

Prüfung von Kunststoffbahnen und Kunststoff-Folien

Probe und Probekörper

Entnahme Vorbehandlung

DIN
16 906

Testing of plastic sheets and plastic films; sample and specimen; sampling, conditioning

1 Anwendungsbereich und Zweck

Diese Norm legt die allgemeinen Bedingungen für die Entnahme von Proben und Probekörpern aus Kunststoffbahnen nach DIN 16 922 und Kunststoff-Folien fest. Für die darauf folgende Prüfung einer Eigenschaft wird die Vorbehandlung festgelegt.

2 Begriffe**2.1 Probe**

Eine Probe im Sinne dieser Norm ist ein Teil aus der Gesamtheit des zu prüfenden Erzeugnisses, aus dem die Probekörper entnommen werden.

2.2 Probekörper

Ein Probekörper im Sinne dieser Norm ist ein Körper mit in der jeweiligen Prüfnorm festgelegten Maßen, der aus einer Probe entnommen wird und an dem die Prüfung durchgeführt wird.

3 Entnahme von Proben

Die Probe wird in voller Bahnenbreite entnommen.

Die Gesamtlänge der Probe richtet sich nach dem Flächenbedarf der benötigten Probekörper. Dabei ist zu berücksichtigen, daß der Mindestabstand der zu entnehmenden Probekörper von 100 mm zu allen Kanten eingehalten werden kann.

Die Herstellrichtung ist durch eine auf der Probe anzubringende Markierung zu fixieren.

4 Probekörper**4.1 Entnahme**

Aus der Probe werden im Abstand von mindestens 100 mm von den Kanten und gleichmäßig über die Fläche der Probe verteilt Probekörper entsprechend den vorgesehenen Eigenschaftsprüfungen und der erforderlichen Anzahl und Richtung entnommen. Die Herstellrichtung der Bahn ist die Längsrichtung.

Ist die Herstellrichtung der Probe nicht feststellbar, so sind die beiden Hauptrichtungen mit „1“ und „2“ zu bezeichnen:

Sind einzelne Schichten der Kunststoffbahn Gewirke oder Gestricke, so ist zu beachten, daß die Probekörper in Querrichtung parallel zur Richtung der Maschenreihen, die Probekörper in Längsrichtung parallel zur Richtung der Maschenstäbchen entnommen werden.

Bei Gewebelagen sind die Probekörper fadenparallel bzw. fadengerade zu entnehmen.

Die Probekörper müssen frei von entnahmebedingten Knitter- und Knickstellen sowie von äußerlich feststellbaren Oberflächenbeschädigungen sein.

Wird die erforderliche Anzahl von Probekörpern nicht erreicht, so ist dies im Prüfbericht anzugeben.

4.2 Vorbehandlung

Die Probekörper werden mindestens 24 Stunden so im Normalklima DIN 50 014 – 23/50-2 gelagert, daß sie allseitig diesem Klima ausgesetzt sind.

In Schiedsfällen ist bis zur Gewichtskonstanz der Probekörper zu lagern. Sie gilt als erreicht, wenn die Differenz der Ergebnisse zweier im Abstand von mindestens 6 Stunden aufeinanderfolgenden Wägungen nicht mehr als 1% der Masse des Probekörpers beträgt.

5 Prüfbericht

In einem Prüfbericht sind unter Hinweis auf diese Norm anzugeben:

- Hinweis auf diese Norm
- produktionstechnische oder lagerbedingte Knitter-, Knick- und Fehlstellen
- eventuelle Abweichungen von dieser Norm

In Schiedsfällen:

- Angabe der beiden für die Kontrolle der Massekonstanz maßgebenden Wägeergebnisse

Anmerkung: DIN 16 906 wird zumeist in den entsprechenden Prüfnormen unter den Abschnitten Entnahmen und Vorbehandlung zitiert werden. Die o. g. Angaben für einen Prüfbericht sind daher im Prüfbericht der entsprechenden Prüfnorm einzufügen.

Fortsetzung Seite 2

Zitierte Normen

- DIN 16 922 Unter Verwendung von Kunststoffen hergestellte flexible bahnenförmige Flächengebilde; Technologische Einteilung
- DIN 50 014 Klimate und ihre technische Anwendung; Normalklimate

Weitere Normen

- DIN 199 Teil 2 Begriffe im Zeichnungs- und Stücklistenwesen; Stücklisten

Internationale Patentklassifikation

G 01 N 1/04