SLOVENSKI STANDARD
kSIST FprEN ISO 17236:2015

01-december-2015

Usnje - Fizikalni in mehanski preskusi - Ugotavljanje raztezka celote (ISO/FDIS 17236:2015)

Leather - Physical and mechanical tests - Determination of extension set (ISO/FDIS 17236:2015)

Leder - Physikalische und mechanische Prüfungen - Bestimmung der bleibenden Dehnung (ISO/FDIS 17236:2015)

Cuir - Essais physiques et mécaniques - Détermination de la déformabilité (ISO/FDIS 17236:2015)

Ta slovenski standard je istoveten z: FprEN ISO 17236

ICS:

59.140.30 Usnje in krzno Leather and furs

kSIST FprEN ISO 17236:2015 de

2003-01.Slovenski inštitut za standardizacijo. Razmnoževanje celote ali delov tega standarda ni dovoljeno.

kSIST FprEN ISO 17236:2015

kSIST FprEN ISO 17236:2015

EUROPÄISCHE NORM

EUROPEAN STANDARD

NORME EUROPÉENNE

SCHLUSS-ENTWURF
FprEN ISO 17236

Oktober 2015

ICS 59.140.30

Vorgesehen als Ersatz für EN ISO 17236:2002

Deutsche Fassung

Leder - Physikalische und mechanische Prüfungen - Bestimmung der bleibenden Dehnung (ISO/FDIS 17236:2015)

Leather - Physical and mechanical tests - Determination of extension set (ISO/FDIS 17236:2015)

Cuir - Essais physiques et mécaniques - Détermination de la déformabilité (ISO/FDIS 17236:2015)

Dieser Europäische Norm-Entwurf wird den CEN-Mitgliedern zur parallelen formellen Abstimmung vorgelegt. Er wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 289 erstellt.

Wenn aus diesem Norm-Entwurf eine Europäische Norm wird, sind die CEN-Mitglieder gehalten, die CEN-Geschäftsordnung zu erfüllen, in der die Bedingungen festgelegt sind, unter denen dieser Europäischen Norm ohne jede Änderung der Status einer nationalen Norm zu geben ist.

Dieser Europäische Norm-Entwurf wurde vom CEN in drei offiziellen Fassungen (Deutsch, Englisch, Französisch) erstellt. Eine Fassung in einer anderen Sprache, die von einem CEN-Mitglied in eigener Verantwortung durch Übersetzung in seine Landessprache gemacht und dem Management-Zentrum des CEN-CENELEC mitgeteilt worden ist, hat den gleichen Status wie die offiziellen Fassungen.

CEN-Mitglieder sind die nationalen Normungsinstitute von Belgien, Bulgarien, Dänemark, Deutschland, der ehemaligen jugoslawischen Republik Mazedonien, Estland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Kroatien, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, den Niederlanden, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, Rumänien, Schweden, der Schweiz, der Slowakei, Slowenien, Spanien, der Tschechischen Republik, der Türkei, Ungarn, dem Vereinigten Königreich und Zypern.

Die Empfänger dieses Norm-Entwurfs werden gebeten, mit ihren Kommentaren jegliche relevante Patentrechte, die sie kennen, mitzuteilen und unterstützende Dokumentationen zur Verfügung zu stellen.

Warnvermerk : Dieses Schriftstück hat noch nicht den Status einer Europäischen Norm. Es wird zur Prüfung und Stellungnahme vorgelegt. Es kann sich noch ohne Ankündigung ändern und darf nicht als Europäischen Norm in Bezug genommen werden.

EUROPÄISCHES KOMITEE FÜR NORMUNG
EUROPEAN COMMITTEE FOR STANDARDIZATION
COMITÉ EUROPÉEN DE NORMALISATION

CEN-CENELEC Management-Zentrum: Avenue Marnix 17, B-1000 Brüssel

© 2015 CEN Alle Rechte der Verwertung, gleich in welcher Form und in welchem Verfahren, sind weltweit den nationalen Mitgliedern von CEN vorbehalten.

Ref. Nr. FprEN ISO 17236:2015 D

kSIST FprEN ISO 17236:2015

Inhalt

Seite

Vorwort **3**
1 Anwendungsbereich **4**
2 Normative Verweisungen **4**
3 Kurzbeschreibung **4**
4 Prüfeinrichtung **4**
5 Probenahme und Probenvorbereitung **5**
6 Durchführung **5**
7 Auswertung **6**
8 Prüfbericht **6**

kSIST FprEN ISO 17236:2015

Vorwort

Dieses Dokument (FprEN ISO 17236:2015) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 289 „Leder“, dessen Sekretariat vom UNI (Italien) gehalten wird, in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee „International Union of Leather Technologists and Chemists Societies (IULTCS)“, erarbeitet.

Dieses Dokument ist derzeit zur parallelen formellen Abstimmung vorgelegt.

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

Es basiert auf IUP 42, veröffentlicht in *J. Soc. Leather Tech. Chem*. 84, S. 399, (2000) und wurde als offizielles Verfahren in März 2001 bestätigt.

Diese zweite Ausgabe ersetzt die erste Ausgabe (ISO 17236:2002), die technisch in Abschnitt 8, d) überarbeitet wurde, um an die ISO 2419:2012 angeglichen zu werden.

Anerkennungsnotiz

Der Text von ISO/FDIS 17236:2015 wurde vom CEN als FprEN ISO 17236:2015 ohne irgendeine Abänderung genehmigt.

kSIST FprEN ISO 17236:2015

1 Anwendungsbereich

Diese Internationale Norm legt ein Verfahren zur Bestimmung der bleibenden Dehnung von Leder fest. Das Verfahren ist für den Einsatz von Möbelleder vorgesehen, darüber hinaus ist es aber für alle flexiblen Leder anwendbar.

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 2418, *Leather — Chemical, physical and mechanical and fastness tests — Sampling location*

ISO 2419, *Leather — Physical and mechanical tests — Sample preparation and conditioning*

ISO 2589, *Leather — Physical and mechanical tests — Determination of thickness*

ISO 7500-1, *Metallic materials — Verification of static uniaxial testing machines — Part 1: Tension/compression testing machines — Verification and calibration of the force-measuring system*

3 Kurzbeschreibung

Ein Probestück wird mit einer bestimmten Geschwindigkeit gedehnt, bis die Kräfte einen vorgegebenen Wert erreichen, und die bleibende Dehnung wird als prozentualer Anteil der Ausgangslänge berechnet.

4 Prüfeinrichtung

4.1 Zugprüfmaschine mit einem für das zu prüfende Probestück geeigneten Kraftbereich und bestehend aus einer Vorrichtung zum Aufzeichnen der Kraft (4.1.1) sowie Klemmbacken, die mit einer gleichförmigen Trenngeschwindigkeit von (50 ± 5) mm/min arbeiten.

4.1.1 Vorrichtung zum Aufzeichnen der Kraft, mit einer Fehlergrenze entsprechend den Festlegungen nach ISO 7500-1, Klasse 2.

4.1.2 Klemmbacken, Mindestlänge von 30 mm in Richtung der aufgebrachten Kraft, die so ausgeführt sind, dass sie mit mechanischen oder pneumatischen Mitteln eine konstante Klemmkraft aufbringen. Oberflächenbeschaffenheit und konstruktive Ausführung der Klemmbackeninnenseiten müssen so sein, dass das Probestück bei der während der Prüfung maximal auftretenden Belastung an keiner Klemmbacke verrutscht.

4.2 Dickenmessgerät, wie in ISO 2589 festgelegt.

4.3 Stanzwerkzeug nach ISO 2419, dessen innere Schneidfläche ein Rechteck mit den Kantenlängen (250 ± 5) mm × (10,0 ± 0,5) mm bildet.

4.4 Lineal mit 0,5-mm-Teilung.

4.5 Stoppuhr, ablesbar auf 1 s.

kSIST FprEN ISO 17236:2015

5 Probenahme und Probenvorbereitung

5.1 Die Probenahme erfolgt nach ISO 2418.

5.2 Mit dem Stanzwerkzeug (4.3) werden durch Aufsetzen auf die Narbenseite sechs Probestücke ausgestanzt. Es werden drei Probestücke mit der Längsseite parallel zur Rückenlinie und drei Probestücke mit der Längsseite senkrecht zur Rückenlinie ausgestanzt.

ANMERKUNG 1 Bei kleinen Häuten muss die Anzahl der Probestücke wegen der Größe der Probestücke verringert werden.

ANMERKUNG 2 Falls die Forderung besteht, mehr als zwei Häute in einer Charge zu prüfen, so braucht von jeder Haut nur jeweils ein Probestück genommen zu werden, vorausgesetzt, die Gesamtanzahl beträgt nicht weniger als drei Probestücke in jeder Richtung.

5.3 Die Probestücke werden nach ISO 2419 klimatisiert.

5.4 Die Dicke wird nach ISO 2589 gemessen.

6 Durchführung

6.1 Im Abstand von (35 ± 5) mm zu jeder kurzen Kante des Probestücks wird parallel zu den kurzen Kanten eine Linie markiert.

6.2 Mit dem Lineal wird der Abstand L_0 zwischen den beiden Linien auf 1 mm gemessen.

6.3 Die Klemmbacken der Zugprüfmaschine (4.1) werden auf einen Abstand von 200 mm eingestellt. Das Probestück wird so in die Klemmbacken eingespannt, dass sich die kurzen Kanten des Probestücks parallel zu den Kanten der Klemmbacken befinden und das Probestück mit etwa 25 mm Länge in jeder Klemmbacke eingespannt ist. Wenn das Probestück eingespannt ist, muss dessen Narbenseite in einer Ebene liegen.

6.4 Die Zugprüfmaschine wird bis zum Erreichen einer Kraft von (20,0 ± 0,5) N laufen gelassen. Sobald diese Kraft erreicht ist, wird die Traverse angehalten und in dieser Position für (10 ± 1) s belassen.

ANMERKUNG Das Anhalten der Traverse hält die Probe weiter unter Belastung, obwohl die Entspannung des Probestücks bedeutet, dass die Belastung leicht zurückgeht.

6.5 Die Traverse wird möglichst schnell in die Ausgangsstellung zurückgesetzt.

6.6 Der Ablauf 6.4 bis 6.5 wird wiederholt, damit das Probestück insgesamt fünf Dehnungszyklen unterzogen wird.

ANMERKUNG Die wechselnde Beanspruchung mit der Zugprüfmaschine kann manuell und mit der Stoppuhr oder durch Programmieren von Kraft und Zeit an der Zugprüfmaschine erfolgen.

6.7 Unmittelbar nach dem letzten Lastzyklus (6.4) wird das Probestück aus der Zugprüfmaschine entnommen. Die Stoppuhr wird gestartet, und das Probestück wird auf einer flachen Oberfläche mit den nach 6.1 aufgetragenen Linien nach oben ausgelegt. Der Abstand L_1 zwischen den Linien wird (60 ± 5) s nach der Entnahme des Probestücks aus der Zugprüfmaschine auf 1 mm gemessen.

6.8 Der Arbeitsablauf nach 6.1 bis 6.7 wird an weiteren Probestücken wiederholt.

6.9 Wenn das Probestück an einer der Klemmbacken Schlupf aufweist, wird das Ergebnis verworfen und die Bestimmung an einem neuen Probestück wiederholt.

kSIST FprEN ISO 17236:2015

7 Auswertung

Die prozentuale bleibende Dehnung E_s muss nach folgender Formel berechnet werden:

$$E_S = \frac{(L_1 - L_0) \times 100}{L_0} \quad (1)$$

Dabei ist

L_1 der nach 6.7 bestimmte Endabstand zwischen den Markierungen, in Millimeter;

L_0 der nach 6.2 bestimmte Anfangsabstand zwischen den Markierungen, in Millimeter.

8 Prüfbericht

Der Prüfbericht muss folgende Angaben enthalten:

a) eine Verweisung auf diese Internationale Norm, d. h. ISO 17236:201x;

b) die mittlere prozentuale bleibende Dehnung E_s in jeder Richtung;

c) die mittlere Dicke des Probestücks in jeder Richtung;

d) das für Klimatisierung und Prüfung angewendete Normalklima, wie in ISO 2419 angegeben;

e) sämtliche Abweichungen von dem in dieser Internationalen Norm festgelegten Verfahren;

f) alle Einzelheiten zur Identifizierung der Probe sowie sämtliche Abweichungen von ISO 2418 bezüglich der Probenahme.