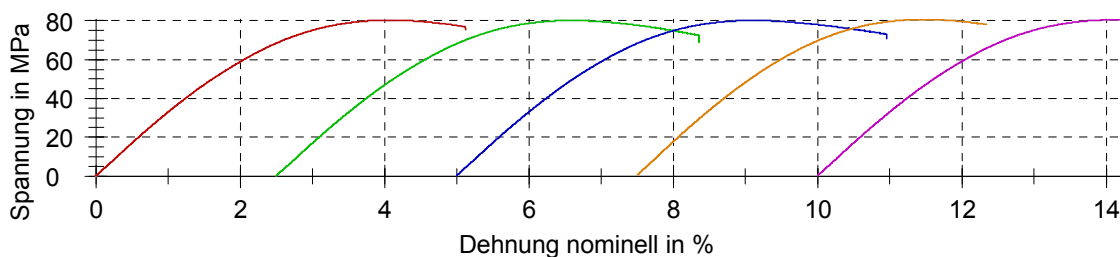


Prüfbericht zum Zugversuch nach DIN EN ISO 527-1 /-2

Labor-Nr. : LID_59860
 Prüfverfahren : Zugversuch Normalklima
 Ausführender Prüfer : Petricone
 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
 Probekörper aus Gießharzplatten ausgesägt
 Herstellung der Gießharzplatten durch den Kunden
 mechanische Ausarbeitung der Probekörper durch das Prüflabor
 Probenkörpertyp : Probekörper Typ A2 nach ISO 20753
 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 Z020 M evo (MultiXtense), Standort: IP Hoechst, Geb.: G830, Raum E05
 Genauigkeit : Klassen 0,5 für Druck und Zug nach DIN EN ISO 9513 und 7500-1
 Verformungs-/Dehnungsmesseinrichtung : Zwick BTC-EXMULTI.001
 Einspannlänge L bei Start : 115 mm
 Spanneinrichtung : pneumatisch
 Spanndruck : 3 bar
 Vorkraft : 20,19 N
 Geschwindigkeit E-Modul v_{Et} : 1 mm/min
 Geschwindigkeit Streckgrenze v_Y : 5 mm/min
 Prüfgeschwindigkeit v : 5 mm/min

Nr	h_0 mm	b_0 mm	E_t MPa	σ_Y MPa	σ_M MPa	σ_B MPa	ϵ_Y %	ϵ_M %	ϵ_B %	ϵ_{tM} %	ϵ_{tB} %
1	4,99	10,07	3460	80,4	80,4	75,4	4,8	4,8	5,9	4,1	5,1
2	5,00	10,16	3480	80,2	80,2	69,3	4,7	4,7	6,5	4,1	5,9
3	5,03	10,13	3470	80,2	80,2	70,8	4,7	4,7	6,6	4,1	6,0
4	4,98	9,64	3480	80,7	80,7	78,1	4,7	4,7	5,6	4,0	4,8
5	4,98	10,16	3460	80,5	80,5	80,4	4,8	4,8	4,9	4,1	4,2

Serie	h_0 mm	b_0 mm	E_t MPa	σ_Y MPa	σ_M MPa	σ_B MPa	ϵ_Y %	ϵ_M %	ϵ_B %	ϵ_{tM} %	ϵ_{tB} %
n = 5	mm	mm	MPa	MPa	MPa	MPa	%	%	%	%	%
\bar{x}	5,00	10,03	3470	80,4	80,4	74,8	4,7	4,7	5,9	4,1	5,2
s	0,02	0,22	10,5	0,209	0,209	4,73	0,027	0,027	0,72	0,060	0,74
v [%]	0,42	2,21	0,30	0,26	0,26	6,33	0,56	0,56	12,11	1,47	14,24



E_t = Zugmodul | σ_Y = Streckspannung | $\sigma_{x\%}$ = Spannung bei x% Dehnung | σ_M = Zugfestigkeit | σ_B = Bruchspannung
 ϵ_Y = Streckdehnung bei σ_Y | ϵ_M = Dehnung bei σ_M | ϵ_B = Bruchdehnung bei σ_B | ϵ_{tM} = Nominelle Dehnung bei σ_M
 ϵ_{tB} = Nominelle Bruchdehnung bei σ_B | P Bp. = Position Bruchpunkt (zwischen den Schultern in Fließrichtung)
 Bb = Bruchbild | K = Kein/e | E = Einschnürung | B = Bruch | i P = im Parallelteil | a R = am Radius | Slip = Aus Klemme gerutscht