

Bestimmung des Druckverformungsrests

Normen Kurzzinhalte und Unterschiede: (Stand 2/10)			
	ISO 815-1	ISO 815-2	DIN ISO 815
Ausgabedatum	2-2008	2-2008	3-2000
Bemerkungen	höhere Temperaturen	niedere Temperaturen	Entwurf von DIN ISO 815-1,2 vorhanden
Anwendungsbereich	10-80 IRHD: 25+-2% Verf. 80-89 IRHD: 15+-2% Verf. 90-95 IRHD: 10+-1% Verf.	10-80 IRHD: 25+-2% Verf. 80-89 IRHD: 15+-2% Verf. 90-95 IRHD: 10+-1% Verf.	10-80 IRHD: 25% Verf. Etwa 80-89 IRHD: 15% Verf. Etwa 90-95 IRHD: 10% Verf. Etwa
Druckplatten	0,4ymRa +0,01mm Distanzstücke	0,4ymRa +0,01mm Distanzstücke	0,4ymRa +0,01mm Distanzstücke
Temperaturmessung	Genauigkeit +-0,5°C	Genauigkeit +-0,5°C an Vorrichtung	Genauigkeit +-0,5°C
Pinzette	verwenden	-	verwenden
Klemmvorrichtung	Vorrichtung mit Distanzstücken	Vorrichtung mit Distanzstücken -kein öffnen der Kälttruhe -Meßuhr außerhalb	Verschraubung Umgebungs- und erhöhte Temp. Schnellspannvorricht. Bei niederen Temp.
Wärmeofen:	ISO 188 Temperatur innerhalb 3h	-	ISO 3383 Temperatur innerhalb 3h
Kälteschrank:	-	Genauigkeit s.u. muss eingehalten werden	ohne direkten Kontakt Messungen durchführ. +-0,5°C-Messung
Meßuhr	Fußdu.:4-10mm 22+-5kPa	Genauigkeit: 0,01mm	Fußdu.:4-10mm 22+-5kPa

	Genauigkeit: 0,01mm	mit Verformungsgerät	in der Mitte auf 0,01mm	
	Auflösung: 0,001mm			
	ab 35 IRHD			
	in der Mitte			
Zeitmeßgerät	Genauigkeit: +/-1s	Genauigkeit: +/-1s	ablesbar auf +/-0,2s oder +/-1%	
Probekörper	type A oder B	type A oder B	Probekö. A oder B	
	A: 29+0,5x12,5+0,5	A: 29+0,5x12,5+0,5	A: 29+0,5x12,5+0,5 B: 13+0,5 x 6,3 +/-0,3	
	B: 13+0,5 x 6,3 +/-0,3	B: 13+0,5 x 6,3 +/-0,3		
Herstellung von Probekö.:	schneiden, schichten: max.:3x schichten: 1min zusammenpressen	schneiden, schichten: max.:3x schichten: 1min zusammenpressen	schneiden, schichten: max.:3x schichten: 1min zusammenpressen	
Anzahl	min. 3 Stck.	3 Stck.	3 Stck bei Kälteprüfung einzelne Vorricht.	
Zeitspanne Vulk./Prüf.	min. 16h Fertigteile: max. 3 Mon. mögl. gl. Zeitsp. bei vergl. Prüfungen	min. 16h Fertigteile: max. 3 Mon. mögl. gl. Zeitspanne bei vergl. Prüfungen	min. 16h Fertigteile: max. 3 Mon. mögl. gl. Zeitspanne bei vergl. Prüfungen	
Konditionierung	Licht und Hitze schützen; 3h Labortemp.	Licht und Hitze schützen; 3h Labortemp.	Licht und Hitze schützen; 3h Labortemp.	
Prüfdauer	24,72,168h u. mehrfaches +0-2h	24, 72h bevorzugt +0-2h	24,72,168h u. mehrfaches +0-2h	
Prüftemperatur	40-100°C +/-1°C 125-250°C +/-2°C 23°C u. 27°C +/-2°C	0 bis -100°C +/-2°C	40-100°C +/-1°C 125-250°C +/-2°C 0 bis -80°C +/-1°C	
Vorbehandlung	geeignetes Gleitmittel : Silikonöl	geeignetes Gleitmittel : Silikonöl	geeignetes Gleitmittel : Silikonöl	

Prüfbeginn	Nach Verform. Einlagerung im Mittelbereich des temperierten Wärmeofens	Nach Verform. bei RT: Sofortiges Einlagern der Vorricht.	Nach Verform. Einlagerung im Mittelbereich des temperierten Wärmeofens	
Prüfende	Method A: nach öffnen auf Holzunterlage legen nach 30+/- 3 min: Messung der Dicke	Am Prüfungsende: schnelles Entspannen (10%..bis 1. Messg) nach 30 +/-3min für Fertigteilprüfung	nach Pkt 7.5.1: nach öffnen auf Holzunterlage legen nach 30+/- 3 min: Messung der Dicke	
	Method B: Abkühlung 30-120 min verformt nach weiteren 30+/- 3 min: Messung der Dicke Abkühlzeit festhalten (für PB)	oder in Intervallen messen 10s,30s,1min,3min, 30 min, 2h	nach Pkt 7.5.2: Abkühlung 30-120 min verformt nach weiteren 30+/- 3 min: Messung der Dicke	
	Method C: öffnen, und 30+/-3min in Ofen lagern nach weiteren 30+/- 3 min bei RT: Messung der Dicke		niedere Temperaturen: nach öffnen der Vorrichtung: Uhr starten in Intervallen messen 10s,30s,1min,3min, 30 min, 2h	
Untersuchung des Inneren	längs eines Durchmesser aufschn. Luftblasen?	längs eines Durchmesser aufschneiden Luftblasen?	längs eines Durchmesser aufschneiden Luftblasen?	
Druckverformungsrest	$(h_0-h_1)/(h_0-h_s)*100$ Ergebnis in volle Prozent	$(h_0-h_1)/(h_0-h_s)*100$ Ergebnis in volle Prozent Grafik; 30 s und 30 min-Wert Angabe	$C= (h_0-h_1)/(h_0-h_s)*100$ Ergebnis in volle Prozent Abweichung der Einzelwerte: max 2% von Median oder 1/10 von Mittelwert bei niedrigen Temp: Grafik 30 s und 30 min-Wert Angabe	
Prüfbericht	Probekörper, Median, Datum	Probekörper, Median, Datum Grafik	Probekörper, Median, Datum	

ungültige Normen:
ISO 815
11-1991
ersetzt durch ISO 815-1,2
DIN 53517-1,-2

1-1972
ersetzt durch DIN ISO 815