

**DIN EN ISO 6383-1**

ICS 83.140.10

Einsprüche bis 2015-07-22  
Vorgesehen als Ersatz für  
DIN EN ISO 6383-1:2004-10

**Entwurf**

**Kunststoffe –  
Folien und Bahnen - Bestimmung der Reißfestigkeit –  
Teil 1: Hosenreiß-Verfahren (ISO/FDIS 6383-1:2015);  
Deutsche und Englische Fassung FprEN ISO 6383-1:2015**

Plastics –  
Film and sheeting - Determination of tear resistance –  
Part 1: Trouser tear method (ISO/FDIS 6383-1:2015);  
German and English version FprEN ISO 6383-1:2015

Plastiques –  
Film et feuille - Détermination de la résistance au déchirement –  
Partie 1: Méthode de déchirement pantalon (ISO/FDIS 6383-1:2015);  
Version allemande et anglaise FprEN ISO 6383-1:2015

**Anwendungswarnvermerk**

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2015-05-22 wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und Stellungnahme vorgelegt.

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

Stellungnahmen werden erbeten

- vorzugsweise online im Norm-Entwurfs-Portal des DIN unter [www.entwuerfe.din.de](http://www.entwuerfe.din.de) 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/stellungnahme](http://www.din.de/stellungnahme) 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 (Hausanschrift: 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 Kunststoffe (FNK)  
DIN-Normenausschuss Verpackungswesen (NAVp)

## Nationales Vorwort

Dieses Dokument (FprEN ISO 6383-1:2015) wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 61 „Plastics“ 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 054-04-04 AA „Kunststoff-Folien und kunststoffbeschichtete Flächengebilde (Kunstleder); allgemeine Eigenschaften“ im DIN-Normenausschuss Kunststoffe (FNK).

EN ISO 6383, *Kunststoffe — Folien und Bahnen - Bestimmung der Reißfestigkeit*, besteht aus den folgenden Teilen:

— Teil 1: *Hosenreiß-Verfahren*

— Teil 2: *Elmendorf-Verfahren*

Für die in diesem Dokument zitierten Internationalen Normen wird im Folgenden auf die entsprechenden Deutschen Normen hingewiesen:

|           |       |                  |
|-----------|-------|------------------|
| ISO 291   | siehe | DIN EN ISO 291   |
| ISO 527-3 | siehe | DIN EN ISO 527-3 |

Um Zweifelsfälle in der Übersetzung auszuschließen, ist die englische Originalfassung der FprEN ISO 6383-1 beigelegt. Die Nutzungsbedingungen für den deutschen Text des Norm-Entwurfes gelten gleichermaßen auch für den englischen Text.

## Änderungen

Gegenüber DIN EN ISO 6383-1:2004-10 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Aktualisierung der normativen Verweisungen;
- b) redaktionelle Änderungen.

## Nationaler Anhang NA (informativ)

### Literaturhinweise

DIN EN ISO 291, *Kunststoffe — Normalklimate für Konditionierung und Prüfung*

DIN EN ISO 527-3, *Kunststoffe — Bestimmung der Zugeigenschaften — Teil 3: Prüfbedingungen für Folien und Tafeln*

## **Kunststoffe — Folien und Bahnen - Bestimmung der Reißfestigkeit — Teil 1: Hosenreiß-Verfahren (ISO/FDIS 6383-1:2015)**

*Plastiques — Film et feuille - Détermination de la résistance au déchirement — Partie 1 : Méthode de déchirement pantalon (ISO/FDIS 6383-1:2015)*

*Plastics — Film and sheeting - Determination of tear resistance — Part 1: Trouser tear method (ISO/FDIS 6383-1:2015)*

ICS:

Deskriptoren:

Dokument-Typ: Europäische Norm

Dokument-Untertyp:

Dokumentstufe: parallele formelle Abstimmung vorgelegt

Dokumentsprache: D

## Inhalt

|                                    | Seite |
|------------------------------------|-------|
| Vorwort .....                      | 3     |
| Einleitung.....                    | 4     |
| 1 Anwendungsbereich .....          | 5     |
| 2 Normative Verweisungen .....     | 5     |
| 3 Begriffe .....                   | 5     |
| 4 Bedeutung .....                  | 5     |
| 5 Kurzbeschreibung .....           | 6     |
| 6 Geräte.....                      | 6     |
| 7 Probekörper.....                 | 6     |
| 8 Anzahl der Probekörper .....     | 6     |
| 9 Prüfungsgeschwindigkeit.....     | 7     |
| 10 Konditionierung .....           | 7     |
| 11 Durchführung .....              | 7     |
| 12 Auswertung der Ergebnisse ..... | 7     |
| 13 Prüfbericht.....                | 8     |

## **Vorwort**

Dieses Dokument (FprEN ISO 6383-1:2015) 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 formellen Abstimmung vorgelegt.

Dieses Dokument wird EN ISO 6383-1:2004 ersetzen.

### **Anerkennungsnotiz**

Der Text von ISO/FDIS 6383-1:2015 wurde vom CEN als FprEN ISO 6383-1:2015 ohne irgendeine Abänderung genehmigt.

## Einleitung

ISO 6383 besteht aus den folgenden Teilen:

- *Teil 1: Hosenreiß-Verfahren*
- *Teil 2: Elmendorf-Verfahren*

## 1 Anwendungsbereich

Dieser Teil der Internationalen Norm ISO 6383 legt ein Verfahren zur Bestimmung der Reißfestigkeit von Kunststoff-Folien oder Bahnen in Dicken kleiner 1 mm in einer Rechteckform mit Längseinschnitt als genormte Probekörper fest, die unter bestimmten Bedingungen der Vorbehandlung, der Temperatur, der relativen Feuchte und der Prüfgeschwindigkeit geprüft werden.

Das Verfahren ist sowohl auf weich-elastische als auch harte Folien und Bahnenmaterialien anwendbar, vorausgesetzt, das Material ist nicht so spröde, dass ein Bruch während der Prüfung eintritt, oder nicht so irreversibel verformbar, dass die Verformungsarbeit der Probenschenkel gegenüber der Weiterreißarbeit signifikant (d. h. nicht vernachlässigbar) wird.

Zur Bestimmung der Weiterreiß Eigenschaften von geschäumten Bahnen und Folien kann das Verfahren unpassend sein.

## 2 Normative Verweisungen

ISO 291, *Plastics – Standard atmospheres for conditioning and testing*

ISO 527-3, *Plastics – Determination of tensile properties – Part 3: Test conditions for films and sheets*

ISO 4591, *Plastics – Film and sheeting – Determination of average thickness of a sample, and average thickness and yield of a roll by gravimetric techniques (gravimetric thickness)*

ISO 4593, *Plastics – Film and sheeting – Determination of thickness by mechanical scanning*

## 3 Begriffe

Für die Anwendung dieses Teils von ISO 6383 gelten die folgenden Begriffe.

### 3.1

#### **Weiterreißkraft**

mittlere erforderliche Kraft, um einen Riss bei gleich bleibender Weiterreißgeschwindigkeit durch einen mit Bild 1 übereinstimmenden Probekörper weiterzuführen

### 3.2

#### **Weiterreißwiderstand**

Weiterreißkraft geteilt durch die Probendicke

## 4 Bedeutung

**4.1** Das Verfahren kann Eigenschaftswerte für die Qualitätskontrolle, Annahme oder Ablehnung in Übereinstimmung mit den Vorgaben von Anforderungen und für Forschung und Entwicklung liefern.

**4.2** Weiterreiß-Eigenschaftswerte können infolge unterschiedlicher Probenvorbereitung, Prüfgeschwindigkeit und Umgebungseinflüsse schwanken. Folglich müssen diese Einflüsse sorgfältig untersucht werden, wenn genau vergleichbare Ergebnisse gefordert sind.

Im Grundsatz ist es möglich, den Weiterreißwiderstand (siehe 3.2) von Probekörpern unterschiedlicher Materialien zu vergleichen, vorausgesetzt, dass ihre Dicken sich nicht um mehr als  $\pm 10\%$  unterscheiden. Jedoch ist Vorsicht geboten bei der Auswertung solcher Ergebnisse, da sich die Weiterreißenergie für unterschiedliche Materialien erheblich mit der Prüfgeschwindigkeit ändern kann.