

DIN EN ISO 7623

ICS 53.040.20

Einsprüche bis 2015-11-18
Vorgesehen als Ersatz für
DIN EN ISO 7623:1997-08

Entwurf

**Stahlseil-Fördergurte –
Haftung zwischen den Seilen und der Kernschicht –
Prüfung im Anlieferungszustand und nach thermischer Behandlung
(ISO/FDIS 7623:2015);
Deutsche und Englische Fassung FprEN ISO 7623:2015**

Steel cord conveyor belts –
Cord-to-coating bond test –
Initial test and after thermal treatment (ISO/FDIS 7623:2015);
German and English version FprEN ISO 7623:2015

Courroies transporteuses à câbles d'acier –
Adhérence des câbles dans l'enrobage –
Essais à l'état original et après traitement thermique (ISO/FDIS 7623:2015);
Version allemande et anglaise FprEN ISO 7623:2015

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2015-09-18 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 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 fakau@din.de möglichst in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im Internet unter www.din.de/stellungnahme oder für Stellungnahmen zu Norm-Entwürfen der DKE unter www.dke.de/stellungnahme abgerufen werden;
- oder in Papierform an den DIN-Normenausschuss Kautschuktechnik (FAKAU), 60443 Frankfurt am Main, Postfach 90 03 60 (Hausanschrift: Zeppelinallee 69, 60487 Frankfurt am Main).

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 17 Seiten

DIN-Normenausschuss Kautschuktechnik (FAKAU)
DIN-Normenausschuss Bergbau (FABERG)

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (FprEN ISO 7623:2015) wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 41 „Pulleys and belts (including veebelts)“ in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee CEN/TC 188 „Fördergurte“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom SNV (Schweiz) gehalten wird.

Das zuständige nationale Normungsgremium ist der Arbeitsausschuss NA 045-02-05 AA „Fördergurte (Spiegelgremium zu CEN/TC 188, ISO/TC 41/SC 3)“ im DIN-Normenausschuss Kautschuktechnik (FAKAU).

Um Zweifelsfälle in der Übersetzung auszuschließen, ist die englische Originalfassung der FprEN ISO 7623 beigelegt. Die Nutzungsbedingungen für den deutschen Text des Norm-Entwurfes gelten gleichermaßen auch für den englischen Text.

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

ISO 7622-2 siehe DIN EN ISO 7622-2

Änderungen

Gegenüber DIN EN ISO 7623:1997-08 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) redaktionelle und technische Überarbeitung;
- b) Abschnitt 2: ISO 471 ersetzt durch ISO 18573;
- c) Abschnitt 10: Bild 1 redaktionell überarbeitet;
- d) Abschnitt 10: Bild 2 neu in der Norm aufgenommen.

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN EN ISO 7622-2, *Stahlseilfördergurte — Zugversuch in Längsrichtung — Teil 2: Messung der Zugfestigkeit*

Stahlseil-Fördergurte — Haftung zwischen den Seilen und der Kernschicht — Prüfung im Anlieferungszustand und nach thermischer Behandlung (ISO/FDIS 7623:2015)

Courroies transporteuses à câbles d'acier — Adhérence des câbles dans l'enrobage — Essais à l'état original et après traitement thermique (ISO/FDIS 7623:2015)

Steel cord conveyor belts — Cord-to-coating bond test — Initial test and after thermal treatment (ISO/FDIS 7623:2015)

ICS: 53.040.20

Deskriptoren:

Dokument-Typ: Europäische Norm
Dokument-Untertyp:
Dokumentstufe: parallele formelle Abstimmung vorgelegt
Dokumentsprache: D

STD Version 2.5a

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Prinzip	4
4 Prüfgerät	4
5 Prüfbedingungen	4
5.1 Prüfung im Anlieferungszustand	4
5.2 Prüfung nach thermischer Nachbehandlung	4
6 Probekörper	5
7 Konditionierung	5
8 Durchführung	5
9 Angabe der Ergebnisse	6
10 Prüfbericht	6

Vorwort

Dieses Dokument (FprEN ISO 7623:2015) wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 41 „Pulleys and belts (including veebelts)“ in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee CEN/TC 188 „Fördergurte“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom SNV gehalten wird.

Dieses Dokument ist derzeit zur parallelen formellen Abstimmung vorgelegt.

Dieses Dokument wird EN ISO 7623:1997 ersetzen.

Anerkennungsnotiz

Der Text von ISO/FDIS 7623:2015 wurde vom CEN als FprEN ISO 7623:2015 ohne irgendeine Abänderung genehmigt.

1 Anwendungsbereich

Diese Internationale Norm legt ein Prüfverfahren fest, um die Haftung zwischen Stahlseilen und der umgebenden Kernschicht im Anlieferungszustand oder nach thermischer Nachbehandlung zu bestimmen.

Es wird ausschließlich bei Stahlseil-Fördergurten angewendet.

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).

ISO 18573, *Conveyor belts — Test atmospheres and conditioning periods*

ISO 7622-2, *Steel cord conveyor belts — Longitudinal traction test — Part 2: Measurement of tensile strength*

3 Prinzip

Messung der erforderlichen Kraft, um eines der Stahlseile der Kette aus der Karkasse herauszuziehen, und zwar durch eine Zugkraft in Richtung der Seilachse.

4 Prüfgerät

4.1 Zugprüfmaschine mit Klemmen entsprechend der Beschreibung in ISO 7622-2.

4.2 Presse, mit zwei beheizten Platten mit einer geregelten Temperatur von $(145 \pm 5)^\circ\text{C}$, mit der ein Druck zwischen 1 MPa und 5 MPa auf den Probekörper (siehe Abschnitt 6) aufgebracht werden kann.

5 Prüfbedingungen

Wenn nichts anderes festgelegt und im Prüfbericht vermerkt ist, müssen die Prüfungen bei einer Temperatur von $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$ und einer relativen Feuchte von $(50 \pm 5)\%$, nach ISO 18573, Atmosphäre B, durchgeführt werden.

5.1 Prüfung im Anlieferungszustand

Die in Abschnitt 8 beschriebene Prüfung wird nicht früher als 5 Tage nach der Fertigstellung des Fördergurts durchgeführt.

5.2 Prüfung nach thermischer Nachbehandlung

Die in Abschnitt 8 beschriebene Prüfung wird nach thermischer Nachbehandlung eines Gurtmusters durchgeführt; dabei wird der Gurt (150 ± 1) min bei einer Temperatur von $(145 \pm 5)^\circ\text{C}$ zwischen den beiden Platten der Presse (4.2) bei einem Druck von etwa 1 MPa bis höchstens 5 MPa, nachgeheizt.

Wenn abweichende Temperaturen oder Drücke gewählt werden oder deren Aufbringungsdauer abweicht, sollten die Einzelheiten im Prüfbericht vermerkt werden.

ANMERKUNG Ein geeigneter Oberflächendruck kann erzielt werden, indem Distanzstücke mit einer Dicke entsprechend der Dicke der Gurtprobe abzüglich $(1 \pm 0,5)$ mm, zwischen die Platten der Presse gelegt werden.