17
9.2 Verfahren 2.....	17
9.2.1 Vorbereitung der Druckerformungseinheit.....	17
9.2.2 Dickenmessung .....	17
9.2.3 Aufbringen der Druckbeanspruchung.....	17
9.2.4 Prüfbeginn .....	17
9.2.5 Beenden der Prüfung .....	17
9.2.6 Messungen .....	17
9.2.7 Untersuchung des Inneren .....	18
10 Angabe der Ergebnisse .....	18
11 Präzision .....	18

<b>12</b>	<b>Prüfbericht</b> .....	<b>19</b>
	<b>Anhang A (normativ) Kalibrierungsprogramm</b> .....	<b>20</b>
<b>A.1</b>	<b>Inspektion</b> .....	<b>20</b>
<b>A.2</b>	<b>Plan</b> .....	<b>20</b>
	<b>Anhang B (informativ) Präzision</b> .....	<b>25</b>
<b>B.1</b>	<b>Allgemeines</b> .....	<b>25</b>
<b>B.2</b>	<b>Einzelheiten zum Ringversuch</b> .....	<b>25</b>
<b>B.3</b>	<b>Präzisionsergebnisse</b> .....	<b>25</b>
	<b>Literaturhinweise</b> .....	<b>27</b>

## **Tabellen**

	<b>Tabelle A.1 — Kalibrierungs- Frequenz-Zeitplan — Verfahren 1</b> .....	<b>21</b>
	<b>Tabelle A.2 — Kalibrierungs-Frequenz-Zeitplan — Verfahren 2</b> .....	<b>22</b>
	<b>Tabelle B.1 — Typ-1-Präzision für den Druckverformungsrest bei -25 °C; 30 s (Typ B)</b> .....	<b>26</b>
	<b>Tabelle B.2 — Typ-1-Präzision für den Druckverformungsrest bei -25 °C; 30 min (Typ B)</b> .....	<b>26</b>