DIN ISO 34-1:2024-12 (D)

Elastomere oder thermoplastische Elastomere - Bestimmung des Weiterreißwiderstandes - Teil 1: Streifen-, winkel- und bogenförmige Probekörper (ISO 34-1:2022)

Inhalt

Seite

Nationales Vorwort 4

Nationaler Anhang NA (informativ) Literaturhinweise 5

Vorwort 6

1 Anwendungsbereich 7

2 Normative Verweisungen 7

3 Begriffe 7

4 Kurzbeschreibung 8
4.1 Allgemeines 8
4.2 Verfahren A: Verwendung eines Streifenprobekörpers 8
4.3 Verfahren B, Verfahrensweise (a): Verwendung eines Winkelprobekörpers ohne Einschnitt 9
4.4 Verfahren B, Verfahrensweise (b): Verwendung eines Winkelprobekörpers mit Einschnitt 9
4.5 Verfahren C: Verwendung eines bogenförmigen Probekörpers 9

5 Geräte 9
5.1 Stanzformen 9
5.2 Vorrichtung zur Erzeugung des Einschnittes 11
5.3 Dickenmessgerät 12
5.4 Prüfmaschine 12
5.5 Einspannklemmen 12

6 Kalibrierung 13

7 Probekörper 13

8 Anzahl der Probekörper 14

9 Prüftemperatur 14

10 Durchführung 14

11 Angabe der Ergebnisse 14

12 Präzision 15

13 Prüfbericht 15

Anhang A (informativ) Präzisionsergebnisse aus Ringversuchen 16
A.1 Allgemeines 16
A.2 Präzisionsergebnisse des Ringversuchsprogramms 16
A.2.1 Einzelheiten des Programms 16
A.2.2 Präzisionsergebnisse 17

Anhang B (normativ) Zeitplan für Kalibrierungen 20
B.1 Inspektion 20
B.2 Zeitplan 20

Literaturhinweise 22

Bilder

Bild 1 — Stanzform eines Streifenprobekörpers 10

Bild 2 — Stanzform eines Winkelprobekörpers 10

Bild 3 — Stanzform eines bogenförmigen Probekörpers 11

Bild 4 — Einbau des Streifenprobekörpers in die Prüfmaschine 13

Tabellen

Tabelle A.1 — Materialmischungen 16

Tabelle A.2 — Präzisionsdaten für die Weiterreißfestigkeit — Verfahren A — Richtung 1 (rechtwinklig zur Walzrichtung) 18

Tabelle A.3 — Präzisionsdaten für die Weiterreißfestigkeit — Verfahren A — Richtung 2 (parallel zur Walzrichtung) 18

Tabelle A.4 — Präzisionsdaten für die Weiterreißfestigkeit — Verfahren B — Ohne Einschnitt 18

Tabelle A.5 — Präzisionsdaten für die Weiterreißfestigkeit — Verfahren B — Mit Einschnitt 19

Tabelle A.6 — Präzisionsdaten für die Weiterreißfestigkeit — Verfahren C 19

Tabelle B.1 — Zeitplan der Kalibrierhäufigkeit 20