

## DIN EN ISO 472/A1



ICS 01.040.83; 83.080.01

Einsprüche bis 2016-10-19  
Vorgesehen als Änderung von  
DIN EN ISO 472:2013-06

**Entwurf**

**Kunststoffe –  
Fachwörterverzeichnis (ISO 472:2013/DAM1:2016);  
Deutsche und Englische Fassung EN ISO 472:2013/prA1:2016**

Plastics –  
Vocabulary (ISO 472:2013/DAM1:2016);  
German and English version EN ISO 472:2013/prA1:2016

Plastiques –  
Vocabulaire (ISO 472:2013/DAM1:2016);  
Version allemande et anglaise EN ISO 472:2013/prA1:2016

**Anwendungswarnvermerk**

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2016-08-19 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 des DIN unter [www.din.de/go/entwuerfe](http://www.din.de/go/entwuerfe) bzw. für Norm-Entwürfe der DKE auch im Norm-Entwurfs-Portal der DKE unter [www.entwuerfe.normenbibliothek.de](http://www.entwuerfe.normenbibliothek.de), sofern dort wiedergegeben;
- oder als Datei per E-Mail an [fnk@din.de](mailto:fnk@din.de) möglichst in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im Internet unter [www.din.de/go/stellungnahmen-norm-entwuerfe](http://www.din.de/go/stellungnahmen-norm-entwuerfe) oder für Stellungnahmen zu Norm-Entwürfen der DKE unter [www.dke.de/stellungnahme](http://www.dke.de/stellungnahme) abgerufen werden;
- oder in Papierform an den DIN-Normenausschuss Kunststoffe (FNK), 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 28 Seiten

DIN-Normenausschuss Kunststoffe (FNK)

## **Nationales Vorwort**

Dieses Dokument (EN ISO 472:2013/prA1:2016) wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 61 „Plastics“, SC 1 „Terminology“ (Sekretariat: BSI, Vereinigtes Königreich) in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee CEN/TC 249 „Kunststoffe“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom NBN (Belgien) gehalten wird.

Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der Arbeitsausschuss NA 054-01-01 AA „Terminologie“ im DIN-Normenausschuss Kunststoffe (FNK).

Um Zweifelsfälle in der Übersetzung auszuschließen, ist die englische Originalfassung der EN ISO 472/prA1 beigelegt. Die Nutzungsbedingungen für den deutschen Text des Norm-Entwurfes gelten gleichermaßen auch für den englischen Text.

## **Kunststoffe — Fachwörterverzeichnis (ISO 472:2013/DAM 1:2016)**

*Plastiques — Vocabulaire (ISO 472:2013/DAM 1:2016)*

*Plastics — Vocabulary (ISO 472:2013/DAM 1:2016)*

ICS: 83.080.01 ; 01.040.83

Deskriptoren:

Dokument-Typ: Europäische Norm  
Dokument-Untertyp: Änderung  
Dokumentstufe: parallele Umfrage  
Dokumentsprache: D

Inhalt

|                            |       |
|----------------------------|-------|
|                            | Seite |
| Europäisches Vorwort ..... | 3     |
| Vorwort .....              | 4     |
| Änderung 1.....            | 5     |

## **Europäisches Vorwort**

Dieses Dokument (EN ISO 472:2013/prA1:2016) wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 61 „Plastics“ in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee CEN/TC 249 „Kunststoffe“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom NBN gehalten wird.

Dieses Dokument ist derzeit zur parallelen Umfrage vorgelegt.

### **Anerkennungsnotiz**

Der Text von ISO 472:2013/DAM 1:2016 wurde vom CEN als EN ISO 472:2013/prA1:2016 ohne irgendeine Abänderung genehmigt.

## Vorwort

ISO (die Internationale Organisation für Normung) ist eine weltweite Vereinigung von Nationalen Normungsorganisationen (ISO-Mitgliedsorganisationen). Die Erstellung von Internationalen Normen wird normalerweise von ISO Technischen Komitees durchgeführt. Jede Mitgliedsorganisation, die Interesse an einem Thema hat, für welches ein Technisches Komitee gegründet wurde, hat das Recht, in diesem Komitee vertreten zu sein. Internationale Organisationen, staatlich und nicht-staatlich, in Liaison mit ISO, nehmen ebenfalls an der Arbeit teil. ISO arbeitet eng mit der Internationalen Elektrotechnischen Kommission (IEC) bei allen elektrotechnischen Themen zusammen.

Internationale Normen werden in Übereinstimmung mit den Gestaltungsregeln der ISO/IEC-Direktiven, Teil 2 erarbeitet.

Die Hauptaufgabe der Technischen Komitees besteht in dem Erarbeiten von Internationalen Normen. Die von den Technischen Komitees angenommenen Norm-Entwürfe werden den Mitgliedsorganisationen zur Umfrage zur Verfügung gestellt. Für eine Veröffentlichung als Internationale Norm wird eine Zustimmung von mindestens 75 % der Mitgliedsländer, die abgestimmt haben, benötigt.

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Elemente dieses Dokuments Patentrechte berühren können. ISO ist nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren.

Änderung 1 zu ISO 472:2013 wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 61, Unterkomitee SC 1 erstellt.

## Änderung 1

(nur zur Erläuterung)

Es folgen die Begriffe, deren Aufnahme in diese Änderung von WG 1 vereinbart wurde.

Beachten Sie bitte, dass bei Veröffentlichung die neuen Begriffe auf die Online Browsing Platform (OBP) hochgeladen und daher Nummerierung und Reihenfolge erst in diesem Stadium festgelegt werden.

Der folgende Abschnitt 3 ist einzufügen.

Abschnitt 3 Begriffe — Weitere Einträge

### 3.1

#### **Alterung**

Gesamtheit aller irreversiblen chemischen und physikalischen Prozesse, die in einem Werkstoff im Lauf der Zeit stattfinden

### 3.2

#### **chloriertes Polyvinylchlorid**

##### **PVC-C**

durch Chlorierung des Polymers modifiziertes Polyvinylchlorid

### 3.3

#### **Druckfestigkeit**

<Druckversuch> maximale Druckspannung, die von einem Probekörper während eines Druckversuches getragen wird [QUELLE: ISO 604:2002]

ANMERKUNG Sie wird in Megapascal angegeben.

### 3.4

#### **kritische Energiefreisetzungsrate**

<Bruchzähigkeitsprüfung> Wert der Energiefreisetzungsrate in einer angerissenen Probe im ebenen Verformungszustand bei Beginn des Risswachstums [QUELLE: ISO 13586:2000]

ANMERKUNG Sie wird in Joule je Quadratmeter angegeben.

### 3.5

#### **kritischer Spannungsintensitätsfaktor**

<Ermüdungsrissausbreitungsprüfung> kleinster Teil einer Belastungs-Zeit- oder Spannungs-Zeit-Funktion, der periodisch wiederholt wird [QUELLE: ISO 15850:2002]

ANMERKUNG Er wird in Pascal mal Quadratwurzelmeter angegeben.

### 3.6

#### **Dammarharz**

Harz, das aus Shorea-, Hopea- und Balnocarpusarten gewonnen wird

ANMERKUNG Dammarharz ist in bestimmten organischen Lösemitteln löslich und wird als Klebrigmacher und Modifizierungsmittel für druckempfindliche Klebstoffe verwendet.

### 3.7

#### **Anguss entnehmen**

<Spritzguss und Spritzpressen> den Angusskegel vom Guss- oder Pressteil trennen

### 3.8

#### **Polymerisationsgrad eines Polymermoleküls**

durchschnittliche Anzahl der Monomereinheiten in einem Polymermolekül

### 3.9

#### **Anguss**

<Spritzguss und Spritzpressen> Kanal oder Öffnung zum Injizieren des Werkstoffs aus dem Angusskegel in einen Formenhohlraum

### 3.10

#### **Schichtwerkstoff**

durch Verbinden zweier oder mehrerer Schichten eines oder mehrerer Werkstoffe hergestelltes Produkt

ANMERKUNG „Glulam“ ist Schichtholz, das meist als Balken geliefert wird.

### 3.11

#### **Poissonzahl**

<Zugprüfung> negativer Quotient der Zugdehnung in einer der beiden senkrecht zur Zugrichtung liegenden Achsen und der entsprechenden Dehnung in der Zugrichtung, gemessen innerhalb des linearen Anfangsteils der Längsdehnungs-/Nenndehnungskurve [QUELLE: ISO 527-1]

ANMERKUNG Sie wird als dimensionsloses Verhältnis angegeben.

### 3.12

#### **Polyolefinkunststoff**

Kunststoff basierend auf Polymeren, die aus einem Olefin (oder Olefinen) oder Copolymeren solcher Monomere mit andern Monomeren bestehen, wobei das Olefinmonomer (bzw. die -monomere) den größten Massenanteil ausmachen

### 3.13

#### **Verarbeitungszeit**

maximaler Zeitraum, während dessen ein Mehrkomponentenklebstoff oder Harz nach dem Mischen der Komponenten verarbeitet werden kann

ANMERKUNG Die Verarbeitungszeit schwankt je nach Volumen und Temperatur des gemischten Klebstoffs und nach der Umgebungstemperatur. Der Begriff „Verarbeitungszeit“ wird bei der Verwendung von Schmelzklebstoffen auch für den Zeitraum gebraucht, für den ein gebrauchsfertiger, bei normaler Verarbeitungstemperatur gelagerter Klebstoff verwendbar bleibt.

### 3.14

#### **Harz-Spritzpressen**

#### **RTM (en: resin transfer moulding)**

System zum Formen verstärkter Kunststoffe im geschlossenen Formwerkzeug, bei dem Matrixharze in das Formwerkzeug mit den vorfixierten Verstärkungswerkstoffen gespritzt werden

ANMERKUNG Verstärkungswerkstoffe sind u. a. Endlosfasern, Stoff, Rovinggewebe, Langfasern und geschnittene Fasern.

### 3.15

#### **Anguss unter der Teilungsfläche**

Injektionskanal, der größtenteils unter der Abquetschfläche liegt, so dass der Angusskegel beim Auswerfen herausgezogen wird

### 3.16

#### **Tunnel-Anguss**

Injektionskanal, der größtenteils unter der Abquetschfläche liegt, so dass der Angusskegel beim Auswerfen herausgezogen wird

### **3.17**

#### **weichmacherfreies Polyvinylchlorid PVC-U**

Polyvinylchlorid ohne Weichmacher

ANMERKUNG Dem Polyvinylchlorid zugesetzte Bestandteile, wie z. B. Stabilisatoren, Gleitmittel usw., gelten nicht als Weichmacher im üblichen technischen Sinn.

### **3.18**

#### **spezifischer Durchgangswiderstand**

Quotient aus dem Potentialgradienten und der Stromdichte

ANMERKUNG Der spezifische Durchgangswiderstand eines Werkstoffs in Ohmzentimetern ist gleich dem Volumenwiderstand zwischen den einander gegenüberliegenden Flächen eines  $1 \times 10^{-6} \text{ m}^3$  des Werkstoffs.

### **3.19**

#### **anisotrop**

verschiedene Eigenschaften, wie z.B. das Elastizitätsmodul oder die Zugfestigkeit, in verschiedene Richtungen aufweisend

### **3.20**

#### **Werkzeuginnendruck**

$p_C$

Druck des thermoplastischen Werkstoffs in der Formhöhle zu jedem Zeitpunkt während des Spritzgießens, zentral gemessen nahe am Anguss oder an der inneren Oberfläche der Kavität [QUELLE: ISO 294-1:1996, ISO 294-4:2001]

ANMERKUNG Er wird in Megapascal (MPa) angegeben.

### **3.21**

#### **Kontrollmaterial**

Werkstoff von ähnlicher Zusammensetzung und ähnlichem Aufbau wie der Prüfwerkstoff, der zum Vergleich dient und gleichzeitig mit dem Prüfwerkstoff belastet wird

### **3.22**

#### **elektrogeformtes Formwerkzeug**

Formwerkzeug, das durch Elektrolattieren von Metall auf das umgekehrte Muster in der Formhöhle hergestellt wird

### **3.23**

#### **Familienwerkzeug**

Formwerkzeug, das mehrere Formhöhlen von unterschiedlicher Geometrie enthält [QUELLE: ISO 294-1:1996]

### **3.24**

#### **senkrecht zu den Schichten**

in senkrechter Richtung zur ursprünglichen geschichteten Plattenoberfläche in Bezug auf das Zuschneiden des Probekörpers

### **3.25**

#### **Auflegen von Hand**

Prozess des manuellen Auflegens (und Bearbeitens) aufeinanderfolgender Schichten von Verstärkungsmaterial oder harz imprägnierter Verstärkung auf ein Formwerkzeug