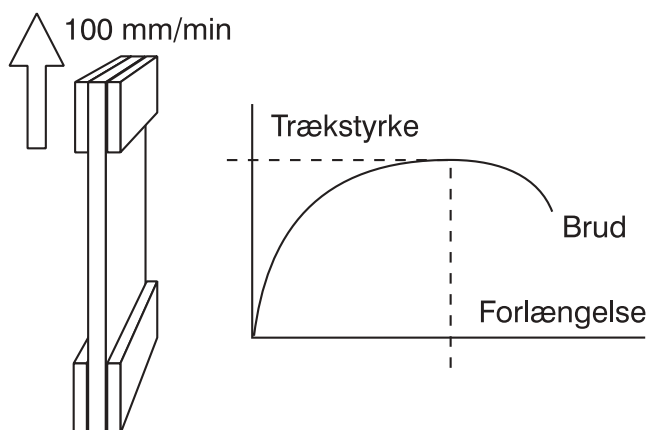


7. Prøvningsmetoder og datablade

7.1 Prøvningsmetoder for færdigvarer

Prøvning af færdigvarer udføres først og fremmest for at sikre, at produktet svarer til produkter, der tidligere er anvendt med gode anvendelsesmæssige erfaringer. Prøvningsmetoderne søger normalt at efterligne reelt forekommende påvirkninger, men kun i de færreste tilfælde kendes de ydre påvirkninger så godt, at prøvningen svarer fuldstændigt hertil. Derfor har sammenligning af prøvningsresultater for forskellige materialegrupper kun begrænset værdi.

Banevarer

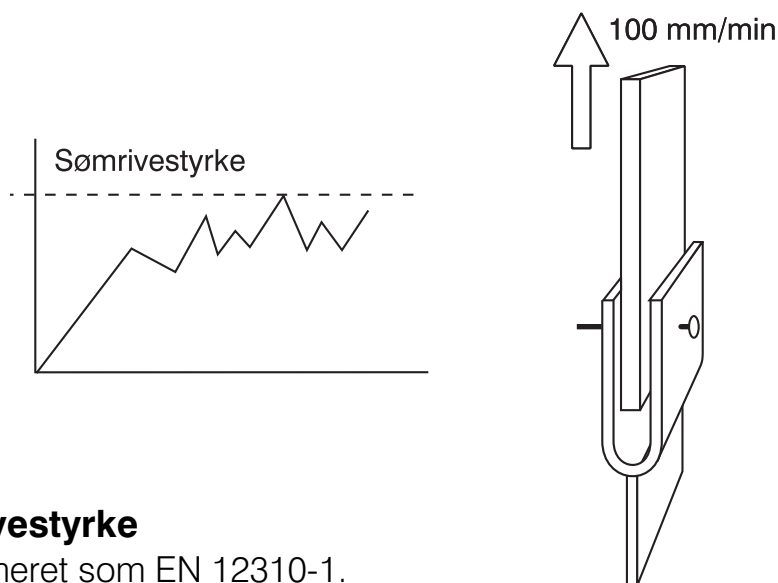


Trækstyrke og brudforlængelse

Normeret som EN 12311-1.

Af det aktuelle materiale skæres, henholdsvis i længde- og tværetning, strimler 50 mm brede, der spændes fast i et trækprøveapparat. Under prøvningen trækkes klemmerne fra hinanden med en fastlagt hastighed og samtidig registreres kraften.

Den højeste kraft under prøvningen er trækstyrken. Den dertil svarende afstandsforøgelse mellem klemmerne i % er brudforlængelsen.

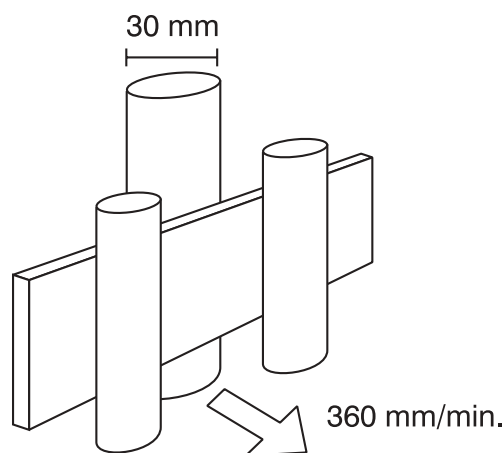


Sømrivestyrke

Normeret som EN 12310-1.

Af det aktuelle materiale skæres prøver i længde- og tværretning 50 mm brede. Prøven anbringes mellem armene på en metalbøjle, og et 2,5 mm søm trykkes gennem huller i bøjlen og gennem prøven. Det hele monteres i et trækstyrkeapparat, og der trækkes under samtidig registrering af kraften.

Sømrivestyrken er den største kraft aflæst under prøvningen.



Bøjeprovning (kuldeknæk)

Normeret som EN 1109.

Prøver 50 mm brede køles i fryseskab eller kølebad og bøjes med en hastighed på 360 mm/min. 180° omkring en cylinder eller plade med halvrund forkant med fastlagt diameter. Ved at gentage prøvningen ved stadig lavere temperaturer findes den laveste temperatur, hvor materialet kan bøjes uden at danne revner. Denne temperatur er dornbøjtemperaturen.

Metoder til membranisationsmaterialer

Til prøvning af membranisationsmaterialer under "Certifikatordning for Broisolutionsmaterialer til Betonbroer" er foreskrevet en række prøvningsmetoder normeret i Vejteknisk Instituts SV- beskrivelser. Disse metoder afviger kun i detaljer fra de beskrevne.

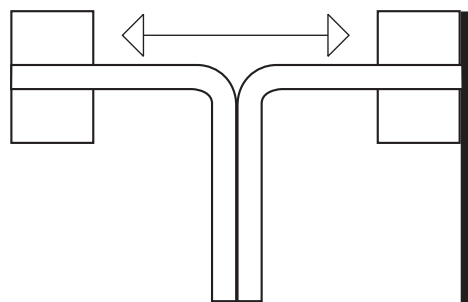
Peelstyrke

Normeret som EN 12316-1.

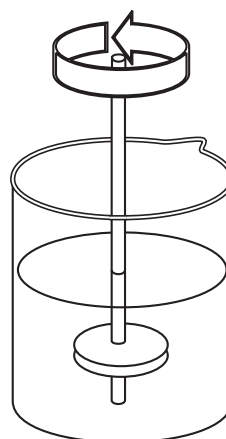
Det aktuelle materiale svejses sammen (dog undlades et område på ca. 5 cm). Derefter skæres det i 50 mm brede strimler.

Det område, der ikke er sammensvejset, spændes op i et trækstyrkeapparat. Prøven trækkes fra hinanden med en fastlagt hastighed, og kraften registreres.

Peelstyrken er den gennemsnitlige kraft, dog tages målingerne fra den første og sidste 1/4 fra.

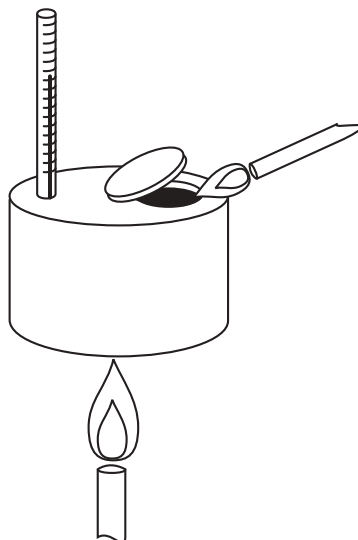


“Flydende produkter”



Viskositet

For flydende produkter prøves, hvor tyktflydende produktet er ved måling af viskositeten. Ved denne måling dyppes en roterende skive i en beholder med prøven, og den kraft, der skal til at dreje skiven rundt, måles. Det anvendte omdrejningstal og skivestørrelsen er afhængig af, hvor tyktflydende væsken er. Ud fra skivestørrelse og rotationshastighed regnes den målte kraft om til viskositet i cP (Vand har ca. 1 cP).



Flammepunkt

Normeret som DIN 51755 og DS/ISO 1523.

Flammepunktet for flydende produkter prøves ved at fylde produktet i en beholder, der har en åbning forsynet med låg.

Prøven opvarmes, og for hver °C åbnes låget, og en flamme holdes til. Prøvens temperatur, når dampene i beholderen kan antændes, kaldes flammepunktet.

Tørretid

Normeret som DS 2064.4.

Ved et produkts tørretid menes den tid, det tager, før man ved en normal påsmurt lagtykkelse kan berøre en prøve med en let berøring, uden at prøven smitter af. Prøvningen udføres ved stuetemperatur og "stillestående" luft.

"Tørretiden" angiver således ikke den tid, det tager, før det påstrøgne lag er gennemtørt!