



SLOVENSKI STANDARD
oSIST prEN ISO 6450:2020
01-julij-2020

Gumirane ali plastificirane tekstilije - Ugotavljanje odpornosti proti tekočinam (ISO/DIS 6450:2020)

Rubber- or plastics-coated fabrics - Determination of resistance to liquids (ISO/DIS 6450:2020)

Mit Kautschuk oder Kunststoff beschichtete Textilien - Bestimmung der Flüssigkeitsbeständigkeit (ISO/DIS 6450:2020)

Supports textiles revêtus de caoutchouc ou de plastique - Détermination de la résistance aux liquides (ISO/DIS 6450:2020)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f5c6ed60-923d-4a45-bfbf-ad750072e907/osist-pr-en-iso-6450-2020>

Ta slovenski standard je istoveten z: prEN ISO 6450

ICS:

59.080.40	Površinsko prevlečene tekstilije	Coated fabrics
-----------	----------------------------------	----------------

oSIST prEN ISO 6450:2020

de

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[oSIST prEN ISO 6450:2020](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f5c6ed60-923d-4a45-bbf-ad750072e907/osist-pren-iso-6450-2020)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f5c6ed60-923d-4a45-bbf-ad750072e907/osist-pren-iso-6450-2020>

EUROPÄISCHE NORM
EUROPEAN STANDARD
NORME EUROPÉENNE

ENTWURF
prEN ISO 6450

Mai 2020

ICS 59.080.40

Deutsche Fassung

Mit Kautschuk oder Kunststoff beschichtete Textilien - Bestimmung der Flüssigkeitsbeständigkeit (ISO/DIS 6450:2020)

Rubber- or plastics-coated fabrics - Determination of
resistance to liquids (ISO/DIS 6450:2020)

Supports textiles revêtus de caoutchouc ou de plastique
- Détermination de la résistance aux liquides (ISO/DIS
6450:2020)

Dieser Europäische Norm-Entwurf wird den CEN-Mitgliedern zur parallelen Umfrage vorgelegt. Er wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 248 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 von 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 CEN-CENELEC-Management-Zentrum mitgeteilt worden ist, hat den gleichen Status wie die offiziellen Fassungen.

CEN-Mitglieder sind die nationalen Normungsinstitute von Belgien, Bulgarien, Dänemark, Deutschland, Estland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Kroatien, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, den Niederlanden, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, der Republik Nordmazedonien, Rumänien, Schweden, der Schweiz, Serbien, 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: Rue de la Science 23, B-1040 Brüssel

Inhalt

	Seite
Europäisches Vorwort	4
Vorwort	5
1 Anwendungsbereich	6
2 Normative Verweisungen	6
3 Begriffe	6
4 Kurzbeschreibung	6
5 Prüfflüssigkeiten für Verfahren A und B	7
6 Prüfbedingungen für Verfahren A und B	7
6.1 Temperatur	7
6.2 Eintauchzeit	7
6.3 Licht	7
6.4 Zeitintervall zwischen Herstellung und Prüfung	7
7 Klima zur Konditionierung und Prüfung für Verfahren A und B	8
7.1 Zur Konditionierung	8
7.2 Zur Prüfung	8
8 Verfahren A: vollständiges Eintauchen in die Flüssigkeit	8
8.1 Prüfgerät	8
8.2 Vorbereitung der Probekörper	8
8.3 Bestimmung der ursprünglichen Eigenschaften vor dem Eintauchen	8
8.4 Eintauchen	9
8.5 Vorbereitung der Probekörper für die Neubestimmung der Eigenschaften nach dem Eintauchen	9
8.5.1 Verfahren A.1	9
8.5.2 Verfahren A.2	9
8.6 Auswertung	10
9 Verfahren B- oberflächenseitiges Eintauchen in die Flüssigkeit	10
8.7 Allgemeines	10
8.8 Prüfgerät	10
8.9 Vorbereitung der Probekörper	11
8.10 Bestimmung der ursprünglichen Eigenschaften vor dem Eintauchen	11
8.11 Eintauchen	11
8.12 Vorbereitung der Probekörper für die Neubestimmung der Eigenschaften nach dem Eintauchen	11
8.12.1 Verfahren B.1	11
8.12.2 Verfahren B.2	11
8.13 Auswertung	12
9 Prüfbericht	12
Anhang A (informativ) Referenzflüssigkeiten	13
A.1 Typische simulierte Kraftstoffe	13
A.2 Referenzöle	14
A.2.1 Allgemeine Beschreibung	14
A.2.2 Anforderungen	14

A.3	Simulierte Betriebsflüssigkeiten	15
A.3.1	Flüssigkeit 101	16
A.3.2	Flüssigkeit 103	16
A.4	Chemische Reagenzien	16
	Anhang B (informativ) Standardtemperatur beim Eintauchen	17
	Literaturhinweise	18

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[oSIST prEN ISO 6450:2020](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f5c6ed60-923d-4a45-bbf-ad750072e907/osist-pren-iso-6450-2020)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f5c6ed60-923d-4a45-bbf-ad750072e907/osist-pren-iso-6450-2020>

prEN ISO 6450:2020 (D)

Europäisches Vorwort

Dieses Dokument (prEN ISO 6450:2020) wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 45 „Rubber and rubber products“ in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee CEN/TC 248 „Textilien und textile Erzeugnisse“ erarbeitet, dessen Sekretariat von BSI gehalten wird.

Dieses Dokument ist derzeit zur parallelen Umfrage vorgelegt.

Anerkennungsnotiz

Der Text von ISO/DIS 6450:2020 wurde von CEN als prEN ISO 6450:2020 ohne irgendeine Abänderung genehmigt.

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[oSIST prEN ISO 6450:2020](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f5c6ed60-923d-4a45-bbf-ad750072e907/osist-pren-iso-6450-2020)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f5c6ed60-923d-4a45-bbf-ad750072e907/osist-pren-iso-6450-2020>

Vorwort

ISO (die Internationale Organisation für Normung) ist eine weltweite Vereinigung nationaler Normungsinstitute (ISO-Mitgliedsorganisationen). Die Erstellung von Internationalen Normen wird üblicherweise von Technischen Komitees von ISO 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 staatliche und nichtstaatliche Organisationen, die in engem Kontakt mit ISO stehen, nehmen ebenfalls an der Arbeit teil. ISO arbeitet bei allen elektrotechnischen Normungsthemen eng mit der Internationalen Elektrotechnischen Kommission (IEC) 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. Es sollten insbesondere die unterschiedlichen Annahmekriterien für die verschiedenen ISO-Dokumentenarten 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 erhaltenen Patenterklärungen (siehe www.iso.org/patents).

Jeder in diesem Dokument verwendete Handelsname dient nur zur Unterrichtung der Anwender und bedeutet keine Anerkennung. **(standards.iteh.ai)**

Für eine Erläuterung des freiwilligen Charakters von Normen, der Bedeutung ISO-spezifischer Begriffe und Ausdrücke in Bezug auf Konformitätsbewertungen sowie Informationen darüber, wie ISO die Grundsätze der Welthandelsorganisation (WTO, en: World Trade Organization) hinsichtlich technischer Handelshemmnisse (TBT, en: Technical Barriers to Trade) berücksichtigt, siehe www.iso.org/iso/foreword.html.

Dieses Dokument wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 45, *Rubber and rubber products*, Unterkomitee SC 4, *Products (other than hoses)* ausgearbeitet.

Diese zweite Ausgabe ersetzt die erste Ausgabe (ISO 6450:2005), die technisch überarbeitet wurde.

Die wesentlichen Änderungen im Vergleich zur Vorgängerausgabe sind folgende:

- das oberflächenseitige Eintauchen in die Flüssigkeit wurde als Verfahren B hinzugefügt;
- in 10 e) „einschließlich CAS Nummer, sofern verfügbar“ wurde hinzugefügt.

Rückmeldungen oder Fragen zu diesem Dokument sollten an das jeweilige nationale Normungsinstitut des Anwenders gerichtet werden. Eine vollständige Auflistung dieser Institute ist unter www.iso.org/members.html zu finden.

prEN ISO 6450:2020 (D)

WARNUNG — Die in diesem Dokument beschriebene Prüfung sollte von erfahrenem Personal durchgeführt werden. In diesem Dokument werden nicht alle Sicherheitsprobleme behandelt, die bei Anwendung der Norm auftreten können. Es liegt in der Verantwortung des Anwenders, geeignete Sicherheits- und Gesundheitspraktiken festzulegen und Übereinstimmung mit Bedingungen nationaler Rechtsvorschriften sicherzustellen.

1 Anwendungsbereich

Dieses Dokument legt zwei Verfahren für die Berechnung der Widerstandsfähigkeit von mit kautschuk- oder kunststoffbeschichteten Textilien gegen die Einwirkung von Flüssigkeiten durch Messung ausgewählter Eigenschaften der Materialien vor und nach dem Eintauchen in ausgewählte Flüssigkeiten fest.

Die zwei Verfahren sind:

- Verfahren A: vollständiges Eintauchen in die Flüssigkeit,
- Verfahren B; oberflächenseitiges Eintauchen in die Flüssigkeit.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden in Bezug genommenen Dokumente 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 2231:1989, *Rubber- or plastics-coated fabrics — Standard atmospheres for conditioning and testing*

ISO 2286-1, *Rubber- or plastics-coated fabrics — Determination of roll characteristics — Part 1: Methods for determination of length, width and net mass*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
oSIST prEN ISO 6450:2020
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f5c6ed60-923d-4a45-bfbf-ad750072e907/osist-pren-iso-6450-2020>

3 Begriffe

In diesem Dokument werden keine Begriffe aufgeführt.

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

- IEC Electropedia: verfügbar unter <http://www.electropedia.org/>
- ISO Online Browsing Platform: verfügbar unter <https://www.iso.org/obp>

4 Kurzbeschreibung

Dieses Dokument beschreibt ein Verfahren für die Exposition von Probekörpern gegenüber dem Einfluss von Flüssigkeiten unter bestimmten Bedingungen von Temperatur und Zeit. Ausgewählte Eigenschaften werden in Übereinstimmung mit relevanten genormten Prüfverfahren bestimmt. Probekörper werden anschließend in ausgewählte Flüssigkeit(en) eingetaucht und die Eigenschaften erneut bestimmt. Die prozentuale Änderung oder die Werte vor und nach dem Eintauchen sind Messungen des Materialwiderstands gegen die ausgewählte(n) Flüssigkeit(en).

5 Prüfflüssigkeiten für Verfahren A und B

SICHERHEITSVORKEHRUNGEN — Bei Vorbereitung und Handhabung von Prüfflüssigkeiten, besonders die, die als giftig, korrosiv oder brennbar bekannt sind, sollten geeignete Sicherheitsmaßnahmen beachtet werden. Dämpfe entwickelnde Produkte sollten nur unter einer effizient belüfteten Abzugshaube gehandhabt werden, korrosiven Produkten sollte es nicht erlaubt sein mit der Haut oder gewöhnlicher Kleidung in Kontakt zu kommen und flammable Produkte sollten von jeder Zündquelle ferngehalten werden.

Zusätzlich ist auf den Schaden hinzuweisen, der durch korrosive Prüfflüssigkeiten an der Prüfausrüstung (z. B. Klemmen und Einspannklemmen) verursacht werden kann.

Da handelsübliche Flüssigkeiten möglicherweise keine konstante Zusammensetzung besitzen, sollte vorzugsweise eine Standard-Immersionsflüssigkeit bestehend aus genau definierten chemischen Verbindungen oder ein Gemisch auf diesen Verbindungen verwendet werden. Geeignete Flüssigkeiten finden sich in Anhang A.

Wird eine handelsübliche Flüssigkeit verwendet, muss der Prüfbericht alle vorhandenen Angaben zu Ursprung, Zusammensetzung, Eigenschaften wie z. B. Viskosität, Anilinpunkt, etc. und Chargennummer angeben.

ANMERKUNG Zu Prüfzwecken ist es gewöhnlich wünschenswert die Flüssigkeit(en) zu verwenden, mit der/denen das beschichtete Gewebe während der Verwendung in Kontakt kommt. Bei der Bestimmung der Auswirkung von Lösungen von Chemikalien sollte die Konzentration der Lösung für die vorgesehene Anwendung geeignet sein.

6 Prüfbedingungen für Verfahren A und B

6.1 Temperatur

Gegebenenfalls eine Immersionstemperatur T verwenden, die in etwa der während der Nutzung angegebenen entspricht. Die Immersionstemperatur von $T \pm 2$ °C ist zu halten.

Bevorzugte Immersionstemperaturen finden sich in Anhang B.

6.2 Eintauchzeit

Die folgenden Eintauchzeiten werden empfohlen:

22 h \pm 0,25 h; 46 h \pm 0,25 h; 72 h \pm 2 h; 168 h \pm 2 h; Vielfaches von 7 Tagen \pm 2 h

ANMERKUNG Bei der Bestimmung von Änderungen in physikalischen Eigenschaften wird empfohlen, eine Eintauchzeit zu verwenden, die lang genug ist, um sicherzustellen, dass das Gleichgewicht erreicht wird. Um diesen Gleichgewichtspunkt zu bestimmen wird empfohlen, vorläufige Messungen durch verschiedene Eintauchzeiten durchzuführen und die Ergebnisse als eine Funktion der Zeit aufzuzeichnen. Wenn durchführbar, sollte sich die gesamte Eintauchzeit weit über den Punkt erstrecken, an dem die Änderung einer Eigenschaft ihren Höchstwert erreicht.

6.3 Licht

Eintauchprüfungen müssen ohne direktes Licht durchgeführt werden.

6.4 Zeitintervall zwischen Herstellung und Prüfung

Für Gewebe, die nur auf einer Seite beschichtet sind, wird eine Mindestexposition von 16 Stunden empfohlen.

Für Gewebe, die auf beiden Seiten beschichtet sind, wird eine Mindestexposition von 24 Stunden empfohlen.

prEN ISO 6450:2020 (D)

Für alle Prüfzwecke muss der Zeitraum zwischen der Herstellung und der Prüfung mindestens 16 Stunden betragen. Für Nicht-Produktprüfungen beträgt die maximale Zeitdauer zwischen der Herstellung und der Prüfung vier Wochen und für die Beurteilungen, die zu Vergleichszwecken dienen sollen, müssen die Prüfungen, nach Möglichkeit, nach demselben Zeitintervall ausgeführt werden.

Für Produkte darf die Zeitdauer zwischen der Herstellung und der Prüfung nicht mehr als 3 Monate betragen, sofern seitens der beteiligten Parteien keine anderweitigen Vereinbarungen getroffen wurden.

7 Klima zur Konditionierung und Prüfung für Verfahren A und B

7.1 Zur Konditionierung

Das Klima muss das Konditionierungsverfahren „1“ anwenden, das in ISO 2231:1989 festgelegt ist. Für Gewebe, die nur auf einer Seite beschichtet sind, wird eine Mindestexposition von 16 Stunden empfohlen. Für Gewebe, die auf beiden Seiten beschichtet sind, wird eine Mindestexposition von 24 Stunden empfohlen.

7.2 Zur Prüfung

Das Klima muss aus A bis E, wie in ISO 2231:1989 beschrieben, ausgewählt werden. Wenn es notwendig ist, sowohl Temperatur als auch Feuchtigkeit zu messen, muss das Klima aus A bis C ausgewählt werden.

ANMERKUNG In Ländern mit gemäßigttem Klima beträgt die Prüftemperatur üblicherweise 23 °C und in Ländern mit tropischem und subtropischem Klima 27 °C.

8 Verfahren A: vollständiges Eintauchen in die Flüssigkeit

8.1 Prüfgerät

Das zu verwendende Prüfgerät wird durch die Eintauchtemperatur, die Unbeständigkeit der Prüfflüssigkeit, die Maße der Probekörper und die für die Bestimmung der ausgewählten Eigenschaft benötigte Anzahl bestimmt. Bei Temperaturen, die deutlich unter dem Siedepunkt der Prüfflüssigkeit liegen, ist ein verschließbares Gefäß zu verwenden, z. B. eine Glasflasche oder ein Glasrohr mit Maßen, die den Probekörper vollständig im spezifischen Volumen der Prüfflüssigkeit eingetaucht lassen und alle Oberflächen der Flüssigkeit ohne Einschränkung vollständig ausgesetzt sind. Bei Temperaturen nahe des Siedepunkts der Prüfflüssigkeit ist das Gefäß anstatt mit einem Stopfen mit einem Rückflusskühler oder einem anderen geeigneten Mittel zur Minimierung der Verdampfung der Prüfflüssigkeit auszustatten.

8.2 Vorbereitung der Probekörper

Es sind Eigenschaften auszuwählen, die als relevant für den Endnutzer angesehen werden (z. B. Zugfestigkeit, Haftung der Beschichtung, flächenbezogene Masse, Reißfestigkeit und/oder Eigenschaften bei niedriger Temperatur).

Für jede Eigenschaft sind aus der Nutzbreite der Rolle (wie in ISO 2286-1 beschrieben) zwei Probekörpersätze auszuschneiden, wie im relevanten genormten Prüfverfahren beschrieben (einige gebräuchlich verwendete genormte Prüfverfahren sind in den Literaturhinweisen angegeben).

Alle Probekörper sind nach 7.1 zu konditionieren.

8.3 Bestimmung der ursprünglichen Eigenschaften vor dem Eintauchen

Die ausgewählten Eigenschaften sind am ersten Probekörpersatz unter Verwendung relevanter genormter Prüfverfahren zu bestimmen.

8.4 Eintauchen

Der Probekörper wird, möglichst getrennt, in ein wie in 8.1 beschriebenes Gefäß mit einem Volumen der Prüfflüssigkeit (siehe Abschnitt 5) eingespannt, das mindestens das 15-fache kombinierte Volumen der Probekörper hat und geeignet ist, diese vollständig eingetaucht zu lassen. Erfordern die Prüfbedingungen nicht die Verwendung eines Rückflusskühlers, ist das Gefäß zu verschließen. Während der gesamten Expositionsdauer ist die Prüfflüssigkeit bei der Prüftemperatur T innerhalb einer Fehlergrenze von ± 2 °C zu halten.

8.5 Vorbereitung der Probekörper für die Neubestimmung der Eigenschaften nach dem Eintauchen

8.5.1 Verfahren A.1

8.5.1.1 Entfernen der überschüssigen Flüssigkeit durch Abwischen

Bei Bedarf sind am Ende der Eintauchzeit die Probekörper auf die Prüftemperatur aufzuheizen, vorzugsweise durch schnelles Übertragen zu einer frischen Prüfflüssigkeitsprobe bei dieser Temperatur, und für 5 min bis 10 min stehen zu lassen.

Die Probekörper sind aus der Prüfflüssigkeit zu entnehmen und jede auf der Oberfläche des Probekörpers befindliche Flüssigkeit mit einem geeigneten Verfahren zu entfernen. Das Verfahren zur Entfernung der Flüssigkeit kann abhängig von der Beschaffenheit der Flüssigkeit variieren. Wenn beweglich, werden unbeständige Flüssigkeiten wie 2,2,4-Trimethylpentan (Isooctan) und Toluol verwendet. Der Probekörper wird mit einem Filterpapier oder einem Stück flusenfreien Gewebes abgewischt. Bei der Entfernung von unbeständigen, nicht-flüchtigen Flüssigkeiten ausschließlich mit diesem Verfahren kann es zu einigen Schwierigkeiten kommen und es kann nötig sein, den Probekörper schnell in eine geeignete flüchtige Flüssigkeit wie Methanol einzutauchen und ihn erneut mit Filterpapier oder flusenfreien Gewebe abzuwischen.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f5c6ed60-923d-4a45-bbf->

Das Aussehen der Probekörper wird dabei visuell mit einer Probe von nicht-ingetauchtem Material und dem Aussehen der Prüfflüssigkeit vor und nach dem Eintauchen verglichen. Es wird aufgezeichnet und angegeben, ob Änderungen aufgetreten sind und jede beobachtete Änderung wird beschrieben.

8.5.1.2 Bestimmung der Eigenschaften nach dem Eintauchen und Abwischen

Unverzüglich nach dem Entfernen der Flüssigkeit die ausgewählten physikalischen Eigenschaften in Übereinstimmung mit den relevanten Normen messen.

8.5.2 Verfahren A.2

8.5.2.1 Trocknen des Probekörpers

Am Ende der spezifizierten Eintauchzeit werden die Probekörper entnommen und bei einer Temperatur von 70 °C ± 2 °C für eine Dauer von 2 h $\pm 0,1$ h in einen Umluftofen gehangen. Am Ende dieser Trockenzeit werden die Probekörper aus dem Ofen entnommen und auf Raumtemperatur abgekühlt.

Das Aussehen der Probekörper wird dabei visuell mit einer Probe von nicht-ingetauchtem Material und dem Aussehen der Prüfflüssigkeit vor und nach dem Eintauchen verglichen. Es wird aufgezeichnet und angegeben, ob Änderungen aufgetreten sind und jede beobachtete Änderung wird beschrieben.

8.5.2.2 Bestimmung der Eigenschaften nach dem Eintauchen und Trocknen

Das Zeitintervall zwischen dem Entfernen der Probekörper aus dem Ofen und der Prüfung darf nicht weniger als 1 h und höchstens 2 h dauern. Die ausgewählte physikalische Eigenschaft wird in Übereinstimmung mit der relevanten Norm gemessen.