

DIN EN 12131

ICS 59.040

Einsprüche bis 2017-03-13
Vorgesehen als Ersatz für
DIN EN 12131:1998-06

Entwurf

**Federn und Daunen –
Prüfverfahren –
Bestimmung der quantitativen Zusammensetzung von Federn und Daunen
(manuelles Verfahren);
Deutsche und Englische Fassung prEN 12131:2017**

Feather and down –
Test methods –
Determination of the quantitative composition of feather and down (manual method);
German and English version prEN 12131:2017

Plumes et duvets –
Méthodes d'essais –
Détermination de la composition quantitative de plumes et duvets (méthode manuelle);
Version allemande et anglaise prEN 12131:2017

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2017-01-13 wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und
Stellungnahme vorgelegt.

Weil die beabsichtigte Norm von der vorliegenden Fassung abweichen kann, ist die Anwendung dieses Entwurfs
besonders zu vereinbaren.

Stellungnahmen werden erbeten

- vorzugsweise online im Norm-Entwurfs-Portal von DIN unter www.din.de/go/entwuerfe bzw. für Norm-Entwürfe der DKE auch im Norm-Entwurfs-Portal der DKE unter www.entwuerfe.normenbibliothek.de, sofern dort wiedergegeben;
- oder als Datei per E-Mail an textilnorm@din.de möglichst in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im Internet unter www.din.de/go/stellungnahmen-norm-entwuerfe oder für Stellungnahmen zu Norm-Entwürfen der DKE unter www.dke.de/stellungnahme abgerufen werden;
- oder in Papierform an den DIN-Normenausschuss Textil und Textilmaschinen (Textilnorm), 10772 Berlin, Burggrafenstr. 6, 10787 Berlin.

Die Empfänger dieses Norm-Entwurfs werden gebeten, mit ihren Kommentaren jegliche relevanten
Patentrechte, die sie kennen, mitzuteilen und unterstützende Dokumentationen zur Verfügung zu stellen.

Gesamtumfang 22 Seiten

DIN-Normenausschuss Textil und Textilmaschinen (Textilnorm)

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (prEN 12131:2017) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 443 „Federn und Daunen“ erarbeitet, dessen Sekretariat von DIN (Deutschland) gehalten wird.

Das zuständige deutsche Gremium ist der Arbeitsausschuss NA 106-01-04 AA „Federn und Daunen“ im DIN-Normenausschuss Textil und Textilmaschinen (Textilnorm).

Um Zweifelsfälle in der Übersetzung auszuschließen, ist die englische Originalfassung der prEN 12131 beigelegt. Die Nutzungsbedingungen für den deutschen Text des Norm-Entwurfs gelten gleichermaßen auch für den englischen Text.

Änderungen

Gegenüber DIN EN 12131:1998-06 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) normative Verweisungen aktualisiert;
- b) Probenkonditionierung an den Stand der Technik angepasst;
- c) Bestimmung der relativen Abweichung neu aufgenommen;
- d) Bestimmung beschädigter Federn und Daunen aufgenommen;
- e) Verfahren der 2.Trennung überarbeitet und anschaulicher beschrieben;
- f) Berechnungen vollständig überarbeitet
- g) Verfahren zur Bestimmung der Prüfvarianz neu aufgenommen;
- h) Dokument redaktionell überarbeitet.

Federn und Daunen — Prüfverfahren — Bestimmung der quantitativen Zusammensetzung von Federn und Daunen (manuelles Verfahren)

Plumes et duvets — Méthodes d'essais — Détermination de la composition quantitative de plumes et duvets (méthode manuelle)

Feather and down — Test methods — Determination of the quantitative composition of feather and down (manual method)

ICS:

Deskriptoren

Dokument-Typ: Europäische Norm

Dokument-Untertyp:

Dokument-Stage: CEN-Umfrage

Dokument-Sprache: D

STD Version 2.8f

Inhalt

	Seite
Europäisches Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Begriffe	4
4 Kurzbeschreibung	4
5 Prüfgeräte	4
6 Probenahme, Konditionierung und Herstellung der Messproben	5
7 Durchführung	5
7.1 Allgemeines	5
7.2 Erste Trennung	5
7.3 Zweite Trennung	6
8 Berechnung und Angabe der Ergebnisse	8
8.1 Berechnung	8
8.2 Ausdruck der Ergebnisse	10
8.3 Prüfvarianz	10
9 Prüfbericht	10

Europäisches Vorwort

Dieses Dokument (prEN 12131:2017) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 443 „Federn und Daunen“ erarbeitet, dessen Sekretariat von DIN gehalten wird.

Dieses Dokument ist derzeit zur CEN-Umfrage vorgelegt.

Dieses Dokument wird EN 12131:1998 ersetzen.

1 Anwendungsbereich

Diese Europäische Norm beschreibt ein Verfahren für die Bestimmung der quantitativen Zusammensetzung eines aus Federn und/oder Daunen bestehenden Füllmaterials für Fertigartikel, um es zu kennzeichnen und/oder zu etikettieren oder um die auf dem Etikett angegebenen Angaben nachzuweisen.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden Dokumente, die in diesem Dokument teilweise oder als Ganzes zitiert werden, sind für die Anwendung dieses Dokuments erforderlich. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen).

EN 1883, *Federn und Daunen — Probenahme für Prüfverfahren*

EN 1885, *Federn und Daunen — Benennungen und Definitionen*

EN ISO 139, *Textilien — Normalklimate für die Probenvorbereitung und Prüfung (ISO 139)*

3 Begriffe

Für die Anwendung dieses Dokuments gelten die Begriffe nach EN 1885.

4 Kurzbeschreibung

Eine bekannte Menge des nach EN 1883 entnommenen Füllmaterials wird von Hand in seine Elemente getrennt. Die Elemente werden in getrennten entsprechend gekennzeichneten Behältern gesammelt.

Der Inhalt jedes Behälters wird für die Berechnung der Masse des betreffenden Elementes gewogen, um die relativen Anteile in Prozent zu berechnen.

5 Prüfgeräte

5.1 Kasten für manuelle Trennung, normalerweise bestehend aus:

- schwarze, glatte Grundfläche, ungefähre Länge 450 mm, ungefähre Breite 300 mm, mit einem durchbrochenen Rahmen, um die Behälter entsprechend einzusetzen;
- Vorderseite ungefähr 150 mm hoch, offen oder mit zwei Öffnungen versehen, die groß genug sind, so dass der Laborant in den Kasten greifen kann;
- Rückseite ungefähr 300 mm hoch;
- zwei Seitenteile, passend zur Vorder- und Rückseite;
- Deckel aus Glas oder anderem durchsichtigen Material zur Trennung der Elemente und um einen Luftzug während der Durchführung der Prüfung zu verhindern;
- Lampe zur Beleuchtung des Kastens.

5.2 Wiegebehälter mit Abdeckung aus Aluminium oder einem anderen leichten antistatischen Material für die Aufnahme und Wiegen der verschiedenen Elemente der Füllung mit einem Volumen bis zu 300 ml.

5.3 Pinzette zum Sortieren der einzelnen Elemente.

5.4 Analysenwaage mit einer Genauigkeit von 0,1 mg.

5.5 Mischbehälter mit den Bodenmaßen 300 mm × 300 mm und einer Höhe von 150 mm.

6 Probenahme, Konditionierung und Herstellung der Messproben

6.1 Die Probenahme wird nach EN 1883 durchgeführt.

6.2 Die Konditionierung der Messproben wird nach EN ISO 139 durchgeführt.

6.3 Der angeglichenen gesamten Laborprobe wird eine Probe von mindestens 30 g entnommen, in den Mischbehälter gegeben und von Hand vorsichtig gemischt, damit sie so homogen wie möglich wird. Von unterschiedlichen Stellen dieser Probe werden drei Messproben entnommen, mit einer Masse von je 5 g für Füllungen mit einem erwarteten Daunengehalt kleiner als 60 % und von je 3 g, gewogen auf 1 mg genau, für Füllungen mit einem erwarteten Daunengehalt von 60 % oder mehr.

Jede Messprobe wird in einen gesonderten Behälter gegeben.

6.4 Bestimmung der relativen Abweichung

Es ist notwendig, mindestens zwei Messproben zu analysieren. Wenn der Mittelwert der Komponenten Daunen, Federn und/oder die Summe der anderen Elemente um mehr als 10 % relativ vom Mittelwerte abweicht, muss eine dritte Messprobe analysiert werden.

Die Berechnung der relativen Abweichung (Differenz zwischen Mittelwert und Messwert in Bezug auf den Mittelwert) d. h. der Daunengehalt wird wie folgt durchgeführt:

Berechnung des Mittelwertes:

$$\bar{M}_D = \frac{MW_{D1} + MW_{D2}}{2} \quad (1)$$

Berechnung der relativen Abweichung:

$$\nabla_{\text{relD}} = \pm \frac{\bar{M}_D - MW_{D1}}{\bar{M}_D} \cdot 100 (\%) \quad (2)$$

Dabei ist:

$\bar{M}_D$ der Mittelwert der analysierten Daunen von der ersten und zweiten Messprobe;

MW_{D1} der Messwert der Daunen von der ersten Messprobe;

MW_{D2} der Messwert der Daunen von der zweiten Messprobe.

7 Durchführung

7.1 Allgemeines

Das Trennverfahren muss in einem konditionierten Raum nach EN ISO 139 durchgeführt werden.

7.2 Erste Trennung

7.2.1 Die Wiegebehälter (5.2) werden mit den Bezeichnungen A, B, C, D, E und Q versehen; sie werden mit ihrer Abdeckung mit einer Genauigkeit von 1 mg ausgewogen.