

Fachgrundspezifikation
Elektromechanische Schalter
Änderung 1
Deutsche Fassung EN 196000:1992/A1:2001

DIN
EN 196000/A1

ICS 31.220.20

Generic Specification
Electromechanical switches
Amendment 1
German version EN 196000:1992/A1:2001

Änderung von
DIN EN 196000:1992-11

Spécification générique
Interrupteurs électromécaniques
Amendement 1
Version allemande EN 196000:1992/A1:2001

Die Europäische Norm EN 196000:1992/A1:2001 hat den Status einer Deutschen Norm.

Beginn der Gültigkeit

Die EN 196000:1992/A1 wurde am 2000-08-01 angenommen.

Nationales Vorwort

Für die vorliegende Norm ist das nationale Arbeitsgremium UK 542.2 „Geräteschalter“ der DKE Deutsche Kommission Elektrotechnik Elektronik Informationstechnik im DIN und VDE zuständig.

Das Kurzverfahren war veröffentlicht in den DIN-Mitteilungen 12/2001.

Fortsetzung 13 Seiten EN

DKE Deutsche Kommission Elektrotechnik Elektronik Informationstechnik im DIN und VDE

– Leerseite –

Deutsche Fassung

Fachgrundspezifikation
Elektromechanische Schalter
Änderung 1

Generic Specification
Electromechanical switches
Amendment 1

Spécification générique
Interrupteurs électromécaniques
Amendement 1

Diese Änderung A1 modifiziert die Europäische Norm EN 196000:1992; sie wurde von CENELEC am 2000-08-01 angenommen. Die CENELEC-Mitglieder sind gehalten, die CEN/CENELEC-Geschäftsordnung zu erfüllen, in der die Bedingungen festgelegt sind, unter denen dieser Änderung ohne jede Änderung der Status einer nationalen Norm zu geben ist.

Auf dem letzten Stand befindliche Listen dieser nationalen Normen mit ihren bibliographischen Angaben sind beim Zentralsekretariat oder bei jedem CENELEC-Mitglied auf Anfrage erhältlich.

Diese Änderung besteht in drei offiziellen Fassungen (Deutsch, Englisch, Französisch). Eine Fassung in einer anderen Sprache, die von einem CENELEC-Mitglied in eigener Verantwortung durch Übersetzung in seine Landessprache gemacht und dem Zentralsekretariat mitgeteilt worden ist, hat den gleichen Status wie die offiziellen Fassungen.

CENELEC-Mitglieder sind die nationalen elektrotechnischen Komitees von Belgien, Dänemark, Deutschland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Luxemburg, Niederlande, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden, Schweiz, Spanien, der Tschechischen Republik und dem Vereinigten Königreich.

CENELEC

Europäisches Komitee für Elektrotechnische Normung
European Committee for Electrotechnical Standardization
Comité Européen de Normalisation Electrotechnique

Zentralsekretariat: rue de Stassart, 35 B-1050 Brüssel

Vorwort

Diese Änderung wurde von dem früheren Technischen Komitee CENELEC/TC CECC/SC 23JX „Schalter und Sensoren“ ausgearbeitet.

Sie wurde von CENELEC am 2000-08-01 als Änderung A1 zu EN 196000:1992 angenommen.

Diese Änderung enthält die Texte der Änderungsentwürfe prAA und prAB, die dem Einstufigen Annahmeverfahren unterworfen wurden, und der Schriftstücke CECC(Sekretariat)2950 und CECC(Sekretariat)3170 mit den jeweiligen Abstimmberichten CECC(Sekretariat)3119 und CECC(Sekretariat)3370.

Nachstehende Daten wurden festgelegt:

- spätestes Datum, zu dem die Änderung auf nationaler Ebene durch Veröffentlichung einer identischen nationalen Norm oder durch Anerkennung übernommen werden muss (dop): 2002-03-01
- spätestes Datum, zu dem nationale Normen, die der Änderung entgegenstehen, zurückgezogen werden müssen (dow): 2003-08-01

Änderung A1 zu EN 196000:1992

Der Text von 4.3.8.3 ist wie unten angegeben **zu ersetzen**.

Der neue Abschnitt 4.3.20 sowie die Anhänge B und C sind **zu ergänzen**.

4.3.8.3 Haftfestigkeit (Schälprüfung)

ZWECK: Bewertung von mit Haftklebern versehenen Auflagen auf ihre Eignung, den mechanischen Beanspruchungen standzuhalten, die bei üblicher Montage und Benutzung zu erwarten sind.

PRÜFVERFAHREN:

a) Prüfgeräte

- 1) Eine Zugprüfmaschine für konstante Ziehgeschwindigkeit, die mit einer ständig eingeschalteten Anzeigevorrichtung versehen ist. Letztere muss so kalibriert sein, dass die herrschende Kraft $\pm 2\%$ genau bestimmt werden kann. Die Geschwindigkeit des bewegten Teils der Klemmvorrichtung muss (300 ± 30) mm/min betragen.
- 2) Eine nach dem Floatverfahren hergestellte Glasplatte von mindestens 6 mm Dicke in den Maßen 200 mm $\times$ 50 mm zur Verwendung als Norm-Prüfträger.
- 3) Ein Rollenquetscher aus Stahl von (95 ± 3) mm Durchmesser, 50 mm Breite und $(2\,000 \pm 50)$ g Masse, der mit Gummi einer Härte von 75 bis 85 Shore belegt ist.

b) Vorbehandlung

Unmittelbar vor der Prüfung sind die Proben 48 h bei einer Temperatur von (32 ± 2) °C und einer relativen Feuchte von $(50 \pm 5)\%$ vorzubehandeln. Die Prüfungen sind dann bei ebenfalls diesen Umweltbedingungen durchzuführen.

c) Prüflinge

Aus dem zu prüfenden Folienschalter (oder einem gleichartig aufgebauten Prüfstück) sind drei Prüflinge mit den Maßen 200 mm $\times$ 25 mm auszuschneiden. Die Dicke der Prüflinge muss dem Anlieferzustand entsprechen.

d) Vorbereitung des Trägers

Die Oberfläche der Glasplatte ist durch Wischen mit einem frischen fusselfreien Baumwolltuch, das mit einem geeigneten Entfettungsmittel befeuchtet ist, vollständig zu entfetten.

e) Vorbereitung der Prüflinge

Die vorbereitete Glasplatte ist mit der entfetteten Seite nach oben auf eine ebene waagerechte Fläche zu legen. Ein Prüfling ist von der rückseitigen Schutzfolie abzuziehen und mit der klebenden Seite nach unten auf die Glasplatte aufzulegen. Dabei darf er nur leicht mit dem Finger angedrückt werden. Es ist sicherzustellen, dass der Prüfling nicht gedehnt und mittig parallel zu der längeren Seite der Platte aufgebracht wird. Dabei ist Sorge zu tragen, dass keine Luftblasen zwischen Glasplatte und Prüfling eingeschlossen werden.

Der Rollenquetscher ist an einem Ende der Platte mittig über dem Prüfling anzusetzen und zweimal in jeder Richtung ohne jeden zusätzlichen Druck durch die Hand abzurollen, derart, dass einmaliges Überrollen von 200 mm etwa 10 s dauert, wobei der Rollenquetscher sich exakt entlang der Linie des Prüflings bewegt. Auf diese Weise sind drei Prüflinge herzustellen.

f) Prüfung

Ein Ende des Prüflings ist von der Unterlage abzuschälen. Das freie Ende der Platte ist in die eine Klemme der Prüfmaschine und das freie Ende des Prüflings in die andere Klemme einzuspannen, so dass der Schälwinkel (Abziehwinkel) 180° ist. Dieser Winkel ist während der ganzen Prüfung einzuhalten. Dann ist die angetriebene Klemme mit einer konstanten Geschwindigkeit von (300 ± 30) mm/min in Bewegung zu setzen. Die durchschnittliche Ablesung ist aufzuzeichnen, wobei die ersten und die letzten 25 mm der Länge des Prüflings außer Betracht bleiben.

Dieser Vorgang ist mit den beiden anderen Prüflingen zu wiederholen.