

# 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**

<b>Bild 1 — Stanzform eines Streifenprobekörpers .....</b>	<b>10</b>
<b>Bild 2 — Stanzform eines Winkelprobekörpers.....</b>	<b>10</b>
<b>Bild 3 — Stanzform eines bogenförmigen Probekörpers.....</b>	<b>11</b>
<b>Bild 4 — Einbau des Streifenprobekörpers in die Prüfmaschine .....</b>	<b>13</b>

## **Tabellen**

<b>Tabelle A.1 — Materialmischungen.....</b>	<b>16</b>
<b>Tabelle A.2 — Präzisionsdaten für die Weiterreißfestigkeit — Verfahren A — Richtung 1 (rechtwinklig zur Walzrichtung).....</b>	<b>18</b>
<b>Tabelle A.3 — Präzisionsdaten für die Weiterreißfestigkeit — Verfahren A — Richtung 2 (parallel zur Walzrichtung).....</b>	<b>18</b>
<b>Tabelle A.4 — Präzisionsdaten für die Weiterreißfestigkeit — Verfahren B — Ohne Einschnitt .....</b>	<b>18</b>
<b>Tabelle A.5 — Präzisionsdaten für die Weiterreißfestigkeit — Verfahren B — Mit Einschnitt .....</b>	<b>19</b>
<b>Tabelle A.6 — Präzisionsdaten für die Weiterreißfestigkeit — Verfahren C.....</b>	<b>19</b>
<b>Tabelle B.1 — Zeitplan der Kalibrierhäufigkeit.....</b>	<b>20</b>