

DIN EN 12697-49

DIN

ICS 93.080.20

Einsprüche bis 2020-03-10
Vorgesehen als Ersatz für
DIN EN 12697-49:2014-05**Entwurf**

**Asphalt –
Prüfverfahren –
Teil 49: Messung der Griffigkeit nach dem Polieren;
Deutsche und Englische Fassung prEN 12697-49:2020**

Bituminous mixtures –
Test methods –
Part 49: Determination of friction after polishing;
German and English version prEN 12697-49:2020

Mélanges bitumineux –
Méthodes d'essai –
Partie 49: Détermination du coefficient de frottement après polissage;
Version allemande et anglaise prEN 12697-49:2020

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2020-01-10 wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und Stellungnahme vorgelegt.

Weil die beabsichtigte Norm von der vorliegenden Fassung abweichen kann, ist die Anwendung dieses Entwurfs besonders zu vereinbaren.

Stellungnahmen werden erbeten

- vorzugsweise online im Norm-Entwurfs-Portal von DIN unter www.din.de/go/entwuerfe bzw. für Norm-Entwürfe der DKE auch im Norm-Entwurfs-Portal der DKE unter www.entwuerfe.normenbibliothek.de, sofern dort wiedergegeben;
- oder als Datei per E-Mail an nabau@din.de möglichst in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im Internet unter www.din.de/go/stellungnahmen-norm-entwuerfe oder für Stellungnahmen zu Norm-Entwürfen der DKE unter www.dke.de/stellungnahme abgerufen werden;
- oder in Papierform an den DIN-Normenausschuss Bauwesen (NABau), 10772 Berlin, Saatwinkler Damm 42/43, 13627 Berlin.

Die Empfänger dieses Norm-Entwurfs werden gebeten, mit ihren Kommentaren jegliche relevanten Patentrechte, die sie kennen, mitzuteilen und unterstützende Dokumentationen zur Verfügung zu stellen.

Gesamtumfang 39 Seiten

DIN-Normenausschuss Bauwesen (NABau)



Nationales Vorwort

Dieses Dokument (prEN 12697-49:2020) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 227 „Straßenbaustoffe“ erarbeitet, dessen Sekretariat von BSI (Vereinigtes Königreich) gehalten wird.

Das zuständige nationale Normungsgremium ist der Arbeitsausschuss NA 005-10-10 AA „Asphalt (SpA zu CEN/TC 227/WG 1) Gemeinschaftsausschuss mit FGSV“ im DIN-Normenausschuss Bauwesen (NABau).

Um Zweifelsfälle in der Übersetzung auszuschließen, ist die englische Originalfassung beigelegt. Die Nutzungsbedingungen für den deutschen Text des Norm-Entwurfes gelten gleichermaßen auch für den englischen Text.

Änderungen

Gegenüber DIN EN 12697-49:2014-05 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Möglichkeit der Verfolgung der Entwicklung des *FAP*-Wertes in Abhängigkeit von der Anzahl der Übergänge;
- b) Änderung der normativen Verweisung auf ISO 48-4 zur Bestimmung der Shore-Härte;
- c) Umformulierung der Definition von „Übergang“ und Aufnahme von Informationen in Form einer Anmerkung zum Begriff;
- d) Aufnahme des Symbols „ μ “ und Umformulierung der Definition von „ μ_{FAP} “;
- e) Ergänzung der Anforderung, die Prüfung unter bestimmten Temperatur- und Luftfeuchtebedingungen im Labor durchzuführen;
- f) Aufnahme einer Verweisung auf Anhang A;
- g) Aufnahme zusätzlicher Anforderungen in Bezug auf die Lagerung der Polierwalzen;
- h) Umformulierung der Überschrift und Korrektur der Einheit des Trägheitsmoments;
- i) Änderung der Toleranz für das Messen des Moments;
- j) Änderung der Kriterien für die Elastizität des Gleitgummis. Streichung der Tabelle 1 und des folgenden Absatzes. Entsprechende Nummerierung der folgenden Tabellen;
- k) Korrektur des Wertes des Rotationsradius in Bild 4;
- l) Umformulierung der Überschrift und Ergänzung einer Anforderung an den μ_{ref} -Wert;
- m) Aufnahme zusätzlicher Anforderungen an die Sandstrahlausrüstung;
- n) Aufnahme zusätzlicher Anforderungen an das Quarzmehl;
- o) Aufnahme zusätzlicher Anforderungen an das Wasser-Quarzmehl-Gemisch;
- p) Streichung der Anmerkung zum Lieferanten von Korund;

- q) Aufnahme eines neuen Unterabschnitts „7.1.1 Allgemeines“. Entsprechende Nummerierung der folgenden Unterabschnitte;
- r) Angabe, ob das Sandstrahlen in Übereinstimmung mit der Prüfung stattgefunden hat, und/oder Produktkontext;
- s) Umformulierung des Stahlstrahlverfahrens und Änderung der Lagerungsposition;
- t) Änderung der Anforderung an die Dicke und der Lagerungsposition;
- u) Erweiterung der Beschreibung des Poliervorgangs in Bezug auf die Lagerung, das Wasser-Quarzmehl-Gemisch und das Waschen;
- v) Aufnahme der obligatorischen Überprüfung des Messgerätes vor der Prüfung;
- w) Aufnahme zusätzlicher Festlegungen in Bezug auf das Ausbringen des Wassers und die Vergleichsplatte;
- x) Umformulierung des ganzen Abschnitts zur Verbesserung der Klarheit und Konsistenz;
- y) Modifizierung des Kriteriums für die Validierung der Prüfung;
- z) Korrektur der Anzahl der Dezimalstellen für FAP, Aufnahme der Walzennummern, des Sandstrahlens und der Kurve $FAP = f(\text{Übergänge})$.

— Leerseite —