

Prüfbericht zur Drei Punkt Biege Prüfung nach DIN EN ISO 178

Labor-Nr. : LID_59859
 Ausführender Prüfer : Petricone
 Prüfverfahren : Drei Punkt Biegeversuch Normalklima
 Kunde : R&G Faserverbundwerkstoffe GmbH
 Probenbezeichnung : Mat.: Typ: R&G Epoxydharz L 285 / R&G Härter 285
 Barcode: 4044199006647 / 4044199008269
 Bemerkung : MV [Gew.T.] 100/40, Aushärtung 1h/23°C + 5h/70°C + 5h/80°C
 Probekörper aus Gießharzplatten ausgesägt
 Herstellung der Gießharzplatten durch den Kunden
 mechanische Ausarbeitung der Probekörper durch das Prüflabor
 Probenkörpertyp : Siehe Bemerkung
 Orientierung : aus Bauteil/Platte, ohne Angabe
 Kond. Temperatur : 23 °C
 Kond. Feuchte : 50 % r.H.
 Kond. Zeit : 24 h
 Prüftemperatur : 23 °C
 Prüffeuchte : 50 % r.H.
 Maschinendaten : Zwick Z2.5 (Zwicki), Standort: IP Hoechst, Geb.: G830, Raum E05
 Genauigkeit : Klasse 0,5 nach DIN EN ISO 7500-1 f. Druck (ab 12,5N). F < 12,5N -> Klasse1
 Verformungs-/Dehnungsmesseinrichtung : BTC-EXCOMFL.01
 Stützweite : 80 mm
 Radius der Auflagerrollen : 5 mm
 Radius des Biegestempels : 5 mm
 Vorkraft : 1,637 N
 Geschwindigkeit E-Modul : 2 mm/min
 Geschwindigkeit Streckgrenze : 2 mm/min
 Prüfgeschwindigkeit : 2 mm/min

Nestnr.	Dicke h ₀ mm	Breite b ₀ mm	S _c mm	E _f MPa	σ _{fc} MPa	σ _{fM} MPa	σ _{fB} MPa	ε _{fc} %	ε _{fM} %	ε _{fB} %
k.A.	4,92	13,16	7,380	3460	103,75	123,30	121,50	3,40	5,84	6,77
k.A.	4,96	14,2	7,440	3580	103,48	122,43	121,22	3,46	5,94	6,71
k.A.	4,97	14,15	7,455	3630	104,99	124,45	123,57	3,47	6,22	6,80
k.A.	4,95	14,06	7,425	3610	104,89	124,03	124,03	3,45	5,77	5,77
k.A.	4,96	14,27	7,440	3510	104,39	124,52	124,44	3,46	5,86	5,97
k.A.	4,91	13,27	7,365	3490	102,55	122,10	122,10	3,39	5,32	5,32

Serie	Dicke h ₀ mm	Breite b ₀ mm	S _c mm	E _f MPa	σ _{fc} MPa	σ _{fM} MPa	σ _{fB} MPa	ε _{fc} %	ε _{fM} %	ε _{fB} %
n = 6	mm	mm	mm	MPa	MPa	MPa	MPa	%	%	%
\bar{x}	4,945	13,85	7,418	3550	104,01	123,47	122,81	3,44	5,82	6,22
s	0,024	0,499	0,036	67,7	0,93	1,04	1,38	0,03	0,29	0,62
V [%]	0,49	3,60	0,49	1,91	0,90	0,84	1,12	0,98	5,04	10,03

