

# DIN EN ISO 13506-1:2024-12 (D)

Schutzkleidung gegen Hitze und Flammen - Teil 1: Prüfverfahren für vollständige Bekleidung - Messung der Wärmeübertragung unter Verwendung einer sensorbestückten Prüfpuppe (ISO 13506-1:2024); Deutsche Fassung EN ISO 13506-1:2024

---

Inhalt	Seite
Europäisches Vorwort.....	10
Vorwort.....	11
Einleitung.....	13
1 Anwendungsbereich.....	15
2 Normative Verweisungen.....	15
3 Begriffe.....	16
4 Überblick.....	18
4.1 Allgemeines.....	18
4.2 Wärmestrom – Energiebilanz des Sensors.....	19
4.3 Annahmen zum Erreichen des erforderlichen Wärmestroms.....	20
5 Prüfeinrichtung.....	21
5.1 Sensorbestückte Prüfpuppe.....	21
5.2 Körperhaltung der Prüfpuppe.....	25
5.3 Prüfpuppensensoren.....	26
5.3.1 Kurzbeschreibung.....	26
5.3.2 Anzahl der Prüfpuppensensoren.....	27
5.3.3 Messfähigkeit des Prüfpuppensensors.....	28
5.3.4 Spezifikation der Prüfpuppensensoren.....	29
5.3.5 Position der Prüfpuppensensoren.....	30
5.3.6 Validierung des Wärmestroms der Prüfpuppe.....	31
5.4 Datenerfassungssystem.....	33
5.5 Computer-Softwareprogramm.....	33
5.5.1 Allgemeines.....	33
5.5.2 Einwirkender Wärmestrom.....	34
5.5.3 Wärmestrom der Exposition.....	34
5.5.4 Hitzeschutzfaktor des Schutzes der Prüfpuppe (TMPF).....	35
5.5.5 Wärmeübertragung.....	35
5.6 Flammenexpositionskammer.....	37
5.6.1 Allgemeines.....	37
5.6.2 Größe der Kammer.....	37
5.6.3 Luftströmung in der Kammer.....	37
5.6.4 Isolierung der Kammer.....	37
5.6.5 Entlüftungssystem der Kammer.....	38
5.6.6 Sicherheitsvorrichtungen der Kammer.....	38
5.7 Brennstoff und Brennstoffversorgungssystem.....	38
5.7.1 Allgemeines.....	38
5.7.2 Brennstoff.....	38
5.7.3 Brennstoffzufuhr und -absperresystem.....	38
5.7.4 Brennersystem.....	39
5.8 Bildaufzeichnungsvorrichtung.....	40
5.9 Sicherheitsprüfliste.....	40
5.10 Nachweis der Fähigkeiten des Labors.....	40

6	Probenahme und Prüfstücke.....	41
6.1	Allgemeines.....	41
6.2	Anzahl der Prüfstücke .....	41
6.3	Größe der Prüfstücke.....	42
6.4	Vorbereitung der Prüfstücke .....	42
6.4.1	Konditionierung .....	42
6.4.2	Optionales Waschen .....	42
6.5	Ausführung des Standard-Bezugskleidungsstücks .....	42
7	Voraussetzungen für die Anwendung dieses Prüfverfahrens bei Produkten .....	43
8	Durchführung.....	44
8.1	Vorbereitung der Prüfeinrichtung .....	44
8.1.1	Allgemeines.....	44
8.1.2	Überprüfung der Prüfpuppensensoren .....	44
8.1.3	Belüftung der Beflammungskammer .....	45
8.1.4	Bestätigung der sicheren Betriebsbedingungen und des Entzündens der Zündflammen .....	45
8.1.5	Füllen der Gasleitung.....	45
8.1.6	Bestätigung der Bedingungen für die Exposition der unbekleideten und der bekleideten Prüfpuppe.....	46
8.2	Verfahren zur Prüfung der Prüfstücke.....	47
8.2.1	Allgemeines.....	47
8.2.2	Ankleiden der Prüfpuppe .....	47
8.2.3	Aufzeichnung der Identifikation des Prüfstücks, der Prüfbedingungen und der Beobachtungen zur Prüfung.....	48
8.2.4	Starten des Bildaufzeichnungssystems.....	49
8.2.5	Zeiteinstellung für die Erfassung der Wärmeübertragungsdaten .....	49
8.2.6	Exposition des Prüfstücks .....	49
8.2.7	Aufzeichnung der Anmerkungen zur Reaktion des Prüfstücks .....	49
8.2.8	Berechnung des auf die Oberfläche einwirkenden Wärmestroms und der Wärmeübertragung.....	50
8.2.9	Standbilder.....	50
8.3	Vorbereitung der nächsten Prüfexposition .....	50
9	Prüfbericht .....	51
9.1	Allgemeines.....	51
9.2	Identifikation des Prüfstücks.....	51
9.3	Expositionsbedingungen .....	51
9.4	Ergebnisse für jedes Prüfstück .....	52
9.4.1	Allgemeines.....	52
9.4.2	Wärmestromdaten jedes Prüfpuppensensors.....	52
9.4.3	Hitzeschutzfaktor des Schutzes der Prüfpuppe .....	52
9.4.4	Wärmeübertragung.....	52
9.4.5	Weitere Informationen, die angegeben werden dürfen .....	53
9.5	Beobachtungen .....	53
Anhang A (informativ) Überlegungen zur Durchführung der Prüfungen und Anwendung der Prüfergebnisse .....		54
Anhang B (informativ) Auswertung der Daten des Ringversuches.....		56
Anhang C (normativ) Kalibrier- und Validierungsverfahren .....		58
C.1	Grundsätze der Kalibrierung und Validierung.....	58
C.2	Energiebilanz des Sensors und validierte Sensortechnologien .....	58
C.3	Kalibrierung und Validierung.....	60
C.4	Überprüfung des Systems.....	60
Anhang D (informativ) Ausrichtung der Brennerhalterung für die Beflammung.....		62
D.1	Allgemeines.....	62
D.2	Positionierung der Brennerhalterungen und Brenner.....	63
D.3	Expositionen je Halterung.....	63

D.4	Feineinstellung mittels viersekündigen Expositionen der unbedeckten Prüfpuppe .....	64
D.5	Kalibrierung der Prüfpuppenexposition .....	64
<b>Anhang E (informativ) Bestandteile eines Computer-Softwareprogramms.....</b>		<b>66</b>
E.1	Allgemeines .....	66
E.2	Zustand und Steuerung des Geräts .....	66
E.3	Verfahrenssteuerung .....	66
E.4	Datenerfassung .....	66
E.5	Berechnungen .....	67
E.6	Vorbereitung des Prüfberichtes .....	67
E.7	Unterstützende Programme .....	67
Literaturhinweise .....		68
 <b>Bilder</b>		
Bild 1 — Energiebilanz der Oberfläche eines Prüfpuppensensors.....		20
Bild 2 — Beispiel für eine sensorbestückte thermische Prüfpuppe und teilweiser Blick auf die Brenner (Brennersystem) .....		21
Bild 3 — Jeweilige Lage der Maße auf der Prüfpuppe.....		22
Bild 4 — Festlegung der Armposition .....		26
Bild 5 — Beispiel für die Lage der Prüfpuppensensoren und ihrer assoziierten Flächen .....		27
Bild 6 — Beispiel für die Reaktivität des Sensors während der Sensorkalibrierung mit einem typischen stabilen Zustand.....		30
Bild 7 — Berechnungszeitraum für den Wärmestrom bei einer 4 s dauernden Exposition der unbedeckten Prüfpuppe zu deren Validierung.....		32
Bild 8 — Beispiel für eine Exposition der unbedeckten Prüfpuppe, bei dem sämtliche Sensoren grau und der Durchschnitt der Gesamtexposition der Prüfpuppe schwarz dargestellt sind.....		32
 <b>Tabellen</b>		
Tabelle 1 — Maße für eine Prüfpuppe in Gestalt eines männlichen Erwachsenen.....		22
Tabelle 2 — Maße für eine Prüfpuppe in Gestalt eines weiblichen Erwachsenen.....		24
Tabelle 3 — Verteilung der Sensoren.....		28
Tabelle 4 — Mögliche Bezugskleidungsstücke.....		43
Tabelle B.1 — Während des Ringversuches geprüfte Kleidungsstücke.....		56
Tabelle B.2 — Zusammenfassung der Präzision der an der sensorbestückten Prüfpuppe durchgeführten Prüfung.....		57
Tabelle C.4 — Überprüfung des Systems.....		61
Tabelle D.1 — Beispiel für eine gute Wärmestromverteilung für eine 4 s dauernde Beflammung einer unbedeckten Prüfpuppe .....		62
Tabelle D.2 — Beispiel: Rechter Arm und Brust und Unterleib werden nicht gut beflammt.....		64