

DIN EN ISO 8394-2

ICS 91.100.50

Entwurf

Einsprüche bis 2017-05-17
Vorgesehen als Ersatz für
DIN EN ISO 8394-2:2011-05

**Hochbau –
Fugendichtstoffe –
Teil 2: Bestimmung der Verarbeitbarkeit von Dichtstoffen mit genormtem
Gerät (ISO/DIS 8394-2:2017);
Deutsche und Englische Fassung prEN ISO 8394-2:2017**

Building and Civil engineering Works –
Sealants, determination of extrudability –
Part 2: Using standardized apparatus (ISO/DIS 8394-2:2017);
German and English version prEN ISO 8394-2:2017

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2017-03-17 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 nabau@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 Bauwesen (NABau), 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 24 Seiten

DIN-Normenausschuss Bauwesen (NABau)

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (prEN ISO 8394-2:2017) wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 59 „Buildings and civil engineering works“ in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee CEN/TC 349 „Fugendichtstoffe“ erarbeitet, dessen Sekretariat von AFNOR (Frankreich) gehalten wird.

Das zuständige deutsche Gremium ist der Arbeitsausschuss NA 005-02-16 AA „Fugendichtstoffe (SpA zu CEN/TC 349 und ISO/TC 59/SC 8)“ im DIN-Normenausschuss Bauwesen (NABau).

Um Zweifelsfälle in der Übersetzung auszuschließen, ist die englische Originalfassung der prEN ISO 8394-2 beigelegt. Die Nutzungsbedingungen für den deutschen Text des Norm-Entwurfes gelten gleichermaßen auch für den englischen Text.

Änderungen

Gegenüber DIN EN ISO 8394-2:2011-05 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Modifizierung der im Dokument enthaltenen Bilder.

Hochbau — Fugendichtstoffe — Teil 2: Bestimmung der Verarbeitbarkeit von Dichtstoffen mit genormtem Gerät (ISO/DIS 8394-2:2017)

Buildings and Civil engineering Works — Sealants, determination of extrudability — Part 2: Using standardized apparatus (ISO/DIS 8394-2:2017)

ICS:

Deskriptoren:

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

STD Version 2.8f

Inhalt

	Seite
Europäisches Vorwort	3
Vorwort	4
1 Anwendungsbereich	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Begriffe	5
4 Kurzbeschreibung	5
5 Geräte	5
6 Allgemeines	6
7 Vorbereitung des genormten Prüfgerätes	6
8 Konditionierung	6
8.1 Allgemeines	6
8.2 Einkomponentendichtstoffe	6
8.3 Mehrkomponentendichtstoffe	6
9 Durchführung	7
9.1 Allgemeines	7
9.2 Einkomponentendichtstoffe	7
9.3 Mehrkomponentendichtstoffe	7
10 Angabe der Ergebnisse	8
10.1 Ausspritzrate, als Masse je Minute angegeben	8
10.2 Ausspritzrate, als Volumen je Minute angegeben	8
10.3 Mehrkomponentendichtstoffe	8
11 Prüfbericht	9
Literaturhinweise	12

Europäisches Vorwort

Dieses Dokument (prEN ISO 8394-2:2017) wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 59 „Buildings and civil engineering works“ in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee CEN/TC 349 „Fugendichtstoffe“ erarbeitet, dessen Sekretariat von AFNOR gehalten wird.

Dieses Dokument ist derzeit zur parallelen Umfrage vorgelegt.

Anerkennungsnotiz

Der Text von ISO/DIS 8394-2:2017 wurde von CEN als prEN ISO 8394-2:2017 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.

Die Verfahren, die bei der Entwicklung dieses Dokuments angewendet wurden und die für die weitere Pflege vorgesehen sind, werden in den ISO/IEC-Direktiven, Teil 1 beschrieben. Im Besonderen sollten die für die verschiedenen ISO-Dokumentenarten notwendigen Annahmekriterien beachtet werden. Dieses Dokument wurde in Übereinstimmung mit den Gestaltungsregeln der ISO/IEC-Direktiven, Teil 2 erarbeitet (siehe www.iso.org/directives).

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. Details zu allen während der Entwicklung des Dokuments identifizierten Patentrechten finden sich in der Einleitung und/oder in der ISO-Liste der empfangenen Patenterklärungen (siehe www.iso.org/patents).

Jeder in diesem Dokument verwendete Handelsname wird als Information zum Nutzen der Anwender angegeben und stellt keine Anerkennung dar.

Eine Erläuterung der Bedeutung ISO-spezifischer Benennungen und Ausdrücke, die sich auf Konformitätsbewertung beziehen, sowie Informationen über die Beachtung der Grundsätze der Welthandelsorganisation (WTO) zu technischen Handelshemmnissen (TBT, en: Technical Barriers to Trade) durch ISO enthält der folgende Link: www.iso.org/iso/foreword.html.

Das für dieses Dokument verantwortliche Komitee ist ISO/TC 59 „Buildings and civil engineering works“, Unterkomitee SC 8 „Sealants“.

Diese zweite Ausgabe ersetzt die erste Ausgabe (ISO 8394-2:2010), die technisch überarbeitet wurde.

Die wichtigsten Änderungen gegenüber der vorherigen Ausgabe sind nachfolgend aufgeführt:

— Modifizierung der im Dokument enthaltenen Bilder.

Eine Liste aller Teile der Normenreihe ISO 8394 ist auf der Internetseite der ISO verfügbar.

1 Anwendungsbereich

Dieser Teil von ISO 8394 legt ein Verfahren zur Bestimmung der Verarbeitbarkeit von Dichtstoffen fest, unabhängig von der Art des Behälters, in dem der Dichtstoff geliefert wird.

2 Normative Verweisungen

Dieses Dokument enthält keine normativen Verweisungen.

3 Begriffe

Für die Anwendung dieses Dokuments gelten die Begriffe nach ISO 6927.

ISO und IEC stellen terminologische Datenbanken für die Verwendung in der Normung unter den folgenden Adressen bereit:

- ISO Online browsing platform: unter <http://www.iso.org/obp>
- IEC Electropedia: unter <http://www.electropedia.org/>

4 Kurzbeschreibung

Der zu prüfende Dichtstoff wird in ein genormtes Gerät eingebracht.

Der Dichtstoff wird unter festgelegten Bedingungen ausgespritzt. Anschließend wird die Masse des ausgespritzten Dichtstoffes bestimmt.

In diesem Teil von ISO 8394 werden die Referenzprüfbedingungen wie z. B. Temperatur, Druck, Ausspritzzeit und Geometrie des Zylinders angegeben. Abweichungen von diesen Bedingungen sind möglich, verändern jedoch das Endergebnis und sind daher im Prüfbericht anzugeben. Ein Vergleich der Ergebnisse ist nur dann möglich, wenn alle Prüfbedingungen gleich sind.

5 Geräte

5.1 Temperatur geregelter Großbehälter, einstellbar auf $(5 \pm 2)^\circ\text{C}$, $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$, $(35 \pm 2)^\circ\text{C}$ oder eine andere, zwischen den Beteiligten vereinbarte Temperatur.

5.2 Genormte pneumatische Spritzpistole mit einem Prüfvolumen von 250 ml oder 400 ml und mit Lochplatten mit 2 mm bis 10 mm Bohrungen, wie zwischen den Beteiligten vereinbart (siehe Bild 1 und Bild 2).

5.3 Druckluftzufuhr bis zu 700 kPa.

5.4 Stoppuhr, kalibriert auf 0,1 s.

5.5 Waage mit einer Genauigkeit von 0,1 g.

6 Allgemeines

Alle Messungen sind für die nachstehend aufgeführten Fälle unter den gleichen Bedingungen (gleiche Chargennummer, gleiche Temperatur, gleiches Zylindervolumen und gleicher Durchmesser der Bohrungen, gleicher Druck, usw.) vorzunehmen:

a) Einkomponentendichtstoffe:

- 1) für jeden Einkomponentendichtstoff sind drei Ausspritzprüfungen durchzuführen;
- 2) für jede Ausspritzprüfung ist ein genormtes Prüfgerät zu verwenden.

b) Mehrkomponentendichtstoffe:

- 1) für jeden Mehrkomponentendichtstoff sind Ausspritzprüfungen zu drei verschiedenen Prüfzeiten durchzuführen (siehe 8.3);
- 2) zu jeder Prüfzeit ist eine Ausspritzprüfung mit drei verschiedenen genormten Prüfgeräten durchzuführen;
- 3) es sind insgesamt neun Ausspritzprüfungen durchzuführen (mit drei genormten Prüfgeräten zu jeder der drei verschiedenen Prüfzeiten).

7 Vorbereitung des genormten Prüfgerätes

Die Auswahl des Zylindervolumens und der Lochplatte erfolgt entsprechend der Viskosität des zu prüfenden Dichtstoffes oder wie zwischen den Beteiligten vereinbart.

Kolben und Ring des genormten Gerätes werden zusammengesetzt und mit dem Ring in Richtung Öffnung in den Zylinder eingesetzt.

8 Konditionierung

8.1 Allgemeines

Vor der Prüfung sind der Ein- bzw. Mehrkomponentendichtstoff und der Zylinder im temperaturgeregelten Großbehälter (5.1) mindestens 12 h bei der Prüftemperatur zu konditionieren.

Sofern nichts anderes festgelegt wurde, muss die Konditionierung bei einer Temperatur von $(23 \pm 2) ^\circ\text{C}$ erfolgen.

Die Prüftemperatur kann $(5 \pm 2) ^\circ\text{C}$, $(23 \pm 2) ^\circ\text{C}$ oder $(35 \pm 2) ^\circ\text{C}$ oder eine andere, zwischen den Beteiligten vereinbarte Temperatur sein.

8.2 Einkomponentendichtstoffe

Der Zylinder des genormten Prüfgerätes ist unter Vermeidung von Luftblasen mit dem Dichtstoff zu füllen.

8.3 Mehrkomponentendichtstoffe

Die Komponenten von Mehrkomponentendichtstoffen sind in Übereinstimmung mit den Angaben des Dichtstoffherstellers zu mischen.