

## 1. A vizsgálólaboratórium vizsgálati módszerei

<i>A vizsgált termék/anyag</i>	<i>A vizsgált/mért jellemző, a vizsgálat típusa, mérési tartomány*, mérési bizonytalanság</i>	<i>A vizsgálati/mérési módszer azonosítója</i>
Műanyagok (fóliák, lemezek, fröccs- és extrúziós műanyagok, szálerősítéssel, kompozitok)	Hajlítóvizsgálat 10 N – 9 kN ±1%	MSZ EN ISO 178:2003 MSZ EN ISO 14125:1999
	Húzóvizsgálat 10 N – 9 kN ±1%	MSZ ISO 527-1:1999 MSZ ISO 527-2:1999 MSZ ISO 527-3:1996 MSZ ISO 527-4:1999 MSZ ISO 527-5:1999
	Nyomóvizsgálat 10 N – 9 kN ±1%	MSZ EN ISO 604:2003
	keménységmérés, Shore A és D	MSZ EN ISO 868:2003 ASTM D 2240-68 BS 2719-56 DIN 53 505 GME 60 252
	behajlási hőmérséklet mérése terheléskor (HDT), 20-250 °C	MSZ EN ISO 75-1:2004 MSZ EN ISO 75-2:2004 MSZ EN ISO 75-3:2004
	lágulási hőmérséklet mérése, Vicat 20-250 °C	MSZ EN ISO 306:2004
	villamos ellenállás mérése felületi: 10 <sup>6</sup> - 10 <sup>15</sup> ohm térfogati: 10 <sup>6</sup> - 10 <sup>15</sup> ohm .cm	MSZ HD 429 S1:2001 IEC 60093:1980
	oxigénindex oxigénkoncentráció ingadozása: ±0,2%(V/V)	ISO 4589-2:1996
	gépjárművek belső terében alkalmazott anyagok éghetősége	MVSS 302:1972 SES N 3245 VCS 5031,19 ISO 3795:1989 TL 1010
	hamutartalom meghatározása max. 1100 °C	MSZ EN ISO 3451-1:1999 ISO 1172:1996
vegyszerállóság meghatározás	MSZ EN ISO 175:2001	

<i>A vizsgált termék/anyag</i>	<i>A vizsgált/mért jellemző, a vizsgálat típusa, mérési tartomány*, mérési bizonytalanság</i>	<i>A vizsgálati/mérési módszer azonosítója</i>
<p>Hőre lágyuló műanyagok</p> <p>Műanyagok, Műanyag bevonatok</p> <p>Műanyag bevonatok</p>	<p>feszültségkorrózió mérése hajlított próbatesten</p> <p>Páztázó differenciálkalorimetria (DSC)</p> <p>-65-450°C</p> <p>± 0,2 C°, ± 0,2 J/g</p> <p>műanyagok infravörös spektrumának felvétele, transzmissziós, totálreflexiós és diffúziós módszerekkel</p> <p>± 1 cm<sup>-1</sup></p> <p>ütőszilárdság meghatározás</p> <p>0,05-2 kg</p> <p>Fólia, lemez lineáris méretváltozása</p> <p>fogging-vizsgálat</p> <p>szagteszt</p> <p>Flexibilis PUR habok amin emissziójának mérése</p> <p>klímateszt</p> <p>folyási mutatószám, MFI</p> <p>0,2-50 g/10 min</p> <p>Színmérés</p> <p>380-760 nm</p> <p>ΔE<sub>ab</sub>=± 0,2; ΔL= ± 0,05</p> <p>ΔC<sub>ab</sub>=± 0,1; ΔH<sub>ab</sub>=± 0,1</p> <p>keménységmérés, König, Persoz</p> <p>5-100%</p> <p>± 2,2%</p> <p>ütésszilárdság vizsgálat</p> <p>5-110 cm</p> <p>± 2,5 cm</p> <p>Vastagságmérés</p> <p>roncsolásos:0,01-10 mm</p> <p>roncsolásmentes: 2-5000 μm</p> <p>1-3,5%</p> <p>Bevonat tapadásának vizsgálata</p> <p>Víz és szappan foltosodás vizsgálat</p> <p>Vízbemerítéses teszt</p>	<p>MSZ EN 60811-4-1:97</p> <p>ASTM D 1693-97</p> <p>ISO 11357-2:1999</p> <p>ISO 11357-3:1999</p> <p>A Nicolet Instrument Co. által megadott módszer szerint</p> <p>MSZ ISO 7765-1:1996 A módszer</p> <p>MSZ ISO 11501:1997</p> <p>DIN 75201:1992</p> <p>GME 60326:1996</p> <p>SAE J1756:1994</p> <p>PV 3015</p> <p>VDA 270</p> <p>FORD DVM-0014-MA (MA-0018)</p> <p>Volkswagen PV 3937</p> <p>Volkswagen PV 2005-A</p> <p>MSZ EN ISO 1133:2005</p> <p>MSZ 9619-2:1975</p> <p>MSZ EN ISO 1522:2000</p> <p>MSZ 9640-4:1982</p> <p>MSZ 9640-9:1980</p> <p>EN ISO 2808:2000</p> <p>FORD FLTM BI 106-01</p> <p>FORD FLTM BI 113-01</p> <p>Ford FLTM BI 104-01</p>

<i>A vizsgált termék/anyag</i>	<i>A vizsgált/mért jellemző, a vizsgálat típusa, mérési tartomány*, mérési bizonytalanság</i>	<i>A vizsgálati/mérési módszer azonosítója</i>
	Izzadsággal szembeni ellenállóképesség vizsgálata	Ford FLTM BI 113-07
	Mesterséges izzadsággal szembeni ellenállóképesség vizsgálata	Ford FLTM BI 113-06
	Bepiszínhathatósági és tisztíthatósági vizsgálat	Ford DVM-0017-MA (MA-0020) Ford FLTM BN 112-08
	TABER dörzsállósági vizsgálat	Ford DVM-0018-MA (MA-0021) Ford FLTM BN 107-01 SAE J948 SAE J1530
	Rovarriasztó szerrel szembeni ellenállóképesség vizsgálata	Ford DVM-0039-MA (MA-0135)
	Ablaktisztítóval szembeni ellenállóképesség vizsgálata	Ford DVM-0051-MA (MA-0149)
	Foltosodási, elszíneződési és összetapadási vizsgálat	Ford FLTM BN 103-01
	Fényességmérés (60°) 30-70% ± 1%	MSZ EN ISO 2813:2000
	tapadás meghatározása	ISO 2409:1992/E
	hajlításvizsgálat, hengeres tűske	EN ISO 1519:2002

## 2. A vizsgálólaboratórium által végzett minta-előkészítési eljárások

<i>Termék/anyag</i>	<i>Az eljárás jellege</i>	<i>Az eljárás azonosítója</i>
Műanyagok	próbatest kialakítása mechanikai megmunkálással	MSZ ISO 2818:1999
Hőre lágyuló műanyagok	próbatestek sajtolása	MSZ ISO 293:1992
	próbatestek fröccsöntése	MSZ EN ISO 294-4:2003 MSZ ISO 294-1:1999 MSZ EN ISO 294-2:1999

\* Értelmszerűen lehet: mérési tartomány, alsó méréshatár, megengedett vizsgálati eltérés stb.