

Schichtpreßstoff-Erzeugnisse
Tafeln und Streifen
aus Hartgewebe oder Hartmatte

DIN
40 606

Laminated products; laminated sheets and strips, fabric-base or glass-mat base

Diese Norm ist eine Gemeinschaftsarbeit des Deutschen Normenausschusses (DNA) und des Verbandes Deutscher Elektrotechniker (VDE), sie wurde vom DNA/VDE-Gemeinschaftsausschuß „Schichtpreßstoffe“ bearbeitet.

Maße in mm

1. Tafeln

Bezeichnung einer beschnittenen Tafel¹⁾ von 2 mm Dicke aus Hartgewebe Hgw 2082 DIN 7735:

Tafel 2 DIN 40 606 – Hgw 2082

Tabelle 1

Nenn- maß	Dicke zulässige Abweichungen						Gewicht kg/m ² ≈		
	Gruppe I				Gruppe II		Gruppe I 3)	Gruppe II 4)	
	Hartgewebe-Typen				Hartmatte- Typen				
	Hgw 2031	Hgw 2081	Hgw 2082, 2082.5, 2083, 2083.5	Hgw 2072, 2272, 2372, 2372.1, 2372.2, 2372.4, 2572	Hgw 2370.4	Hm 2471, 2472 2)			
0,5	zwischen Hersteller und Abnehmer zu vereinbaren	—	±0,1	±0,1	—	—	0,68	0,85	
0,6			±0,1	±0,15			0,81	1,02	
0,8			±0,1	±0,15			1,08	1,36	
1			±0,15	±0,2			1,35	1,7	
(1,25)			±0,15	—			1,69	—	
1,5			±0,15	±0,2	±0,2	2,02	2,55		
(1,75)			±0,15	—	—	2,36	—		
2			±0,2	±0,25	±0,4	±0,2	2,7	3,4	
2,5			±0,2	±0,3	—	—	3,37	4,25	
3			±0,3	±0,35	±0,5	±0,25	4,05	5,1	
3,5			±0,3	±0,4	—	—	4,73	5,95	
4			±0,3	±0,45	±0,6	±0,3	5,40	6,8	
4,5			±0,3	±0,5	—	—	6,08	7,65	
5			±0,4	±0,3	±0,55	±0,7	±0,35	6,75	8,6
6			±0,4	±0,4	±0,6	±0,8	±0,4	8,1	10,2
(7)			±0,4	±0,4	—	—	—	9,45	—
8			±0,4	±0,4	±0,7	±1,0	±0,45	10,8	13,6
(9)			±0,5	±0,5	—	—	—	12,2	—
10			±0,5	±0,5	±0,8	±1,0	±0,5	13,5	17

Eingeklammerte Dicken möglichst vermeiden.

¹⁾ bis ⁴⁾ siehe Seite 2

Begriffe für Hartgewebe und Hartmatte siehe DIN 7735 Blatt 2

Fortsetzung Seite 2 und 3

Fachnormenausschuß Kunststoffe im Deutschen Normenausschuß (DNA)
Fachnormenausschuß Elektrotechnik im DNA



Documents

Document Sharing Hub

Tabelle 1 (Fortsetzung)

Nenn- maß	Dicke zulässige Abweichungen						Gewicht kg/m² ≈	
	Gruppe I			Gruppe II			Gruppe I ³)	Gruppe II ⁴)
	Hartgewebe-Typen				Hartmatte- Typen			
	Hgw 2031	Hgw 2081	Hgw 2082, 2082.5, 2083, 2083.5	Hgw 2072, 2272, 2372, 2372.1, 2372.2, 2372.4, 2572	Hgw 2370.4	Hm 2471, 2472 ²)		
12	zwischen Hersteller und Abnehmer zu vereinbaren	±0,5	±0,5	±0,85	+2 -1	±0,55	16,2	20,4
14		±0,6	±0,6	±0,95	+2 -1	±0,6	18,9	23,8
16		±0,6	±0,6	±1	+2 -1	±0,65	21,6	27,2
18		±0,7	±0,7	±1,1	+2 -1	±0,7	24,3	30,6
20		±0,7	±0,7	±1,15	+2 -1	±0,75	27	34
(22)		±0,8	±0,8	—	—	—	29,7	—
25		±0,8	±0,8	±1,25	+2,5 -1	±0,85	33,8	42,5
(28)		±0,8	±0,8	—	—	—	37,8	—
30		+2	+2	±1,4	+4	±0,95	40,9	51
35		+2	+2	±1,5	+4	±1	47,3	59,5
40		+2	+2	±1,6	+4	±1,1	54	68
45		+2	+2	±1,75	+4	±1,15	60,8	76,5
50		+2,4	+2,4	±1,9	+5	±1,25	67,5	85
60		+2,8	+2,8	±2,1	+5	±1,4	81	102
70		+3,2	+3,2	±2,3	+5	±1,6	94,5	119
80		+3,6	+3,6	±2,5	+6	±1,8	108	136
90	+4	+4	±2,6	+6	±1,9	122	153	
100	+4	+4	±2,7	+6	±2	135	170	

Eingeklammerte Dicken möglichst vermeiden.

Bei dem Hartgewebe-Typ Hgw 2081 werden auch Dicken unter 5 mm, bei den Hartgewebe-Typen Hgw 2082, 2082.5, 2083, 2083.5 auch solche unter 0,5 mm hergestellt; hierfür sind Nenndicken und zulässige Abweichungen zu vereinbaren, weil sie wesentlich von der Dicke des verarbeiteten Gewebes abhängig sind.

¹⁾ Tafelgröße nach Wahl des Herstellers, z. B. üblich 550 mm × 1050 mm, falls bei der Bestellung keine besondere Tafelgröße vorgeschrieben wird.

²⁾ Die Werte gelten für in geschlossenen Werkzeugen hergestellte Hm-Tafeln

³⁾ Gerechnet mit 1,35 g/cm³, bezogen auf die Nenndicke

⁴⁾ Gerechnet mit 1,7 g/cm³, bezogen auf die Nenndicke