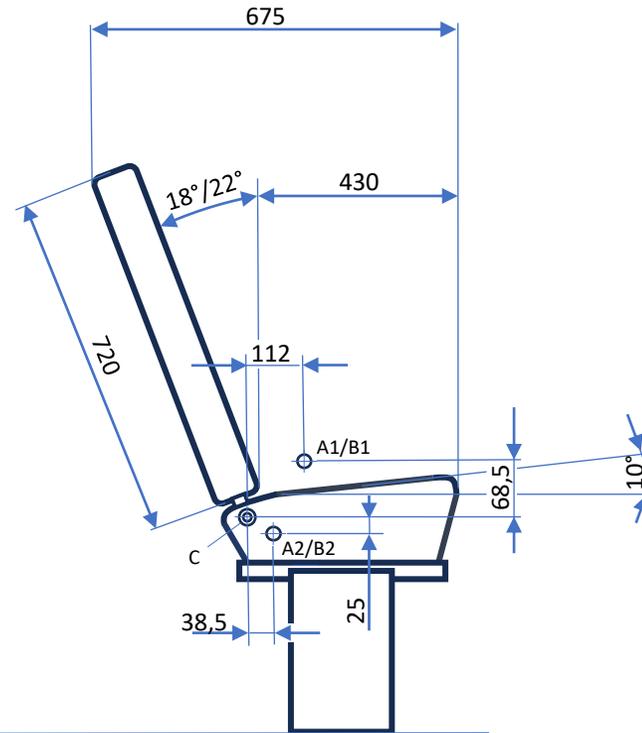
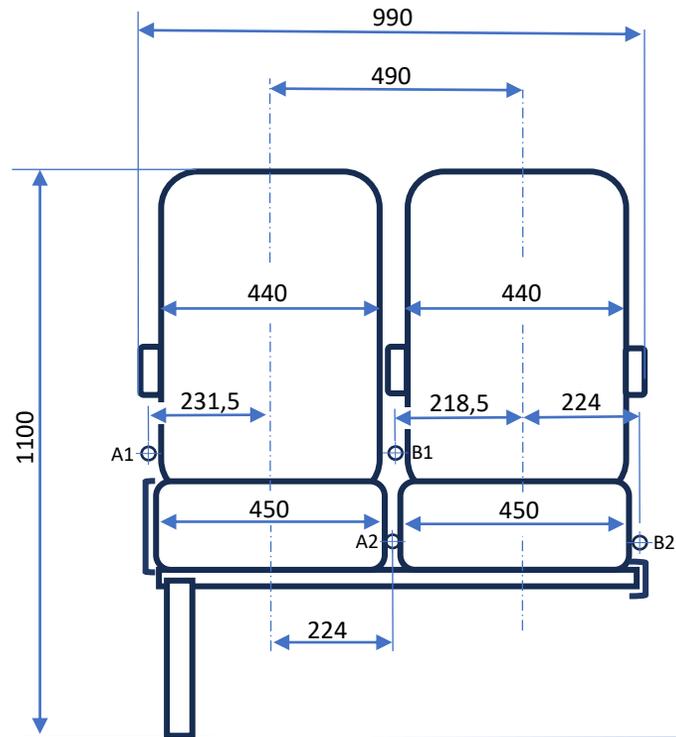


	Density EN ISO 845
Foam seatcushion	78 +- 5 kg/m ³
Foam backrest	96 +- 5 kg/m ³

A1/B1/A2/B2 : belt anchorages

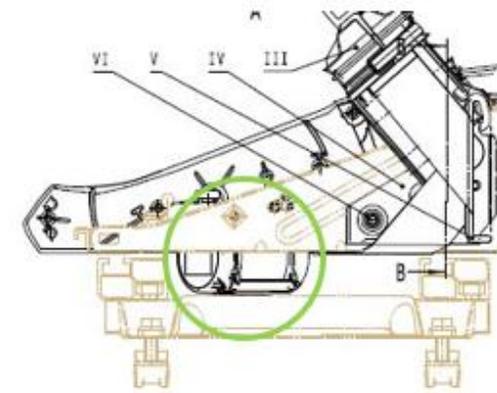
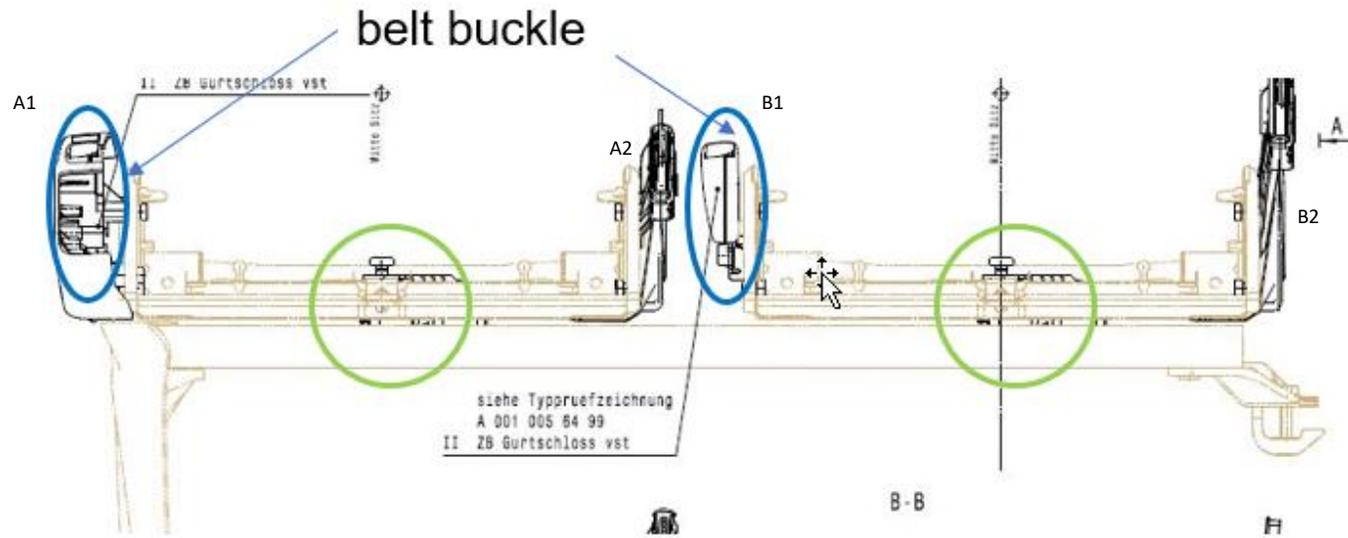
Notes:
dimensions are in millimetres



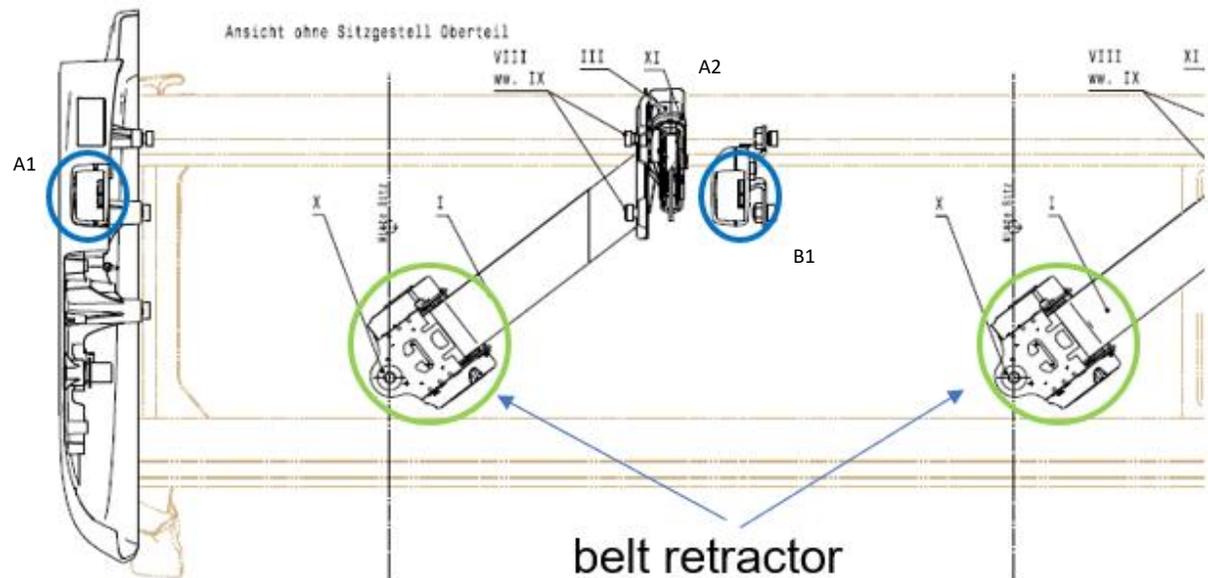
	Density EN ISO 845
Foam seatcushion	78 +- 5 kg/m ³
Foam backrest	96 +- 5 kg/m ³

A1/B1/A2/B2 : effective belt anchorages
 C : rotation axis backrest

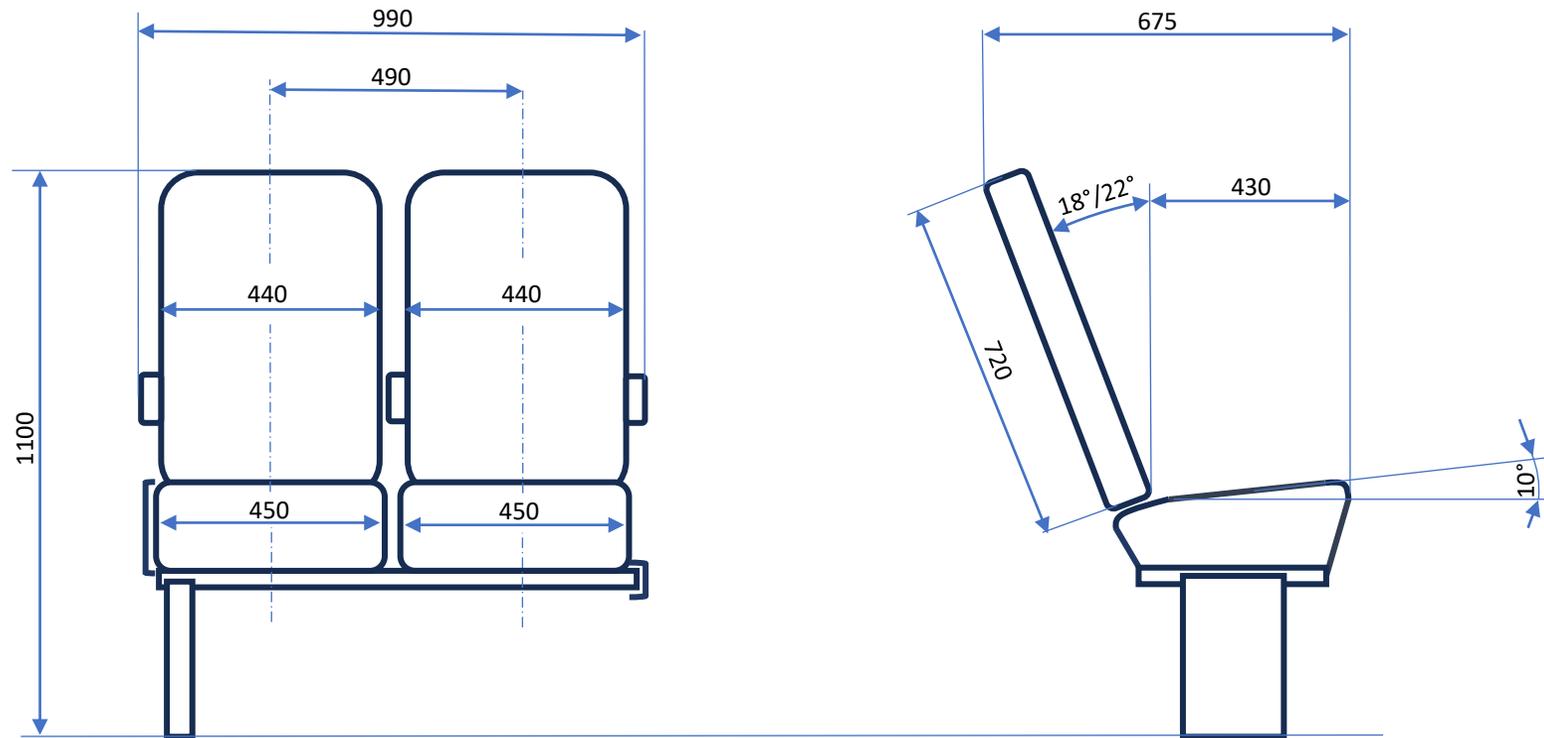
Notes:
 dimensions are in millimetres



Pos. zugelassene Werkstoffe



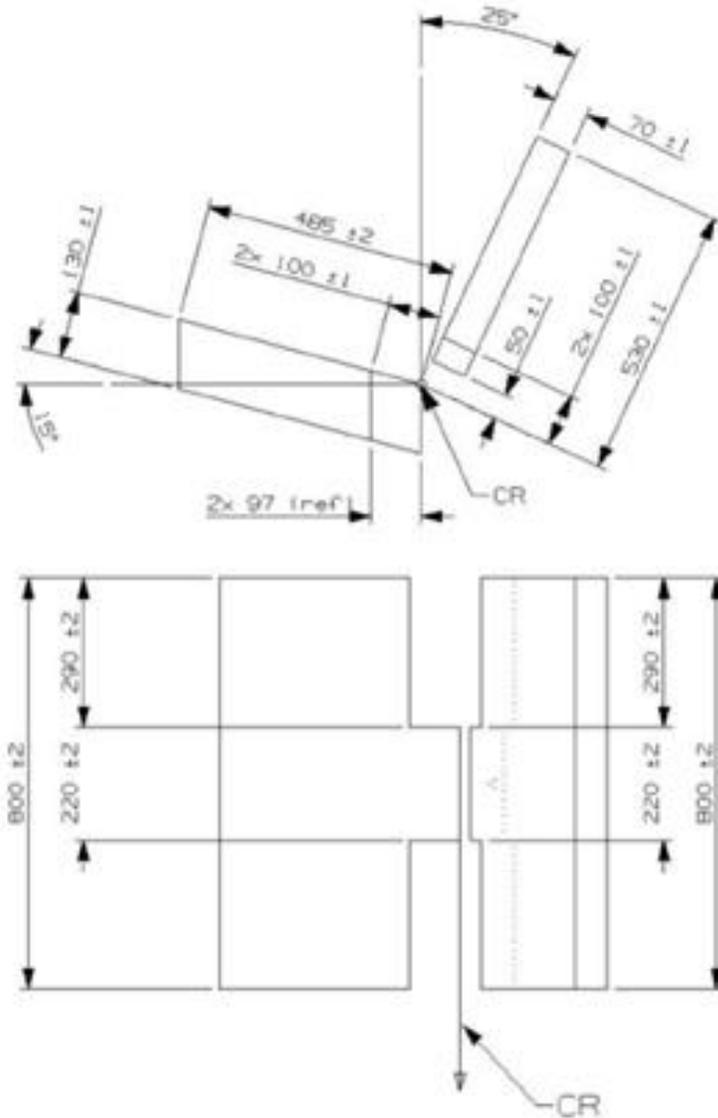




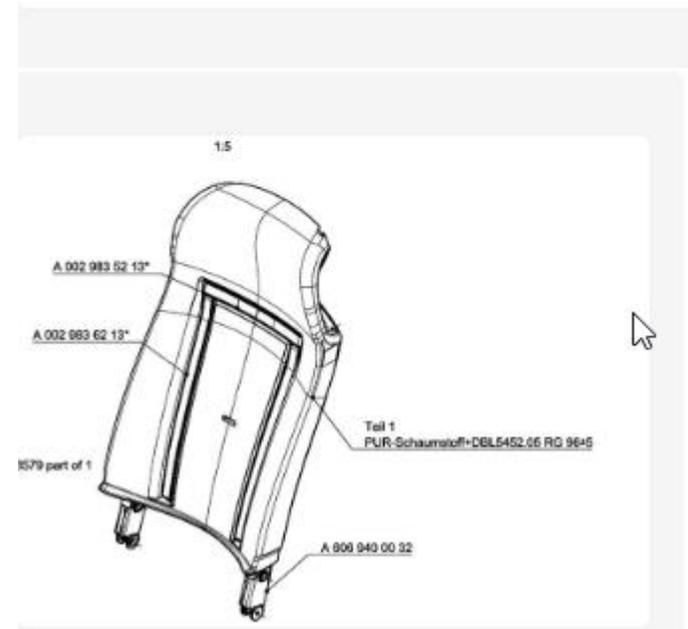
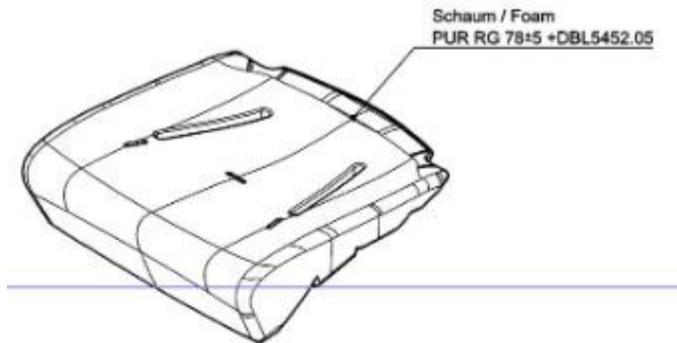
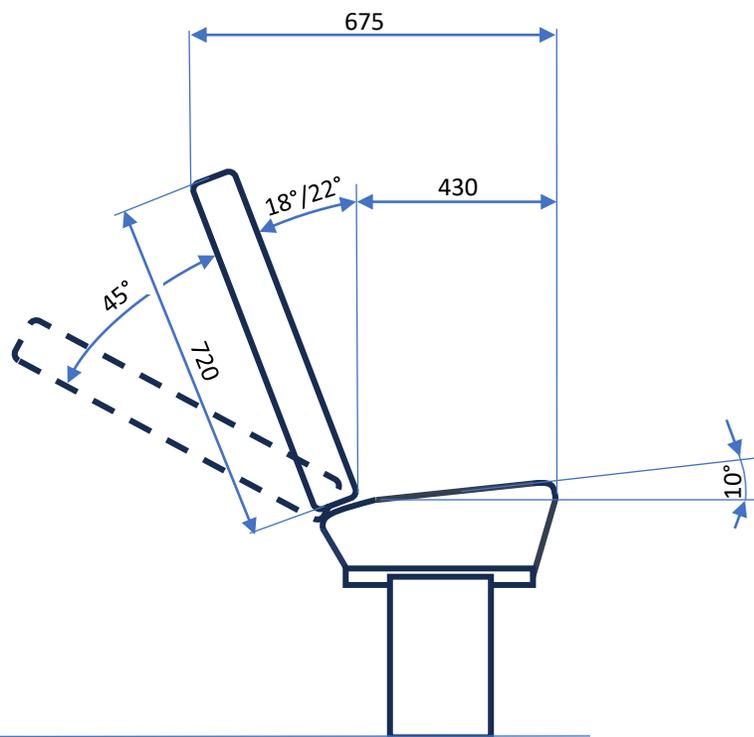
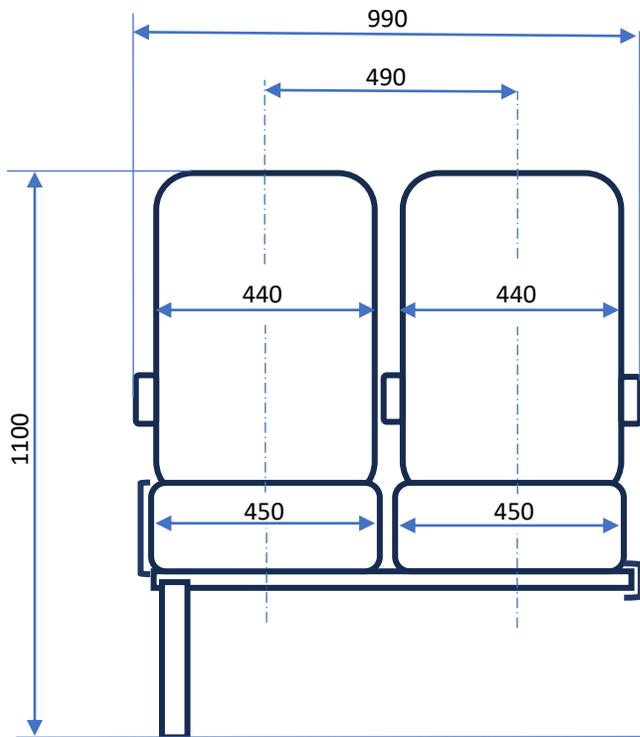
	Pressing in Hardness Din 53579 part 1	Density EN ISO 845
Foam seatcushion	610 N +- 60 N	78 +- 5 kg/m ³
Foam backrest	42 N +- 5 N	96 +- 5 kg/m ³

ANNEX 6 - APPENDIX 1

Figure 1
Dimensions in mm of the seat and the seat cushions



	Standard	Value	Unit
Density	EN ISO 845	68-74	kg/m ³
Compression resistance	EN ISO 3386/1 (40 % compression)	13	kPa
Indentation Load Deflection (ILD)	EN ISO 2439B (40 % compression)	480 (+/15%)	N
Tensile strength	EN ISO 1798	≥ 150	kPa
Ultimate elongation	EN ISO 1798	≥ 120	%
Compression set	EN ISO 1856 (22hr/50 %/70 °C)	≤ 3	%



Eindruckhaertepuefung nach DIN 53579 Teil 1

Eindruckstempel ϕ 203 (Stempel starr)
 Messgeschwindigkeit 100mm/min
 Vorkraft 20N
 Eindruckweg 3X 32,5 (Setzzyklen)
 1X32,5 (Messzyklen)
 Eindruckhaerte 610N+60N

Pressing in hardness test according to DIN 53579 part of 1

Pressing in stamp ϕ 203 (Stamp rigidly)
 measuring speed 100mm/min
 Contact pressure 20N
 Pressing in way 3X32,5(setting cycles)
 1X 32,5 (measuring cycles)

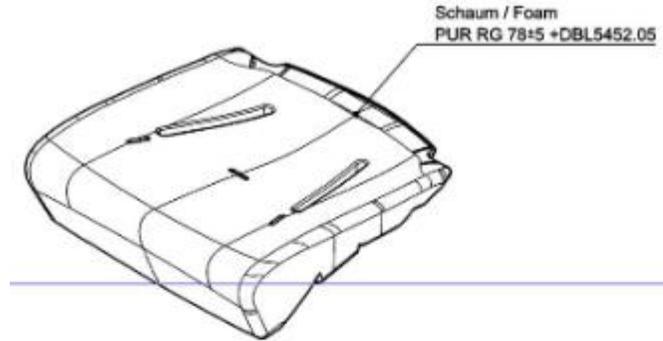
Pressing hardness 610N+60N

Geschaeumte Teile (Kunststoff) Foam-filled parts (plastic)	
Sichtseite / Visible face: xx	
Material / Material: PUR RG 78+5+DBL 5452.05	
Farbe / Color: xx	
Narbung / Grain: xx	
Rueckseite / Rear side: xx	
Material / Material: PUR RG 78+5+DBL 5452.05	
Farbe / Color: xx	
Dichte / Density: xx	
Waermeformbestaendigkeit / Heat resistance: min 85°C (EN ISO 75-1;-2;-3)	
Werkzeugdaten in 3 D vorhanden / Tool data available in 3D Shorehaerte / Shore hardness: xx	

DZ1 Pruefbericht oder Bauteilgenehmigung nach Anhang 8+FMVSS 302+
 Test Report or Component Approval acc. Annex 8 +FMVSS 302+CM

LAENGMASSE LENGTH DIMENSIONS	< 5 < 50 < 300 < 600 < 1000 > 1000	+0,5 ±1,0 ±1,5 ±2,5 ±3,5 ±4,5
Winkel ANGLE	< 5° < 10° < 20° > 20°	±1,0° ±1,5° ±2,0° ±2,5°
Radius RAD	< 10 < 50 < 100 < 500 < 1000 > 1000	± 1,5 ± 2,0 ± 3,0 ± 5,0 ± 20,0 ±100,0

Teile-Kennzeichnung / Parts - designation	
Datum / Date MBN 10435 - M X	
Kennzeichnung / Designation MBN 10435 -D-B-H-6 -verlieft IZGS	
Werkstoff / Material VDA 280	
Platzierung / positioning: festgelegt / specified <input type="checkbox"/> frei/free <input checked="" type="checkbox"/>	



1 2 3

LAENGMASSE LENGTH DIMENSIONS	< 5 < 50 < 300 < 600 < 1000 > 1000	+0,5 ±1,0 ±1,5 ±2,5 ±3,5 ±4,5
Winkel ANGLE	< 5° < 10° < 20° > 20°	±1,0° ±1,5° ±2,0° ±2,5°
Radius RAD	< 10 < 50 < 100 < 500 < 1000 > 1000	± 1,5 ± 2,0 ± 3,0 ± 5,0 ± 20,0 ±100,0

Eindruckhaertepuefung nach DIN 53579 Teil 1

Eindruckstempel ϕ 50 (Stempel starr)
 Messgeschwindigkeit 100mm/min
 Vorkraft 1N
 Eindruckweg 3X 18,5 (Setzzyklen)
 1X18,5 (Messzyklen)

Eindruckhaerte 42N+5N

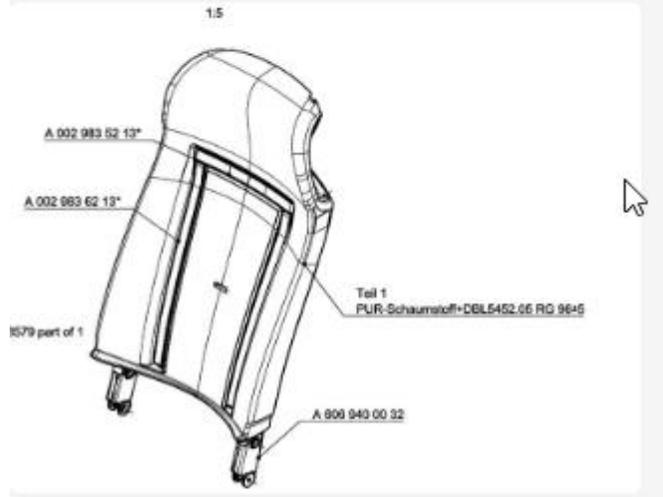
Hinweis

A 606 940 00 32 darf nicht mit Schaum voll laufen
 Abdichtung fuer Loecher im Bereich Armlehnenanbindung notwendig (Schnitt D-D).

*

"Enden" gerade auslaufend oder mit 90° -Winkel eingeschaeumt.
 Klettband muss beim Schaeumen prozesssicher eingebracht werden.
 Prozesssichere Verbingung ist durch "Ersatzversuch" sicherzustellen.

1 2 3



3 Begriffe und Definitionen

S Schwerpunktprüfungen nach DBL 5306
NfN Nicht für Neukonstruktionen

4 Allgemeine Anforderungen

Für Sicherheitsanforderungen, Zertifizierung (insbesondere Abgasemission) und Qualität sind alle relevanten rechtlichen Vorschriften und Gesetze zu erfüllen. Zusätzlich gelten die relevanten Anforderungen des Daimler Konzerns.

In Bezug auf Inhaltsstoffe müssen die Materialien die geltenden gesetzlichen Bestimmungen erfüllen. Die entsprechenden Angaben zu Stoffverboten und Deklarationspflichten sind der DBL 8585 zu entnehmen.

Die Schaumstoffe müssen frei sein von Herstellungsfehlern aller Art, welche die Verarbeitungs- und Gebrauchseigenschaften sowie das Aussehen beeinträchtigen. Die zur Herstellung eingesetzten Hilfsstoffe sowie die fertigen Schaumstoffe müssen gesundheitlich unbedenklich, frei von flüchtigen Aminen und Lösungsmittelfrei sein und dürfen auf die Haut keine Reizwirkung ausüben.

Sie müssen in der Dichte und Zellenstruktur weitgehend gleichmäßig sein, soweit nicht die Zeichnung örtliche Abweichungen vorschreibt und dürfen keine störenden Hohlräume aufweisen.

Gesetzliche Anforderungen und regionale Standards sind einzuhalten. Die Daimler spezifischen Vorgaben bezüglich Emissionen aus Materialien und Bauteilen im Fahrzeuginnenraum müssen ebenfalls erfüllt werden und sind der DBL 5430 zu entnehmen.

Bauteilkammermessungen nach DBL 5430 müssen in Absprache mit der verantwortlichen Emissionsabteilung erfolgen

5 Werkstoffkurzbezeichnung für die Dokumentation

z.B. Verbundwerkstoff + DBL 5452.05

6 Abmessungen, Farbe und Toleranzen / Lieferform

Siehe Zeichnung

7 Technische Daten

Siehe Tabelle 2, Anhang A

8 Prüfungen

8.1 Rohdichte

Norm: DIN EN ISO 845

8.2 Teilgewicht

8.3 Zugfestigkeit

Norm: DIN EN ISO 1798
Normalklima, 23°C ± 2°C, (50 ± 5)% rel. Feuchte
Alterung: (Die Prozentuale Abnahme wird auf den jeweils im Normalklima gemessenen Wert der Prüfung bezogen)
Norm: DIN EN ISO 2440
Hydrolysealterung: 5h bei 120 °C, 3 Zyklen
Wärmealterung: 7d bei 140°C
nur für AA 13 Querschnittsberechnung über mikroskopisches Bild

1 Anwendungsbereich

Diese Norm legt ein Verfahren zur Bestimmung der Eindrückhärte von formgeschäumten Weichschaumstoffen mit einer Mindestdicke von 10 mm fest. Mit dem Verfahren kann die Eindrückhärte ausgedrückt werden durch

- die Eindrückkraft in Newton, bei einem definierten Eindrückweg;
- den Eindrückweg in Millimeter, bei einer definierten Eindrückkraft.

Dieses Verfahren ist zur Prüfung direkt an den Formteilen geeignet.

Die in dieser Norm festgelegte Prüfung gilt nicht für die Beurteilung der Härte von Profilsträngen aus weich-elastischen Schaumstoffen, die handelsüblich als Moosgummi oder Zellgummi bezeichnet werden.

Diese Norm legt nur die Prüfmethodik fest. Die Festlegung der einzelnen Prüfparameter muss zwischen den betroffenen Parteien erfolgen.

Messergebnisse, die nach dieser Norm ermittelt werden, sind nur für die speziellen Formteile aussagekräftig und dürfen nicht mit Ergebnissen verglichen werden, bei denen die Prüfbedingungen nicht identisch sind (z. B. Messpunkt, Eindrückstempel, Eindrückung) oder mit Ergebnissen anderer Formteile. Beziehungen zu Kenndaten aus Prüfungen anderer Normen (z. B. DIN EN ISO 2439, DIN EN ISO 3386-1 oder DIN EN ISO 3386-2) dürfen nicht hergestellt werden.

Es ist unzulässig, die ermittelten Kräfte unter Bezug auf die Fläche der verwendeten Eindrückstempel in Druckspannungen umzurechnen.

Diese Norm dient ausschließlich der Prüfung von Fertigteilen und unterscheidet sich dementsprechend von den Normen DIN EN ISO 2439, DIN EN ISO 3386-1 und DIN EN ISO 3386-2.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden Dokumente, die in diesem Dokument teilweise oder als Ganzes zitiert werden, sind für die Anwendung dieses Dokuments erforderlich. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen).

DIN EN ISO 1302, *Geometrische Produktspezifikation (GPS) — Angabe der Oberflächenbeschaffenheit in der technischen Produktdokumentation*

DIN EN ISO 2439, *Weich-elastische polymere Schaumstoffe — Bestimmung der Härte (Eindruckverfahren)*

DIN EN ISO 7500-1, *Metallische Werkstoffe — Prüfung von statischen einachsigen Prüfmaschinen — Teil 1: Zug- und Druckprüfmaschinen — Prüfung und Kalibrierung der Kraftmesseinrichtung*

DIN ISO 23529, *Elastomere — Allgemeine Bedingungen für die Vorbereitung und Konditionierung von Prüfkörpern für physikalische Prüfverfahren*

Literaturhinweise

E DIN 53579:2006-08, *Prüfung weich-elastischer Schaumstoffe — Eindrückversuch an Fertigteilen*

DIN EN ISO 3386-1 *Polymere Materialien, weich-elastische Schaumstoffe — Bestimmung der Druckspannungs-Verformungseigenschaften — Teil 1: Materialien mit niedriger Dichte*

DIN EN ISO 3386-2 *Polymere Materialien, weich-elastische Schaumstoffe — Bestimmung der Druckspannungs-Verformungseigenschaften — Teil 2: Materialien mit hoher Dichte*

DIN ISO 5725-2, *Genauigkeit (Richtigkeit und Präzision) von Messverfahren und Messergebnissen — Teil 2: Grundlegende Methode für Ermittlung der Wiederhol- und Vergleichpräzision eines vereinheitlichten Messverfahrens*

