

LANITZ-PRENA  
Folien Factory GmbH  
Am Ritterschlösschen 20  
**04179 Leipzig**Zeulenrodaer Str. 42  
07973 Greiz - Germany**PRÜFBERICHT 246A/10**

Pie 11.11.2010 Seite 1 von 5 Seiten

Auftraggeber: Herr A. Zwirnmann  
Auftrag vom: 15.04.2010 und 27.10.2010  
Probeneingang: 15.04.2010 und 29.10.2010

- Prüfauftrag:
1. Bestimmung der Flächenmasse nach DIN EN 12127 (Normalklimamasse)
  2. Bestimmung der Höchstzugkraft und Höchstzugkraftdehnung nach DIN EN ISO 13934-1 (Streifenzugversuch), Einspannlänge 200 mm, Vorspannkraft 2N, Prüfgeschwindigkeit 100 mm/min, n = 5 je Prüfrichtung
  3. Bestimmung der Weiterreißfestigkeit nach DIN EN ISO 13937-2 (Schenkelweiterreißversuch), Probengröße (50 x 200) mm, Einspannlänge 100 mm, Prüfgeschwindigkeit 100 mm/min, Spitzenerkennung 10 %  $F_{max}$ , n = 5 je Prüfrichtung
  4. Bestimmung des Berstdruckes und der Berstwölbung nach DIN EN ISO 13938-2 (pneumatisches Verfahren), Messfläche 50 cm<sup>2</sup>, n = 5
  5. Bestimmung des Schrumpfes nach Wärmeeinwirkung in Anlehnung an DIN EN ISO 5077, Wärmeeinwirkung 10 min 170°C
  6. Bestimmung des Schrumpfes nach Wärmeeinwirkung in Anlehnung an DIN 12280-1, Temperatur 200°C, Einwirkungszeit 1 min
  7. Bestimmung des Brennverhaltens in Anlehnung an DIN EN ISO 6941, Kanten- und Flächenbeflammung, Beflammzeit 10 sec
  8. Bestimmung der Luftdurchlässigkeit nach DIN EN ISO 9237, Prüffläche 20 cm<sup>2</sup>, Differenzdruck 200 Pa und 500 Pa, Ergebnisse in mm (entspricht l/m<sup>2</sup>.s)

Durch die DAP  
Deutsches Akkreditierungssystem Prüfwesen GmbH  
akkreditiertes Prüflaboratorium

In der Anlage zur Akkreditierungsurkunde sind alle akkreditierten Prüfverfahren aufgeführt. Auf Wunsch wird die Urkunde zugestellt.



DAP-PL-2302.00

Proben: Probe 1, Oratex UL 600 MK3, Farbton Silber, PES-Gewebe mit PU-Beschichtung  
 Probe 2, Oratex 6000, Farbton Silber, PES-Gewebe mit PU-Beschichtung  
 Probe 3, Ceconite NC, Farbton Silber, PES-Gewebe mit PU-Beschichtung

Probenahme: Die Probenahme erfolgte durch den Auftraggeber.

Durchführung der Prüfung:  
 Die Messprobenentnahme und die Prüfdurchführung erfolgten nach den o. g. Vorschriften. Für die Prüfung der Trennkraft wurden die Proben mit einem 3-Komponentensystem laut Herstellerangaben verklebt (linke Warensseite auf rechte Warensseite) und nach 2 Tagen Aushärtung geprüft.

Prüfergebnisse:  
1. Flächenmasse

	Probe 1	Probe 2	Probe 3
$\bar{x}$	97,5	146,3	86,1
$x_{max}$	97,9	147,1	86,3
$x_{min}$	96,9	145,5	85,8

2. Höchstzugkraft

	Probe 1	Probe 2	Probe 3
Mittelwert $\bar{x}$	Kette 825,7	Kette 1429,1	Kette 534,7
Standardabweichung S	44,5	48,8	15,9
Variationskoeffizient V	5,4	3,4	3,0
Vertrauensbereich des Mittelwertes bei 95%iger Stat. Sicherheit			
p	in N 55,3	in N 70,7	in N 118,4
$x_{max}$	in N 883,3	in N 771,0	in N 1260,4
$x_{min}$	in N 768,3	in N 629,8	in N 1017,4
			in N 506,7
			Schuss 546,2
			Schuss 546,8

Höchstzugkraftdehnung

	Probe 1	Schuss	Probe 2	Schuss	Probe 3	Schuss
$\bar{x}$	11,4	13,1	14,7	15,2	26,4	49,5
S	0,8	0,7	0,6	1,0	2,6	1,2
V	7,1	5,2	4,1	6,3	9,9	2,4
p	1,0	0,8	0,8	0,6	3,2	1,5
$X_{max}$	12,7	14,0	15,4	16,0	29,0	50,7
$X_{min}$	10,5	12,3	13,9	13,6	22,1	47,5

3. Weiterreißfestigkeit

	Probe 1	Schuss	Probe 2	Schuss	Probe 3	Schuss
Mittelwert $\bar{x}$	23,9	23,1	56,0	66,6	11,3	7,3
Standardabweichung S	0,9	0,9	0,8	2,0	0,3	0,3
Variationskoeffizient V	3,8	3,9	1,5	2,9	3,0	3,7
Mittelwertes bei 95%iger Stat. Sicherheit p	1,1	1,1	1,1	2,4	2,4	0,3
$X_{max}$	25,0	24,4	57,2	69,6	11,5	7,8
$X_{min}$	22,7	22,3	54,9	64,6	7,1	7,2

4. Berstdruck

	Probe 1	Probe 2	Probe 3
$\bar{x}$	538,1	> 700	385,2
$X_{max}$	594,9	> 700	394,9
$X_{min}$	492,6	> 700	374,4

Berstwölbung

	Probe 1	Probe 2	Probe 3
$\bar{x}$	17,4	>19,0	25,8
$X_{max}$	20,8	>19,0	26,6
$X_{min}$	15,9	>19,0	25,3

5. Schrumpf (170°C, 10 min)

	Probe 1	Probe 2	Probe 3
Kette	$\bar{x}$ -12,0	-12,0	-8,0
Schuss	$\bar{x}$ -9,4	-8,8	-3,0

6. Schrumpf (200 °C, 1 min)

	Probe 1	Probe 2	Probe 3
Kette	$\bar{x}$ -15,7	-16,3	-9,2
Schuss	$\bar{x}$ -11,2	-12,3	-3,7

7. Brennverhalten  
Kantenbeflammung  
rechte Wareseite

	Probe 1	Probe 2	Probe 3
1. Markierfaden	$\bar{x}$ -*	-*	-*
2. Markierfaden	$\bar{x}$ -*	-*	-*
3. Markierfaden	$\bar{x}$ -*	-*	-*

Flächenbeflammung  
rechte Wareseite

	Probe 1	Probe 2	Probe 3
1. Markierfaden	$\bar{x}$ -*	-*	-*
2. Markierfaden	$\bar{x}$ -*	-*	-*
3. Markierfaden	$\bar{x}$ -*	-*	-*

<u>linke Wareenseite</u>		<b>Probe 1</b>	<b>Probe 2</b>	<b>Probe 3</b>
1. Markierfaden	$\bar{x}$ in s	-*	-*	-*
2. Markierfaden	$\bar{x}$ in s	-*	-*	-*
3. Markierfaden	$\bar{x}$ in s	-*	-*	-*

\* Flamme verlöscht vor Erreichen des Markierfadens

<u>8. Luftdurchlässigkeit</u>		<b>Probe 1</b>	<b>Probe 2</b>	<b>Probe 3</b>
<u>Differenzdruck 200 Pa</u>	$\bar{x}$ in mm	0,0	0,0	0,0
<u>Differenzdruck 500 Pa</u>	$\bar{x}$ in mm	0,0	0,0	0,0

Die Prüfergebnisse beziehen sich ausschließlich auf die Proben im Anlieferungszustand.

Ohne schriftliche Genehmigung der Prüfstelle darf der Bericht nicht auszugsweise vervielfältigt werden.

  
Dr. Klobes  
Leiter der Prüfstelle