

## PRÜFBERICHT

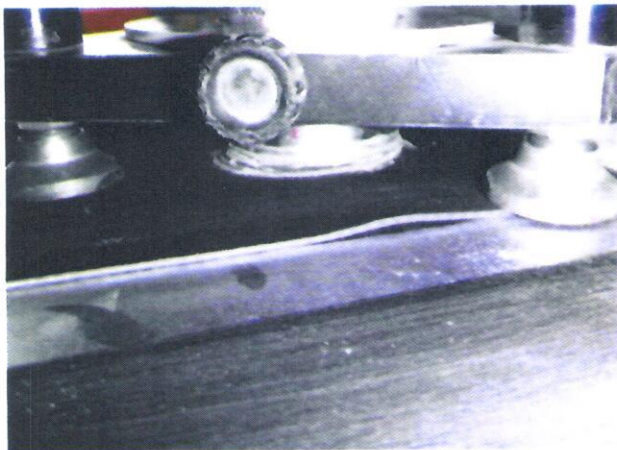
### 1. AUFTRAGGEBER:

Fa. Hofstadler GmbH  
Wachtelstraße 19a  
4053 Ansfelden

### 2. AUFTRAGSDATUM:

durch Herrn Hable im Zuge einer Besprechung am 01.06.2017

### 3. PRÜFUNGSGEGENSTAND:



Objekt:	Probepplatten
Prüfgut:	Trägerplatten mit aufgeklebten Folien bzw. transparenter Kleber
Anlieferung:	01.06.2017, 08.06.2017
Prüfdatum:	01.06.2017 bis 12.06.2017

### 4. PRÜFAUFTRAG:

- Ermittlung der Abreißfestigkeit in Anlehnung an die ONR 23303 bzw. RVS 11.06.81

Der Prüfbericht umfasst 11 Seiten

Seite 1/11

*Eine auszugsweise Wiedergabe von Prüfberichten darf nur mit schriftlicher Zustimmung der BPS erfolgen. Prüfergebnisse beziehen sich ausschließlich auf die Prüfgegenstände.*

## 5. PRÜFUNGSDURCHFÜHRUNG:

Alle Prüfungen erfolgten an den vom AG vorbereiteten Probekörpern.

Die Prüfung der Abreißfestigkeit erfolgte in Anlehnung an die ONR 23303 bzw. die RVS 11.06.81 mit einem elektronisch gesteuerten Gerät bei konstanter Lastaufbringungs-  
geschwindigkeit von 0,1 N/mm<sup>2</sup>/sec.

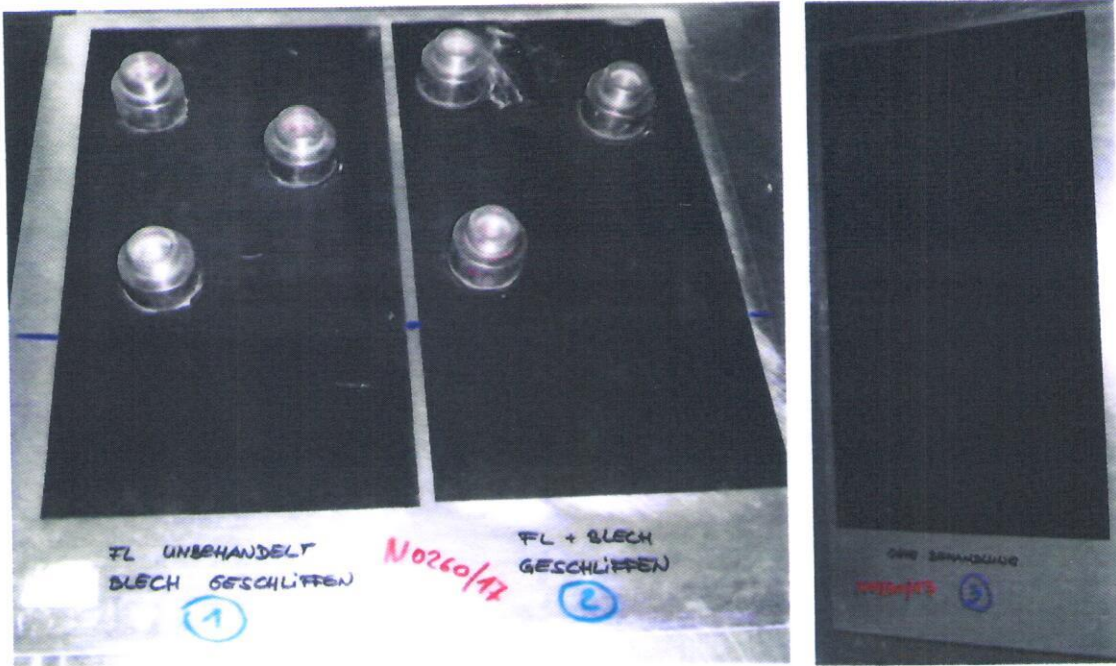
## 6. PRÜFERGEBNISSE:

### 6.1 AUSGANGSSITUATION:



Beschreibung
zwei Kunststoffplatten mit aufgeklebten Folien

*Anmerkung: Beim ersten Versuch erfolgte das Aufkleben der Prüfstempel mit einem Zweikomponentenkleber der BPS. Beim zweiten Versuch erfolgte das Aufkleben der Prüfstempel mit dem Kleber „Araldite“. Beim dritten und vierten Versuch erfolgte das Aufkleben der Prüfstempel mit dem Kleber „X60“.*



Beschreibung
FL unbehandelt, Blech geschliffen mit aufgeklebter Folie
FL + Blech geschliffen mit aufgeklebter Folie
ohne Behandlung mit aufgeklebter Folie

Anmerkung: Das Aufkleben der Prüfstempel erfolgte mit einem Zweikomponentenkleber der BPS.



Beschreibung
unbehandelten Metallträgerplatten (siehe Positionen 1, 2, und 3)

Anmerkung: Das Aufkleben der Prüfstempel erfolgte mit einem vom AG zur Verfügung gestellten transparenten Kleber.

**6.2 ABREISSFESTIGKEIT:**

**VERSUCH 1 – zwei Kunststoffplatten mit aufgeklebten Folien**

Der Versuch wurde bei einer Temperatur von ca. 20°C mit einem Zweikomponentenkleber der BPS durchgeführt. Die Stempel wurden am 01.06.2017 aufgeklebt und am selben Tag auch wieder abgezogen.

Stempel Nr.	Abreißfestigkeit [N/mm <sup>2</sup> ]	Anmerkung
1	0,45	---
2	0,33	---
<b>MW</b>	<b>0,4</b>	



**VERSUCH 2 – zwei Kunststoffplatten mit aufgeklebten Folien**

Der Versuch wurde bei einer Temperatur von ca. 22°C mit dem Kleber „Araldite“ durchgeführt. Die Stempel wurden am 01.06.2017 aufgeklebt und am 02.06.2017 abgezogen.

Stempel Nr.	Abreißfestigkeit [N/mm <sup>2</sup> ]	Anmerkung
1	0,32	---
2	0,50	---
<b>MW</b>	<b>0,4</b>	



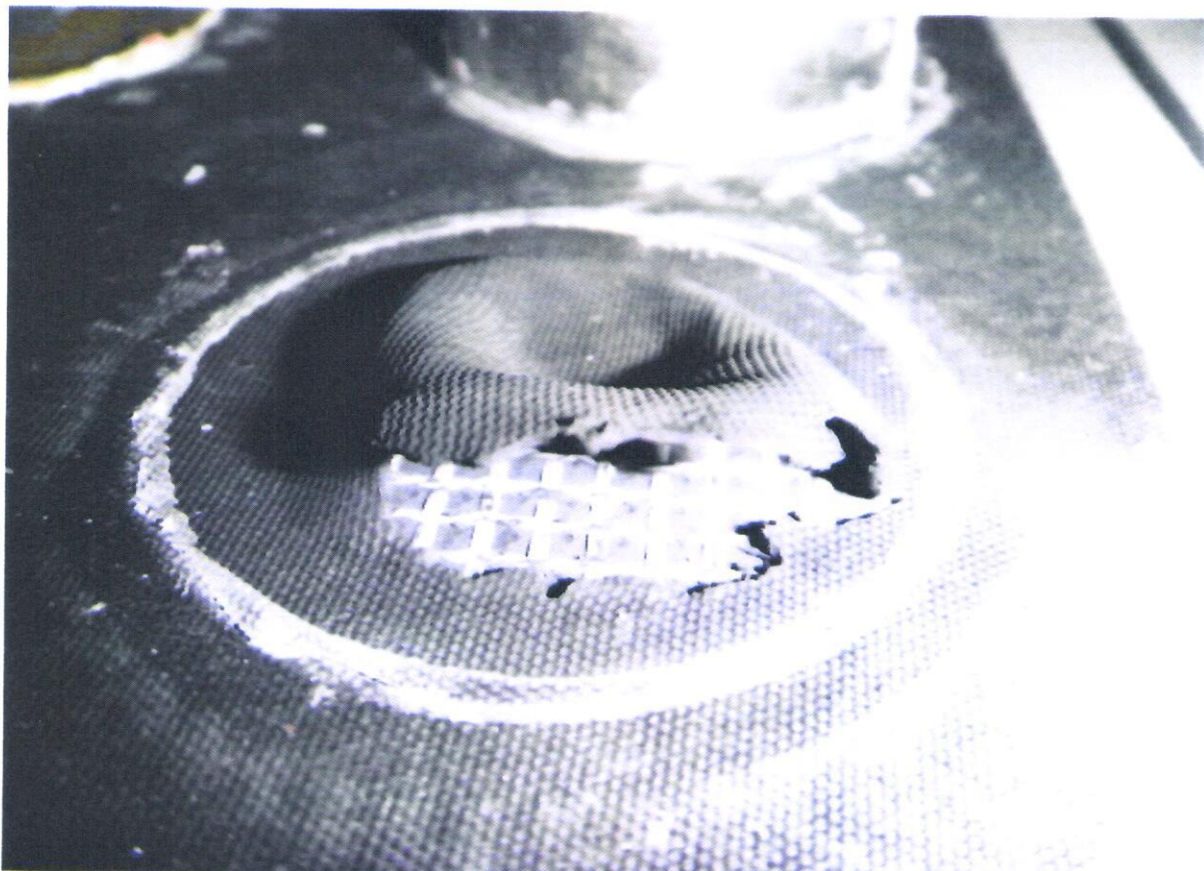
### VERSUCH 3 – zwei Kunststoffplatten mit aufgeklebten Folien

Der Versuch wurde bei einer Temperatur von ca. 22°C mit dem Kleber „X60“ durchgeführt. Die Stempel wurden am 06.06.2017 aufgeklebt und am selben Tag auch wieder abgezogen.

Stempel Nr.	Abreißfestigkeit [N/mm <sup>2</sup> ]	Anmerkung
1	0,62	80 % Bruch zwischen Schicht 4 und 5, 20 % Bruch zwischen Schicht 5 und 6
2	0,42	
MW	0,5	

Schichtaufbau:

Schicht Nr.:	Beschreibung
1	Trägerplatte
2	Kleber AG
3	Folie (unterer Teil)
4	Gewebeeinlage in Folie
5	Folie (oberer Teil)
6	Kleber „X60“
7	Prüfstempel



### VERSUCH 4 – zwei Kunststoffplatten mit aufgeklebten Folien

Der Versuch wurde bei einer Temperatur von ca. 0°C mit dem Kleber „X60“ durchgeführt. Die Stempel wurden am 06.06.2017 aufgeklebt und am selben Tag auch wieder abgezogen.

Stempel Nr.	Abreißfestigkeit [N/mm <sup>2</sup> ]	Anmerkung
1	0,98	100 % Bruch zwischen Schicht 1 und 2
2	0,91	100 % Bruch zwischen Schicht 5 und 6
<b>MW</b>	<b>0,9</b>	

Schichtaufbau:

Schicht Nr.:	Beschreibung
1	Trägerplatte
2	Kleber AG
3	Folie (unterer Teil)
4	Gewebeeinlage in Folie
5	Folie (oberer Teil)
6	Kleber „X60“
7	Prüfstempel



### VERSUCH 5 - FL unbehandelt, Blech geschliffen mit aufgeklebter Folie

Der Versuch wurde bei einer Temperatur von ca. 0°C mit dem Kleber „X60“ durchgeführt. Die Stempel wurden am 08.06.2017 aufgeklebt und am selben Tag auch wieder abgezogen.

Stempel Nr.	Abreißfestigkeit [N/mm <sup>2</sup> ]	max. Bruchtiefe [mm]	Anmerkung
1	0,78	1	100 % Bruch zwischen Schicht 3 und 4
2	0,82	3	100 % Bruch zwischen Schicht 2 und 3
3	0,82	3	50 % Bruch zwischen Schicht 3 und 4, 50 % Bruch zwischen Schicht 2 und 3
<b>MW</b>	<b>0,8</b>		

Schichtaufbau:

Schicht Nr.:	Beschreibung
1	Trägerplatte
2	Kleber AG
3	Folie
4	Kleber „X60“
5	Prüfstempel



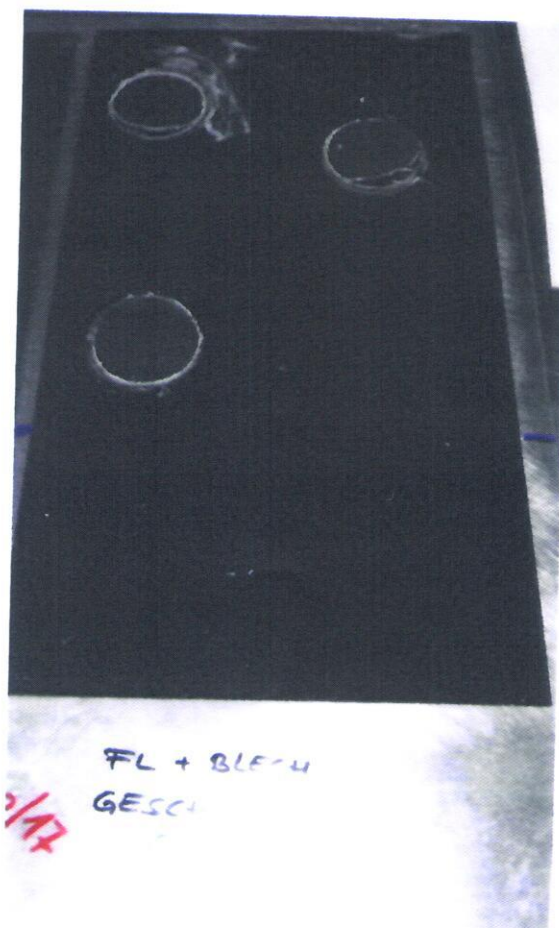
### VERSUCH 6 - FL + Blech geschliffen mit aufgeklebter Folie

Der Versuch wurde bei einer Temperatur von ca. 0°C mit dem Kleber „X60“ durchgeführt. Die Stempel wurden am 08.06.2017 aufgeklebt und am selben Tag auch wieder abgezogen.

Stempel Nr.	Abreißfestigkeit [N/mm <sup>2</sup> ]	Anmerkung
1	0,77	60 % Bruch zwischen Schicht 3 und 4, 40 % Bruch zwischen Schicht 2 und 3
2	0,70	30 % Bruch zwischen Schicht 3 und 4, 70 % Bruch zwischen Schicht 2 und 3
3	0,82	50 % Bruch zwischen Schicht 3 und 4, 50 % Bruch zwischen Schicht 2 und 3
MW	0,8	

Schichtaufbau:

Schicht Nr.:	Beschreibung
1	Trägerplatte
2	Kleber AG
3	Folie
4	Kleber „X60“
5	Prüfstempel





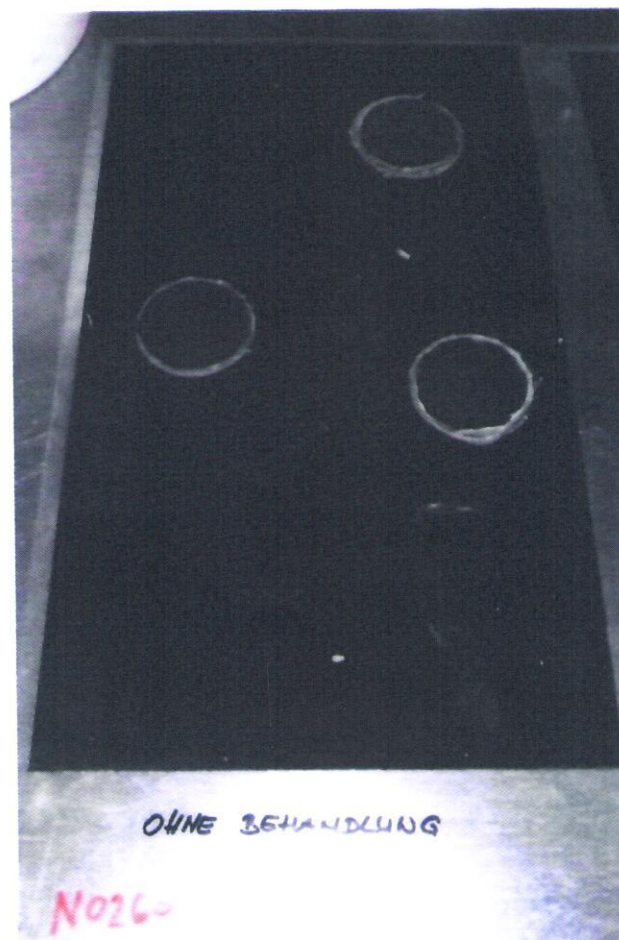
### VERSUCH 7 – ohne Behandlung mit aufgeklebter Folie

Der Versuch wurde bei einer Temperatur von ca. 0°C mit dem Kleber „X60“ durchgeführt. Die Stempel wurden am 08.06.2017 aufgeklebt und am selben Tag auch wieder abgezogen.

Stempel Nr.	Abreißfestigkeit [N/mm <sup>2</sup> ]	Anmerkung
1	1,05	100 % Bruch zwischen Schicht 3 und 4
2	0,96	100 % Bruch zwischen Schicht 3 und 4
3	0,72	70 % Bruch zwischen Schicht 3 und 4, 30 % Bruch zwischen Schicht 2 und 3
MW	0,9	

Schichtaufbau:

Schicht Nr.:	Beschreibung
1	Trägerplatte
2	Kleber AG
3	Folie
4	Kleber „X60“
5	Prüfstempel



### VERSUCH 8 – transparenter Kleber des AG auf unbehandelter Metallträgerplatte

Der Versuch wurde bei einer Temperatur von ca. 20°C mit dem transparenten Kleber, der vom Auftraggeber zur Verfügung gestellt wurde, durchgeführt. Die Stempel wurden am 09.06.2017 aufgeklebt und am 12.06.2017 wieder abgezogen.

Stempel Nr.	Abreißfestigkeit [N/mm <sup>2</sup> ]	max. Bruchtiefe [mm]	Anmerkung
1	0,48	0	100 % Bruch zwischen Schicht 2 und 3
2	0,57	1	50 % Bruch zwischen Schicht 1 und 2, 50 % Bruch zwischen Schicht 2 und 3
<b>MW</b>	<b>0,5</b>		

Schichtaufbau:

Schicht Nr.:	Beschreibung
1	Trägerplatte
2	Kleber AG (transparent)
3	Prüfstempel



**VERSUCH 9 – transparenter Kleber des AG auf unbehandelter Metallträgerplatte**

Der Versuch wurde bei einer Temperatur von ca. 0°C mit dem transparenten Kleber, der vom Auftraggeber zur Verfügung gestellt wurde, durchgeführt. Die Stempel wurden am 09.06.2017 aufgeklebt und am 12.06.2017 wieder abgezogen.

Stempel Nr.	Abreißfestigkeit [N/mm <sup>2</sup> ]	Anmerkung
1	1,11	100 % Bruch zwischen Schicht 2 und 3
2	1,02	90 % Bruch zwischen Schicht 2 und 3, 10 % Bruch zwischen Schicht 1 und 2
MW	1,1	

Schichtaufbau:

Schicht Nr.:	Beschreibung
1	Trägerplatte
2	Kleber AG (transparent)
3	Prüfstempel



**7. ANMERKUNG:**

Anforderungen gemäß RVS 11.06.81 an Abdichtungen in 1. Lage bei Abkühlung mit Kohlesäureschnee:

Einzelwert  $\geq 0,5 \text{ N/mm}^2$   
Mittelwert  $\geq 0,6 \text{ N/mm}^2$

Der Zeichnungsberechtigte:

Ing. Mader



Der Leiter:

Dipl.-Ing. Rockenschaub

Die BPS ist akkreditiert als Prüfstelle gemäß Akkreditierungsgesetz und der ÖVE/ÖNORM EN ISO/IEC 17025:2007 durch Bescheid des BUNDEMINISTERS für Wirtschaft vom 12.06.2016.