

# Anhang

<b>I</b>	<b>Abgleich der Prüfeinrichtungen der BFH und der TT .....</b>	<b>2</b>
I.1	1. Testlauf.....	2
I.2	2. Testlauf.....	16
I.3	3. Testlauf.....	30
<b>II</b>	<b>Zug- und Dehnprüfungen an den unbewitterten Proben.....</b>	<b>48</b>
II.1	Geovlies 403-01 .....	49
II.2	Geovlies 403-02 .....	51
II.3	Geovlies 403-03 .....	53
II.4	Geovlies 403-04 .....	55
II.5	Geovlies 403-05 .....	57
II.6	Geovlies 403-06 .....	59
II.7	Geovlies 403-07 .....	61
II.8	Geogewebe 403-08.....	63
II.9	Geogewebe 403-09.....	65
II.10	Geogewebe 403-11.....	67
II.11	Geogewebe 403-12.....	69
<b>III</b>	<b>Messergebnisse der Laborbewitterung (60 h und 420 h Bewitterung) .....</b>	<b>71</b>
III.1	Geovlies 403-01 .....	72
III.2	Geovlies 403-02 .....	76
III.3	Geovlies 403-03 .....	80
III.4	Geovlies 403-04 .....	84
III.5	Geovlies 403-05 .....	88
III.6	Geovlies 403-06 .....	92
III.7	Geovlies 403-07 .....	96
III.8	Geogewebe 403-08.....	100
III.9	Geogewebe 403-09.....	104
III.10	Geogewebe 403-11.....	108
III.11	Geogewebe 403-12.....	112
<b>IV</b>	<b>Messergebnisse der Freibewitterung (1 bis 12 Monate).....</b>	<b>116</b>
IV.1	Geovlies 403-01 .....	116
IV.2	Geovlies 403-02 .....	140
IV.3	Geovlies 403-03 .....	164
IV.4	Geogewebe 403-12.....	188
<b>V</b>	<b>Zug- und Dehnprüfungen an den unbewitterten Proben nach 12 Monate</b>	
	<b>Lagerung.....</b>	<b>212</b>
V.1	Geovlies 403-01 .....	212
V.2	Geovlies 403-02 .....	214
V.3	Geovlies 403-03 .....	216
V.4	Geogewebe 403-12.....	218
<b>VI</b>	<b>IDAWEB Daten .....</b>	<b>221</b>
<b>VII</b>	<b>Rohdaten: Stempeldurchdrückkraft-Durchschlagwiderstand .....</b>	<b>228</b>

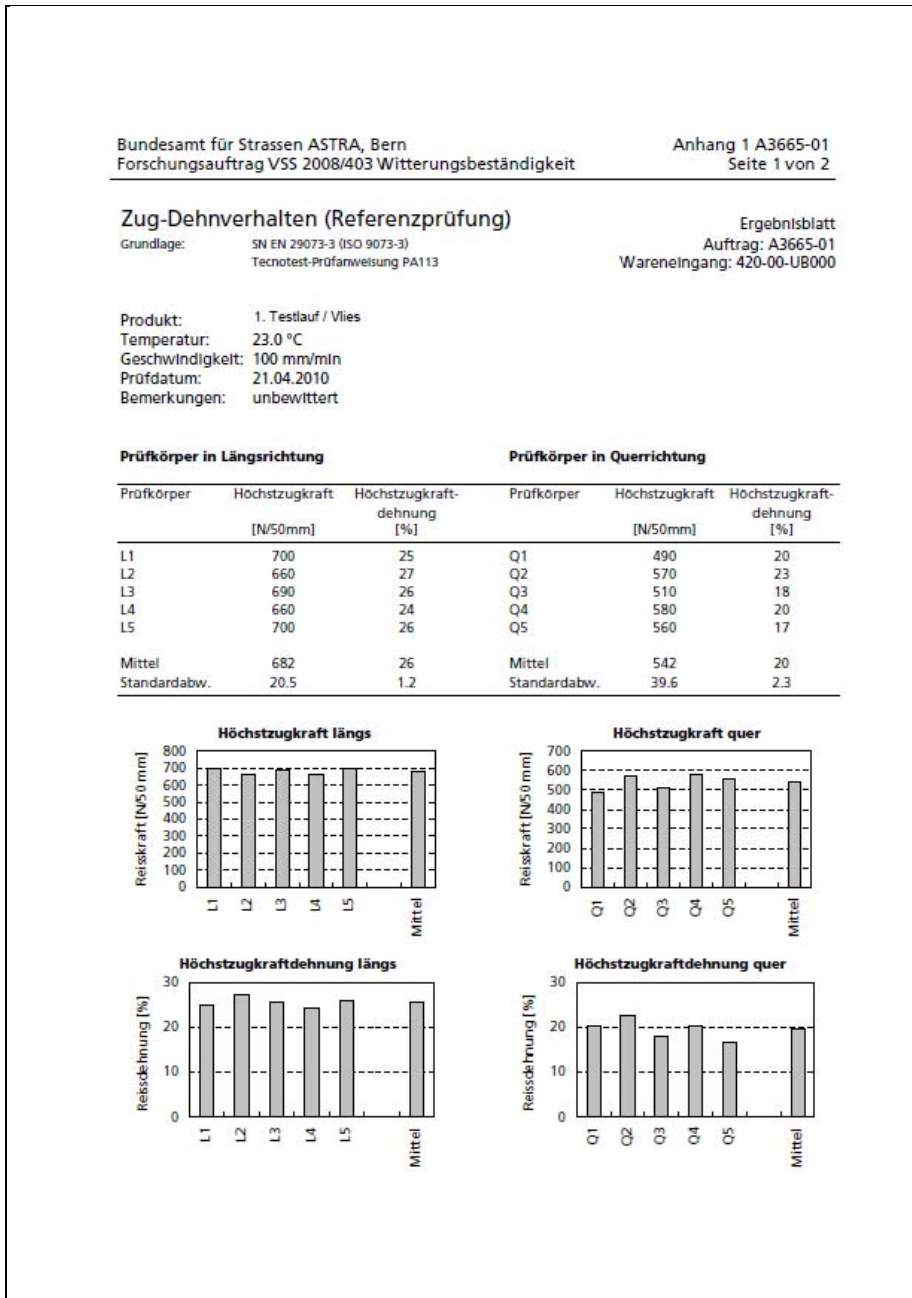
# I Abgleich der Prüfeinrichtungen der BFH und der TT

## Vorbemerkung

Nach dem Bewittern sind die Prüfmuster in der TT auf das Zug- und Dehnverhalten geprüft worden. Die nachfolgend aufgeführten Prüfprotokolle zeigen die Höchstzugkraft und die Dehnung bei der Höchstzugkraft.

## I.1 1. Testlauf

### I.1.1 Referenzprüfung: Zug-Dehnverhalten (unbewittert)



Bundesamt für Strassen ASTRA, Bern  
 Forschungsauftrag VSS 2008/403 Witterungsbeständigkeit

Anhang 1 A3665-01  
 Seite 2 von 2

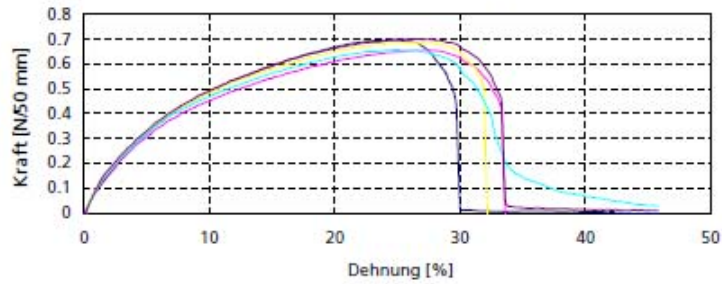
**Zug-Dehnverhalten, Kraft-Dehnungs-Diagramm**

Grundlage: SN EN 29073-3 (IO 9073-3)  
 Tecnotest-Prüfanweisung PA113

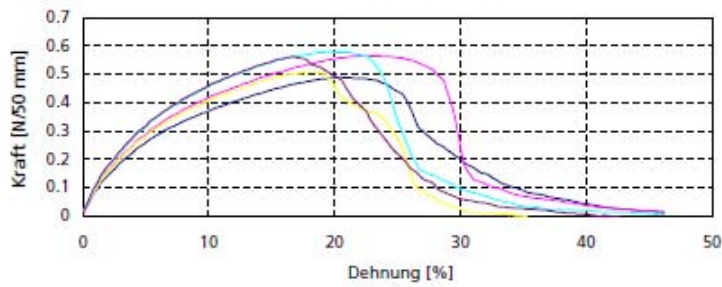
Ergebnisblatt  
 Auftrag: A3665-01  
 Wareneingang: 420-00-UB000

Probenmaterial: 1. Testlauf / Vlies  
 Temperatur: 23,0 °C  
 Geschwindigkeit: 100 mm/min  
 Prüfdatum: 21.04.2010  
 Bemerkungen: unbewittert

**Prüfkörper in Längsrichtung**



**Prüfkörper in Querrichtung**



## I.1.2 60 h Bewitterung BFH

Bundesamt für Strassen ASTRA, Bern Forschungsauftrag VSS 2008/403 Witterungsbeständigkeit		Anhang 1 A3665-01 Seite 1 von 3	
<b>Witterungsbeständigkeit</b>		Ergebnisblatt	
Normgrundlage	EN 12224 Prüfanweisung Tecnotest PA110	Auftrag: A3665 Wareneingang: 402-00-LB060	
Produkt:	1. Testlauf / Vlies		
Bewitterung:	UV-Leuchtstofflampe Typ I (340 nm)		
Bewitterungsgerät:	QUV Schnellbewitterungsgerät		
Bewitterungszyklus:	5 h Trockenperiode bei (50 +/- 3) °C 1 h Besprühen mit Wasser bei (25 +/- 3) °C keine Bestrahlung während des Besprühens mit Wasser		
Bestrahlungsstärke:	39,7 W/m <sup>2</sup>		
Zyklusgesamtdauer:	60 h		
Bemerkungen:	60 h Bewitterung FHB		
<b>Änderung Höchstzugkraft</b>			
Prüfrichtung	vor Lagerung [N/50mm]	nach Lagerung [N/50mm]	Anderung [%]
längs	682	502	-26.4
quer	542	570	5.2
Prüfdatum:	21.04.2010	21.04.2010	
Mittelwert			-10.6
Restfestigkeit [%]			89.4
<b>Änderung Dehnung</b>			
Prüfrichtung	vor Lagerung [%]	nach Lagerung [%]	Anderung [%]
längs	26	18	-31.3
quer	20	20	3.2
Prüfdatum:	21.04.2010	21.04.2010	
Mittelwert			-14.1
Restdehnung [%]			85.9

Bundesamt für Strassen ASTRA, Bern  
 Forschungsauftrag VSS 2008/403 Witterungsbeständigkeit

Anhang 1 A3665-01  
 Seite 2 von 3

### Zug-Dehnverhalten nach Bewitterung

Grundlage: SN EN 29073-3 (ISO 9073-3)  
 Tecnotest-Prüfanweisung PA113

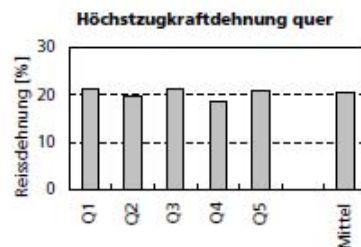
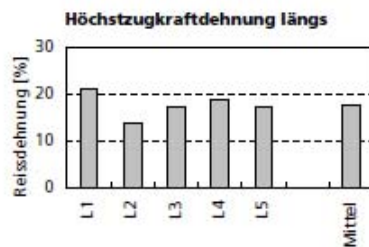
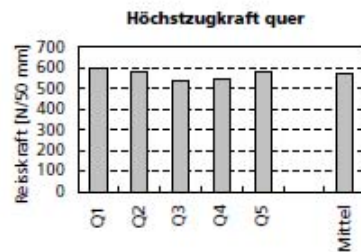
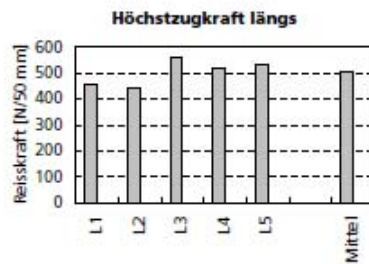
Ergebnisblatt  
 Auftrag: A3665-01  
 Wareneingang: 420-00-LB060

Produkt: 1. Testlauf / Vlies  
 Temperatur: 23.0 °C  
 Geschwindigkeit: 100 mm/min  
 Prüfdatum: 21.04.2010  
 Bemerkungen: 60 h FHB

#### Prüfkörper in Längsrichtung

#### Prüfkörper in Querrichtung

Prüfkörper	Höchstzugkraft	Höchstzugkraft- dehnung	Prüfkörper	Höchstzugkraft	Höchstzugkraft- dehnung
	[N/50mm]	[%]		[N/50mm]	[%]
L1	460	21	Q1	600	21
L2	440	14	Q2	580	20
L3	560	17	Q3	540	21
L4	520	19	Q4	550	19
L5	530	17	Q5	580	21
Mittel	502	18	Mittel	570	20
Standardabw.	50.2	2.7	Standardabw.	24.5	1.1



Bundesamt für Strassen ASTRA, Bern  
 Forschungsauftrag VSS 2008/403 Witterungsbeständigkeit

Anhang 1 A3665-01  
 Seite 3 von 3

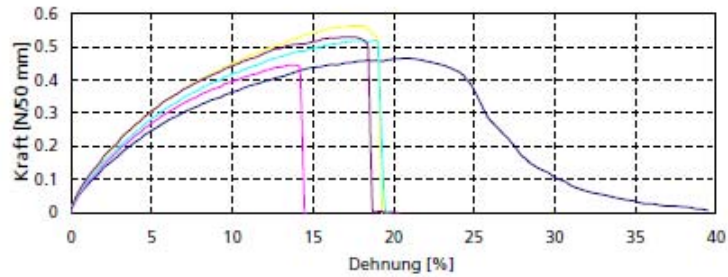
### Zug-Dehnverhalten nach Bewitterung

Grundlage: SN EN 29073-3 (IO 9073-3)  
 Technotest-Prüfanweisung PA113

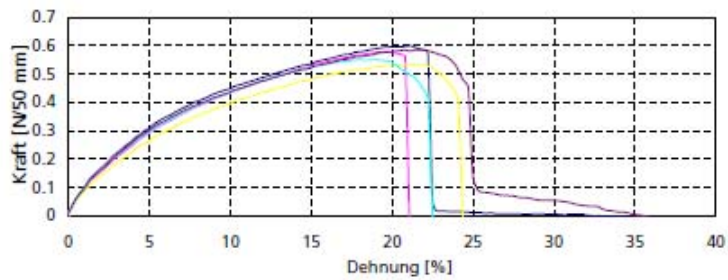
Diagramm  
 Auftrag: A3665-01  
 Wareneingang: 420-00-LB060

Probenmaterial: 1. Testlauf / Vlies  
 Temperatur: 23.0 °C  
 Geschwindigkeit: 100 mm/min  
 Prüfdatum: 21.04.2010  
 Bemerkungen: 60 h FHB

**Prüfkörper in Längsrichtung**



**Prüfkörper in Querrichtung**



## I.1.3 60 h Bewitterung TT

Witterungsbeständigkeit				Ergebnisblatt			
Normgrundlage	EN 12224 Prüfanweisung Technotest PA110			Auftrag: A3665 Wareneingang: 402-00-U8000			
Produkt:	1. Testlauf / Vlies						
Bewitterung:	UV-Leuchtstofflampe Typ I (340 nm)						
Bewitterungsgerät:	QUV Schnellbewitterungsgerät AA2398						
Bewitterungszyklus:	5 h Trockenperiode mit Schwarz-Standardtemp. von (50 +/- 3) °C 1 h Besprühen mit Wasser mit Schwarz-Standardtemp. von (25 +/- 3) °C keine Bestrahlung während des Besprühens mit Wasser						
Bestrahlungsstärke:	39,7 W/m <sup>2</sup>						
Zyklusgesamtdauer:	60 h						
Bemerkungen:	60 h Bewitterung TT						
Änderung Höchstzugkraft				Änderung Dehnung			
Prüfrichtung	vor Lagerung	nach	Änderung	Prüfrichtung	vor	nach	Änderung
	[N/50mm]	[N/50mm]			[%]	[N/50mm]	
längs	682	654	-4.1	längs	51	38	-25.3
quer	542	546	0.7	quer	39	36	-8.2
Prüfdatum:	21.04.2010	21.04.2010		Prüfdatum:	21.04.2010	21.04.2010	
Mittelwert			-1.7	Mittelwert			-16.8
Restfestigkeit [%]			98.3	Restdehnung [%]			83.2

Röschikon, 27.04.2010  
FPA066d, 29.09.2003 Be

### Zug-Dehnverhalten nach Bewitterung

Grundlage: SN EN 29073-3 (ISO 9073-3)  
 Tecnotest-Prüfanweisung PA113

Ergebnisblatt  
 Auftrag: A3665  
 Wareneingang: 402-00-UB000

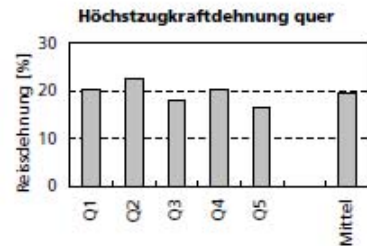
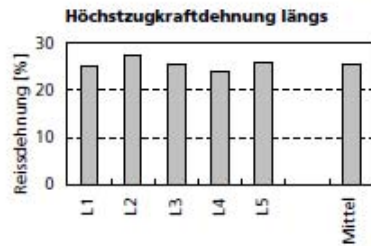
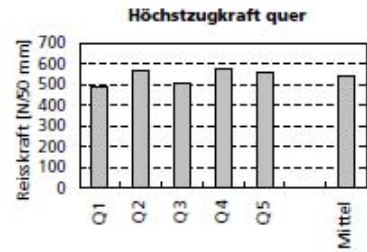
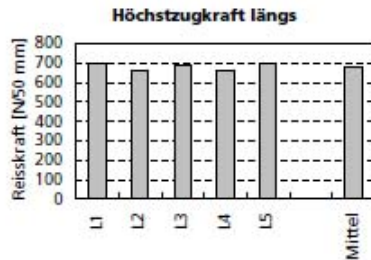
Produkt: 1. Testlauf / Vlies  
 Temperatur: 23,0 °C  
 Geschwindigkeit: 100 mm/min  
 Prüfdatum: 21.04.2010  
 Bemerkungen: 60 h Bewitterung TT

#### Prüfkörper in Längsrichtung

Prüfkörper	Höchstzugkraft [N/50mm]	Höchstzugkraft- dehnung [%]
L1	860	25
L2	700	21
L3	560	17
L4	500	15
L5	650	18
Mittel	654	19
Standardabw.	138.9	3.8

#### Prüfkörper in Querrichtung

Prüfkörper	Höchstzugkraft [N/50mm]	Höchstzugkraft- dehnung [%]
Q1	580	19
Q2	560	17
Q3	500	16
Q4	420	16
Q5	670	22
Mittel	546	18
Standardabw.	93.2	2.7



Röschlikon, 27.04.2010  
 FPA002f, 02.02.03, Be

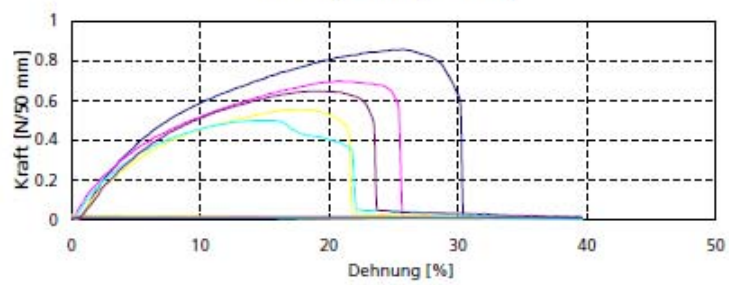
### Zug-Dehnverhalten nach Bewitterung

Grundlage: SN EN 29073-3 (IO 9073-3)  
 Tecnotest-Prüfanweisung PA113

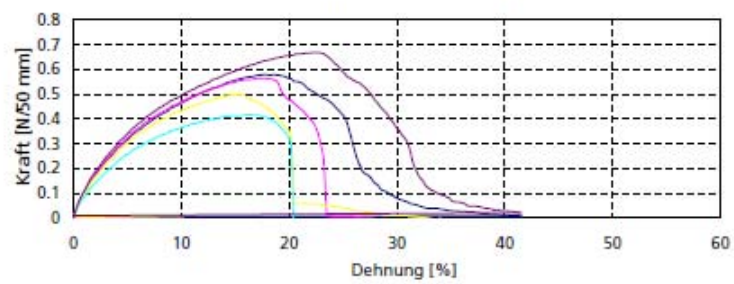
Diagramm  
 Auftrag: A3665  
 Wareneingang: 402-00-UB000

Probenmaterial: 1. Testlauf / Vlies  
 Temperatur: 23,0 °C  
 Geschwindigkeit: 100 mm/min  
 Prüfdatum: 21.04.2010  
 Bemerkungen: 60 h Bewitterung TT

**Prüfkörper in Längsrichtung**



**Prüfkörper in Querrichtung**



Röschlikon, 27.04.2010  
 FPA002g, 02.02.03, Be

## I.1.4 420 h Bewitterung BFH

Bundesamt für Strassen ASTRA, Bern Forschungsauftrag VSS 2008/403 Witterungsbeständigkeit		Anhang 1 A3665-01 Seite 1 von 3	
<b>Witterungsbeständigkeit</b>		Ergebnisblatt	
Normgrundlage	EN 12224 Prüfanweisung Tecnotest PA110	Auftrag: A3665 Wareneingang: 402-00-LB420	
Produkt:	1. Testlauf / Vlies		
Bewitterung:	UV-Leuchtstofflampe Typ I (340 nm)		
Bewitterungsgerät:	QUV Schnellbewitterungsgerät		
Bewitterungszyklus:	5 h Trockenperiode bei (50 +/- 3) °C 1 h Besprühen mit Wasser bei (25 +/- 3) °C keine Bestrahlung während des Besprühens mit Wasser		
Bestrahlungsstärke:	39,7 W/m <sup>2</sup>		
Zyklusgesamtdauer:	420 h		
Bemerkungen:	420 h FHB		
<b>Änderung Höchstzugkraft</b>			
Prüfrichtung	vor Lagerung [N/50mm]	nach Lagerung [N/50mm]	Anderung [%]
längs	682	60	-91.2
quer	542	57	-89.5
Prüfdatum:	21.04.2010	6.05.2010	
Mittelwert			-90.3
Restfestigkeit [%]			9.7
<b>Änderung Dehnung</b>			
Prüfrichtung	vor Lagerung [%]	nach Lagerung [%]	Anderung [%]
längs	26	2	-92.2
quer	20	2	-89.8
Prüfdatum:	21.04.2010	6.05.2010	
Mittelwert			-91.0
Restdehnung [%]			9.0

Bundesamt für Strassen ASTRA, Bern  
 Forschungsauftrag VSS 2008/403 Witterungsbeständigkeit

Anhang 1 A3665-01  
 Seite 2 von 3

### Zug-Dehnverhalten nach Bewitterung

Grundlage: SN EN 29073-3 (ISO 9073-3)  
 Tecnotest-Prüfanweisung PA113

Ergebnisblatt  
 Auftrag: A3665-01  
 Wareneingang: 402-00-LB420

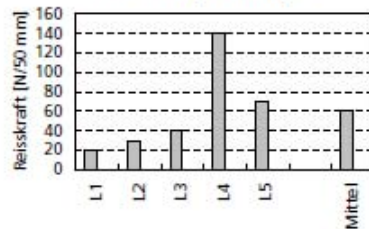
Produkt: 1. Testlauf / Vlies  
 Temperatur: 23,0 °C  
 Geschwindigkeit: 100 mm/min  
 Prüfdatum: 06.05.2010  
 Bemerkungen: 420 h FHB

#### Prüfkörper in Längsrichtung

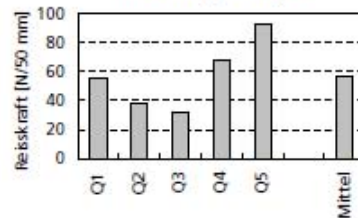
#### Prüfkörper in Querrichtung

Prüfkörper	Höchstzugkraft	Höchstzugkraft- dehnung	Prüfkörper	Höchstzugkraft	Höchstzugkraft- dehnung
	[N/50mm]	[%]		[N/50mm]	[%]
L1	20	1	Q1	55	2
L2	30	1	Q2	38	2
L3	40	1	Q3	32	1
L4	140	4	Q4	68	2
L5	70	2	Q5	93	3
Mittel	60	2	Mittel	57	2
Standardabw.	48.5	1.3	Standardabw.	24.5	0.7

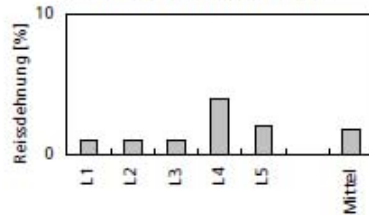
Höchstzugkraft längs



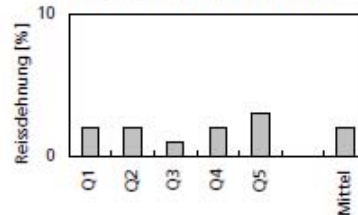
Höchstzugkraft quer



Höchstzugkraftdehnung längs



Höchstzugkraftdehnung quer



Bundesamt für Strassen ASTRA, Bern  
 Forschungsauftrag VSS 2008/403 Witterungsbeständigkeit

Anhang 1 A3665-01  
 Seite 3 von 3

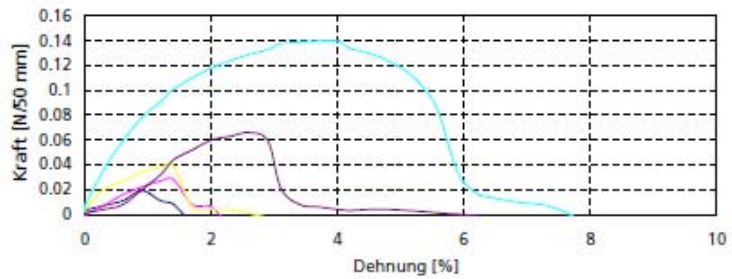
### Zug-Dehnverhalten nach Bewitterung

Grundlage: SN EN 29073-3 (IO 9073-3)  
 Tecnotest-Prüfanweisung PA113

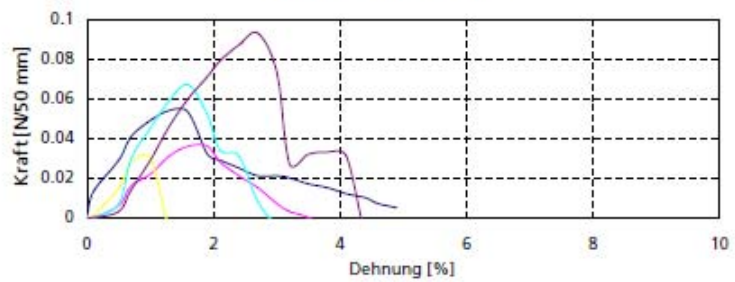
Diagramm  
 Auftrag: A3665-01  
 Wareneingang: 402-00-LB420

Probenmaterial:  
 Temperatur: 23.0 °C  
 Geschwindigkeit: 100 mm/min  
 Prüfdatum: 06.05.2010  
 Bemerkungen: 420 h FHB

**Prüfkörper in Längsrichtung**



**Prüfkörper in Querrichtung**



## I.1.5 420 h Bewitterung TT

Bundesamt für Strassen ASTRA, Bern Forschungsauftrag VSS 2008/403 Witterungsbeständigkeit		Anhang 1 A3665-01 Seite 1 von 3	
<b>Witterungsbeständigkeit</b>			Ergebnisblatt
Normgrundlage	EN 12224 Prüfanweisung Tecnotest PA110	Auftrag: A3665 Wareneingang: 402-00-LB420	
Produkt:			
Bewitterung:	UV-Leuchtstofflampe Typ I (340 nm)		
Bewitterungsgerät:	QUV Schnellbewitterungsgerät AA2398		
Bewitterungszyklus:	5 h Trockenperiode bei (50 +/- 3) °C 1 h Besprühen mit Wasser bei (25 +/- 3) °C keine Bestrahlung während des Besprühens mit Wasser		
Bestrahlungsstärke:	39,7 W/m <sup>2</sup>		
Zyklusgesamtdauer:	420 h		
Bemerkungen:	420 h TT		
<b>Änderung Höchstzugkraft</b>			
Prüfrichtung	vor Lagerung [N/50mm]	nach Lagerung [N/50mm]	Änderung [%]
längs	682	154	-77.4
quer	542	145	-73.2
Prüfdatum:	21.04.2010	6.05.2010	
Mittelwert			-75.3
Restfestigkeit [%]			24.7
<b>Änderung Dehnung</b>			
Prüfrichtung	vor Lagerung [%]	nach Lagerung [%]	Änderung [%]
längs	26	3	-87.3
quer	20	4	-80.3
Prüfdatum:	21.04.2010	6.05.2010	
Mittelwert			-83.8
Restdehnung [%]			16.2

Bundesamt für Strassen ASTRA, Bern  
 Forschungsauftrag VSS 2008/403 Witterungsbeständigkeit

Anhang 1 A3665-01  
 Seite 2 von 3

**Zug-Dehnverhalten nach Bewitterung**

Grundlage: SN EN 29073-3 (ISO 9073-3)  
 Tecnotest-Prüfanweisung PA113

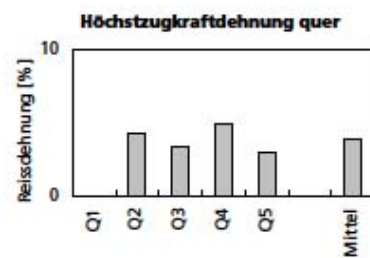
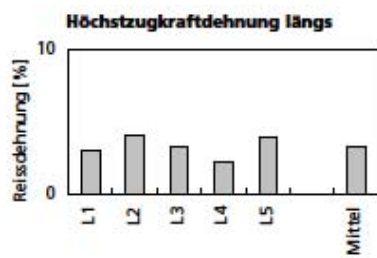
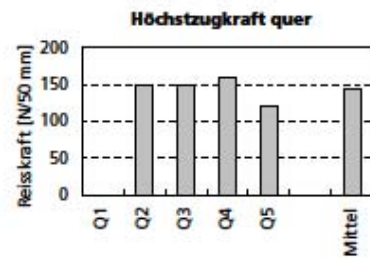
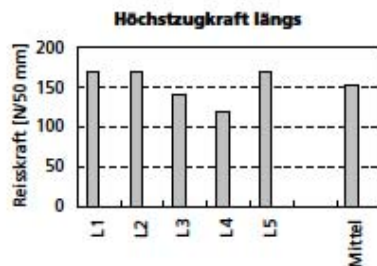
Ergebnisblatt  
 Auftrag: A3665-01  
 Wareneingang: 420-00-LB420

Produkt:  
 Temperatur: 23.0 °C  
 Geschwindigkeit: 100 mm/min  
 Prüfdatum: 06.05.2010  
 Bemerkungen: 420 h TT

**Prüfkörper in Längsrichtung**

**Prüfkörper in Querrichtung**

Prüfkörper	Höchstzugkraft	Höchstzugkraft- dehnung	Prüfkörper	Höchstzugkraft	Höchstzugkraft- dehnung
	[N/50mm]	[%]		[N/50mm]	[%]
L1	170	3	Q1		
L2	170	4	Q2	150	4
L3	140	3	Q3	150	3
L4	120	2	Q4	160	5
L5	170	4	Q5	120	3
Mittel	154	3	Mittel	145	4
Standardabw.	23.0	0.8	Standardabw.	17.3	0.9



Bundesamt für Strassen ASTRA, Bern  
 Forschungsauftrag VSS 2008/403 Witterungsbeständigkeit

Anhang 1 A3665-01  
 Seite 3 von 3

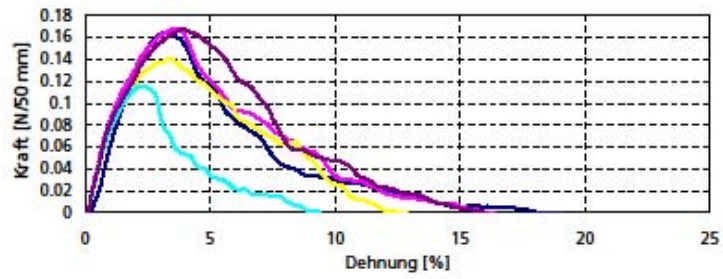
**Zug-Dehnverhalten nach Bewitterung**

Grundlage: SN EN 29073-3 (IO 9073-3)  
 Tecnotest-Prüfanweisung PA113

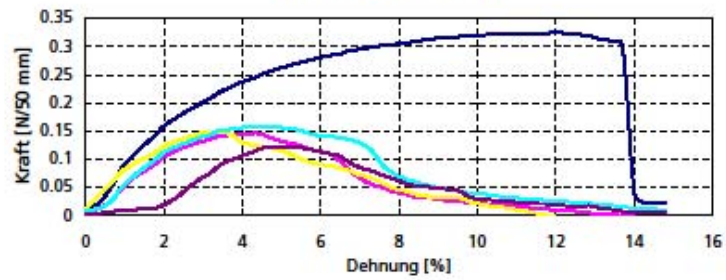
Diagramm  
 Auftrag: A3665-01  
 Wareneingang: 420-00-LB420

Probenmaterial:  
 Temperatur: 23.0 °C  
 Geschwindigkeit: 100 mm/min  
 Prüfdatum: 06.05.2010  
 Bemerkungen: 420 h TT

**Prüfkörper in Längsrichtung**

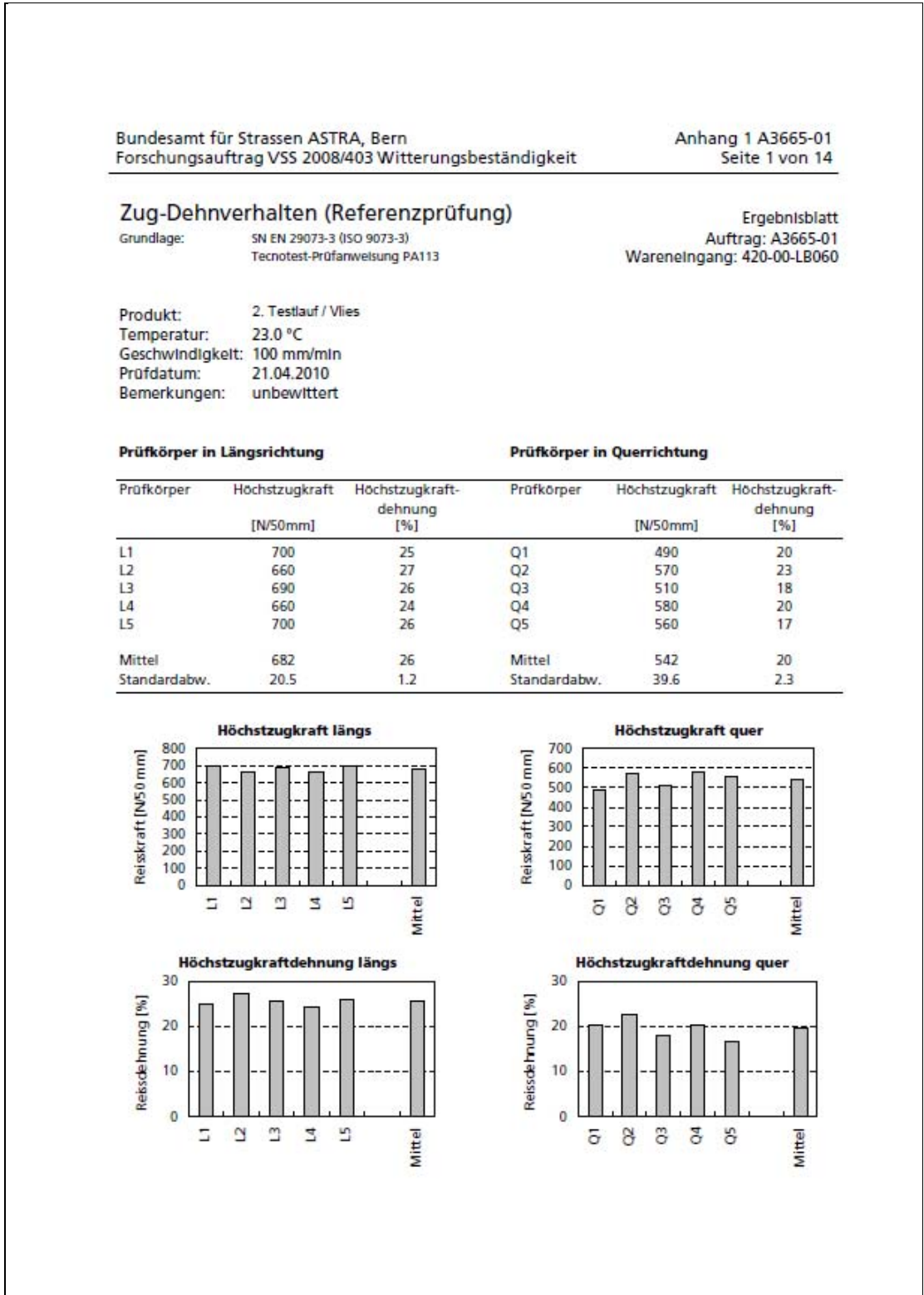


**Prüfkörper in Querrichtung**



## I.2 2. Testlauf

### I.2.1 Referenzprüfung: Zug-Dehnverhalten (unbewittert)



Bundesamt für Strassen ASTRA, Bern  
 Forschungsauftrag VSS 2008/403 Witterungsbeständigkeit

Anhang 1 A3665-01  
 Seite 2 von 14

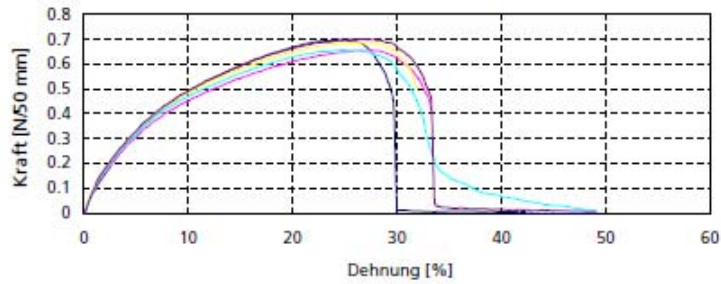
**Zug-Dehnverhalten, Kraft-Dehnungs-Diagramm**

Grundlage: SN EN 29073-3 (IO 9073-3)  
 Tecnotest-Prüfanweisung PA113

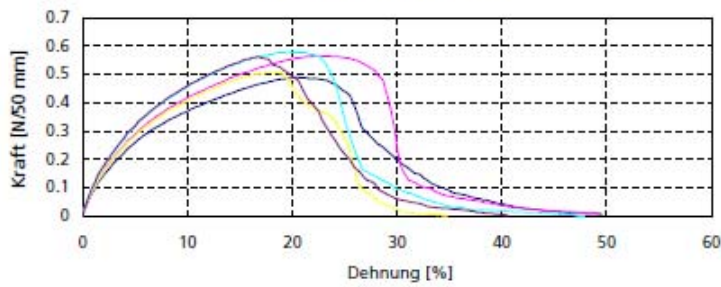
Ergebnisblatt  
 Auftrag: A3665-01  
 Wareneingang: 420-00-LB060

Probenmaterial: 2. Testlauf / Vlies  
 Temperatur: 23,0 °C  
 Geschwindigkeit: 100 mm/min  
 Prüfdatum: 21.04.2010  
 Bemerkungen: unbewittert

**Prüfkörper in Längsrichtung**



**Prüfkörper in Querrichtung**



## I.2.2 60 h Bewitterung BFH

Bundesamt für Strassen ASTRA, Bern Forschungsauftrag VSS 2008/403 Witterungsbeständigkeit		Anhang 1 A3665-01 Seite 3 von 14	
<b>Witterungsbeständigkeit</b>		Ergebnisblatt	
Normgrundlage	EN 12224 Prüfanweisung Tecnotest PA110	Auftrag: A3665 Wareneingang: 402-00-LB060	
Produkt:	2. Testlauf / Vlies		
Bewitterung:	UV-Leuchtstofflampe Typ I (340 nm)		
Bewitterungsgerät:	QUV Schnellbewitterungsgerät		
Bewitterungszyklus:	5 h Trockenperiode bei (50 +/- 3) °C 1 h Besprühen mit Wasser bei (25 +/- 3) °C keine Bestrahlung während des Besprühens mit Wasser		
Bestrahlungsstärke:	39,7 W/m <sup>2</sup>		
Zyklusgesamtdauer:	60 h		
Bemerkungen:	60 h Bewitterung FHB_2		
<b>Änderung Höchstzugkraft</b>			
Prüfrichtung	vor Lagerung [N/50mm]	nach Lagerung [N/50mm]	Änderung [%]
längs	682	462	-32.3
quer	542	486	-10.3
Prüfdatum:	21.04.2010	24.08.2010	
Mittelwert			-21.3
Restfestigkeit [%]			78.7
<b>Änderung Dehnung</b>			
Prüfrichtung	vor Lagerung [%]	nach Lagerung [%]	Änderung [%]
längs	26	16	-36.2
quer	20	17	-14.4
Prüfdatum:	21.04.2010	24.08.2010	
Mittelwert			-25.3
Restdehnung [%]			74.7

Bundesamt für Strassen ASTRA, Bern  
 Forschungsauftrag VSS 2008/403 Witterungsbeständigkeit

Anhang 1 A3665-01  
 Seite 4 von 14

### Zug-Dehnverhalten nach Bewitterung

Grundlage: SN EN 29073-3 (ISO 9073-3)  
 Tecnotest-Prüfanweisung PA113

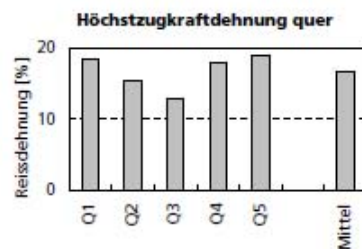
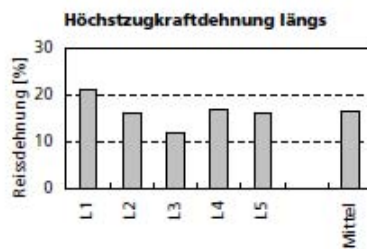
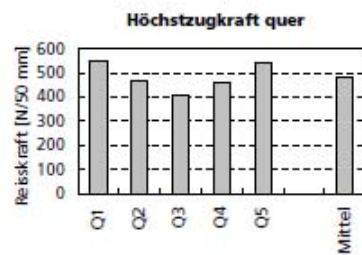
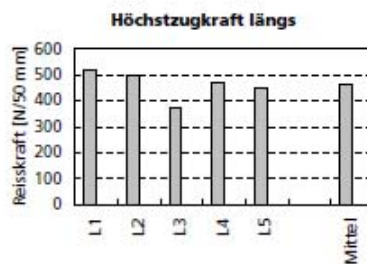
Ergebnisblatt  
 Auftrag: A3665-01  
 Wareneingang: 420-00-LB060

Produkt: 2. Testlauf / Vlies  
 Temperatur: 23,0 °C  
 Geschwindigkeit: 100 mm/min  
 Prüfdatum: 24.08.2010  
 Bemerkungen: 60 h FHB\_2

#### Prüfkörper in Längsrichtung

#### Prüfkörper in Querrichtung

Prüfkörper	Höchstzugkraft	Höchstzugkraft- dehnung	Prüfkörper	Höchstzugkraft	Höchstzugkraft- dehnung
	[N/50mm]	[%]		[N/50mm]	[%]
L1	520	21	Q1	550	19
L2	500	16	Q2	470	16
L3	370	12	Q3	410	13
L4	470	17	Q4	460	18
L5	450	16	Q5	540	19
Mittel	462	16	Mittel	486	17
Standardabw.	58.1	3.2	Standardabw.	58.6	2.5



Bundesamt für Strassen ASTRA, Bern  
 Forschungsauftrag VSS 2008/403 Witterungsbeständigkeit

Anhang 1 A3665-01  
 Seite 5 von 14

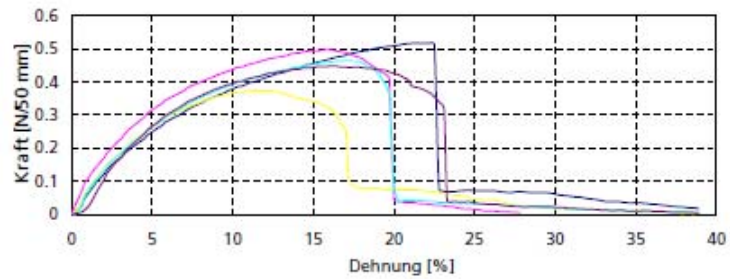
### Zug-Dehnverhalten nach Bewitterung

Grundlage: SN EN 29073-3 (IO 9073-3)  
 Tecnotest-Prüfanweisung PA113

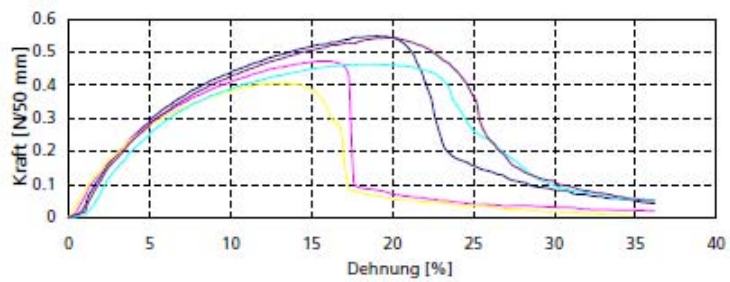
Diagramm  
 Auftrag: A3665-01  
 Wareneingang: 420-00-LB060

Probenmaterial: 2. Testlauf / Vlies  
 Temperatur: 23.0 °C  
 Geschwindigkeit: 100 mm/min  
 Prüfdatum: 24.08.2010  
 Bemerkungen: 60 h FHB\_2

**Prüfkörper in Längsrichtung**



**Prüfkörper in Querrichtung**



## I.2.3 60 h Bewitterung TT

Bundesamt für Strassen ASTRA, Bern Forschungsauftrag VSS 2008/403 Witterungsbeständigkeit		Anhang 1 A3665-01 Seite 6 von 14	
<b>Witterungsbeständigkeit</b>		Ergebnisblatt	
Normgrundlage	EN 12224	Auftrag: A3665	
	Prüfanweisung Tecnotest PA110	Wareneingang: 402-00-LB060	
Produkt:	2. Testlauf / Vlies		
Bewitterung:	UV-Leuchtstofflampe Typ I (340 nm)		
Bewitterungsgerät:	QUV Schnellbewitterungsgerät AA239B		
Bewitterungszyklus:	5 h Trockenperiode bei (50 +/- 3) °C 1 h Besprühen mit Wasser bei (25 +/- 3) °C keine Bestrahlung während des Besprühens mit Wasser		
Bestrahlungsstärke:	39,7 W/m <sup>2</sup>		
Zyklusgesamtdauer:	60 h		
Bemerkungen:	60 h Bewitterung TT_2		
<b><u>Änderung Höchstzugkraft</u></b>			
Prüfrichtung	vor Lagerung [N/50mm]	nach Lagerung [N/50mm]	Änderung [%]
längs	682	498	-27.0
quer	542	560	3.3
Prüfdatum:	21.04.2010	24.08.2010	
Mittelwert			-11.8
Restfestigkeit [%]			88.2
<b><u>Änderung Dehnung</u></b>			
Prüfrichtung	vor Lagerung [%]	nach Lagerung [%]	Änderung [%]
längs	26	19	-24.9
quer	20	19	-4.2
Prüfdatum:	21.04.2010	24.08.2010	
Mittelwert			-14.6
Restdehnung [%]			85.4

Bundesamt für Strassen ASTRA, Bern  
 Forschungsauftrag VSS 2008/403 Witterungsbeständigkeit

Anhang 1 A3665-01  
 Seite 7 von 14

### Zug-Dehnverhalten nach Bewitterung

Grundlage: SN EN 29073-3 (ISO 9073-3)  
 Tecnotest-Prüfanweisung PA113

Ergebnisblatt  
 Auftrag: A3665-01  
 Wareneingang: 420-00-LB060

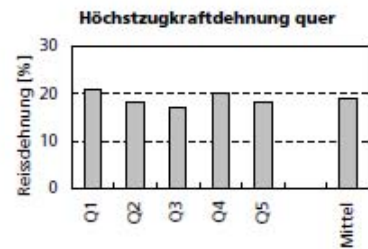
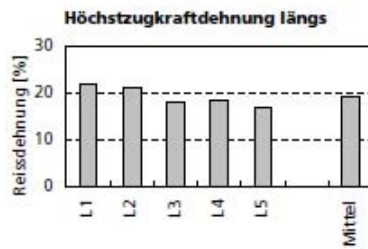
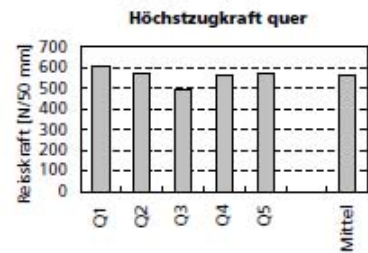
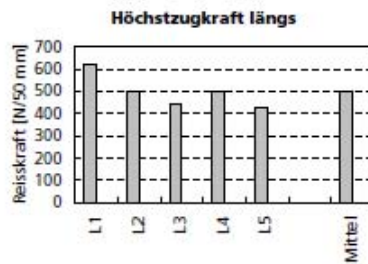
Produkt: 2. Testlauf / Vlies  
 Temperatur: 23.0 °C  
 Geschwindigkeit: 100 mm/min  
 Prüfdatum: 24.08.2010  
 Bemerkungen: 60 h TT\_2

#### Prüfkörper in Längsrichtung

Prüfkörper	Höchstzugkraft [N/50mm]	Höchstzugkraft- dehnung [%]
L1	620	22
L2	500	21
L3	440	18
L4	500	19
L5	430	17
Mittel	498	19
Standardabw.	75.6	2.1

#### Prüfkörper in Querrichtung

Prüfkörper	Höchstzugkraft [N/50mm]	Höchstzugkraft- dehnung [%]
Q1	610	21
Q2	570	18
Q3	490	17
Q4	560	20
Q5	570	18
Mittel	560	19
Standardabw.	43.6	1.6



Bundesamt für Strassen ASTRA, Bern  
 Forschungsauftrag VSS 2008/403 Witterungsbeständigkeit

Anhang 1 A3665-01  
 Seite 8 von 14

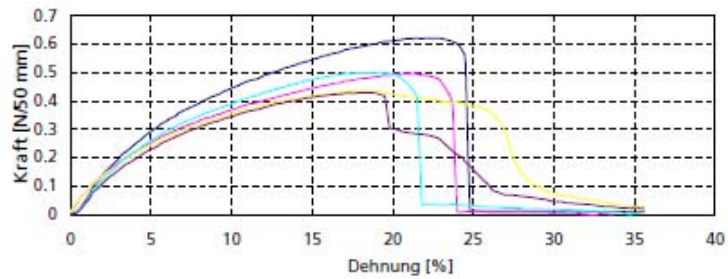
**Zug-Dehnverhalten nach Bewitterung**

Grundlage: SN EN 29073-3 (IO 9073-3)  
 Tecnotest-Prüfanweisung PA113

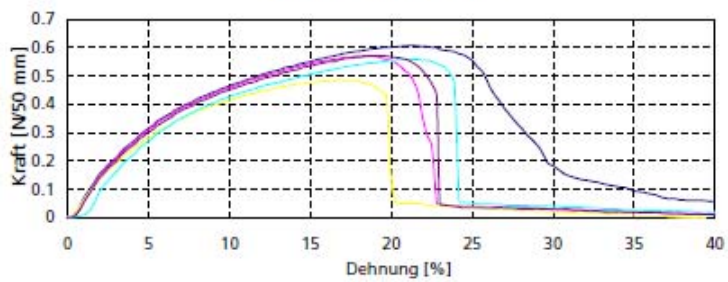
Diagramm  
 Auftrag: A3665-01  
 Wareneingang: 420-00-LB060

Probenmaterial: 2. Testlauf / Vlies  
 Temperatur: 23,0 °C  
 Geschwindigkeit: 100 mm/min  
 Prüfdatum: 24.08.2010  
 Bemerkungen: 60 h TT\_2

**Prüfkörper in Längsrichtung**



**Prüfkörper in Querrichtung**



## I.2.4 420 h Bewitterung BFH

Bundesamt für Strassen ASTRA, Bern Forschungsauftrag VSS 2008/403 Witterungsbeständigkeit		Anhang 1 A3665-01 Seite 9 von 14	
<b>Witterungsbeständigkeit</b>			Ergebnisblatt
Normgrundlage	EN 12224 Prüfanweisung Tecnotest PA110	Auftrag: A3665 Wareneingang: 402-00-LB420	
Produkt:	2. Testlauf / Vlies		
Bewitterung:	UV-Leuchtstofflampe Typ I (340 nm)		
Bewitterungsgerät:	QUV Schnellbewitterungsgerät		
Bewitterungszyklus:	5 h Trockenperiode bei (50 +/- 3) °C 1 h Besprühen mit Wasser bei (25 +/- 3) °C keine Bestrahlung während des Besprühens mit Wasser		
Bestrahlungsstärke:	39,7 W/m <sup>2</sup>		
Zyklusgesamtdauer:	420 h		
Bemerkungen:	420 h FHB_2		
<b>Änderung Höchstzugkraft</b>			
Prüfrichtung	vor Lagerung [N/50mm]	nach Lagerung [N/50mm]	Änderung [%]
längs	682	66	-90.3
quer	542	0	-100.0
Prüfdatum:	21.04.2010	24.08.2010	
Mittelwert			-95.2
Restfestigkeit [%]			4.8
<b>Änderung Dehnung</b>			
Prüfrichtung	vor Lagerung [%]	nach Lagerung [%]	Änderung [%]
längs	26	2	-91.6
quer	20	0	-100.0
Prüfdatum:	21.04.2010	24.08.2010	
Mittelwert			-95.8
Restdehnung [%]			4.2

Bundesamt für Strassen ASTRA, Bern  
 Forschungsauftrag VSS 2008/403 Witterungsbeständigkeit

Anhang 1 A3665-01  
 Seite 10 von 14

### Zug-Dehnverhalten nach Bewitterung

Grundlage: SN EN 29073-3 (ISO 9073-3)  
 Tecnotest-Prüfanweisung PA113

Ergebnisblatt  
 Auftrag: A3665-01  
 Wareneingang: 402-00-LB420

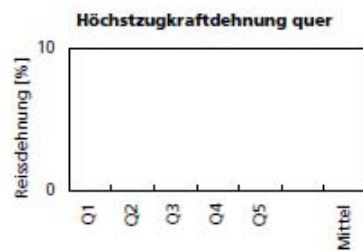
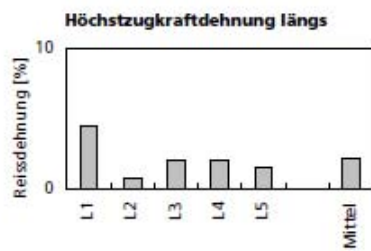
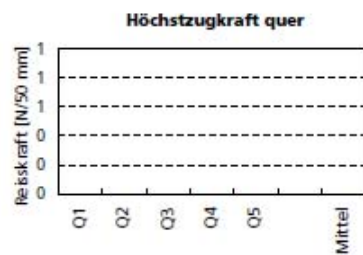
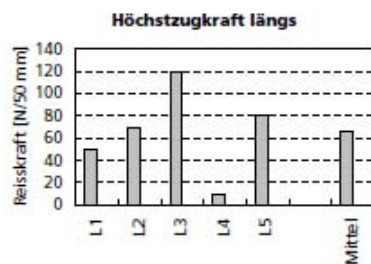
Produkt: 2. Testlauf / Vlies  
 Temperatur: 23,0 °C  
 Geschwindigkeit: 100 mm/min  
 Prüfdatum: 24.08.2010  
 Bemerkungen: 420 h FHB\_2

#### Prüfkörper in Längsrichtung

Prüfkörper	Höchstzugkraft [N/50mm]	Höchstzugkraft- dehnung [%]
L1	50	5
L2	70	1
L3	120	2
L4	10	2
L5	80	2
Mittel	66	2
Standardabw.	40.4	1.4

#### Prüfkörper in Querrichtung

Prüfkörper	Höchstzugkraft [N/50mm]	Höchstzugkraft- dehnung [%]
Q1	0	0
Q2	0	0
Q3	0	0
Q4	0	0
Q5	0	0
Mittel	0	0
Standardabw.	0.0	0.0



Bundesamt für Strassen ASTRA, Bern  
 Forschungsauftrag VSS 2008/403 Witterungsbeständigkeit

Anhang 1 A3665-01  
 Seite 11 von 14

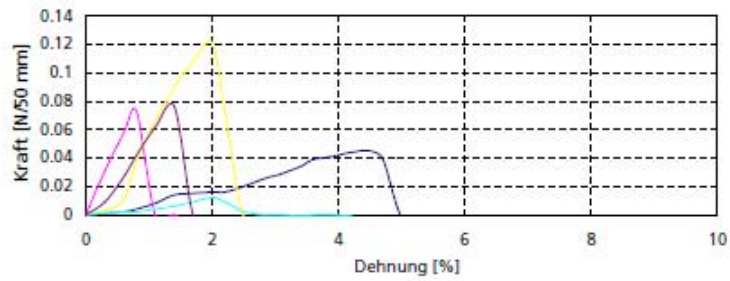
### Zug-Dehnverhalten nach Bewitterung

Grundlage: SN EN 29073-3 (IO 9073-3)  
 Tecnotest-Prüfanweisung PA113

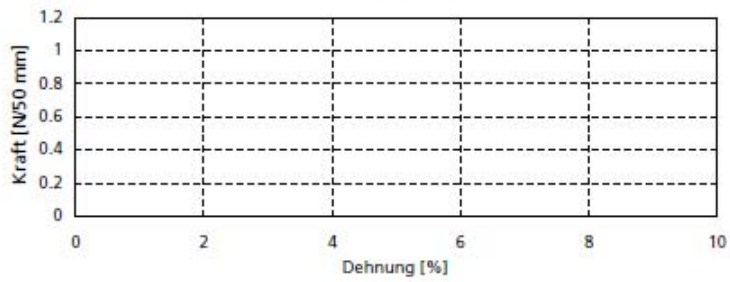
Diagramm  
 Auftrag: A3665-01  
 Wareneingang: 402-00-LB420

Probenmaterial: 2. Testlauf / Vlies  
 Temperatur: 23.0 °C  
 Geschwindigkeit: 100 mm/min  
 Prüfdatum: 24.08.2010  
 Bemerkungen: 420 h FHB\_2

**Prüfkörper in Längsrichtung**



**Prüfkörper in Querrichtung**



## I.2.5 420 h Bewitterung TT

Bundesamt für Strassen ASTRA, Bern  
 Forschungsauftrag VSS 2008/403 Witterungsbeständigkeit

Anhang 1 A3665-01  
 Seite 12 von 14

### Witterungsbeständigkeit

Normgrundlage EN 12224  
 Prüfanweisung Tecnotest PA110

Ergebnisblatt  
 Auftrag: A3665  
 Wareneingang: 402-00-LB420

Produkt: 2. Testlauf / Vlies

Bewitterung: UV-Leuchtstofflampe Typ I (340 nm)  
 Bewitterungsgerät: QUV Schnellbewitterungsgerät AA239B  
 Bewitterungszyklus: 5 h Trockenperiode bei (50 +/- 3) °C  
 1 h Besprühen mit Wasser bei (25 +/- 3) °C  
 keine Bestrahlung während des Besprühens mit Wasser

Bestrahlungsstärke: 39,7 W/m<sup>2</sup>  
 Zyklusgesamtdauer: 420 h  
 Bemerkungen: 420 h TT\_2

#### Änderung Höchstzugkraft

Prüfrichtung	vor Lagerung [N/50mm]	nach Lagerung [N/50mm]	Änderung [%]
längs	682	200	-70.7
quer	542	186	-65.7
Prüfdatum:	21.04.2010	24.08.2010	
Mittelwert			-68.2
Restfestigkeit [%]			31.8

#### Änderung Dehnung

Prüfrichtung	vor Lagerung [%]	nach Lagerung [%]	Änderung [%]
längs	26	5	-80.5
quer	20	5	-73.0
Prüfdatum:	21.04.2010	24.08.2010	
Mittelwert			-76.8
Restdehnung [%]			23.2

Bundesamt für Strassen ASTRA, Bern  
 Forschungsauftrag VSS 2008/403 Witterungsbeständigkeit

Anhang 1 A3665-01  
 Seite 13 von 14

### Zug-Dehnverhalten nach Bewitterung

Grundlage: SN EN 29073-3 (ISO 9073-3)  
 Tecnotest-Prüfanweisung PA113

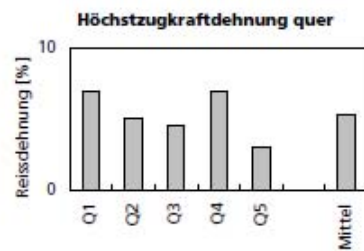
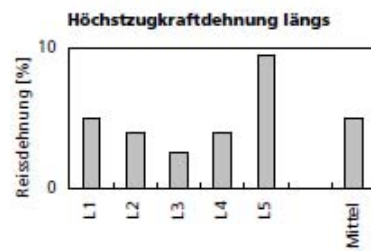
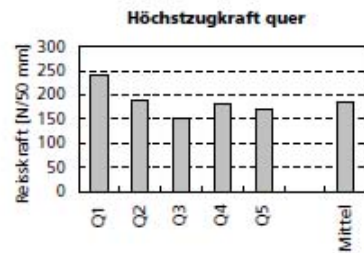
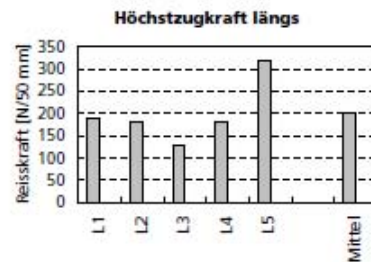
Ergebnisblatt  
 Auftrag: A3665-01  
 Wareneingang: 420-00-LB420

Produkt: 2. Testlauf / Vlies  
 Temperatur: 23,0 °C  
 Geschwindigkeit: 100 mm/min  
 Prüfdatum: 24.08.2010  
 Bemerkungen: 420 h TT\_2

#### Prüfkörper in Längsrichtung

#### Prüfkörper in Querrichtung

Prüfkörper	Höchstzugkraft	Höchstzugkraft- dehnung	Prüfkörper	Höchstzugkraft	Höchstzugkraft- dehnung
	[N/50mm]	[%]		[N/50mm]	[%]
L1	190	5	Q1	240	7
L2	180	4	Q2	190	5
L3	130	3	Q3	150	5
L4	180	4	Q4	180	7
L5	320	10	Q5	170	3
Mittel	200	5	Mittel	186	5
Standardabw.	71.1	2.7	Standardabw.	33.6	1.7



Bundesamt für Strassen ASTRA, Bern  
 Forschungsauftrag VSS 2008/403 Witterungsbeständigkeit

Anhang 1 A3665-01  
 Seite 14 von 14

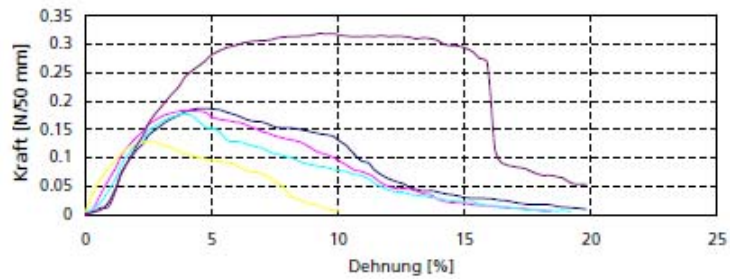
### Zug-Dehnverhalten nach Bewitterung

Grundlage: SN EN 29073-3 (IO 9073-3)  
 Tecnotest-Prüfanweisung PA113

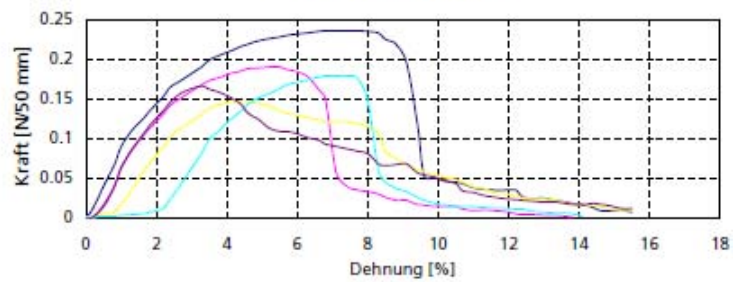
Diagramm  
 Auftrag: A3665-01  
 Wareneingang: 420-00-LB420

Probenmaterial: 2. Testlauf / Vlies  
 Temperatur: 23.0 °C  
 Geschwindigkeit: 100 mm/min  
 Prüfdatum: 24.08.2010  
 Bemerkungen: 420 h TT\_2

**Prüfkörper in Längsrichtung**



**Prüfkörper in Querrichtung**



### I.3 3. Testlauf

#### I.3.1 Referenzprüfung: Zug-Dehnverhalten (unbewittert)

#### Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: Keine

Kundenname: VSS

Material: Vlies

Pruefer: SDL1

Produkt: 403-07

Temperatur: 23° C

Vorbereitung: Keine

Bemerkungen: Referenzprüfung

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

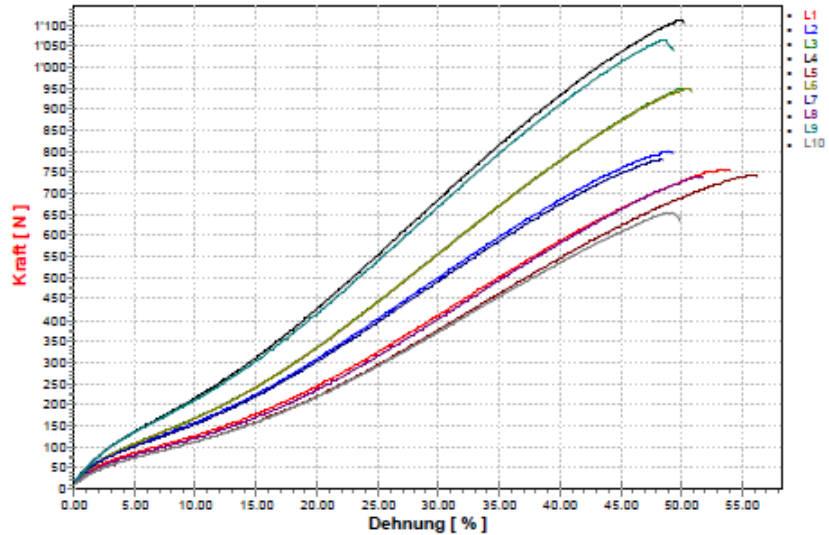
Prüfdatum: 10.1.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G627	50.00	759.1	54
	L2	G628	50.00	799.1	49
	L3	G629	50.00	949.4	50
	L4	G630	50.00	1109.6	50
	L5	G631	50.00	743.7	56
	L6	G632	50.00	947.6	51
	L7	G633	50.00	780.9	48
	L8	G634	50.00	738.9	52
	L9	G635	50.00	1063.8	49
	L10	G636	50.00	657.1	49
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	657.11	48.33	
	max	50.00	1109.62	56.03	
	AM	50.00	854.92	50.70	
	s	0.00	152.29	2.44	

C:\Programme\w+b\DionProV4.61\LST\Serie mit Grafik-tecnotestList



## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: Keine

Kundenname: VSS

Material: Vlies

Pruefer: SDL1

Produkt: 403-07

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: Keine

Bemerkungen: Referenzprüfung

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

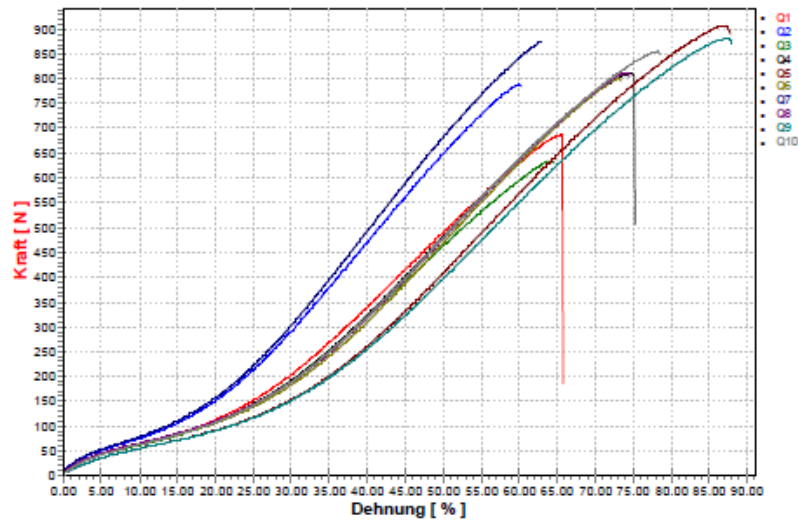
Prüfdatum: 10.1.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G637	50.00	687.3	65
	Q2	G638	50.00	788.7	60
	Q3	G639	50.00	634.9	64
	Q4	G640	50.00	811.6	75
	Q5	G641	50.00	909.2	87
	Q6	G642	50.00	800.3	73
	Q7	G643	50.00	873.8	63
	Q8	G644	50.00	814.2	74
	Q9	G645	50.00	882.5	87
	Q10	G646	50.00	855.3	78
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	634.88	60.00	
	max	50.00	909.18	87.24	
	AM	50.00	805.79	72.65	
	s	0.00	86.49	9.66	

C:\Programme\w+b\DionPro\4.61\LIST\Serie mit Grafik-tecnotest\list



### I.3.2 60 h Bewitterung BFH

#### Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665

Chargennummer:

Kundenname: VSS

Material: 403-07 3. Testlauf / Vlies

Prüfer: Lr

Schmelze:

Prüfdatum: 22.11.2010

Lieferant:

Prüfnorm: EN 12224

Oberfläche:

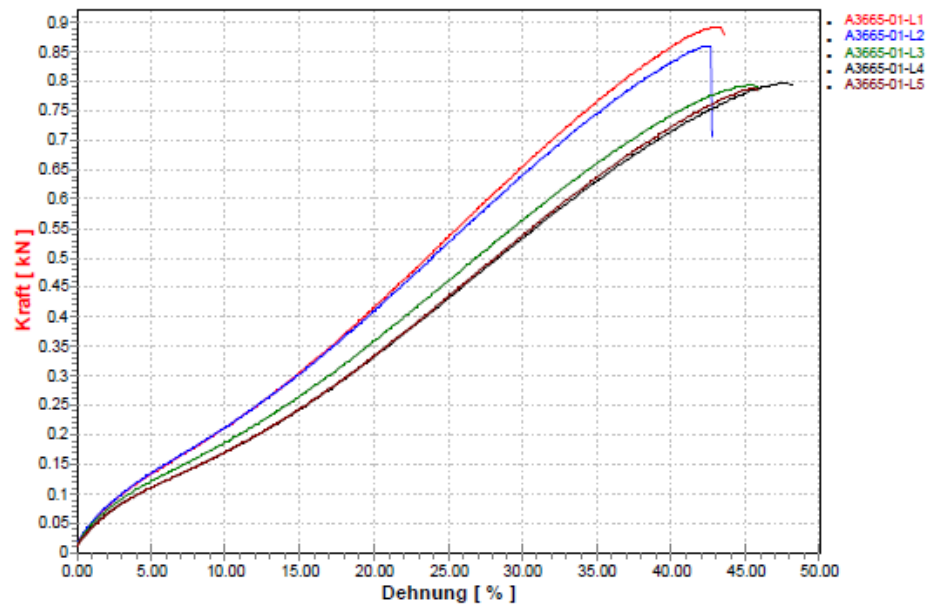
Prüfart:

Arbeitskarte:

Probenbezeichnung: Längs

Feuchtigkeit:

Without Extensometer	Vorbereit.	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
A3665-01-L1	60h-FHB	50,00	892,3	44
A3665-01-L2	60h-FHB	50,00	859,8	43
A3665-01-L3	60h-FHB	50,00	794,0	48
A3665-01-L4	60h-FHB	50,00	796,8	48
A3665-01-L5	60h-FHB	50,00	788,3	46
-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
min		50,00	788,29	42,97
max		50,00	892,33	48,13
AM		50,00	826,05	45,26
s		0,00	46,83	2,05



## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665

Chargennummer:

Kundenname: VSS

Material: 403-07 3. Testlauf / Vlies

Pruefer: Lr

Schmelze:

Prüfdatum: 22.11.2010

Lieferant:

Prüfnorm: EN 12224

Oberflaeche:

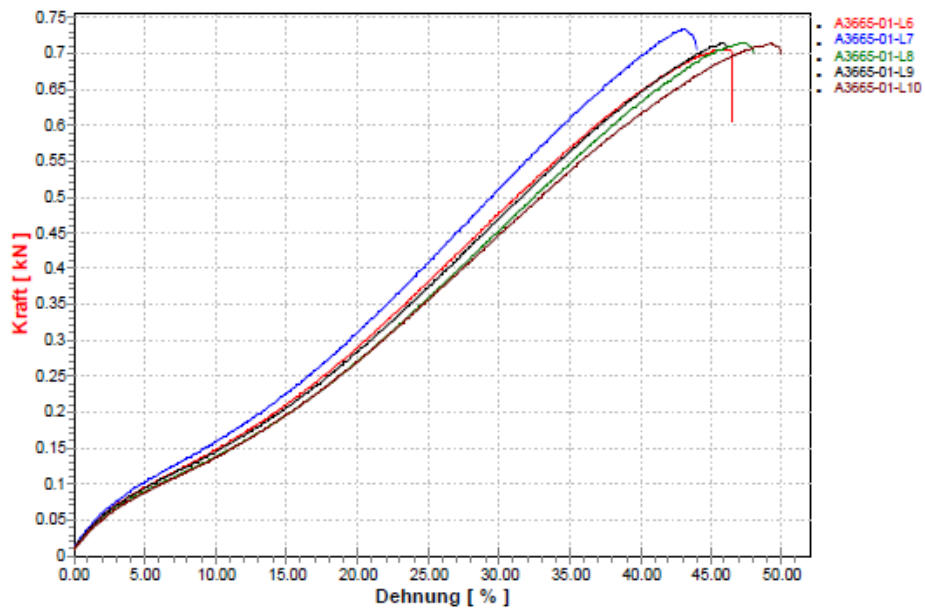
Prüfart:

Arbeitskarte:

Probenbezeichnung: Längs

Feuchtigkeit:

Without Extensometer	Vorbeh	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
A3665-01-L6	60h-FHB	50.00	705.4	46
A3665-01-L7	60h-FHB	50.00	732.1	44
A3665-01-L8	60h-FHB	50.00	713.4	48
A3665-01-L9	60h-FHB	50.00	713.4	46
A3665-01-L10	60h-FHB	50.00	713.0	50
-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
min		50.00	705.37	43.52
max		50.00	732.14	49.63
AM		50.00	715.45	46.74
s		0.00	9.94	2.24



Page: 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665

Chargennummer:

Kundenname: VSS

Material: 403-07 3. Testlauf / Vlies

Prüfer: Lr

Schmelze:

Prüfdatum: 22.11.2010

Lieferant:

Prüfnorm: EN 12224

Oberfläche:

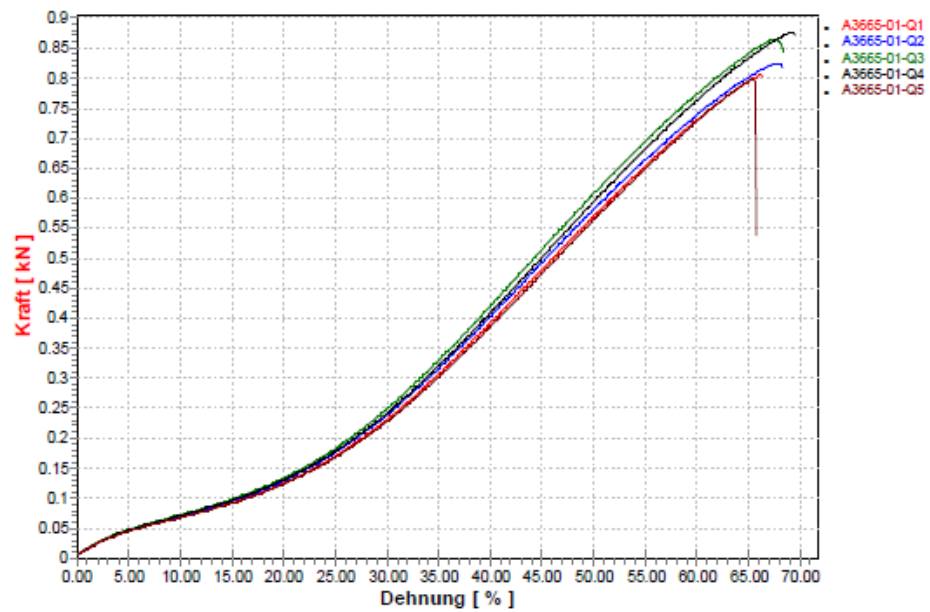
Prüfart:

Arbeitskarte:

Probenbezeichnung: Quer

Feuchtigkeit:

Without Extensometer	Vorbereit.	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
A3665-01-Q1	60h-FHB	50,00	805,4	67
A3665-01-Q2	60h-FHB	50,00	825,1	68
A3665-01-Q3	60h-FHB	50,00	864,4	68
A3665-01-Q4	60h-FHB	50,00	876,4	70
A3665-01-Q5	60h-FHB	50,00	797,1	66
-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
min		50,00	797,15	65,91
max		50,00	876,44	69,82
AM		50,00	833,70	67,78
s		0,00	35,28	1,53



Page: 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665

Chargennummer:

Kundenname: VSS

Material: 403-07 3. Testlauf / Vlies

Pruefer: Lr

Schmelze:

Prüfdatum: 22.11.2010

Lieferant:

Prüfnorm: EN 12224

Oberflaeche:

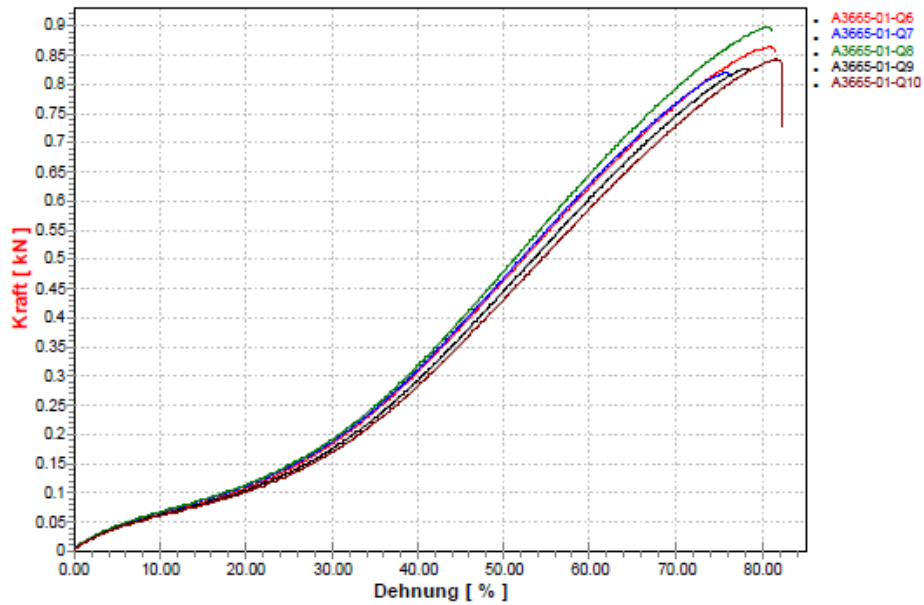
Prüfart:

Arbeitskarte:

Probenbezeichnung: Quer

Feuchtigkeit:

Without Extensometer	Vorbeh	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
A3665-01-Q6	50h-FHB	50,00	863,4	81
A3665-01-Q7	50h-FHB	50,00	819,6	76
A3665-01-Q8	50h-FHB	50,00	897,2	81
A3665-01-Q9	50h-FHB	50,00	826,9	79
A3665-01-Q10	50h-FHB	50,00	842,0	82
-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
min		50,00	819,65	76,45
max		50,00	897,18	82,19
AM		50,00	849,84	79,99
s		0,00	31,32	2,38



Page: 1

### I.3.3 60 h Bewitterung TT

#### Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665

Chargennummer:

Kundenname: VSS

Material: 403-07 3. Testlauf / Vlies

Pruefer: Lr

Schmelze:

Prüfdatum: 22.11.2010

Lieferant:

Prüfnorm: EN 12224

Oberflaeche:

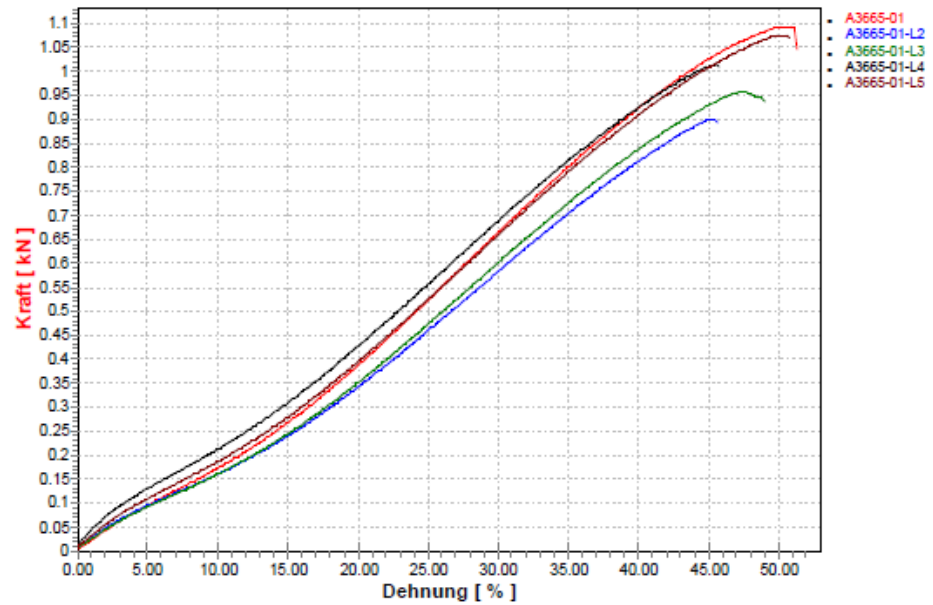
Prüfart:

Arbeitskarte:

Probenbezeichnung: Längs

Feuchtigkeit:

Without Extensometer	Vorbereit.	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
A3665-01	60h-TT	50,00	1092,6	51
A3665-01-L2	60h-TT	50,00	899,4	46
A3665-01-L3	60h-TT	50,00	958,4	48
A3665-01-L4	60h-TT	50,00	1013,5	46
A3665-01-L5	60h-TT	50,00	1075,5	51
-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
min		50,00	899,42	45,58
max		50,00	1092,62	50,79
AM		50,00	1007,52	48,18
s		0,00	80,62	2,50



## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665

Chargennummer:

Kundenname: VSS

Material: 403-07 3. Testlauf / Vlies

Pruefer: Lr

Schmelze:

Prüfdatum: 22.11.2010

Lieferant:

Prüfnorm: EN 12224

Oberflaeche:

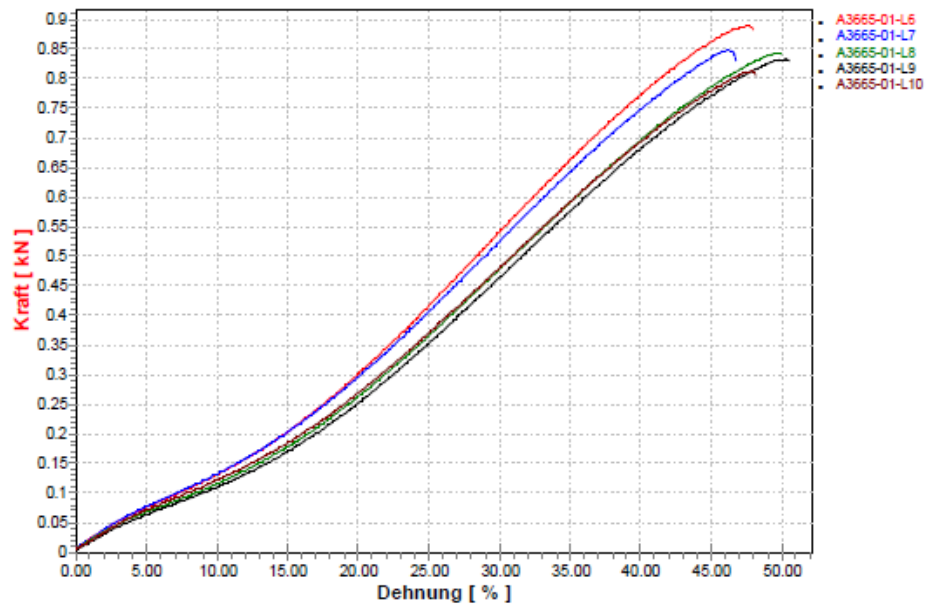
Prüfart:

Arbeitskarte:

Probenbezeichnung: Längs

Feuchtigkeit:

Without Extensometer	Vorbereitung	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
A3665-01-L6	60h-TT	50,00	888,1	48
A3665-01-L7	60h-TT	50,00	848,3	47
A3665-01-L8	60h-TT	50,00	843,3	50
A3665-01-L9	60h-TT	50,00	833,1	51
A3665-01-L10	60h-TT	50,00	812,3	48
-	-	-	-	-
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
min		50,00	812,34	46,51
max		50,00	888,06	50,67
AM		50,00	845,01	48,77
s		0,00	27,73	1,70



Page: 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665

Chargennummer:

Kundenname: VSS

Material: 403-07 3. Testlauf / Vlies

Pruefer: Lr

Schmelze:

Prüfdatum: 22.11.2010

Lieferant:

Prüfnorm: EN 12224

Oberflaeche:

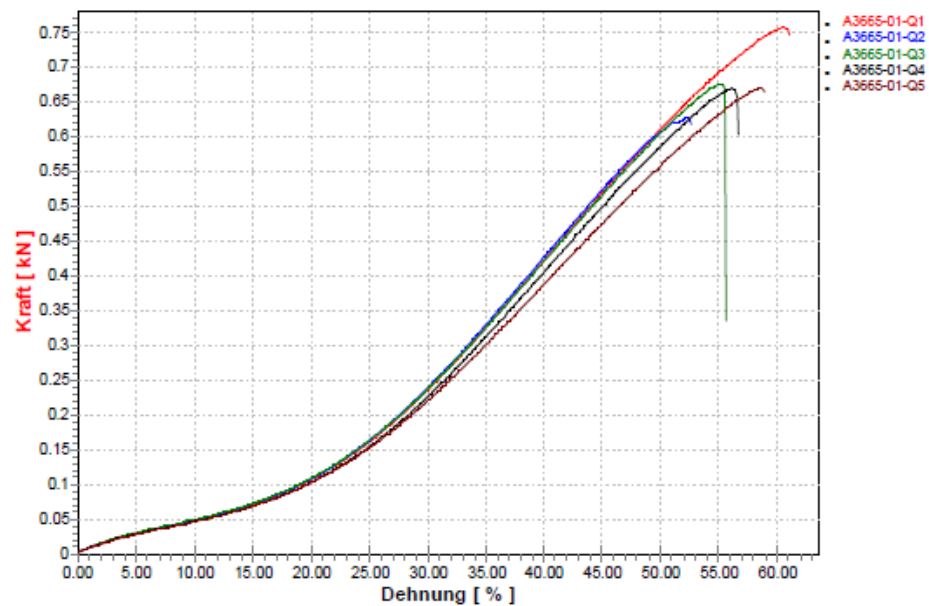
Prüfart:

Arbeitskarte:

Probenbezeichnung: Quer

Feuchtigkeit:

Without Extensometer	Vorbeh	B [mm]	Fm [N]	Agt [%]
A3665-01-Q1	60h-TT	50,00	756,6	61
A3665-01-Q2	60h-TT	50,00	626,5	53
A3665-01-Q3	60h-TT	50,00	675,1	56
A3665-01-Q4	60h-TT	50,00	668,9	57
A3665-01-Q5	60h-TT	50,00	670,3	59
-				
		B [mm]	Fm [N]	Agt [%]
min		50,00	626,51	53,05
max		50,00	756,57	61,38
AM		50,00	679,48	57,29
s		0,00	47,34	3,24



Page: 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665

Chargennummer:

Kundenname: VSS

Material: 403-07 3. Testlauf / Vlies

Pruefer: Lr

Schmelze:

Prüfdatum: 22.11.2010

Lieferant:

Prüfnom: EN 12224

Oberflaeche:

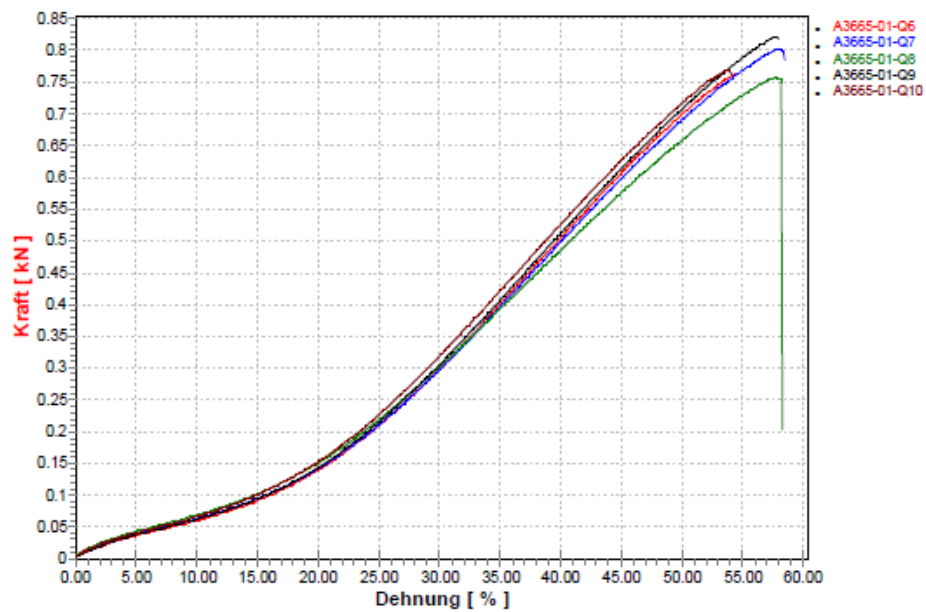
Prüfart:

Arbeitskarte:

Probenbezeichnung: Quer

Feuchtigkeit:

Without Extensometer	Vorbereit.	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
A3665-01-Q6	60h-TT	50,00	763,4	55
A3665-01-Q7	60h-TT	50,00	801,6	59
A3665-01-Q8	60h-TT	50,00	756,9	58
A3665-01-Q9	60h-TT	50,00	820,7	58
A3665-01-Q10	60h-TT	50,00	767,5	54
-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
min		50,00	756,94	54,28
max		50,00	820,66	58,63
AM		50,00	782,02	56,93
s		0,00	27,68	2,09



Page: 1

## I.3.4 420 h Bewitterung BFH

**Prüfprotokoll**

Auftragsnummer: A3665

Chargennummer:

Kundenname: VSS

Material: 403-07 3. Testlauf / Vlies

Pruefer: Lr

Schmelze:

Prüfdatum: 22.11.2010

Lieferant:

Prüfnorm: EN 12224

Oberflaeche:

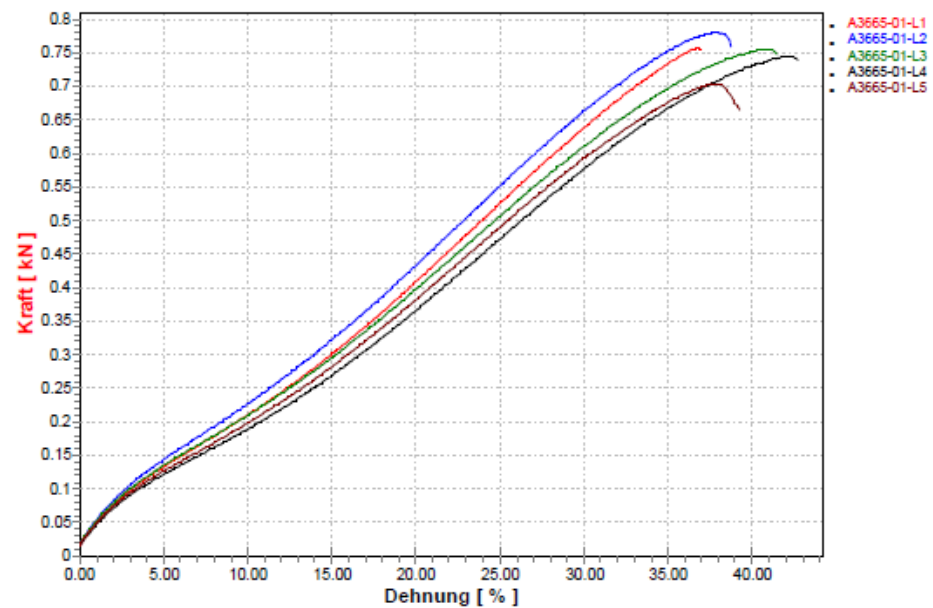
Prüfart:

Arbeitskarte:

Probenbezeichnung: Längs

Feuchtigkeit:

Without Extensometer	Vorbereit.	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
A3665-01-L1	420h-FHB	50.00	758.5	37
A3665-01-L2	420h-FHB	50.00	779.6	38
A3665-01-L3	420h-FHB	50.00	755.1	41
A3665-01-L4	420h-FHB	50.00	745.1	43
A3665-01-L5	420h-FHB	50.00	704.6	38
-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
min		50.00	704.63	37.24
max		50.00	779.60	42.57
AM		50.00	748.60	39.56
s		0.00	27.60	2.38



Page: 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3885

Chargennummer:

Kundenname: VSS

Material: 403-07 3. Testlauf / Vlies

Prüfer: Lr

Schmelze:

Prüfdatum: 22.11.2010

Lieferant:

Prüfnorm: EN 12224

Oberfläche:

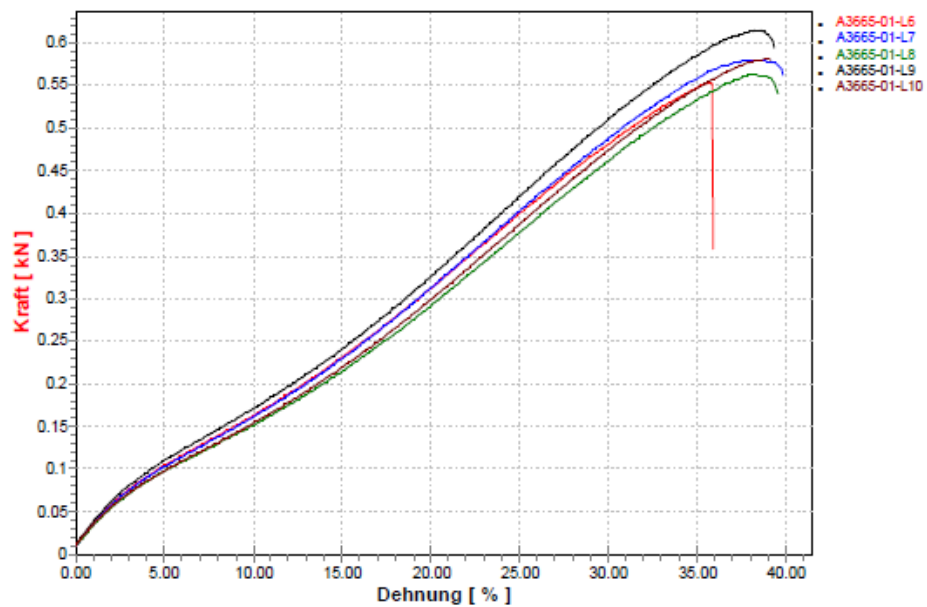
Prüfart:

Arbeitskarte:

Probenbezeichnung: Längs

Feuchtigkeit:

Without Extensometer	Vorbereit.	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
A3665-01-L6	420h-FHB	50.00	552.9	36
A3665-01-L7	420h-FHB	50.00	580.2	39
A3665-01-L8	420h-FHB	50.00	562.7	39
A3665-01-L9	420h-FHB	50.00	614.2	39
A3665-01-L10	420h-FHB	50.00	580.9	39
-	-	-	-	-
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
min		50.00	552.92	36.26
max		50.00	614.24	39.42
AM		50.00	578.19	38.42
s		0.00	23.40	1.26



Page: 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665

Chargennummer:

Kundenname: VSS

Material: 403-07 3. Testlauf / Vlies

Pruefer: Lr

Schmelze:

Prüfdatum: 22.11.2010

Lieferant:

Prüfnorm: EN 12224

Oberflaeche:

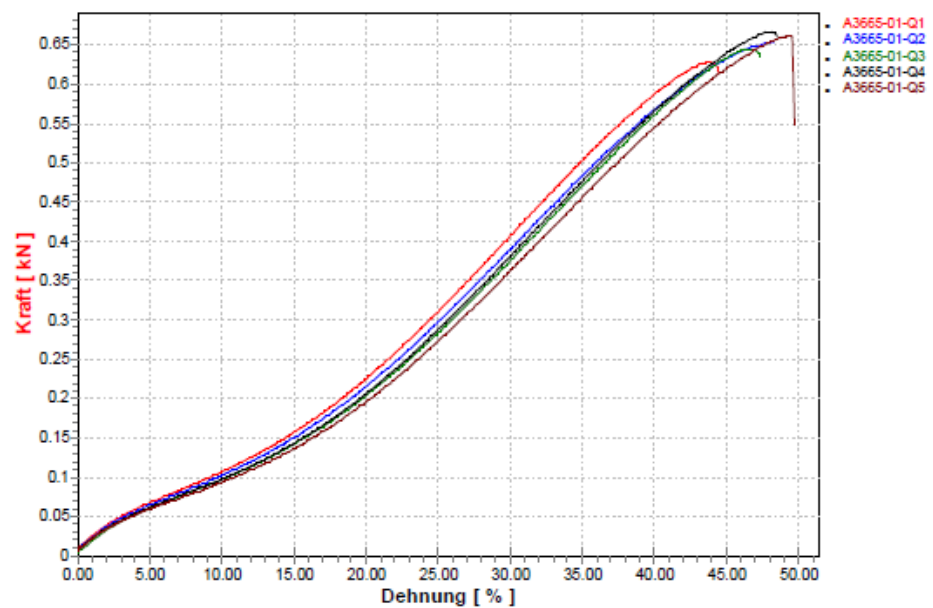
Prüfart:

Arbeitskarte:

Probenbezeichnung: Quer

Feuchtigkeit:

Without Extensometer	Vorbeh	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
A3665-01-Q1	420n-FHB	50.00	628.7	44
A3665-01-Q2	420n-FHB	50.00	653.1	49
A3665-01-Q3	420n-FHB	50.00	644.2	47
A3665-01-Q4	420n-FHB	50.00	666.8	49
A3665-01-Q5	420n-FHB	50.00	661.9	50
-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
min		50.00	628.69	44.33
max		50.00	666.82	50.01
AM		50.00	650.94	47.68
s		0.00	15.14	2.19



## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665

Chargennummer:

Kundenname: VSS

Material: 403-07 3. Testlauf / Vlies

Pruefer: Lr

Schmelze:

Prüfdatum: 22.11.2010

Lieferant:

Prüfnorm: EN 12224

Oberflaeche:

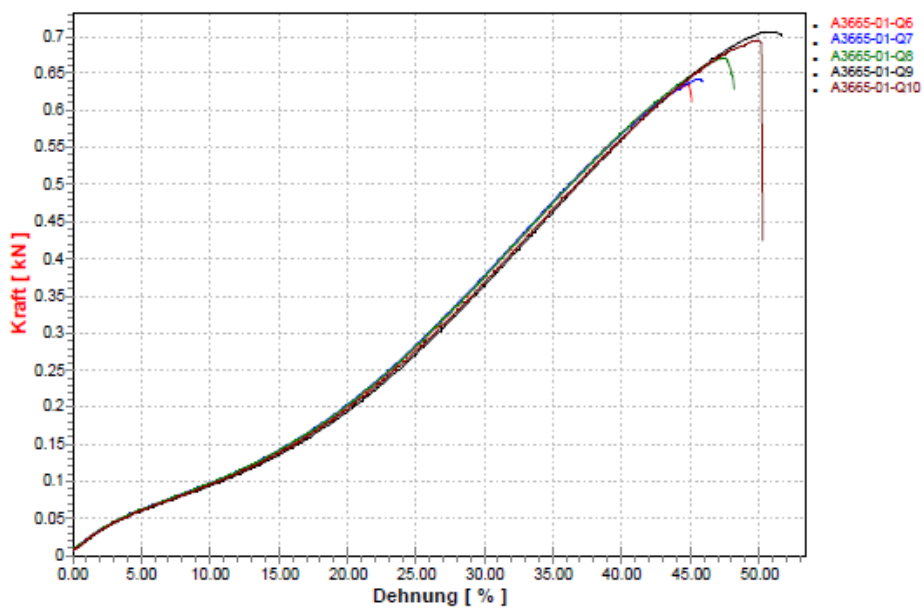
Prüfart:

Arbeitskarte:

Probenbezeichnung: Quer

Feuchtigkeit:

Without Extensometer	Vorbeh	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
A3665-01-Q6	420h-FHB	50.00	633.9	45
A3665-01-Q7	420h-FHB	50.00	642.3	46
A3665-01-Q8	420h-FHB	50.00	670.9	48
A3665-01-Q9	420h-FHB	50.00	706.3	52
A3665-01-Q10	420h-FHB	50.00	693.6	50
-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
	min	50.00	633.87	45.16
	max	50.00	706.33	51.62
	AM	50.00	669.42	48.28
	s	0.00	31.42	2.74



Page: 1

### I.3.5 420 h Bewitterung TT

#### Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665

Chargennummer:

Kundenname: VSS

Material: 403-07 3. Testlauf / Vlies

Prüfer: Lr

Schmelze:

Prüfdatum: 22.11.2010

Lieferant:

Prüfnorm: EN 12224

Oberfläche:

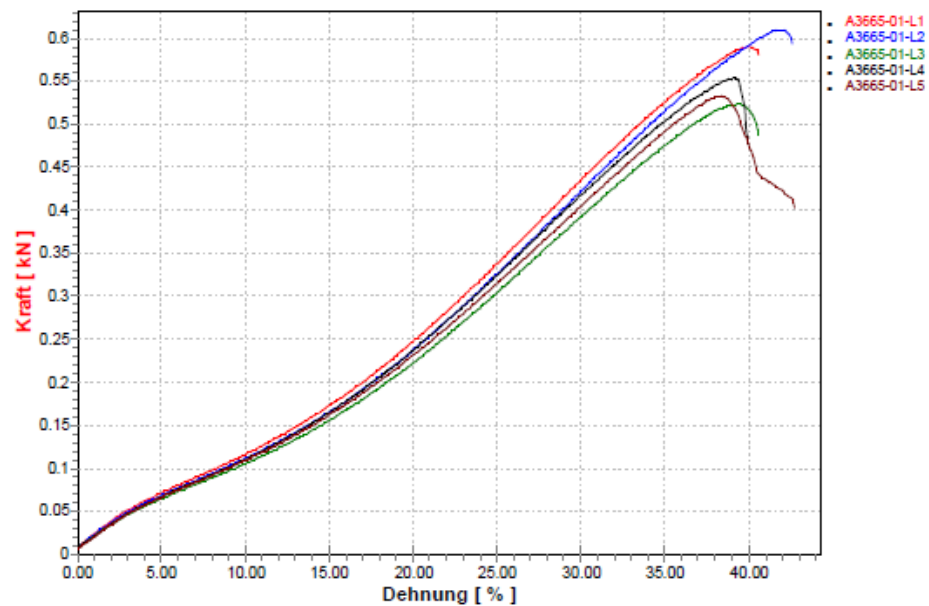
Prüfart:

Arbeitskarte:

Probenbezeichnung: Längs

Feuchtigkeit:

Without Extensometer	Vorbereit.	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
A3665-01-L1	420h-TT	50,00	590,3	41
A3665-01-L2	420h-TT	50,00	610,0	42
A3665-01-L3	420h-TT	50,00	523,8	40
A3665-01-L4	420h-TT	50,00	554,1	40
A3665-01-L5	420h-TT	50,00	533,2	39
-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
min		50,00	523,80	39,90
max		50,00	609,98	42,41
AM		50,00	562,28	40,28
s		0,00	36,94	1,32



Page: 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665

Chargennummer:

Kundenname: VSS

Material: 403-07 3. Testlauf / Vlies

Prüfer: Lr

Schmelze:

Prüfdatum: 22.11.2010

Lieferant:

Prüfnorm: EN 12224

Oberfläche:

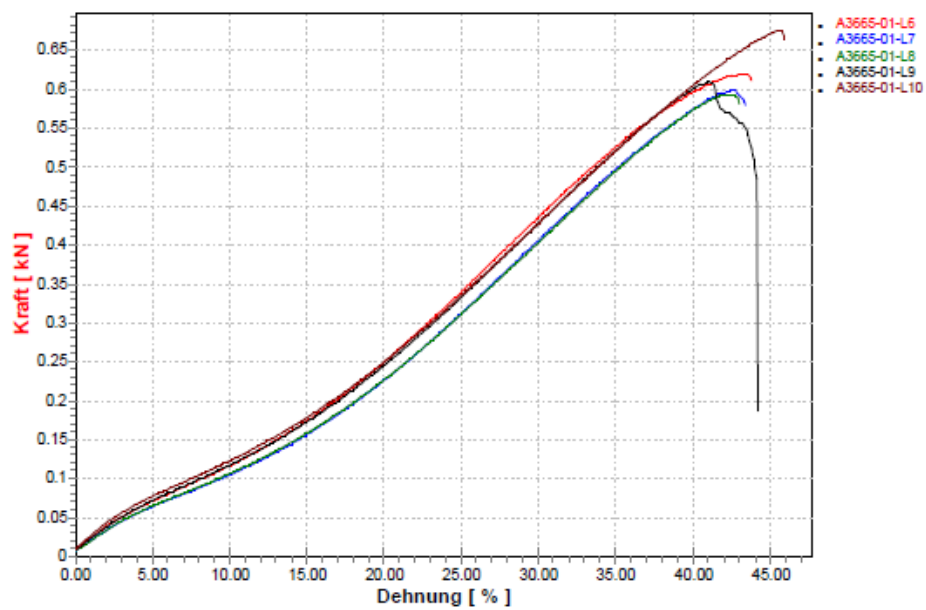
Prüfart:

Arbeitskarte:

Probenbezeichnung: Längs

Feuchtigkeit:

Without Extensometer	Vorbereit.	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
A3665-01-L6	420h-TT	50,00	618,9	44
A3665-01-L7	420h-TT	50,00	598,7	43
A3665-01-L8	420h-TT	50,00	592,4	43
A3665-01-L9	420h-TT	50,00	608,5	42
A3665-01-L10	420h-TT	50,00	674,8	46
-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
min		50,00	592,43	41,67
max		50,00	674,82	46,17
AM		50,00	618,66	43,56
s		0,00	32,96	1,66



Page: 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665

Chargennummer:

Kundenname: VSS

Material: 403-07 3. Testlauf / Vlies

Pruefer: Lr

Schmelze:

Prüfdatum: 22.11.2010

Lieferant:

Prüfnorm: EN 12224

Oberflaeche:

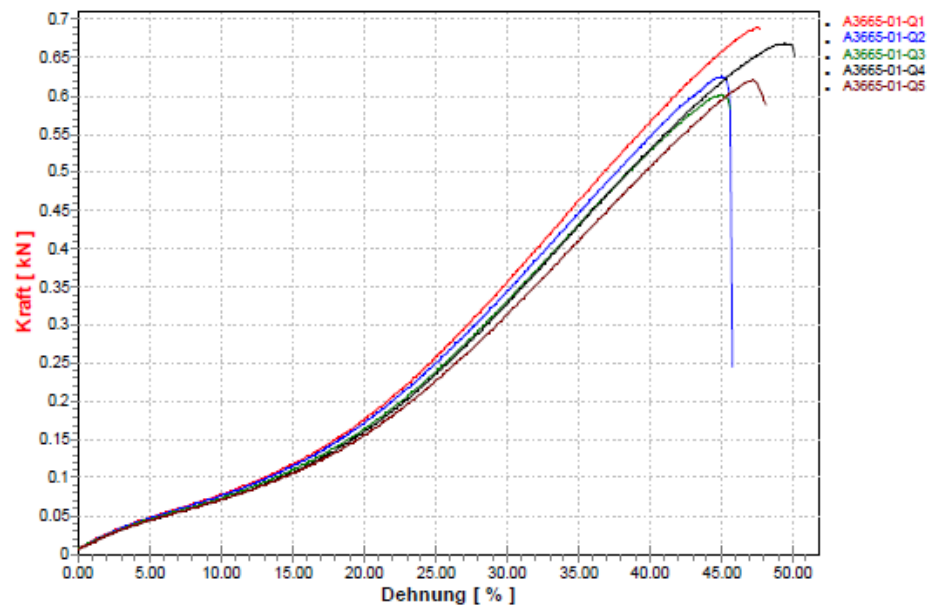
Prüfart:

Arbeitskarte:

Probenbezeichnung: Quer

Feuchtigkeit:

Without Extensometer	Vorbeh	B [mm]	Fm [N]	Agt [%]
A3665-01-Q1	420h-TT	50,00	688,7	48
A3665-01-Q2	420h-TT	50,00	624,8	46
A3665-01-Q3	420h-TT	50,00	600,9	46
A3665-01-Q4	420h-TT	50,00	668,9	50
A3665-01-Q5	420h-TT	50,00	620,4	48
-				
		B [mm]	Fm [N]	Agt [%]
min		50,00	600,91	45,68
max		50,00	688,68	50,16
AM		50,00	640,74	47,53
s		0,00	36,55	1,86



## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665

Chargennummer:

Kundenname: VSS

Material: 403-07 3. Testlauf / Vlies

Prüfer: Lr

Schmelze:

Prüfdatum: 22.11.2010

Lieferant:

Prüfnorm: EN 12224

Oberfläche:

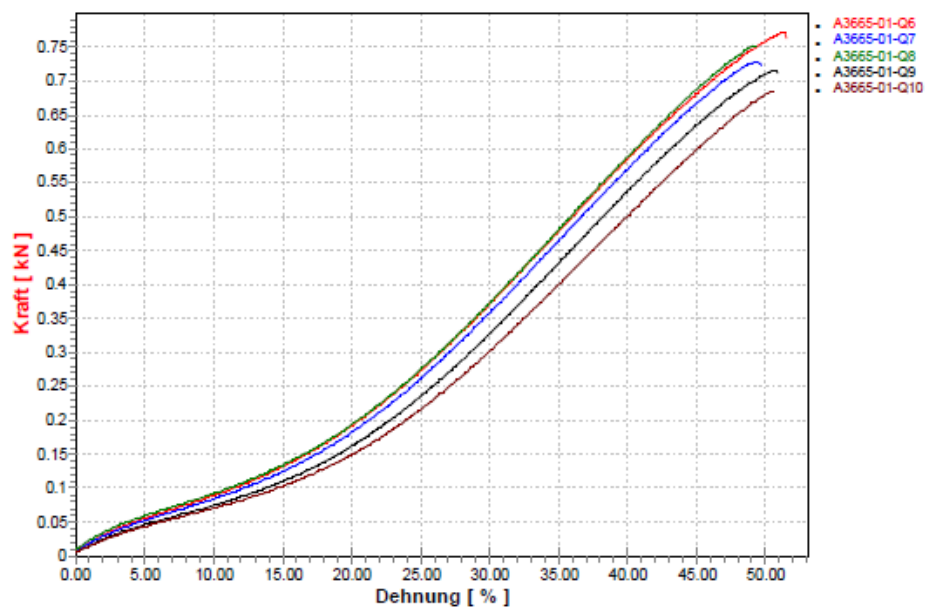
Prüfart:

Arbeitskarte:

Probenbezeichnung: Quer

Feuchtigkeit:

Without Extensometer	Vorbereit.	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
A3665-01-Q6	420h-TT	50,00	770,2	52
A3665-01-Q7	420h-TT	50,00	727,7	50
A3665-01-Q8	420h-TT	50,00	751,7	50
A3665-01-Q9	420h-TT	50,00	715,3	51
A3665-01-Q10	420h-TT	50,00	684,3	51
-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
min		50,00	684,31	49,72
max		50,00	770,16	51,87
AM		50,00	729,83	50,77
s		0,00	33,13	0,92



Page: 1

## II Zug- und Dehnprüfungen an den unbewitterten Proben

### **Vorbemerkung**

Die Resultate der Zug- und Dehnprüfung der Geotextilien in unbewittertem Zustand dienen als Referenzwerte für die Auswertung der Labor- und Freibewitterungsversuche. Aufgrund der Heterogenität der Geotextilien sind je 10 Messungen in Längs- und Querrichtung durchgeführt worden. Nach den Normen SN EN 29073-3 für Vliesstoffe und SN EN ISO 13934-1 für textile Flächengebilde (Gewebe) sind 5 Messungen in Längs- und Querrichtung durchzuführen. Die nachfolgend aufgeführten Prüfprotokolle zeigen die Höchstzugkraft und die Dehnung bei der Höchstzugkraft.

## II.1 Geovlies 403-01

### Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: Keine

Kundenname: VSS

Material: Vlies

Prüfer: SDL1

Produkt: 403-01

Temperatur: 23°C

Vorbehandlung: Keine

Bemerkungen: Referenzprüfung

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

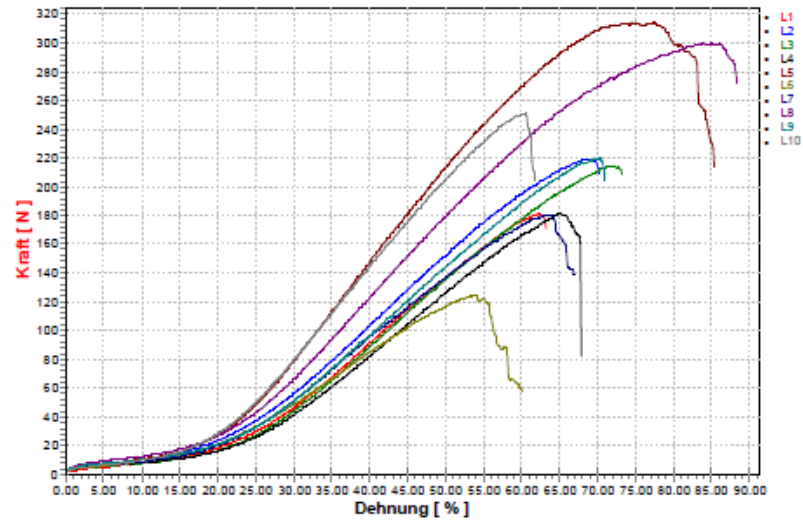
Prüfdatum: 10.1.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G507	50.00	181.5	62
	L2	G508	50.00	219.3	68
	L3	G509	50.00	214.4	72
	L4	G510	50.00	181.9	65
	L5	G511	50.00	313.8	75
	L6	G512	50.00	124.2	54
	L7	G513	50.00	180.3	63
	L8	G514	50.00	299.7	85
	L9	G515	50.00	219.7	70
	L10	G516	50.00	250.7	60
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	124.19	53.74	
	max	50.00	313.81	84.95	
	AM	50.00	218.55	67.61	
	s	0.00	57.54	8.69	

C:\Programme\w+b\BionProV4.61\1LST\Serie mit Grafik-tecnotest.lst



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: Keine

Kundenname: VSS

Material: Vlies

Pruefer: SDL1

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Produkt: 403-01

Prüfdatum: 10.1.2011

Temperatur: 23°C

Prüfnorm: EN 29073-3

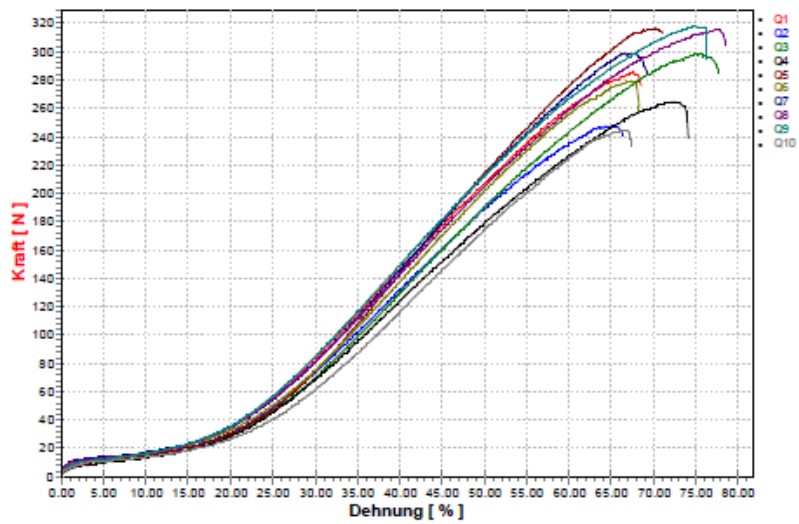
Vorbereitung: Keine

Tecnotest PA: PA113

Bemerkungen: Referenzprüfung

A3665-01	TestID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	GS17	50.00	285.2	68
	Q2	GS18	50.00	248.1	65
	Q3	GS19	50.00	297.6	75
	Q4	GS20	50.00	264.6	72
	Q5	GS21	50.00	316.2	70
	Q6	GS22	50.00	278.3	67
	Q7	GS23	50.00	298.6	67
	Q8	GS24	50.00	315.2	78
	Q9	GS25	50.00	317.9	75
	Q10	GS26	50.00	244.4	67
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	244.44	65.12	
	max	50.00	317.87	77.55	
	AM	50.00	286.61	70.31	
	ε	0.00	27.39	4.31	

C:\Programme\w+biDionProV4.61\LISTSerie mit Grafik-tecnotestList



## II.2 Geovlies 403-02

### Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: Keine

Kundenname: VSS

Material: Vlies

Pruefer: SDL1

Produkt: 403-02

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: Keine

Bemerkungen: Referenzprüfung

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 10.1.2011

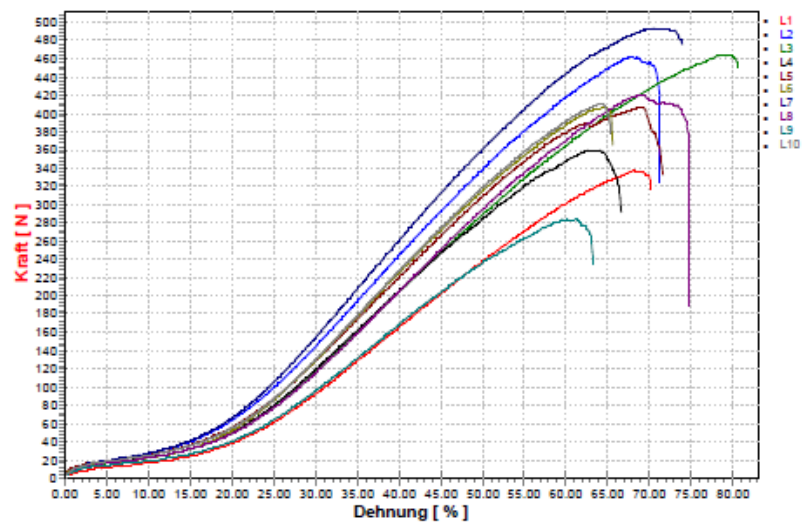
Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
	L1	50.00	337.3	68
	L2	50.00	462.1	68
	L3	50.00	464.6	79
	L4	50.00	360.3	63
	L5	50.00	406.8	69
	L6	50.00	407.0	65
	L7	50.00	493.0	70
	L8	50.00	421.1	69
	L9	50.00	283.5	61
	L10	50.00	410.6	64
	-			

	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
min	50.00	283.47	61.26
max	50.00	492.98	78.77
AM	50.00	404.62	67.69
s	0.00	63.42	4.93

C:\Programme\w+b\ DionProV4.61\LST\Serie mit Grafik-tecnotest list



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: Keine

Kundenname: VSS

Material: Vlies

Pruefer: SDL1

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Produkt: 403-02

Prüfdatum: 10.1.2011

Temperatur: 23° C

Prüfnorm: EN 29073-3

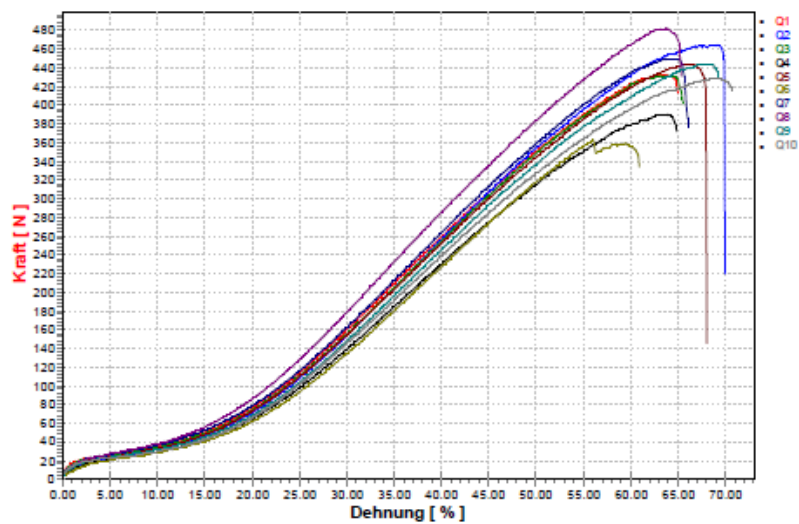
Vorbehandlung: Keine

Tecnotest PA: PA113

Bemerkungen: Referenzprüfung

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
	Q1	50.00	433.0	63
	Q2	50.00	463.8	69
	Q3	50.00	431.8	64
	Q4	50.00	389.5	64
	Q5	50.00	443.7	67
	Q6	50.00	362.5	56
	Q7	50.00	449.9	64
	Q8	50.00	482.0	64
	Q9	50.00	444.1	68
	Q10	50.00	427.5	69
	-			
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
	min	50.00	362.55	56.08
	max	50.00	482.05	69.27
	AM	50.00	432.78	64.89
	s	0.00	34.58	3.91

C:\Programme\w+b\DionProV4.61\LISTSerie mit Grafik-tecnotest.list



Seite 1 von 1

## II.3 Geovlies 403-03

### Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: Keine

Kundenname: VSS

Material: Vlies

Prüfer: SDL1

Produkt: 403-03

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: Keine

Bemerkungen: Referenzprüfung

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

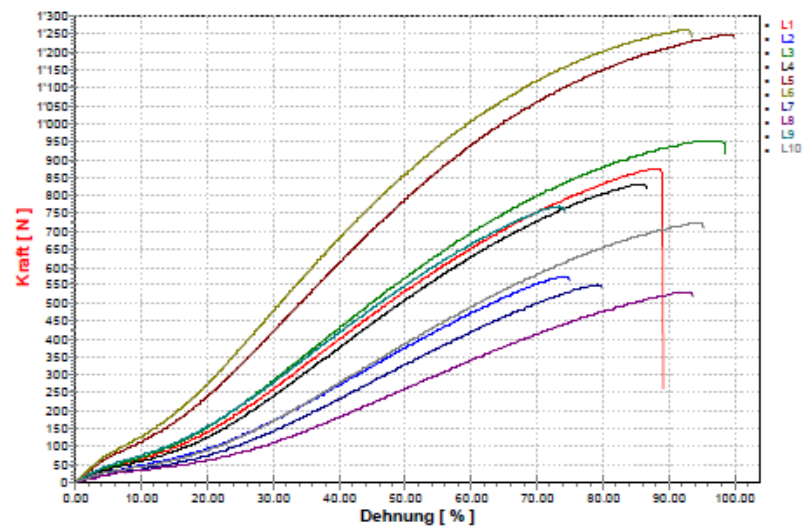
Prüfdatum: 10.1.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G547	50.00	873.8	88
	L2	G548	50.00	573.7	74
	L3	G549	50.00	954.2	97
	L4	G550	50.00	831.1	86
	L5	G551	50.00	1246.8	99
	L6	G552	50.00	1260.8	92
	L7	G553	50.00	549.8	79
	L8	G554	50.00	530.1	93
	L9	G555	50.00	770.2	73
	L10	G556	50.00	721.7	94
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
min		50.00	530.15	73.48	
max		50.00	1260.85	99.14	
AM		50.00	831.22	87.58	
s		0.00	263.75	9.25	

C:\Programme\w+b\BionProV4.61\LISTSerie mit Grafik-tecnotest.list



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: Keine

Kundenname: VSS

Material: Vlies

Pruefer: SDL1

Produkt: 403-03

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: Keine

Bemerkungen: Referenzprüfung

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

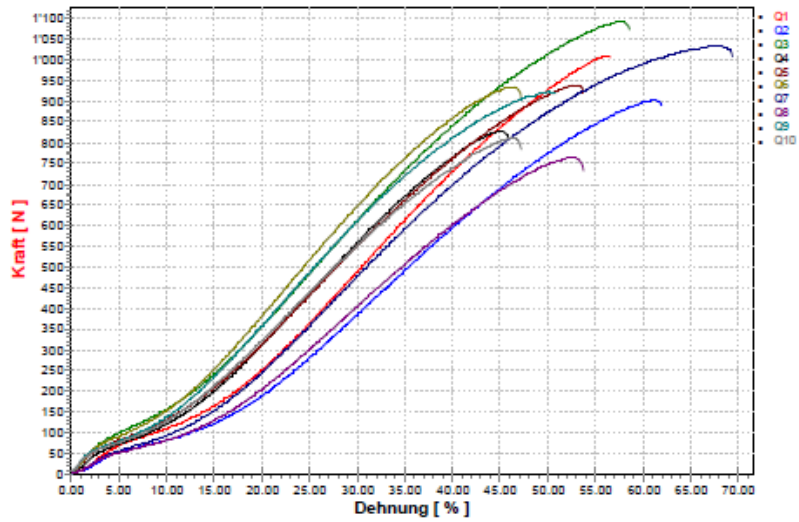
Prüfdatum: 10.1.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G557	50.00	1009.0	56
	Q2	G558	50.00	902.9	61
	Q3	G559	50.00	1092.0	58
	Q4	G560	50.00	828.5	45
	Q5	G561	50.00	938.6	53
	Q6	G562	50.00	933.2	46
	Q7	G563	50.00	1032.1	67
	Q8	G564	50.00	764.6	53
	Q9	G565	50.00	924.2	50
	Q10	G566	50.00	811.9	47
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	764.62	45.00	
	max	50.00	1091.97	67.33	
	AM	50.00	923.69	53.57	
	s	0.00	102.71	7.12	

C:\Programme\w+b\DionProV4.61\LST\Serie mit Grafik-tecnotest.lst



## II.4 Geovlies 403-04

### Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: Keine

Kundenname: VSS

Material: Vlies

Pruefer: SDL1

Produkt: 403-04

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: Keine

Bemerkungen: Referenzprüfung

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

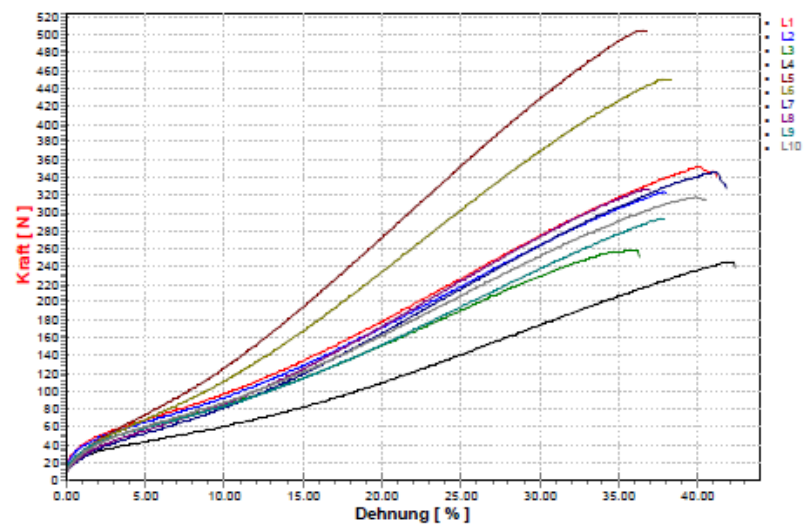
Prüfdatum: 10.1.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
	L1	50.00	351.7	40
	L2	50.00	323.5	38
	L3	50.00	258.4	36
	L4	50.00	244.4	42
	L5	50.00	504.9	37
	L6	50.00	450.1	38
	L7	50.00	345.8	41
	L8	50.00	326.4	37
	L9	50.00	293.8	38
	L10	50.00	317.3	40
	-			
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
	min	50.00	244.38	35.62
	max	50.00	504.93	42.26
	AM	50.00	341.64	38.64
	s	0.00	80.54	2.13

C:\Programme\lw+biDionProV4.61\LIST\Serie mit Grafik-tecnotest list



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: Keine

Kundenname: VSS

Material: Vlies

Pruefer: SDL1

Produkt: 403-04

Temperatur: 23° C

Vorbereitung: Keine

Bemerkungen: Referenzprüfung

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

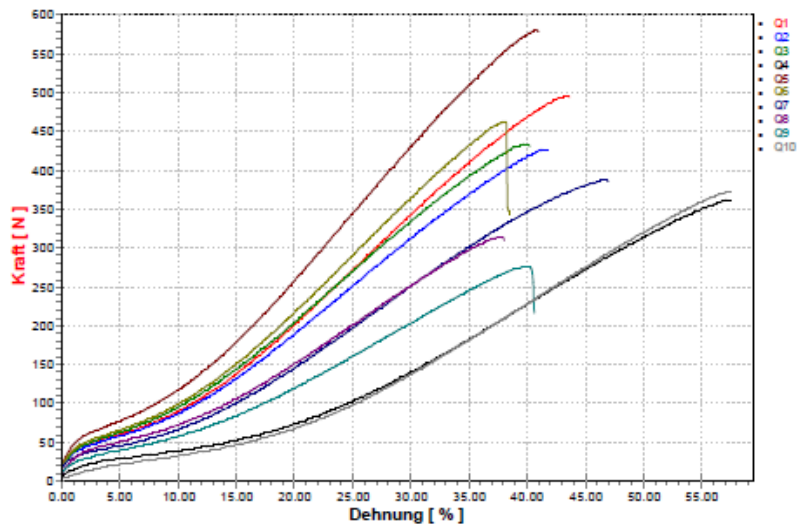
Prüfdatum: 10.1.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G577	50.00	496.0	43
	Q2	G578	50.00	427.3	41
	Q3	G579	50.00	433.6	40
	Q4	G580	50.00	362.3	57
	Q5	G581	50.00	581.0	41
	Q6	G582	50.00	462.7	38
	Q7	G583	50.00	387.5	47
	Q8	G584	50.00	314.6	38
	Q9	G585	50.00	276.0	40
	Q10	G586	50.00	372.1	57
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	276.01	37.72	
	max	50.00	581.02	57.33	
	AM	50.00	411.32	44.24	
	s	0.00	89.15	7.37	

C:\Programme\w+b\DionProV4.61\LISTSerie mit Grafik-tecnotest.list



## II.5 Geovlies 403-05

### Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: Keine

Kundenname: VSS

Material: Vlies

Prüfer: SDL1

Produkt: 403-05

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: Keine

Bemerkungen: Referenzprüfung

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

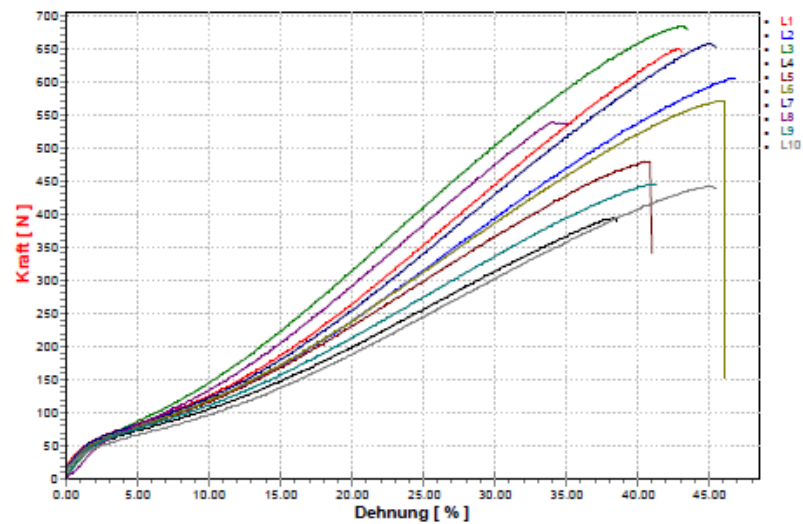
Prüfdatum: 10.1.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G587	50.00	648.5	43
	L2	G588	50.00	604.4	47
	L3	G589	50.00	682.5	43
	L4	G590	50.00	393.5	38
	L5	G591	50.00	479.4	41
	L6	G592	50.00	570.0	46
	L7	G593	50.00	657.1	45
	L8	G594	50.00	538.7	34
	L9	G595	50.00	445.0	41
	L10	G596	50.00	440.6	45
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
min		50.00	393.53	34.04	
max		50.00	682.50	46.74	
AM		50.00	546.01	42.27	
s		0.00	102.45	3.88	

C:\Programme\w+b\DiionProV4.61\LIST\Serie mit Grafik-tecnotest List



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: Keine

Kundenname: VSS

Material: Vlies

Pruefer: SDL1

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Produkt: 403-05

Prüfdatum: 10.1.2011

Temperatur: 23° C

Prüfnorm: EN 29073-3

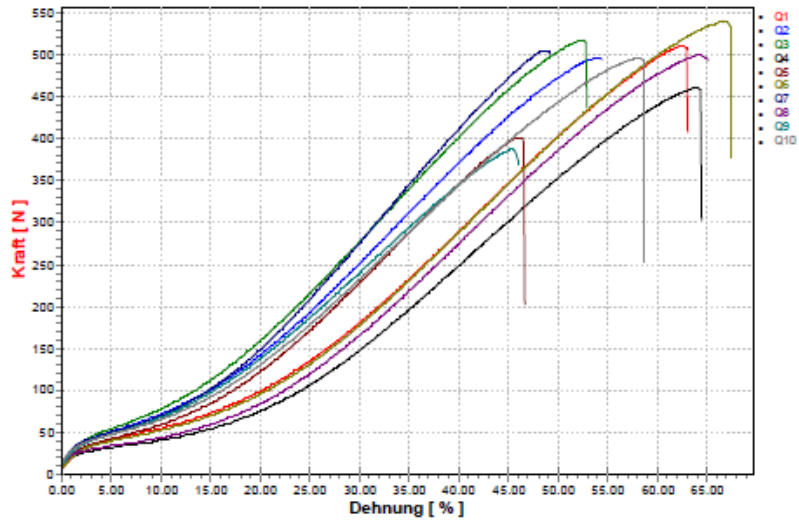
Vorbehandlung: Keine

Tecnotest PA: PA113

Bemerkungen: Referenzprüfung

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G597	50.00	509.5	63
	Q2	G598	50.00	496.4	54
	Q3	G599	50.00	516.4	53
	Q4	G600	50.00	460.6	64
	Q5	G601	50.00	401.4	46
	Q6	G602	50.00	539.1	67
	Q7	G603	50.00	504.1	49
	Q8	G604	50.00	498.8	64
	Q9	G605	50.00	386.6	45
	Q10	G606	50.00	495.5	58
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	386.65	45.29	
	max	50.00	539.11	66.63	
	AM	50.00	480.65	56.24	
	s	0.00	49.89	7.97	

C:\Programme\w+b\DionPro\4.61\1\ST\Serie mit Grafik-tecnotest.lst



## II.6 Geovlies 403-06

### Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: Keine

Kundenname: VSS

Material: Vlies

Pruefer: SDL1

Produkt: 403-06

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: Keine

Bemerkungen: Referenzprüfung

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

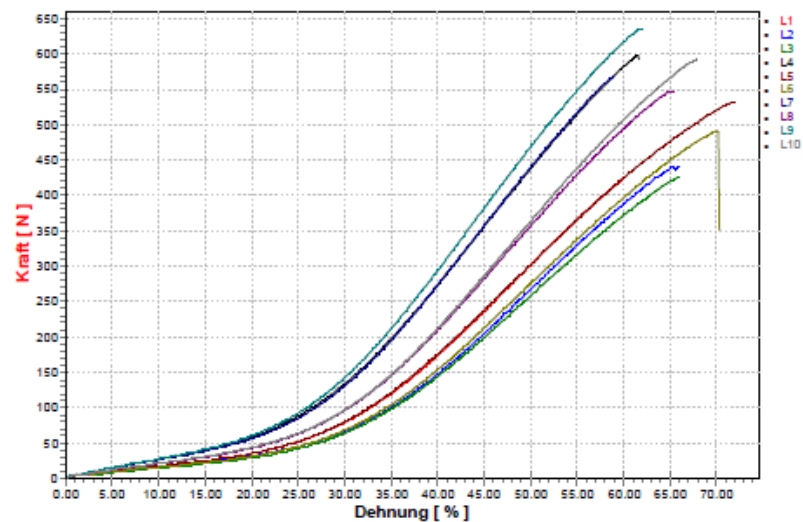
Prüfdatum: 10.1.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G607	50,00	423,9	60
	L2	G608	50,00	439,4	66
	L3	G609	50,00	424,0	66
	L4	G610	50,00	597,7	62
	L5	G611	50,00	532,0	72
	L6	G612	50,00	490,2	70
	L7	G613	50,00	567,0	59
	L8	G614	50,00	547,2	65
	L9	G615	50,00	634,7	62
	L10	G616	50,00	591,4	68
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
min		50,00	423,93	58,85	
max		50,00	634,72	71,78	
AM		50,00	524,76	64,90	
s		0,00	76,73	4,28	

C:\Programme\w+b\BionProV4.61\LIST\Serie mit Grafik-tecndest1.st



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: Keine

Kundenname: VSS

Material: Vlies

Pruefer: SDL1

Produkt: 403-06

Temperatur: 23° C

Vorbereitung: Keine

Bemerkungen: Referenzprüfung

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

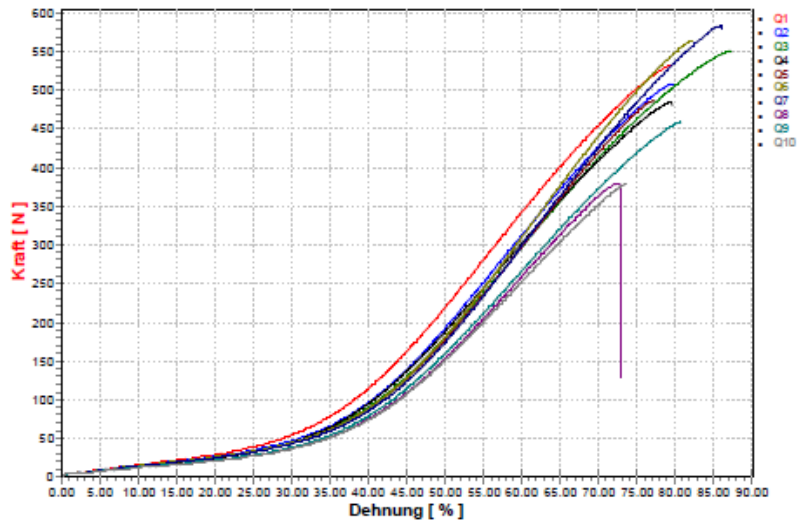
Prüfdatum: 10.1.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G617	50.00	532.1	79
	Q2	G618	50.00	508.4	80
	Q3	G619	50.00	550.5	87
	Q4	G620	50.00	484.6	79
	Q5	G621	50.00	486.8	77
	Q6	G622	50.00	564.0	82
	Q7	G623	50.00	583.5	86
	Q8	G624	50.00	379.8	73
	Q9	G625	50.00	459.0	81
	Q10	G626	50.00	378.3	73
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	378.28	72.55	
	max	50.00	583.53	87.13	
	AM	50.00	492.72	79.76	
	ε	0.00	71.14	4.68	

C:\Programme\w+b\DionProV4.61\LT\Serie mit Grafik-tecnotest.lst



## II.7 Geovlies 403-07

### Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: Keine

Kundenname: VSS

Material: Vlies

Prüfer: SDL1

Produkt: 403-07

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: Keine

Bemerkungen: Referenzprüfung

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

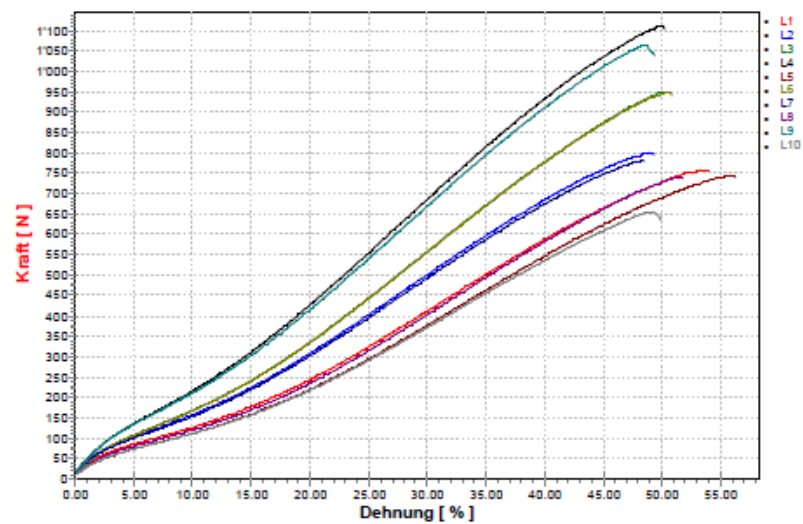
Prüfdatum: 10.1.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G627	50.00	759.1	54
	L2	G628	50.00	799.1	49
	L3	G629	50.00	949.4	50
	L4	G630	50.00	1109.6	50
	L5	G631	50.00	743.7	56
	L6	G632	50.00	947.6	51
	L7	G633	50.00	780.9	48
	L8	G634	50.00	738.9	52
	L9	G635	50.00	1063.8	49
	L10	G636	50.00	657.1	49
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	657.11	48.33	
	max	50.00	1109.62	56.03	
	AM	50.00	854.92	50.70	
	s	0.00	152.29	2.44	

C:\Programme\w+b\BionProV4.61\LIST\Serie mit Grafik-tecnotest1.lst



## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: Keine

Kundenname: VSS

Material: Vlies

Pruefer: SDL1

Produkt: 403-07

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: Keine

Bemerkungen: Referenzprüfung

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

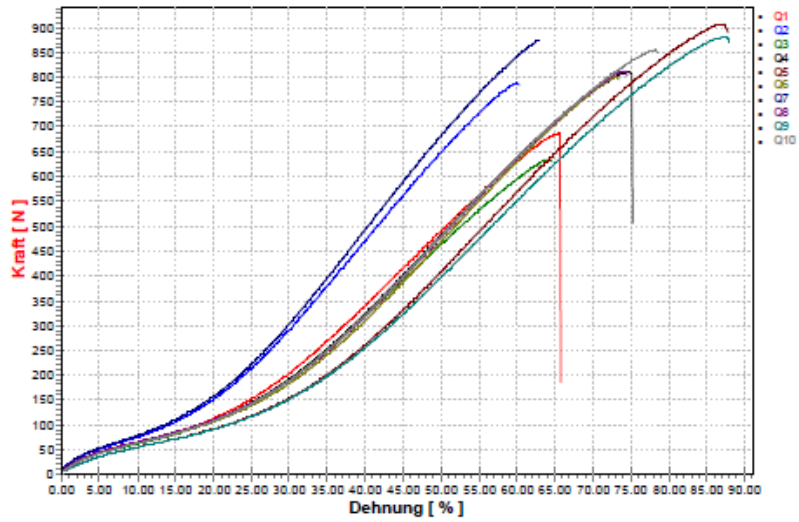
Prüfdatum: 10.1.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G637	50.00	667.3	65
	Q2	G638	50.00	788.7	60
	Q3	G639	50.00	634.9	64
	Q4	G640	50.00	811.6	75
	Q5	G641	50.00	909.2	87
	Q6	G642	50.00	800.3	73
	Q7	G643	50.00	873.8	63
	Q8	G644	50.00	814.2	74
	Q9	G645	50.00	882.5	87
	Q10	G646	50.00	855.3	78
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	634.88	60.00	
	max	50.00	909.18	87.24	
	AM	50.00	805.79	72.65	
	s	0.00	86.49	9.66	

C:\Programme\w+b\DionProV4.61\LISTSerie mit Grafik-tecnotest.list



## II.8 Geogewebe 403-08

### Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: Keine

Kundenname: VSS

Material: Gewebe

Pruefer: SDL1

Produkt: 403-08

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: Keine

Bemerkungen: Referenzprüfung

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

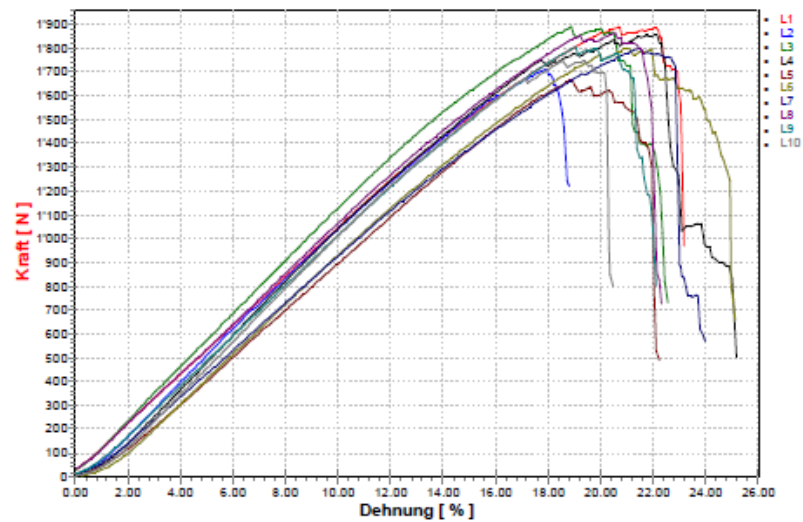
Prüfdatum: 10.1.2011

Prüfnorm: EN 13934-1

Tecnotest PA: PA113

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G647	50.00	1888.9	21
	L2	G648	50.00	1710.3	18
	L3	G649	50.00	1889.1	19
	L4	G650	50.00	1856.5	22
	L5	G651	50.00	1667.1	19
	L6	G652	50.00	1801.6	21
	L7	G653	50.00	1800.2	21
	L8	G654	50.00	1861.4	21
	L9	G655	50.00	1804.4	19
	L10	G656	50.00	1748.8	19
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
min		50.00	1667.14	17.89	
max		50.00	1889.07	21.77	
AM		50.00	1802.83	19.96	
s		0.00	75.32	1.30	

C:\Programme\w+b\DiionProV4.61\LIST\Serie mit Grafik-tecnotest list



## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: Keine

Kundenname: VSS

Material: Gewebe

Pruefer: SDL1

Produkt: 403-08

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: Keine

Bemerkungen: Referenzprüfung

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

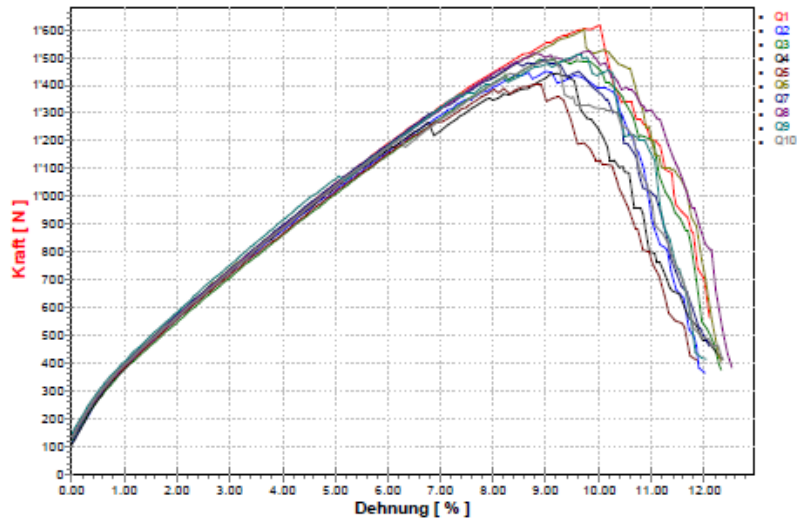
Prüfdatum: 10.1.2011

Prüfnorm: EN 13934-1

Tecnotest PA: PA113

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G657	50.00	1614.3	10
	Q2	G658	50.00	1448.2	9
	Q3	G659	50.00	1492.1	9
	Q4	G660	50.00	1439.0	9
	Q5	G661	50.00	1402.1	9
	Q6	G662	50.00	1598.5	10
	Q7	G663	50.00	1491.5	9
	Q8	G664	50.00	1519.5	10
	Q9	G665	50.00	1508.4	10
	Q10	G666	50.00	1499.9	9
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	1402.12	8.78	
	max	50.00	1614.35	10.02	
	AM	50.00	1501.37	9.33	
	s	0.00	66.09	0.43	

C:\Programme\w+b\ DionPro V4.61\UST\Serie mit Grafik-tecnotest>List



## II.9 Geogewebe 403-09

### Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: Keine

Kundenname: VSS

Material: Gewebe

Pruefer: SDL1

Produkt: 403-09

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: Keine

Bemerkungen: Referenzprüfung

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

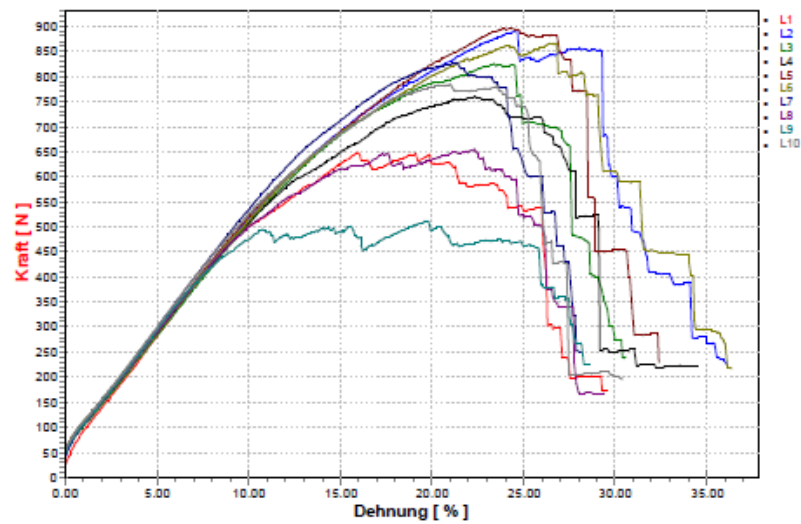
Prüfdatum: 10.1.2011

Prüfnorm: EN 13934-1

Tecnotest PA: PA113

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G667	50.00	647.9	16
	L2	G668	50.00	891.4	25
	L3	G669	50.00	824.3	23
	L4	G670	50.00	758.5	22
	L5	G671	50.00	896.0	24
	L6	G672	50.00	866.5	27
	L7	G673	50.00	826.7	21
	L8	G674	50.00	654.2	22
	L9	G675	50.00	512.5	20
	L10	G676	50.00	784.1	21
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
min		50.00	512.54	15.96	
max		50.00	896.03	26.56	
AM		50.00	766.22	22.14	
s		0.00	125.12	2.92	

C:\Programme\w+b\DiionProV4.61\LT\Serie mit Grafik-tecnotest ist



## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: Keine

Kundenname: VSS

Material: Gewebe

Pruefer: SDL1

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Produkt: 403-09

Prüfdatum: 10.1.2011

Temperatur: 23° C

Prüfnorm: EN 13934-1

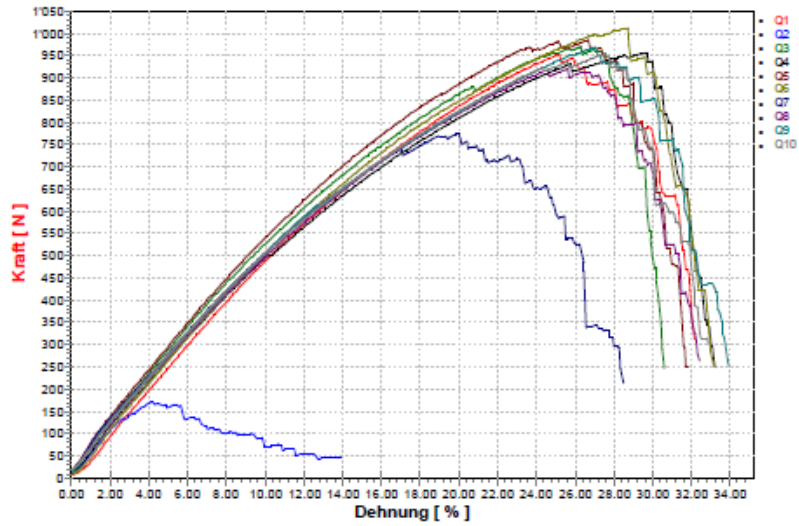
Vorbehandlung: Keine

Tecnotest PA: PA113

Bemerkungen: Referenzprüfung

A3665-01	TestID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G677	50.00	952.6	25
	Q2	G678	50.00	172.0	4
	Q3	G679	50.00	971.3	26
	Q4	G680	50.00	957.9	30
	Q5	G681	50.00	985.8	27
	Q6	G682	50.00	1013.2	29
	Q7	G683	50.00	775.6	20
	Q8	G684	50.00	921.1	26
	Q9	G685	50.00	969.8	27
	Q10	G686	50.00	955.0	28
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	171.96	4.20	
	max	50.00	1013.24	29.72	
	AM	50.00	867.44	24.11	
	s	0.00	252.69	7.47	

C:\Programme\w-biDionProV4.61\LISTSerie mit Grafik-tecnotestList



## II.10 Geogewebe 403-11

### Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: Keine

Kundenname: VSS

Material: Gewebe

Prüfer: SDL1

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Produkt: 403-11

Prüfdatum: 10.1.2011

Temperatur: 23° C

Prüfnorm: EN 13934-1

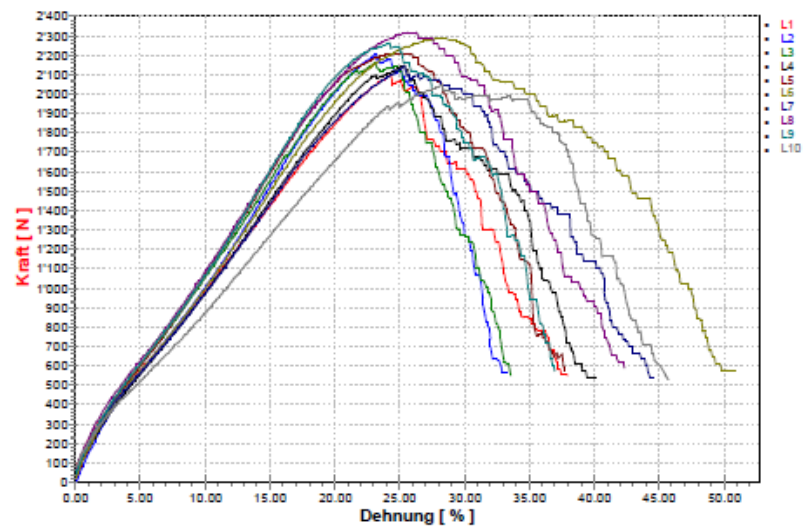
Vorbehandlung: Keine

Tecnotest PA: PA113

Bemerkungen: Referenzprüfung

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G707	50,00	2101,5	24
	L2	G708	50,00	2204,1	23
	L3	G709	50,00	2160,4	23
	L4	G710	50,00	2147,8	25
	L5	G711	50,00	2209,8	26
	L6	G712	50,00	2287,5	28
	L7	G713	50,00	2141,3	25
	L8	G714	50,00	2318,4	26
	L9	G715	50,00	2263,9	24
	L10	G716	50,00	2046,5	28
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
min		50,00	2046,46	23,15	
max		50,00	2318,43	28,28	
AM		50,00	2188,13	25,39	
s		0,00	85,30	1,79	

C:\Programme\w+b\ldionProV4.61\LIST\Serie mit Grafik-tecndest1.st



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: Keine

Kundenname: VSS

Material: Gewebe

Pruefer: SDL1

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Produkt: 403-11

Prüfdatum: 10.1.2011

Temperatur: 23° C

Prüfnorm: EN 13934-1

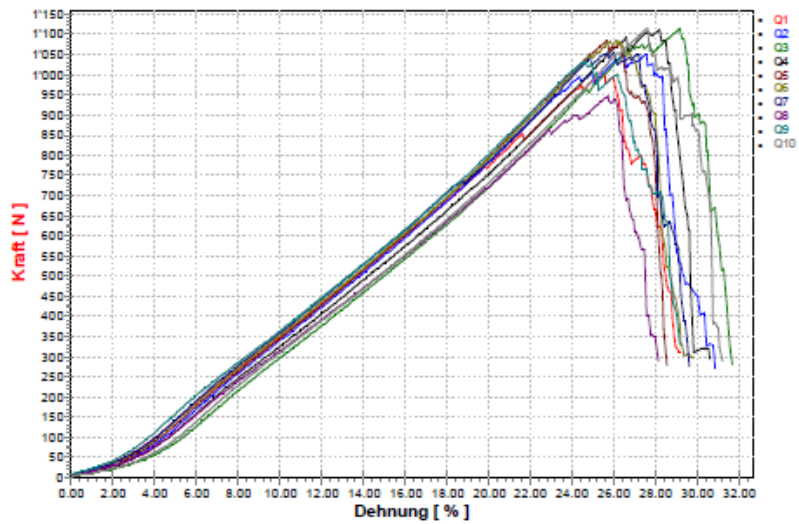
Vorbehandlung: Keine

Tecnotest PA: PA113

Bemerkungen: Referenzprüfung

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
	Q1	50.00	1002.5	26
	Q2	50.00	1050.9	28
	Q3	50.00	1113.2	29
	Q4	50.00	1112.0	28
	Q5	50.00	1083.9	26
	Q6	50.00	1084.0	26
	Q7	50.00	1054.2	26
	Q8	50.00	945.5	26
	Q9	50.00	1031.3	25
	Q10	50.00	1114.5	28
	-			
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
	min	50.00	945.54	24.67
	max	50.00	1114.47	29.18
	AM	50.00	1059.20	26.64
	s	0.00	54.76	1.42

C:\Programme\w+b\DionPro\4.61\LIST\Serie mit Grafik-tecnotest.list



## II.11 Geogewebe 403-12

### Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: Keine

Kundenname: VSS

Material: Gewebe

Pruefer: SDL1

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Produkt: 403-12

Prüfdatum: 10.1.2011

Temperatur: 23° C

Prüfnorm: EN 13934-1

Vorbehandlung: Keine

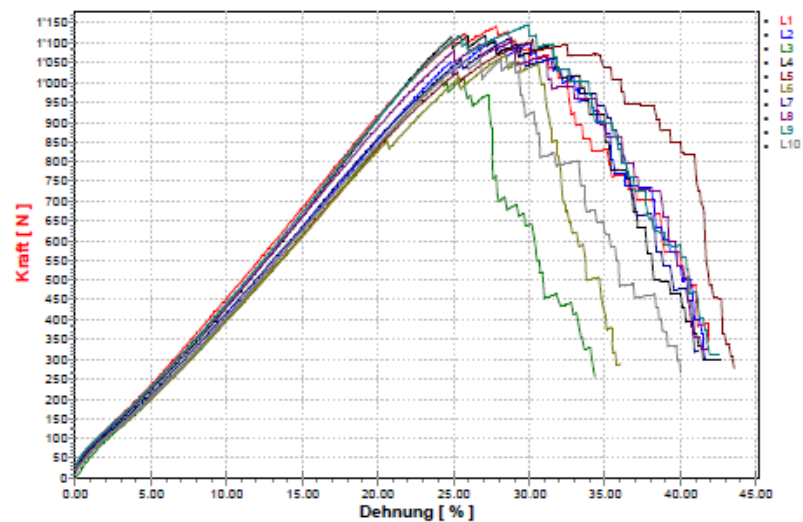
Tecnotest PA: PA113

Bemerkungen: Referenzprüfung

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
	L1	50.00	1142.4	28
	L2	50.00	1109.8	28
	L3	50.00	1013.4	24
	L4	50.00	1117.2	27
	L5	50.00	1105.7	30
	L6	50.00	1069.3	28
	L7	50.00	1111.3	29
	L8	50.00	1103.0	29
	L9	50.00	1144.5	30
	L10	50.00	1060.9	26
	-			

	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
min	50.00	1013.40	24.22
max	50.00	1144.52	30.27
AM	50.00	1097.75	27.93
s	0.00	39.82	1.82

C:\Programme\w+b\BionProV4.61\LST\Serie mit Grafik-tecnotest list



## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: Keine

Kundenname: VSS

Material: Gewebe

Pruefer: SDL1

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Produkt: 403-12

Prüfdatum: 10.1.2011

Temperatur: 23° C

Prüfnorm: EN 13934-1

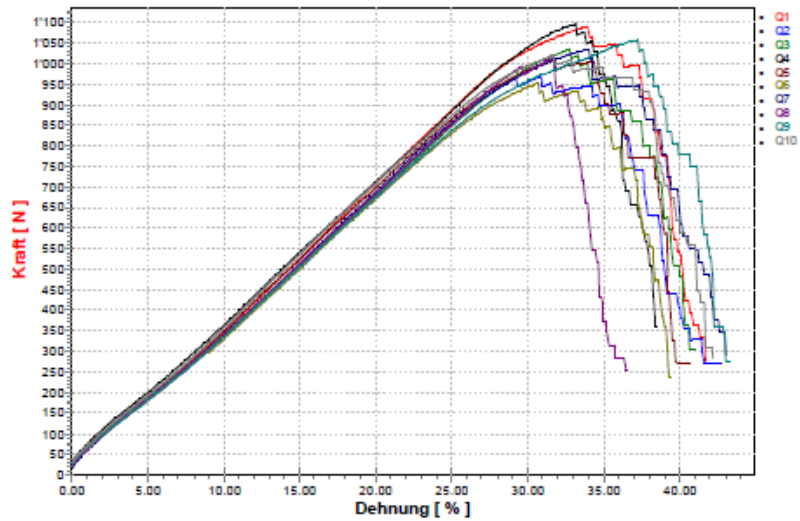
Vorbehandlung: Keine

Tecnotest PA: PA113

Bemerkungen: Referenzprüfung

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G697	50.00	1089.2	34
	Q2	G698	50.00	969.7	31
	Q3	G699	50.00	1035.0	33
	Q4	G700	50.00	1097.3	33
	Q5	G701	50.00	1009.8	32
	Q6	G702	50.00	953.4	31
	Q7	G703	50.00	1035.6	34
	Q8	G704	50.00	1014.6	32
	Q9	G705	50.00	1058.0	37
	Q10	G706	50.00	1020.2	32
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	953.41	30.69	
	max	50.00	1097.28	37.31	
	AM	50.00	1026.26	32.80	
	s	0.00	46.04	1.97	

C:\Programme\w+b\DionProV4.61\LS1Serie mit Grafik-tecnotest.lst



### III Messergebnisse der Laborbewitterung (60 h und 420 h Bewitterung)

#### **Vorbemerkung**

Die Geotextilien sind in der Tecnotest (TT) und an der Berner Fachhochschule (BFH) im Labor künstlich bewittert worden. Die 60 Stunden Bewitterung ist nach Norm SN 670 240 und die 420 Stunden Bewitterung nach EN 12224 durchgeführt worden. Nach dem Bewittern sind die Prüfmuster in der TT auf das Zug- und Dehnverhalten geprüft worden. Die nachfolgend aufgeführten Prüfprotokolle zeigen die Höchstzugkraft und die Dehnung bei der Höchstzugkraft.

### III.1 Geovlies 403-01

#### III.1.1 60 h Bewitterung

#### Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: 14475

Kundenname: VSS

Material: 403-01

Pruefer: Lr

Produkt: Vlies

Temperatur: 23° C

Vorbereitung: 60h bewittert

Bemerkungen: 14475

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

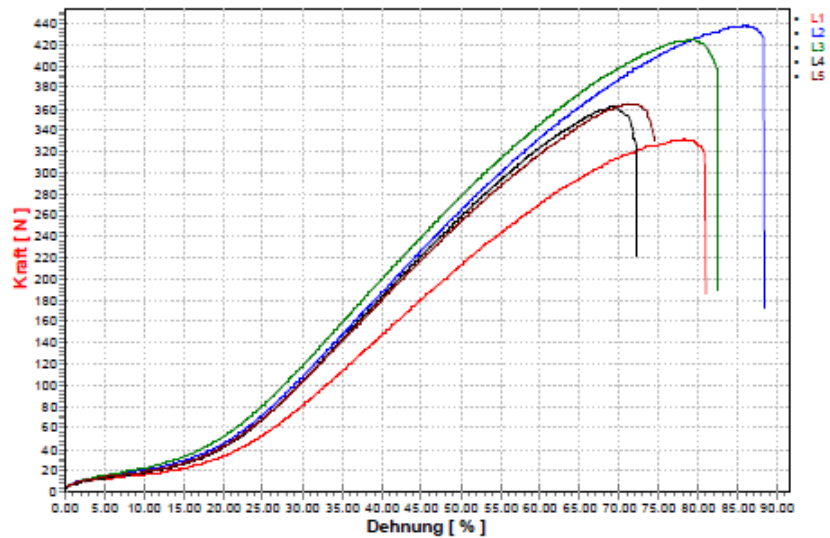
Prüfdatum: 18.2.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G1001	50,00	331,1	78
	L2	G1002	50,00	438,1	86
	L3	G1003	50,00	425,0	79
	L4	G1004	50,00	362,8	70
	L5	G1005	50,00	365,3	72
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50,00	331,08	69,67	
	max	50,00	438,15	85,92	
	AM	50,00	384,47	76,99	
	s	0,00	45,32	6,42	

C:\Programme\w+b\DionProV4.61\LST\Serie mit Grafik-tecnotest.lst



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: 14475

Kundenname: VSS

Material: 403-01

Pruefer: Lr

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Produkt: Vlies

Prüfdatum: 18.2.2011

Temperatur: 23° C

Prüfnorm: EN 29073-3

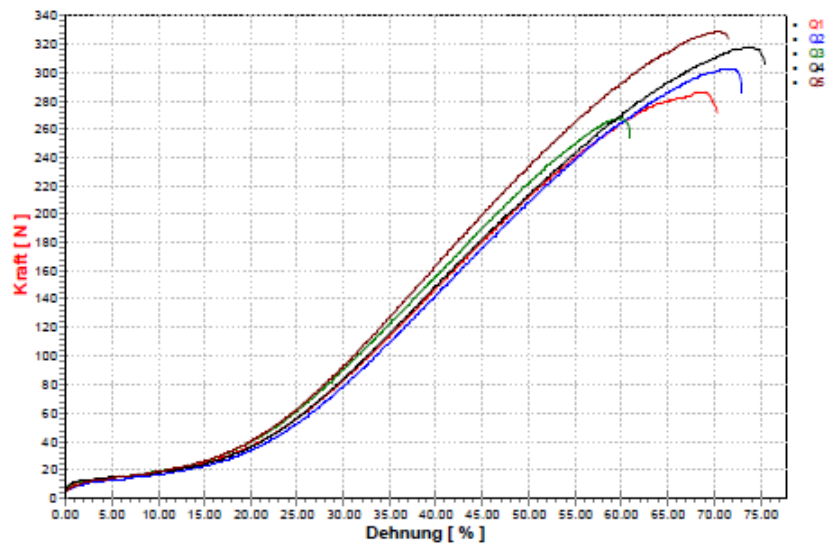
Vorbehandlung: 60h bewittert

Tecnotest PA: PA113

Bemerkungen: 14475

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G1006	50.00	286.2	68
	Q2	G1007	50.00	302.2	72
	Q3	G1008	50.00	267.1	60
	Q4	G1009	50.00	317.8	74
	Q5	G1010	50.00	328.7	70
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	267.15	59.69	
	max	50.00	328.68	74.06	
	AM	50.00	300.40	68.83	
	s	0.00	24.56	5.51	

C:\Programme\w+b\DionProV4.6\1\LST\Serie mit Grafik-tecnotest\list



Seite 1 von 1

### III.1.2 420 h Bewitterung

#### Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: 14476

Kundenname: VSS

Material: 403-01

Pruefer: Lr

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Produkt: Vlies

Prüfdatum: 18.2.2011

Temperatur: 23° C

Prüfnorm: EN 29073-3

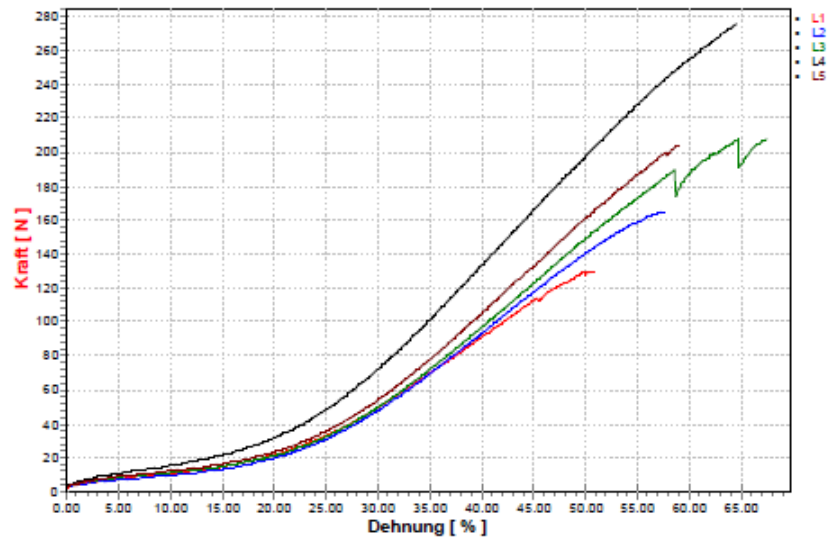
Vorbehandlung: 420h bewittert

Tecnotest PA: PA113

Bemerkungen: 14476

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G981	50.00	129.8	51
	L2	G982	50.00	164.9	57
	L3	G983	50.00	207.6	65
	L4	G984	50.00	275.1	64
	L5	G985	50.00	203.4	59
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	129.84	50.68	
	max	50.00	275.09	64.73	
	AM	50.00	196.15	59.21	
	s	0.00	54.29	5.78	

C:\Programme\w+b\DionProV4.61\ILST\Serie mit Grafik-tecnotest\ist



## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: 14476

Kundenname: VSS

Material: 403-01

Pruefer: Lr

Produkt: Vlies

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 420h bewittert

Bemerkungen: 14476

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

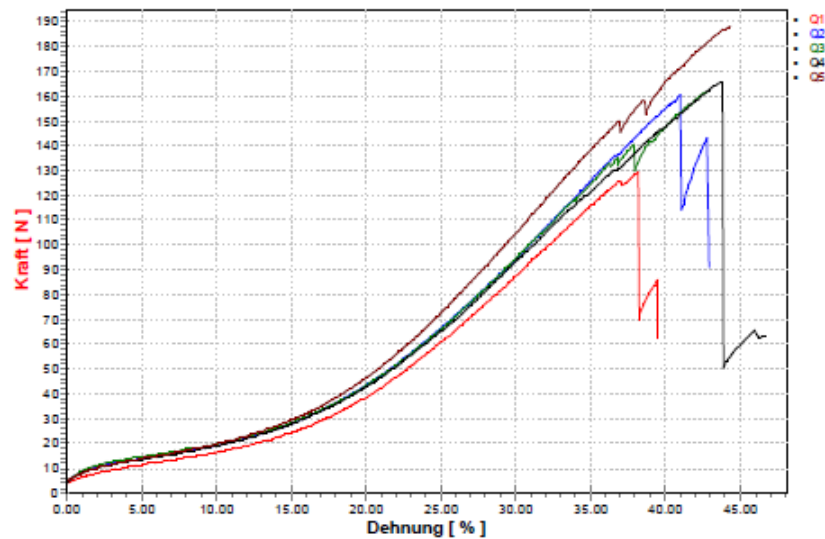
Prüfdatum: 18.2.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G986	50.00	129.4	38
	Q2	G987	50.00	160.3	41
	Q3	G988	50.00	162.7	43
	Q4	G989	50.00	165.5	44
	Q5	G990	50.00	187.7	44
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	129.41	38.21	
	max	50.00	187.70	44.24	
	AM	50.00	161.12	42.03	
	ε	0.00	20.82	2.47	

C:\Programme\w+b\DionProV4.6\1\LT\Serie mit Grafik-tecnotest list



## III.2 Geovlies 403-02

### III.2.1 60 h Bewitterung

#### Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3885-01

Wareneingangsnr.: 14373

Kundenname: VSS

Material: 403-02

Pruefer: Th-Br

Produkt: Vlies grau

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 60h bewittert

Bemerkungen:

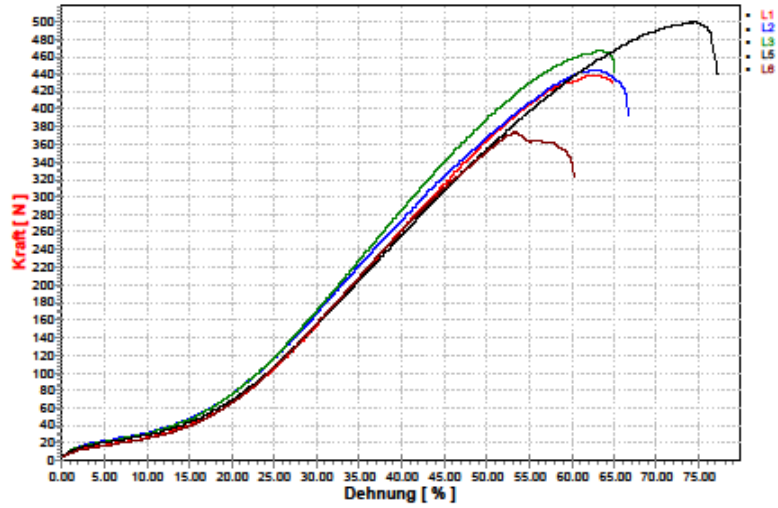
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 26.4.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3885-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G1544	50.00	438.0	62
	L2	G1545	50.00	444.2	62
	L3	G1546	50.00	466.5	63
	L5	G1548	50.00	498.6	75
	L6	G1549	50.00	373.8	53
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	373.78	53.23	
	max	50.00	498.57	74.54	
	AM	50.00	444.23	63.16	
	s	0.00	45.97	7.57	



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3865-01

Wareneingangsnr.: 14373

Kundenname: VSS

Material: 403-02

Pruefer: Th-Br

Produkt: Vlies grau

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 60h bewittert

Bemerkungen:

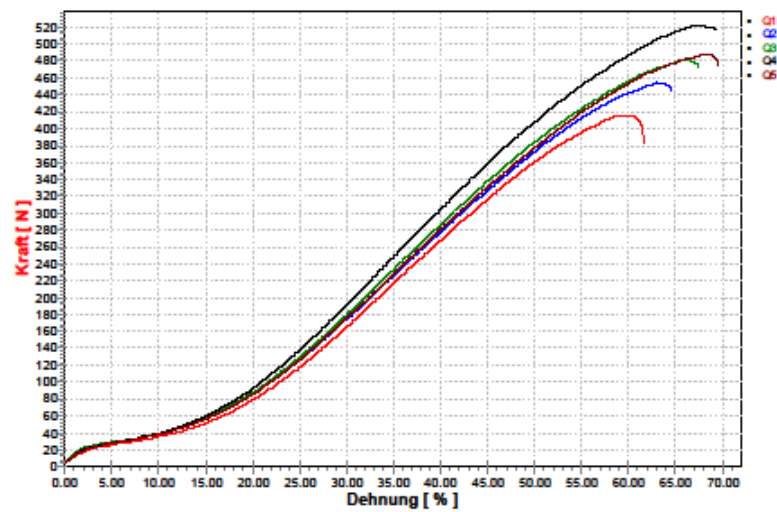
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 26.4.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3865-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G1550	50.00	415.1	60
	Q2	G1551	50.00	454.0	63
	Q3	G1552	50.00	481.0	66
	Q4	G1553	50.00	522.1	67
	Q5	G1554	50.00	486.8	68
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	415.11	59.97	
	max	50.00	522.09	68.26	
	AM	50.00	471.81	64.87	
	s	0.00	39.90	3.40	



Seite 1 von 1

### III.2.2 420 h Bewitterung

#### Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3886-01

Wareneingangsnr.: 14373

Kundenname: VSS

Material: 403-02

Pruefer: Th-Br

Produkt: Vlies grau

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 420h bewittert

Bemerkungen:

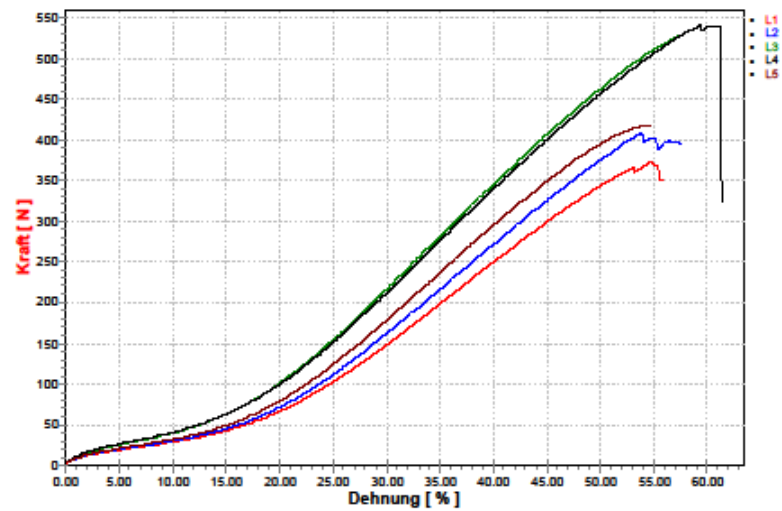
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 26.4.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3886-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G1555	50,00	373,4	55
	L2	G1556	50,00	407,5	54
	L3	G1557	50,00	528,2	58
	L4	G1558	50,00	539,9	59
	L5	G1559	50,00	418,3	55
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50,00	373,36	53,88	
	max	50,00	539,90	59,34	
	AM	50,00	453,45	56,05	
	s	0,00	75,55	2,30	



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3865-01

Wareneingangsnr.: 14373

Kundenname: VSS

Material: 403-02

Pruefer: Th-Br

Produkt: Vlies grau

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 420h bewittert

Bemerkungen:

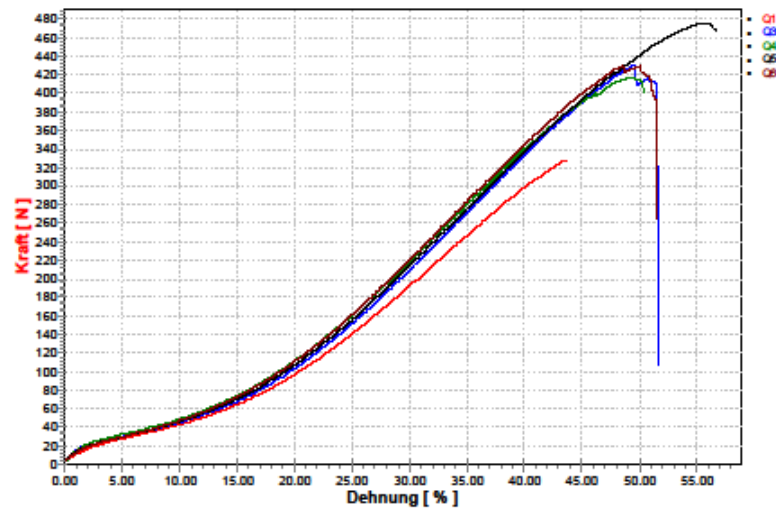
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 26.4.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3865-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G1560	50.00	327.5	43
	Q3	G1562	50.00	430.1	50
	Q4	G1563	50.00	416.6	49
	Q5	G1564	50.00	474.6	55
	Q6	G1565	50.00	429.2	50
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	327.55	43.49	
	max	50.00	474.57	55.14	
	AM	50.00	415.63	49.52	
	s	0.00	53.92	4.13	



Seite 1 von 1

### III.3 Geovlies 403-03

#### III.3.1 60 h Bewitterung

#### Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: 14475

Kundenname: VSS

Material: 403-03

Pruefer: Lr

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Produkt: Vlies

Prüfdatum: 18.2.2011

Temperatur: 23° C

Prüfnorm: EN 29073-3

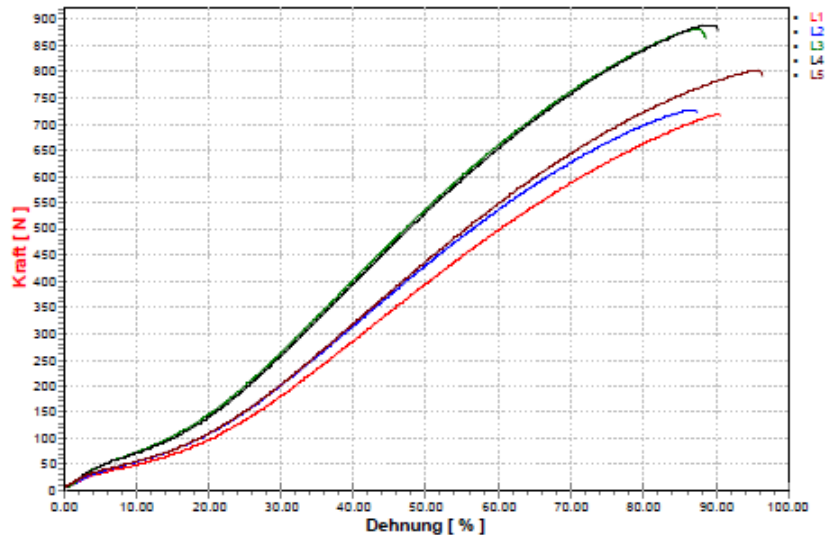
Vorbehandlung: 60h bewittert

Tecnotest PA: PA113

Bemerkungen: 14475

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G1011	50.00	717.7	90
	L2	G1012	50.00	726.3	87
	L3	G1013	50.00	881.3	87
	L4	G1014	50.00	889.8	89
	L5	G1015	50.00	801.8	96
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	717.67	86.78	
	max	50.00	889.80	95.73	
	AM	50.00	803.36	89.91	
	s	0.00	81.91	3.54	

C:\Programme\w+b\DiionProV4.61\LST\Serie mit Grafik-tecnotest.lst



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: 14475

Kundenname: VSS

Material: 403-03

Pruefer: Lr

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Produkt: Vlies

Prüfdatum: 18.2.2011

Temperatur: 23° C

Prüfnorm: EN 29073-3

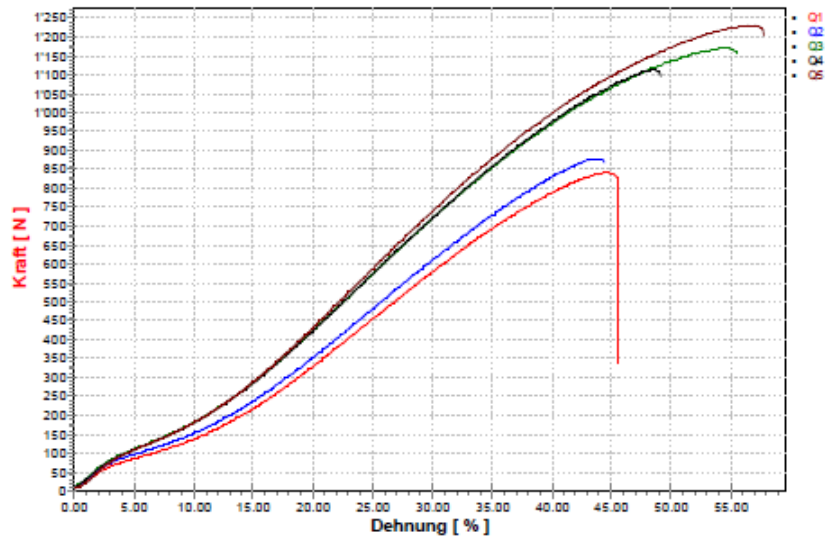
Vorbehandlung: 60h bewittert

Tecnotest PA: PA113

Bemerkungen: 14475

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G1016	50.00	841.1	45
	Q2	G1017	50.00	878.5	44
	Q3	G1018	50.00	1168.8	55
	Q4	G1019	50.00	1113.0	48
	Q5	G1020	50.00	1229.8	57
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	841.12	43.88	
	max	50.00	1229.84	56.66	
	AM	50.00	1046.25	49.60	
	ε	0.00	175.64	5.78	

C:\Programme\w+b\BionProV4.61\LST\Serie mit Grafik-tecnotestList





## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: 14476

Kundenname: VSS

Material: 403-03

Pruefer: Lr

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Produkt: Vlies

Prüfdatum: 18.2.2011

Temperatur: 23° C

Prüfnorm: EN 29073-3

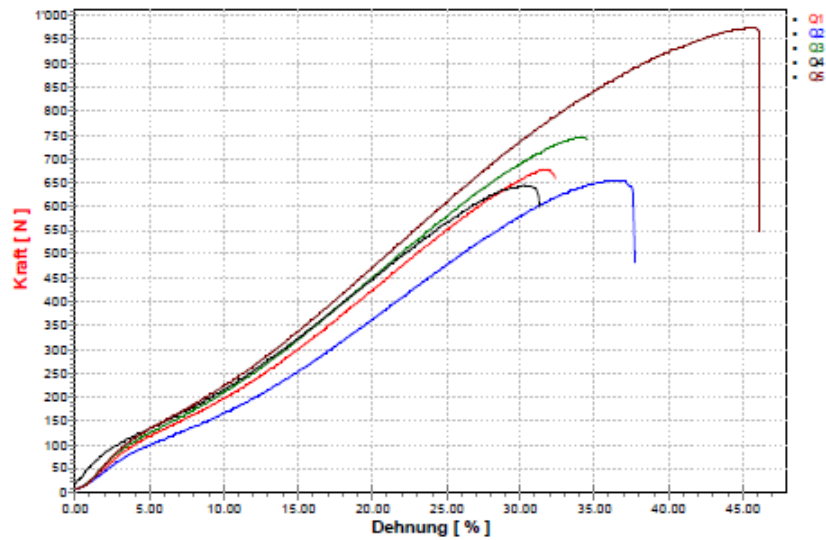
Vorbehandlung: 420h bewittert

Tecnotest PA: PA113

Bemerkungen: 14476

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agt [%]	
	Q1	G996	50.00	677.9	32
	Q2	G997	50.00	653.4	36
	Q3	G998	50.00	745.3	34
	Q4	G999	50.00	643.6	30
	Q5	G1000	50.00	974.3	46
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agt [%]	
	min	50.00	643.61	30.24	
	max	50.00	974.32	45.70	
	AM	50.00	738.91	35.56	
	s	0.00	137.45	6.09	

C:\Programme\w+b\DionProV4.61\LST\Serie mit Grafik-tecnotestList



Seite 1 von 1

### III.4 Geovlies 403-04

#### III.4.1 60 h Bewitterung

#### Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3885-01

Wareneingangsnr.: 14374

Kundenname: VSS

Material: 403-04

Pruefer: Th-Br

Produkt: Vlies schwarz

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 60h bewittert

Bemerkungen:

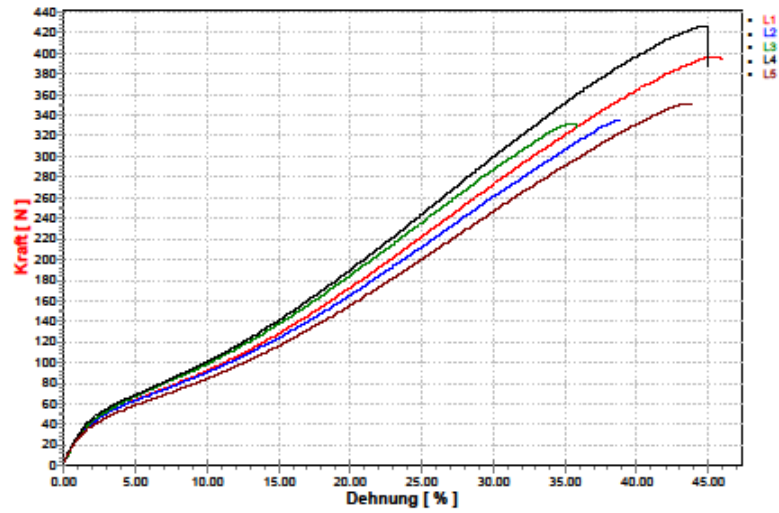
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 21.4.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3885-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G1512	50.00	396.9	45
	L2	G1513	50.00	334.9	39
	L3	G1514	50.00	331.9	35
	L4	G1515	50.00	426.3	45
	L5	G1516	50.00	352.0	44
	-				
		B [mm] <td>Fm [N] <td>Agf [%] </td></td>	Fm [N] <td>Agf [%] </td>	Agf [%]	
	min	50.00	331.94	35.47	
	max	50.00	426.33	45.16	
	AM	50.00	368.43	41.52	
	s	0.00	41.50	4.26	



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3865-01

Wareneingangsnr.: 14374

Kundenname: VSS

Material: 403-04

Pruefer: Th-Br

Produkt: Vlies schwarz

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 60h bewittert

Bemerkungen:

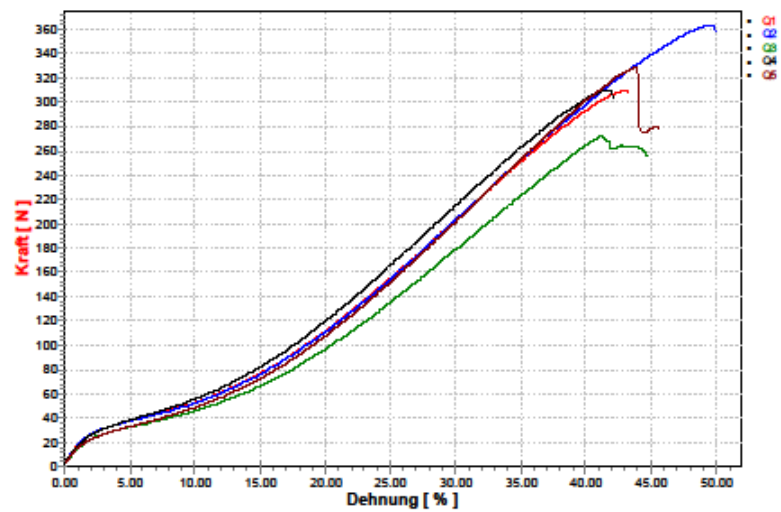
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 21.4.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3865-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G1517	50.00	310.4	43
	Q2	G1518	50.00	362.9	50
	Q3	G1519	50.00	272.3	41
	Q4	G1520	50.00	310.1	42
	Q5	G1521	50.00	328.3	44
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	272.26	41.16	
	max	50.00	362.87	49.63	
	AM	50.00	316.80	43.84	
	s	0.00	32.88	3.41	



Seite 1 von 1

## III.4.2 420 h Bewitterung

**Prüfprotokoll**

Auftragsnummer: A3886-01

Wareneingangsnr.: 14374

Kundenname: VSS

Material: 403-04

Pruefer: Th-Br

Produkt: Vlies schwarz

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 420h bewittert

Bemerkungen:

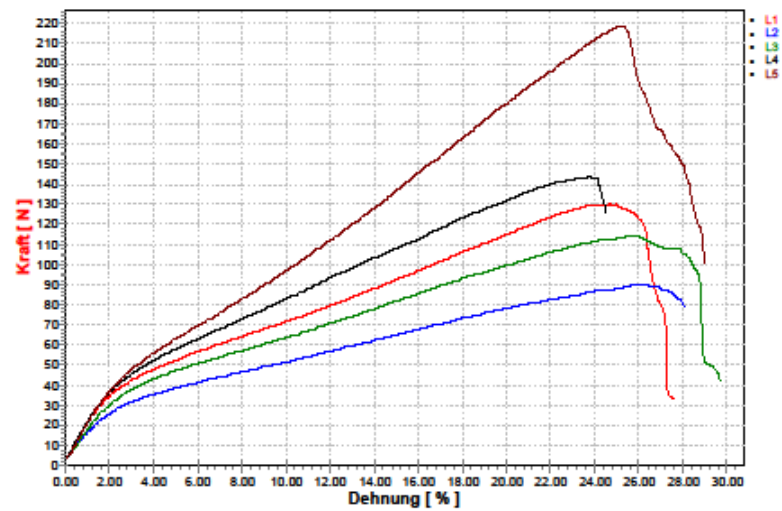
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 21.4.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3886-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G1522	50,00	130,0	25
	L2	G1523	50,00	89,9	26
	L3	G1524	50,00	114,6	26
	L4	G1525	50,00	143,6	24
	L5	G1526	50,00	218,0	25
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50,00	89,91	23,75	
	max	50,00	217,96	25,94	
	AM	50,00	139,22	25,10	
	s	0,00	48,32	0,90	



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3865-01

Wareneingangsnr.: 14374

Kundenname: VSS

Material: 403-04

Pruefer: Th-Br

Produkt: Vlies schwarz

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 420h bewittert

Bemerkungen:

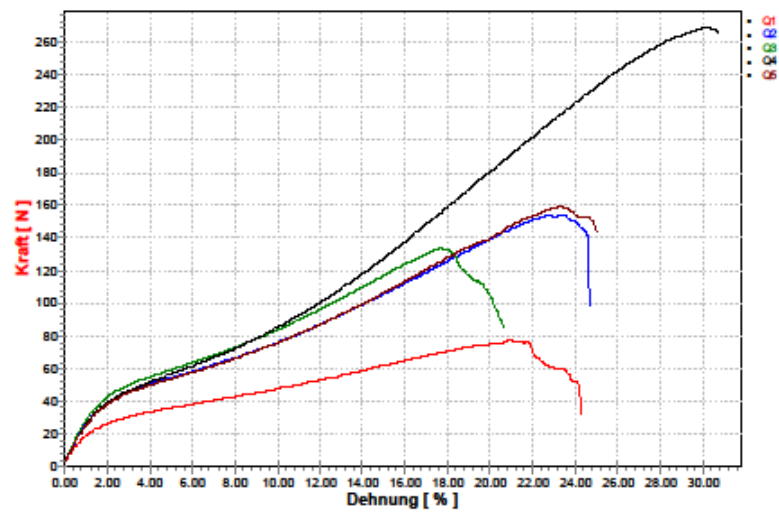
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 21.4.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3865-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G1528	50.00	76.9	21
	Q2	G1529	50.00	154.0	23
	Q3	G1530	50.00	133.7	18
	Q4	G1531	50.00	268.5	30
	Q5	G1532	50.00	159.2	23
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	76.90	17.65	
	max	50.00	268.47	30.26	
	AM	50.00	158.46	23.13	
	s	0.00	69.62	4.63	



Seite 1 von 1

### III.5 Geovlies 403-05

#### III.5.1 60 h Bewitterung

#### Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3885-01

Wareneingangsnr.: 14523

Kundenname: VSS

Material: 403-05

Pruefer: Lr

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Produkt: Vlies

Prüfdatum: 7.3.2011

Temperatur: 23° C

Prüfnorm: EN 29073-3

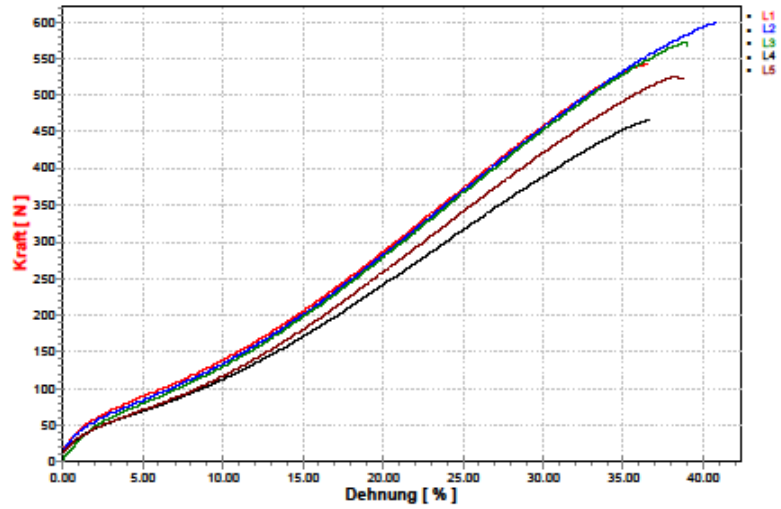
Vorbehandlung: 60h bewittert

Tecnotest PA: PA113

Bemerkungen:

A3885-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G1121	50.00	543.3	36
	L2	G1122	50.00	597.8	41
	L3	G1123	50.00	571.4	39
	L4	G1124	50.00	465.8	37
	L5	G1125	50.00	524.5	38
	-				
		B [mm] <td>Fm [N] <td>Agf [%] </td></td>	Fm [N] <td>Agf [%] </td>	Agf [%]	
	min	50.00	465.85	36.50	
	max	50.00	597.83	40.71	
	AM	50.00	540.58	38.16	
	s	0.00	50.19	1.74	

C:\Programme\lw+biDionProV4\_61\LSTSerie mit Grafik-tecnotest list



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3865-01

Wareneingangsnr.: 14523

Kundenname: VSS

Material: 403-05

Pruefer: Lr

Produkt: Vlies

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 60h bewittert

Bemerkungen:

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

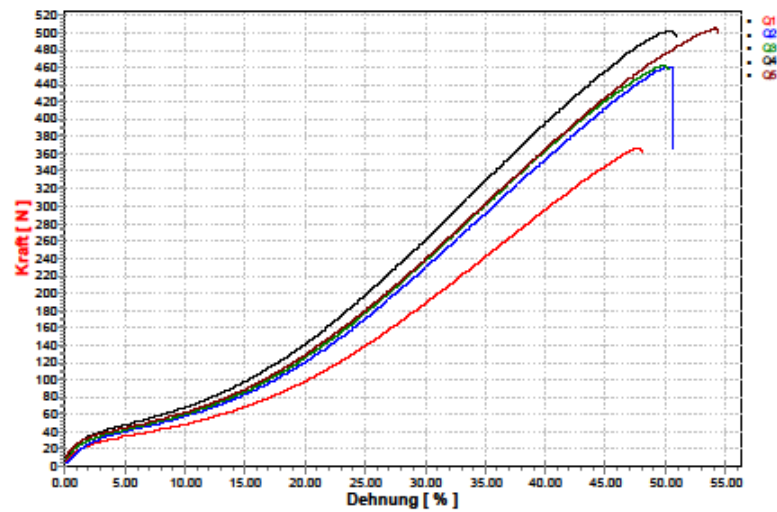
Prüfdatum: 7.3.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3865-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G1126	50.00	367.2	48
	Q2	G1127	50.00	461.1	50
	Q3	G1128	50.00	461.6	50
	Q4	G1129	50.00	501.9	50
	Q5	G1130	50.00	504.6	54
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	367.25	47.86	
	max	50.00	504.62	54.29	
	AM	50.00	459.29	50.54	
	s	0.00	55.57	2.33	

C:\Programme\w+b\ DionPro V4.61\LT\Serie mit Grafik\tecnotest list



Seite 1 von 1

### III.5.2 420 h Bewitterung

#### Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3886-01

Wareneingangsnr.: 14574

Kundenname: VSS

Material: 403-05

Pruefer: Th

Produkt: Vlies

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 420h bewittert TT

Bemerkungen: 14574

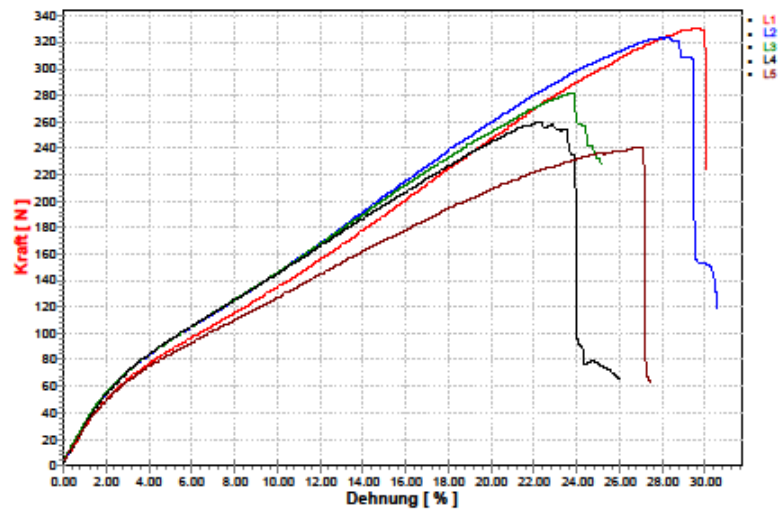
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 19.4.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3886-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G1493	50,00	330,6	30
	L2	G1494	50,00	323,2	28
	L3	G1495	50,00	281,2	24
	L4	G1496	50,00	259,7	22
	L5	G1497	50,00	240,5	27
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50,00	240,47	22,22	
	max	50,00	330,61	29,65	
	AM	50,00	287,05	26,11	
	s	0,00	39,24	3,02	



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3865-01

Wareneingangsnr.: 14574

Kundenname: VSS

Material: 403-05

Pruefer: Th

Produkt: Vlies

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 420h bewittert TT

Bemerkungen: 14574

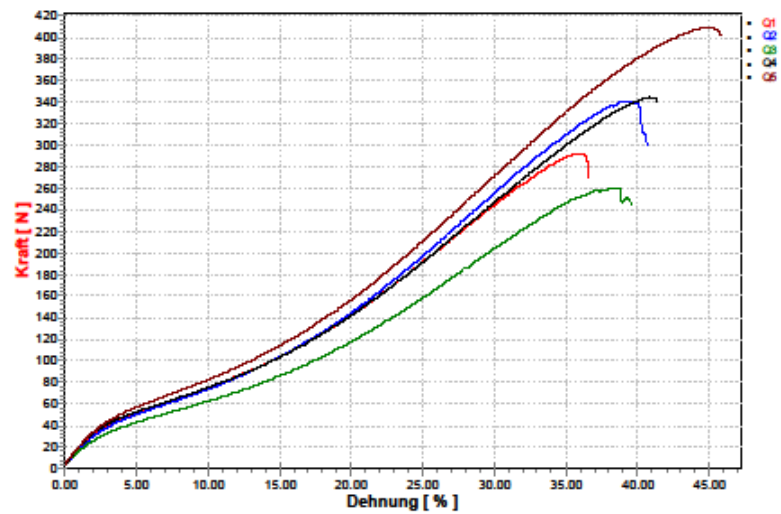
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 19.4.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3865-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G1504	50.00	293.0	36
	Q2	G1505	50.00	340.8	39
	Q3	G1506	50.00	260.7	38
	Q4	G1507	50.00	344.4	41
	Q5	G1508	50.00	409.1	45
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	260.69	35.97	
	max	50.00	409.06	44.85	
	AM	50.00	329.60	39.83	
	s	0.00	56.46	3.32	



Seite 1 von 1

### III.6 Geovlies 403-06

#### III.6.1 60 h Bewitterung

#### Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3885-01

Wareneingangsnr.: 14375

Kundenname: VSS

Material: 403-06

Pruefer: Th

Produkt: Vlies

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 60h bewittert TT

Bemerkungen: 14375

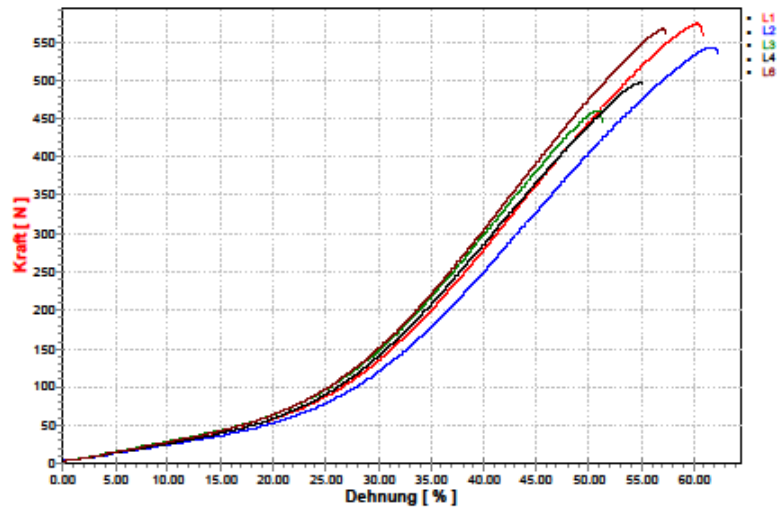
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 19.4.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3885-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G1462	50.00	573.8	60
	L2	G1470	50.00	543.7	62
	L3	G1471	50.00	460.4	51
	L4	G1472	50.00	496.5	55
	L6	G1474	50.00	567.0	57
	-				
		B [mm] <td>Fm [N] <td>Agf [%] </td></td>	Fm [N] <td>Agf [%] </td>	Agf [%]	
	min	50.00	460.42	50.67	
	max	50.00	573.80	61.70	
	AM	50.00	528.30	56.90	
	s	0.00	48.54	4.41	



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3865-01

Wareneingangsnr.: 14375

Kundenname: VSS

Material: 403-06

Pruefer: Th

Produkt: Vlies

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 60h bewittert TT

Bemerkungen: 14375

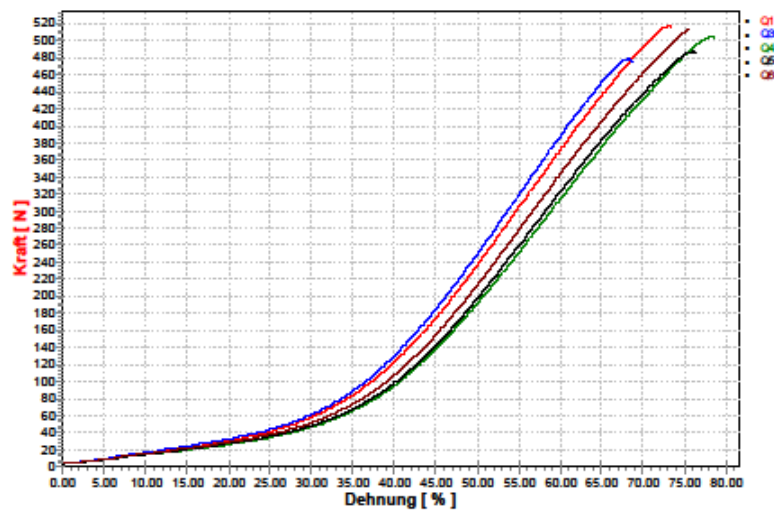
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 19.4.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3865-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G1475	50.00	517.9	73
	Q3	G1477	50.00	478.6	68
	Q4	G1478	50.00	505.3	78
	Q5	G1479	50.00	487.1	76
	Q6	G1480	50.00	513.4	75
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	478.60	68.22	
	max	50.00	517.91	78.27	
	AM	50.00	500.46	74.21	
	s	0.00	16.95	3.81	



Seite 1 von 1

## III.6.2 420 h Bewitterung

**Prüfprotokoll**

Auftragsnummer: A3885-01

Wareneingangsnr.: 14375

Kundenname: VSS

Material: 403-06

Pruefer: Th

Produkt: Vlies

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 420h bewittert TT

Bemerkungen: 14375

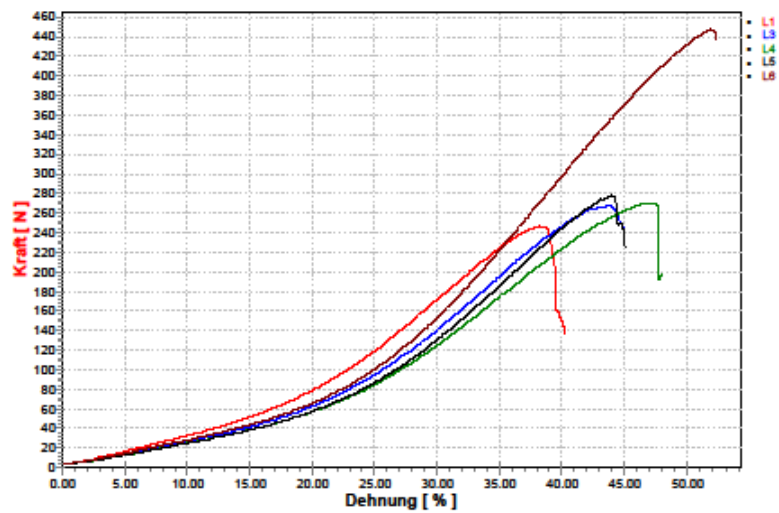
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 19.4.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3885-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
L1	G1481	50.00	246.0	38
L3	G1483	50.00	266.7	44
L4	G1484	50.00	270.1	47
L5	G1485	50.00	277.9	44
L6	G1486	50.00	446.7	52
-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
min		50.00	246.02	38.13
max		50.00	446.71	51.84
AM		50.00	301.49	44.87
s		0.00	82.03	5.01



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3865-01

Wareneingangsnr.: 14375

Kundenname: VSS

Material: 403-06

Pruefer: Th

Produkt: Vlies

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 420h bewittert TT

Bemerkungen: 14375

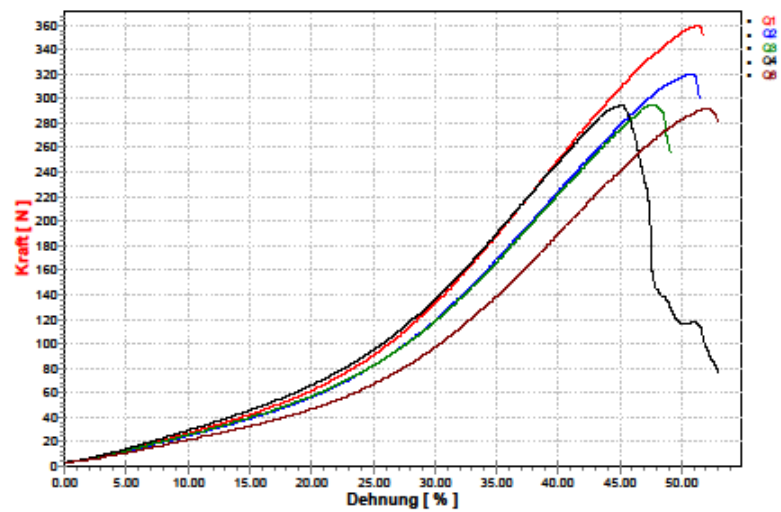
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 19.4.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3865-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G1487	50.00	359.1	51
	Q2	G1488	50.00	319.5	51
	Q3	G1489	50.00	295.1	48
	Q4	G1490	50.00	294.8	45
	Q5	G1492	50.00	291.8	52
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	291.78	45.10	
	max	50.00	359.14	52.13	
	AM	50.00	312.08	49.42	
	s	0.00	28.58	2.92	



Seite 1 von 1

### III.7 Geovlies 403-07

#### III.7.1 60 h Bewitterung

#### Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3885-01

Wareneingangsnr.: 14524

Kundenname: VSS

Material: 403-07

Pruefer: Lr

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Produkt: Vlies

Prüfdatum: 7.3.2011

Temperatur: 23° C

Prüfnorm: EN 29073-3

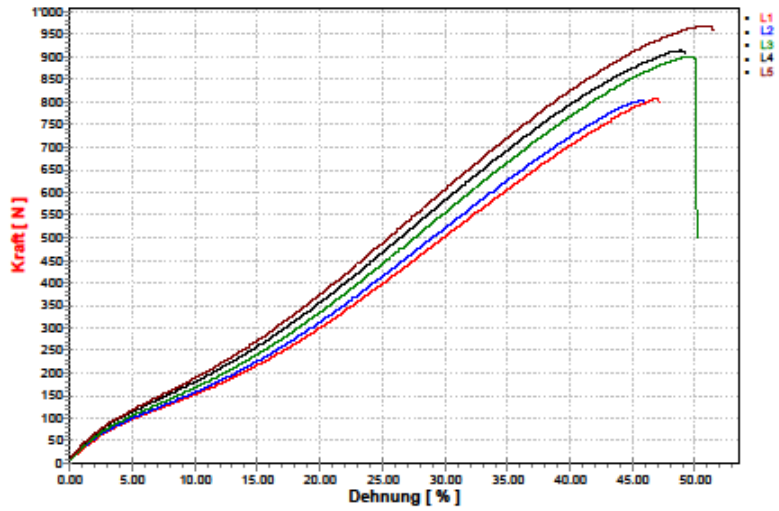
Vorbehandlung: 60h bewittert

Tecnotest PA: PA113

Bemerkungen:

A3885-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G1131	50.00	806.6	47
	L2	G1132	50.00	803.0	46
	L3	G1133	50.00	899.1	49
	L4	G1134	50.00	913.3	49
	L5	G1135	50.00	968.3	51
	-				
		B [mm] <td>Fm [N] <td>Agf [%] </td></td>	Fm [N] <td>Agf [%] </td>	Agf [%]	
	min	50.00	802.97	45.78	
	max	50.00	968.33	50.69	
	AM	50.00	878.06	48.34	
	s	0.00	71.73	1.99	

C:\Programme\lw+biDionProV4\_61\LSTSerie mit Grafik-tecnotest list



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3865-01

Wareneingangsnr.: 14524

Kundenname: VSS

Material: 403-07

Pruefer: Lr

Produkt: Vlies

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 60h bewittert

Bemerkungen:

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

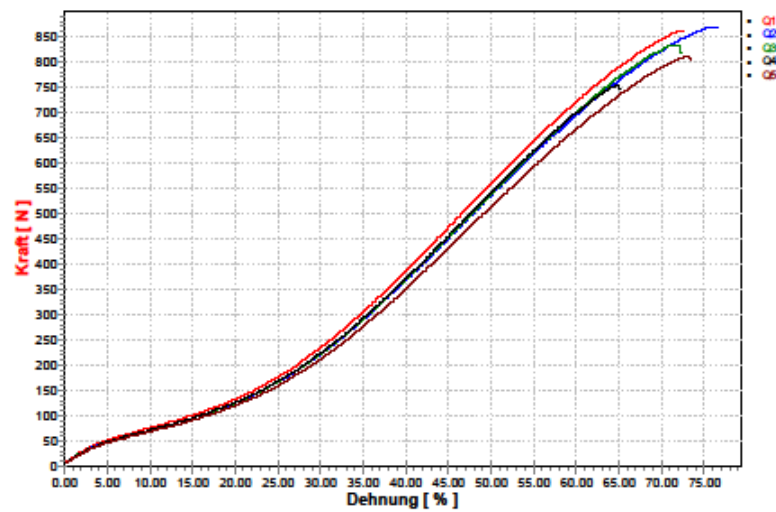
Prüfdatum: 7.3.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3865-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G1136	50.00	862.5	72
	Q2	G1137	50.00	868.2	76
	Q3	G1138	50.00	832.7	72
	Q4	G1139	50.00	752.2	65
	Q5	G1140	50.00	809.8	73
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	752.20	64.76	
	max	50.00	868.19	76.22	
	AM	50.00	825.09	71.61	
	s	0.00	47.08	4.21	

C:\Programme\w+b\ DionPro V4.61\LT\Serie mit Grafik\tecnotest list



Seite 1 von 1

### III.7.2 420 h Bewitterung

#### Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3886-01

Wareneingangsnr.: 14574

Kundenname: VSS

Material: 403-07

Pruefer: Th-Br

Produkt: Vlies

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 420h bewittert

Bemerkungen:

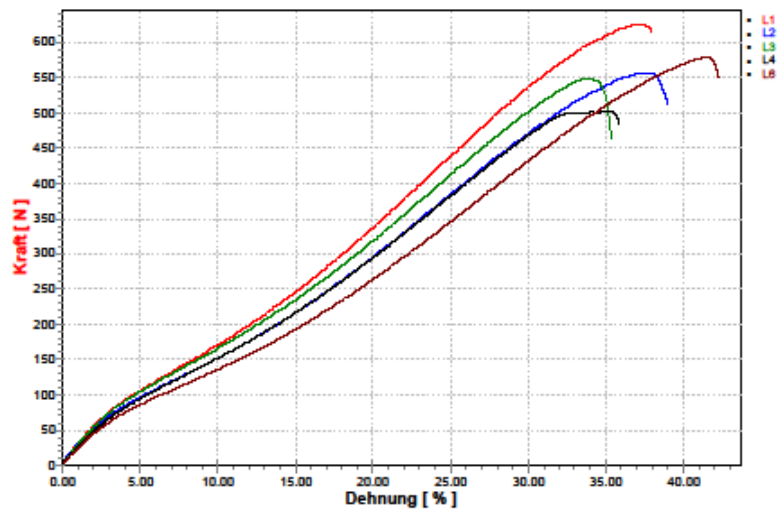
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 21.4.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3886-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G1533	50,00	624,5	37
	L2	G1534	50,00	556,1	37
	L3	G1535	50,00	548,6	34
	L4	G1536	50,00	502,4	35
	L5	G1538	50,00	577,5	42
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50,00	502,39	33,78	
	max	50,00	624,46	41,55	
	AM	50,00	561,84	37,03	
	s	0,00	44,48	2,93	



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3865-01

Wareneingangsnr.: 14574

Kundenname: VSS

Material: 403-07

Pruefer: Th-Br

Produkt: Vlies

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 420h bewittert

Bemerkungen:

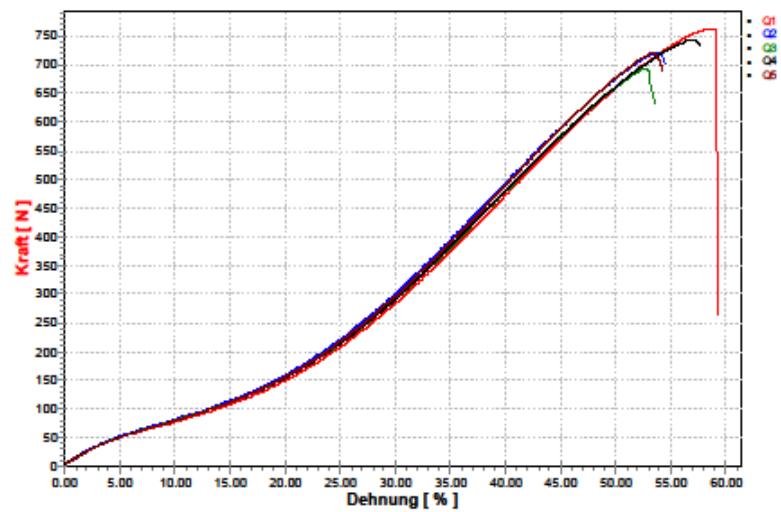
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 21.4.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3865-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G1539	50.00	761.8	59
	Q2	G1540	50.00	721.7	54
	Q3	G1541	50.00	693.0	53
	Q4	G1542	50.00	741.9	57
	Q5	G1543	50.00	719.3	54
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	692.99	52.72	
	max	50.00	761.85	58.52	
	AM	50.00	727.56	55.06	
	s	0.00	25.88	2.47	



Seite 1 von 1

### III.8 Geogewebe 403-08

#### III.8.1 60 h Bewitterung

#### Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3885-01

Wareneingangsnr.: 14377

Kundenname: VSS

Material: 403-08

Pruefer: Th-Br

Produkt: Gewebe schwarz

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 60h bewittert

Bemerkungen:

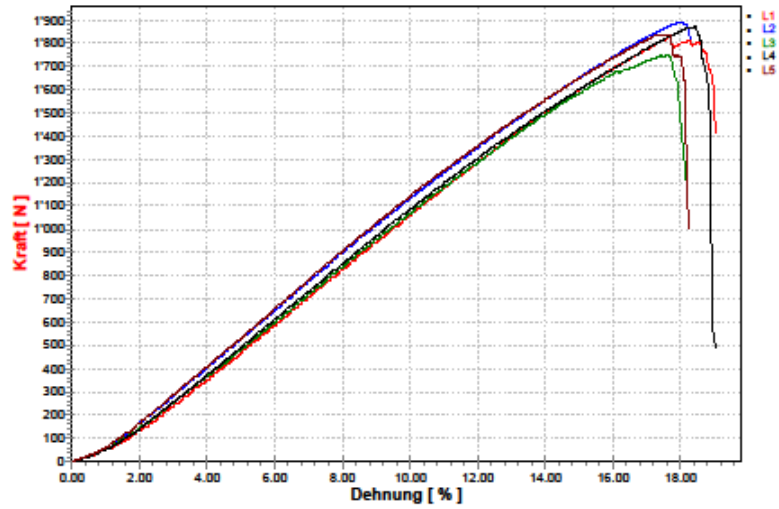
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 26.4.2011

Prüfnorm: EN ISO 13834-1

Tecnotest PA: PA113

A3885-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G1580	50,00	1829,2	18
	L2	G1582	50,00	1888,4	18
	L3	G1583	50,00	1748,1	18
	L4	G1584	50,00	1876,0	18
	L5	G1585	50,00	1838,6	17
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50,00	1748,10	17,45	
	max	50,00	1888,36	18,45	
	AM	50,00	1836,05	17,86	
	s	0,00	55,05	0,39	



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3865-01

Wareneingangsnr.: 14377

Kundenname: VSS

Material: 403-08

Pruefer: Th-Br

Produkt: Gewebe schwarz

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 60h bewittert

Bemerkungen:

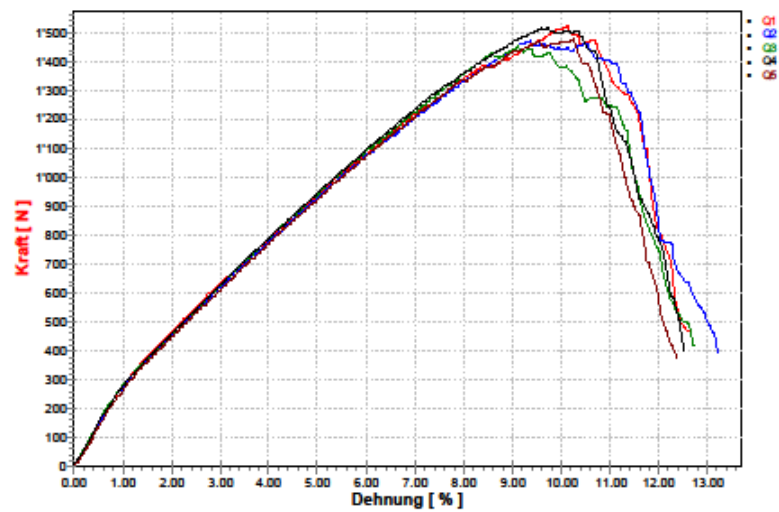
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 26.4.2011

Prüfnorm: EN ISO 13934-1

Tecnotest PA: PA113

A3865-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G1586	50.00	1520.8	10
	Q2	G1587	50.00	1472.2	9
	Q3	G1588	50.00	1452.6	9
	Q4	G1589	50.00	1516.9	10
	Q5	G1590	50.00	1479.8	10
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	1452.59	9.11	
	max	50.00	1520.80	10.26	
	AM	50.00	1488.45	9.72	
	s	0.00	29.51	0.49	



Seite 1 von 1

## III.8.2 420 h Bewitterung

**Prüfprotokoll**

Auftragsnummer: A3885-01

Wareneingangsnr.: 14769

Kundenname: VSS

Material: 403-08

Pruefer: Th-Br

Produkt: Gewebe schwarz

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 420 h BFH

Bemerkungen:

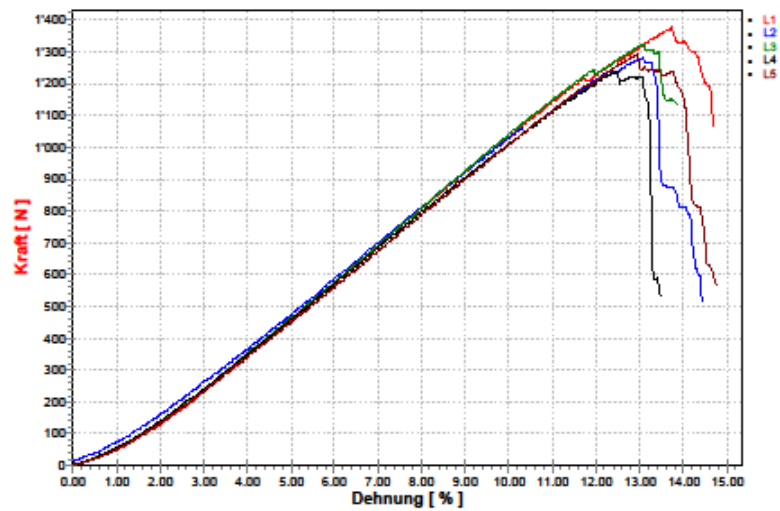
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 5.5.2011

Prüfnorm: EN ISO 13834-1

Tecnotest PA: PA113

A3885-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G1771	50,00	1375,8	14
	L2	G1772	50,00	1281,3	13
	L3	G1773	50,00	1323,4	13
	L4	G1774	50,00	1239,6	13
	L5	G1775	50,00	1291,7	13
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50,00	1239,64	12,50	
	max	50,00	1375,79	13,75	
	AM	50,00	1302,37	13,08	
	s	0,00	50,80	0,44	



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3865-01

Wareneingangsnr.: 14769

Kundenname: VSS

Material: 403-08

Pruefer: Th-Br

Produkt: Gewebe schwarz

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 420 h BFH

Bemerkungen:

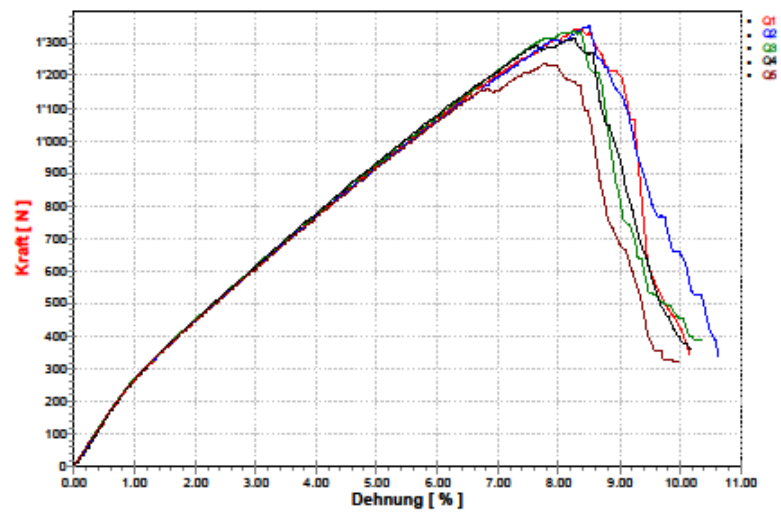
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 5.5.2011

Prüfnorm: EN ISO 13934-1

Tecnotest PA: PA113

A3865-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G1777	50.00	1342.1	8
	Q2	G1778	50.00	1352.9	9
	Q3	G1779	50.00	1333.9	8
	Q4	G1780	50.00	1314.9	8
	Q5	G1782	50.00	1234.6	8
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	1234.57	7.77	
	max	50.00	1352.91	8.52	
	AM	50.00	1315.70	8.22	
	s	0.00	47.43	0.27	



Seite 1 von 1

### III.9 Geogewebe 403-09

#### III.9.1 60 h Bewitterung

#### Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3885-01

Wareneingangsnr.: 14574

Kundenname: VSS

Material: 403-09

Pruefer: Th-Br

Produkt: Gewebe schwarz

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 60h bewittert

Bemerkungen:

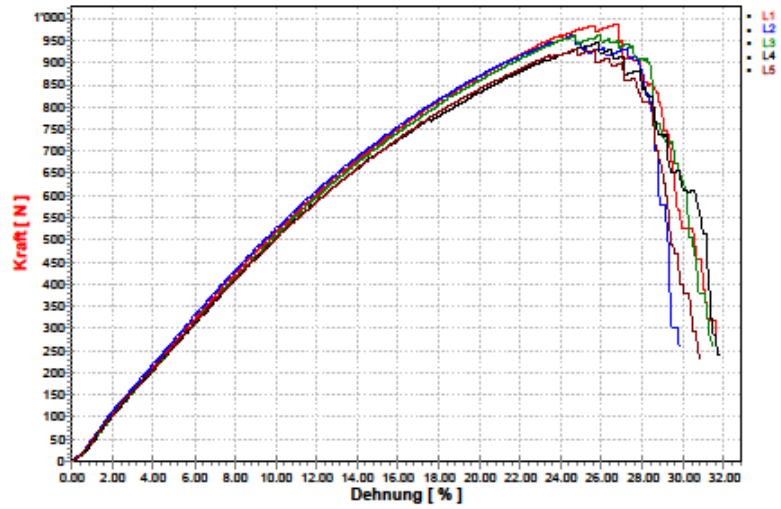
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 27.4.2011

Prüfnorm: EN ISO 13834-1

Tecnotest PA: PA113

A3885-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G1621	50.00	987.4	27
	L2	G1622	50.00	963.9	25
	L3	G1623	50.00	962.2	26
	L4	G1624	50.00	945.8	26
	L5	G1625	50.00	930.4	25
	-				
		B [mm] <td>Fm [N] <td>Agf [%] </td></td>	Fm [N] <td>Agf [%] </td>	Agf [%]	
	min	50.00	930.43	24.67	
	max	50.00	987.44	26.79	
	AM	50.00	957.95	25.60	
	s	0.00	21.38	0.88	



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3886-01

Wareneingangsnr.: 14574

Kundenname: VSS

Material: 403-09

Pruefer: Th-Br

Produkt: Gewebe schwarz

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 60h bewittert

Bemerkungen:

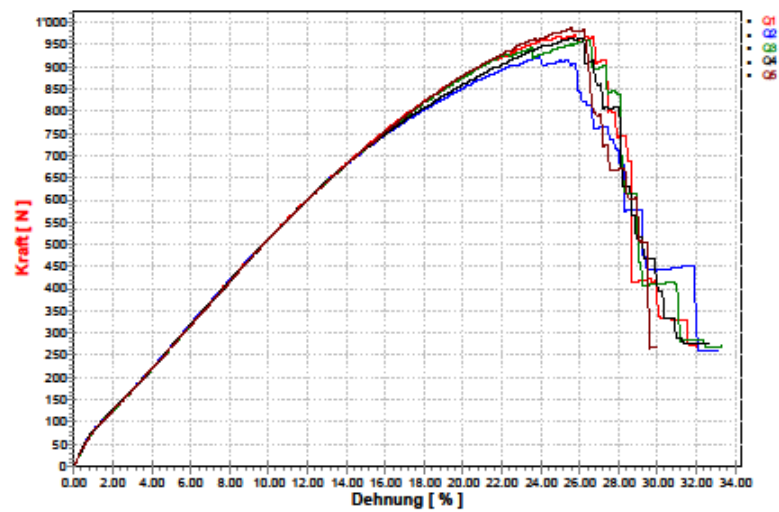
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 27.4.2011

Prüfnorm: EN ISO 13934-1

Tecnotest PA: PA113

A3886-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G1626	50.00	971.2	26
	Q2	G1627	50.00	922.0	24
	Q3	G1628	50.00	960.2	26
	Q4	G1629	50.00	965.0	26
	Q5	G1630	50.00	986.3	26
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	922.00	23.96	
	max	50.00	986.32	26.45	
	AM	50.00	960.95	25.60	
	s	0.00	23.89	0.97	



Seite 1 von 1

## III.9.2 420 h Bewitterung

**Prüfprotokoll**

Auftragsnummer: A3886-01

Wareneingangsnr.: 14574

Kundenname: VSS

Material: 403-09

Pruefer: Th-Br

Produkt: Gewebe schwarz

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 420h bewittert

Bemerkungen:

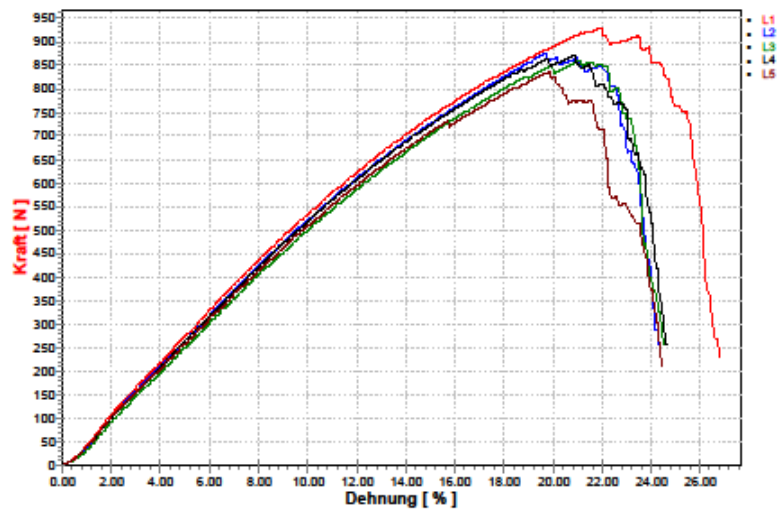
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 27.4.2011

Prüfnorm: EN ISO 13834-1

Tecnotest PA: PA113

A3886-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G1642	50,00	928,7	22
	L2	G1643	50,00	875,7	20
	L3	G1644	50,00	859,7	21
	L4	G1645	50,00	870,8	21
	L5	G1646	50,00	836,5	20
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50,00	836,52	19,72	
	max	50,00	928,67	21,90	
	AM	50,00	874,26	20,69	
	s	0,00	33,96	0,91	



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3865-01

Wareneingangsnr.: 14574

Kundenname: VSS

Material: 403-09

Pruefer: Th-Br

Produkt: Gewebe schwarz

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 420h bewittert

Bemerkungen:

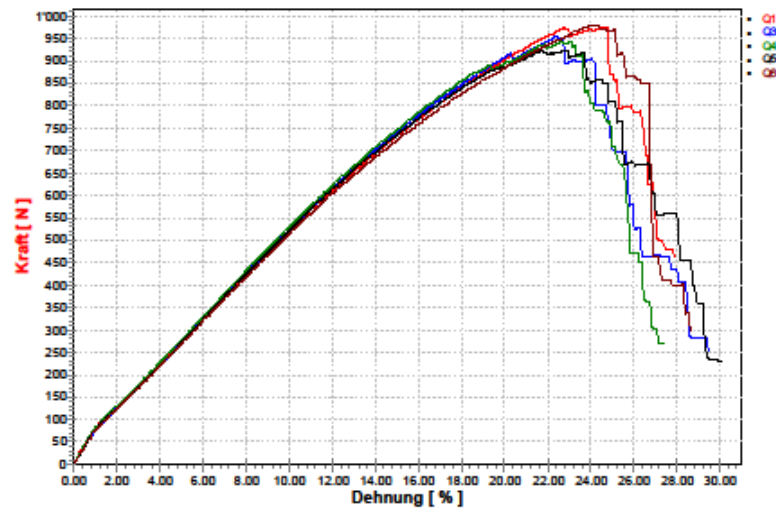
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 27.4.2011

Prüfnorm: EN ISO 13034-1

Tecnotest PA: PA113

A3865-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G1647	50.00	974.4	25
	Q3	G1649	50.00	953.1	22
	Q4	G1650	50.00	943.8	23
	Q5	G1651	50.00	923.1	23
	Q6	G1653	50.00	979.0	24
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	923.07	22.41	
	max	50.00	979.01	24.57	
	AM	50.00	954.67	23.46	
	s	0.00	22.92	0.93	



Seite 1 von 1

## III.10 Geogewebe 403-11

### III.10.1 60 h Bewitterung

#### Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3885-01

Wareneingangsnr.: 14574

Kundenname: VSS

Material: 403-11

Pruefer: Th-Br

Produkt: Gewebe schwarz

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 60h bewittert

Bemerkungen:

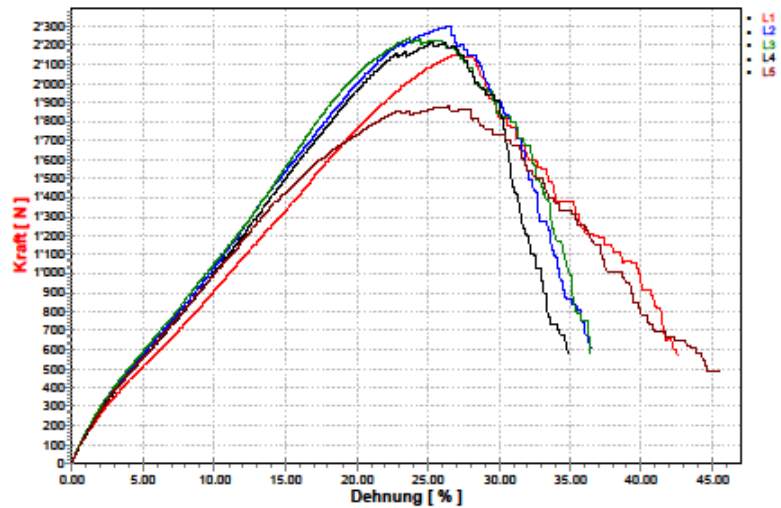
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 26.4.2011

Prüfnorm: EN ISO 13834-1

Tecnotest PA: PA113

A3885-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G1594	50.00	2160.1	27
	L2	G1595	50.00	2302.0	27
	L3	G1596	50.00	2238.2	24
	L4	G1597	50.00	2213.3	26
	L5	G1598	50.00	1877.4	27
	-				
		B [mm] <td>Fm [N] <td>Agf [%] </td></td>	Fm [N] <td>Agf [%] </td>	Agf [%]	
	min	50.00	1877.37	23.76	
	max	50.00	2302.00	27.31	
	AM	50.00	2158.19	26.10	
	s	0.00	165.06	1.36	



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3865-01

Wareneingangsnr.: 14574

Kundenname: VSS

Material: 403-11

Pruefer: Th-Br

Produkt: Gewebe schwarz

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 60h bewittert

Bemerkungen:

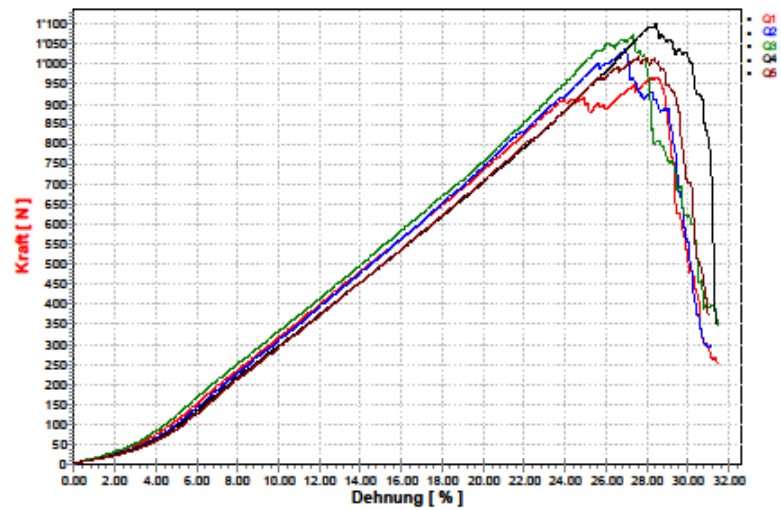
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 26.4.2011

Prüfnorm: EN ISO 13934-1

Tecnotest PA: PA113

A3865-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G1599	50.00	964.9	29
	Q2	G1600	50.00	1037.5	27
	Q3	G1601	50.00	1072.3	27
	Q4	G1602	50.00	1100.7	28
	Q5	G1603	50.00	1017.6	28
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	964.93	26.99	
	max	50.00	1100.70	28.56	
	AM	50.00	1038.61	27.79	
	s	0.00	52.12	0.70	



Seite 1 von 1

## III.10.2 420 h Bewitterung

**Prüfprotokoll**

Auftragsnummer: A3885-01

Wareneingangsnr.: 14574

Kundenname: VSS

Material: 403-11

Pruefer: Th-Br

Produkt: Gewebe schwarz

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 420h bewittert

Bemerkungen:

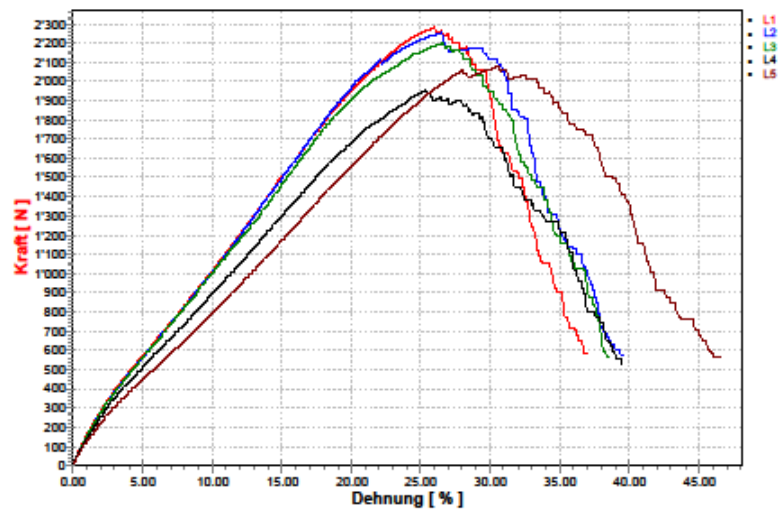
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 26.4.2011

Prüfnorm: EN ISO 13834-1

Tecnotest PA: PA113

A3885-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G1604	50.00	2281.5	26
	L2	G1605	50.00	2254.6	27
	L3	G1606	50.00	2201.5	27
	L4	G1607	50.00	1956.0	25
	L5	G1608	50.00	2082.2	31
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	1956.04	25.34	
	max	50.00	2281.47	30.65	
	AM	50.00	2155.16	27.04	
	s	0.00	135.07	2.08	



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3865-01

Wareneingangsnr.: 14574

Kundenname: VSS

Material: 403-11

Pruefer: Th-Br

Produkt: Gewebe schwarz

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 420h bewittert

Bemerkungen:

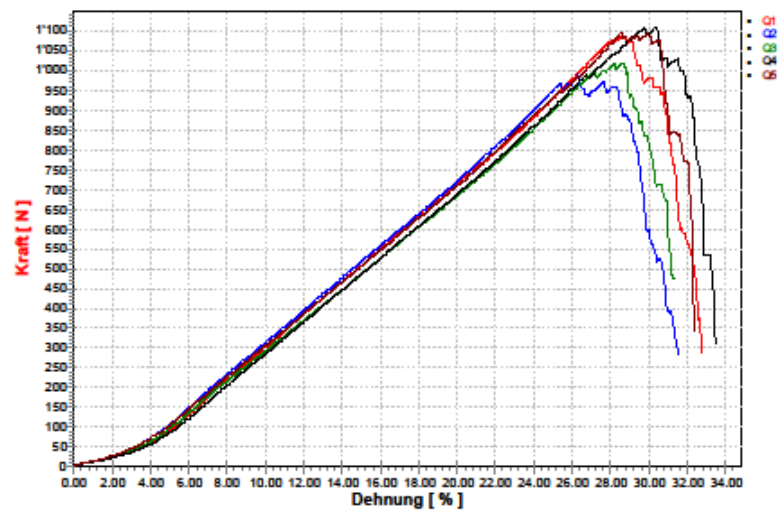
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 26.4.2011

Prüfnorm: EN ISO 13934-1

Tecnotest PA: PA113

A3865-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G1609	50.00	1087.8	29
	Q2	G1610	50.00	987.2	26
	Q3	G1611	50.00	1018.9	29
	Q4	G1612	50.00	1109.1	30
	Q5	G1613	50.00	1094.9	29
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	987.22	26.33	
	max	50.00	1109.08	30.38	
	AM	50.00	1059.60	28.53	
	s	0.00	53.35	1.44	



Seite 1 von 1

### III.11 Geogewebe 403-12

#### III.11.1 60 h Bewitterung

#### Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3885-01

Wareneingangsnr.: 14378

Kundenname: VSS

Material: 403-12

Pruefer: Th-Br

Produkt: Gewebe schwarz

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 60h bewittert

Bemerkungen:

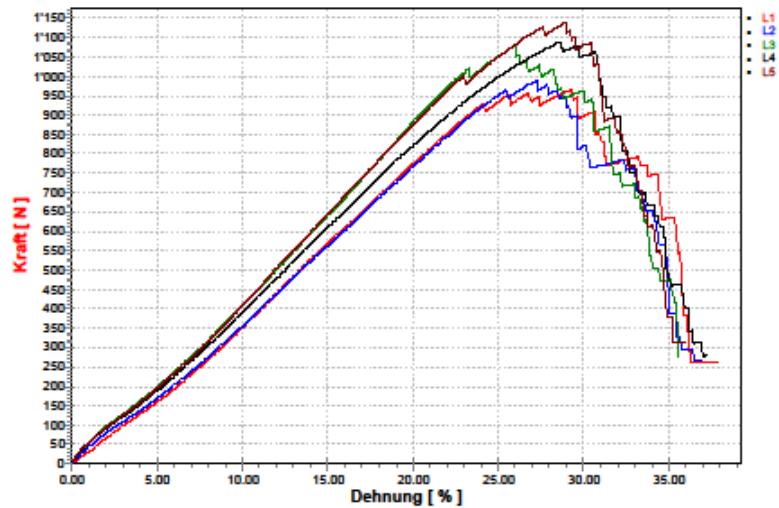
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 26.4.2011

Prüfnorm: EN ISO 13834-1

Tecnotest PA: PA113

A3885-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G1568	50,00	966,8	29
	L2	G1569	50,00	989,9	27
	L3	G1570	50,00	1082,2	26
	L4	G1571	50,00	1089,5	29
	L5	G1572	50,00	1138,9	29
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50,00	966,85	26,02	
	max	50,00	1138,89	29,36	
	AM	50,00	1053,49	28,05	
	s	0,00	72,39	1,39	



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3865-01

Wareneingangsnr.: 14378

Kundenname: VSS

Material: 403-12

Pruefer: Th-Br

Produkt: Gewebe schwarz

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 60h bewittert

Bemerkungen:

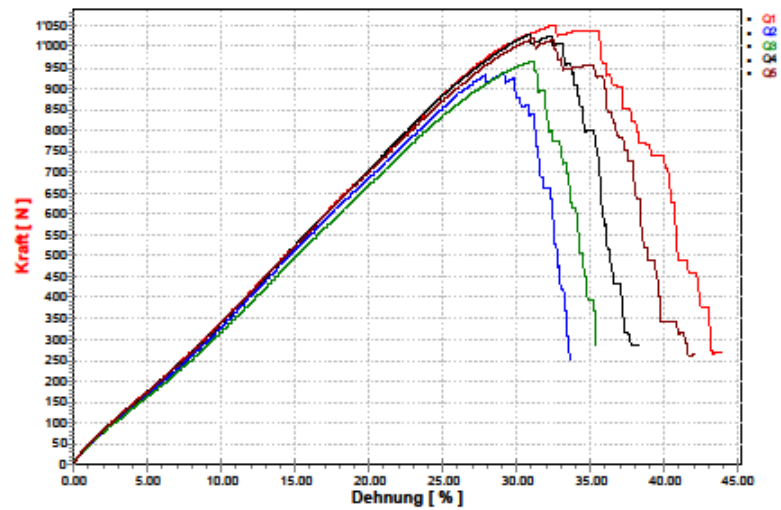
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 26.4.2011

Prüfnorm: EN ISO 13934-1

Tecnotest PA: PA113

A3865-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G1573	50.00	1052.2	33
	Q2	G1574	50.00	937.5	29
	Q3	G1575	50.00	965.5	31
	Q4	G1576	50.00	1030.4	31
	Q5	G1577	50.00	1021.0	31
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	937.52	29.18	
	max	50.00	1052.18	32.67	
	AM	50.00	1001.31	30.99	
	s	0.00	47.90	1.24	



Seite 1 von 1

## III.11.2 420 h Bewitterung

**Prüfprotokoll**

Auftragsnummer: A3886-01

Wareneingangsnr.: 14769

Kundenname: VSS

Material: 403-12

Pruefer: Th-Br

Produkt: Gewebe schwarz

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 420 h BFH

Bemerkungen:

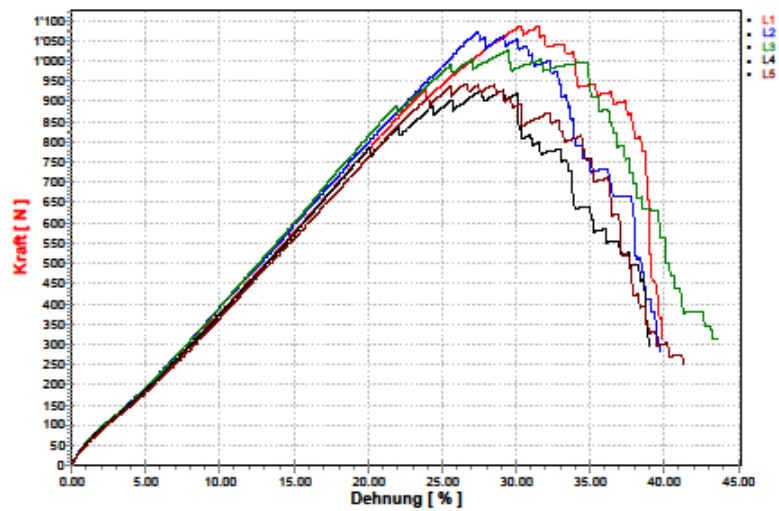
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 5.5.2011

Prüfnorm: EN ISO 13834-1

Tecnotest PA: PA113

A3886-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G1760	50,00	1085,6	30
	L2	G1761	50,00	1072,6	27
	L3	G1762	50,00	1026,5	29
	L4	G1763	50,00	928,9	29
	L5	G1765	50,00	945,6	27
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50,00	928,88	26,60	
	max	50,00	1085,62	30,27	
	AM	50,00	1011,85	28,60	
	s	0,00	71,80	1,52	



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3865-01

Wareneingangsnr.: 14769

Kundenname: VSS

Material: 403-12

Pruefer: Th-Br

Produkt: Gewebe schwarz

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 420 h BFH

Bemerkungen:

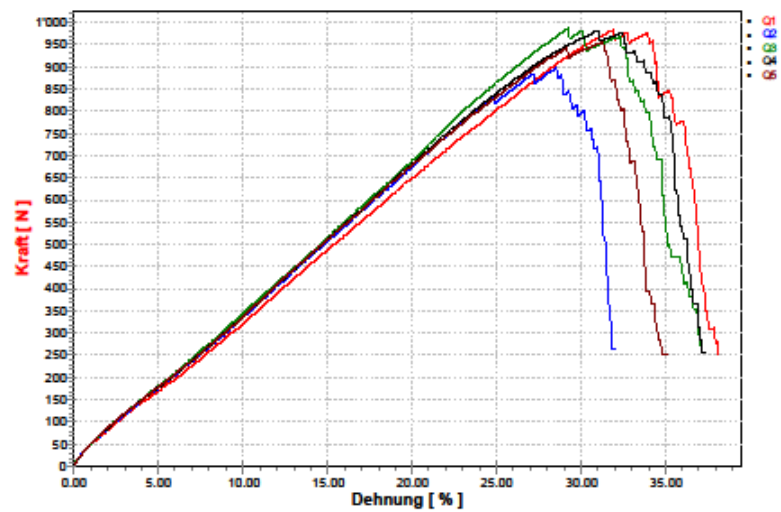
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 5.5.2011

Prüfnorm: EN ISO 13934-1

Tecnotest PA: PA113

A3865-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G1766	50.00	982.9	32
	Q2	G1767	50.00	897.6	29
	Q3	G1768	50.00	985.5	29
	Q4	G1769	50.00	981.8	31
	Q5	G1770	50.00	955.7	31
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	897.62	29.52	
	max	50.00	985.51	31.91	
	AM	50.00	960.70	30.39	
	s	0.00	37.27	1.44	

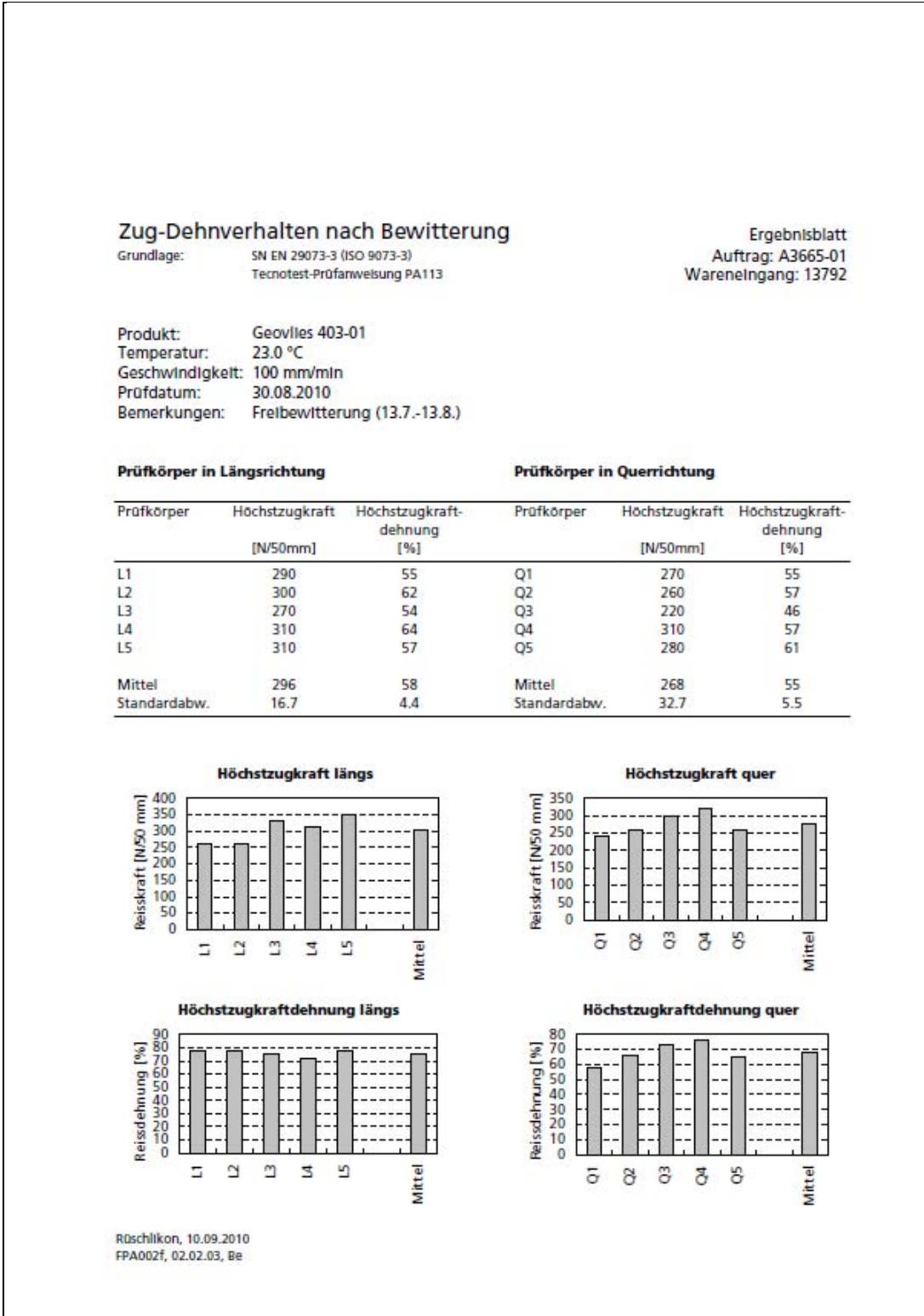


Seite 1 von 1

# IV Messergebnisse der Freibewitterung (1 bis 12 Monate)

## IV.1 Geovlies 403-01

### IV.1.1 1. Monat



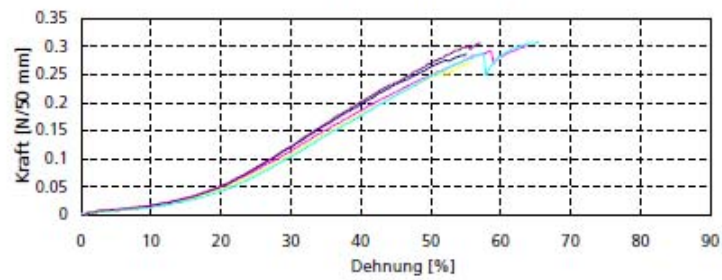
### Zug-Dehnverhalten nach Bewitterung

Grundlage: SN EN 29073-3 (IO 9073-3)  
 Tecnotest-Prüfanweisung PA113

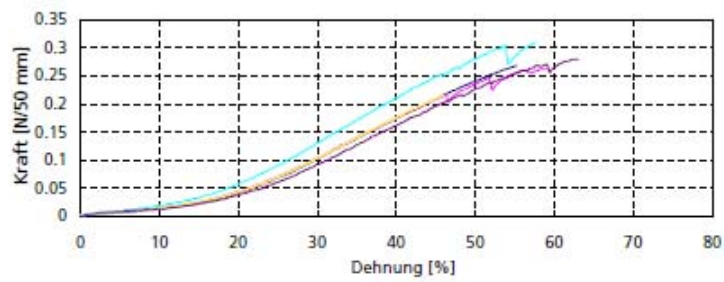
Diagramm  
 Auftrag: A3665-01  
 Wareneingang: 13792

Probenmaterial: Geovles 403-01  
 Temperatur: 23.0 °C  
 Geschwindigkeit: 100 mm/min  
 Prüfdatum: 30.08.2010  
 Bemerkungen: Freibewitterung (13.7.-13.8.)

**Prüfkörper in Längsrichtung**



**Prüfkörper in Querrichtung**



Rüschlikon, 10.09.2010  
 FPA002g, 02.02.03, Be

## IV.1.2 2. Monat

### Prüfprotokoll

Auftragsnummer:

Chargennummer:

Kundenname: FH Bern

Material: 403-01 02 längs

Pruefer: Lr

Schmelze:

Prüfdatum: 24.9.2010

Lieferant:

Prüfnorm:

Oberflaeche:

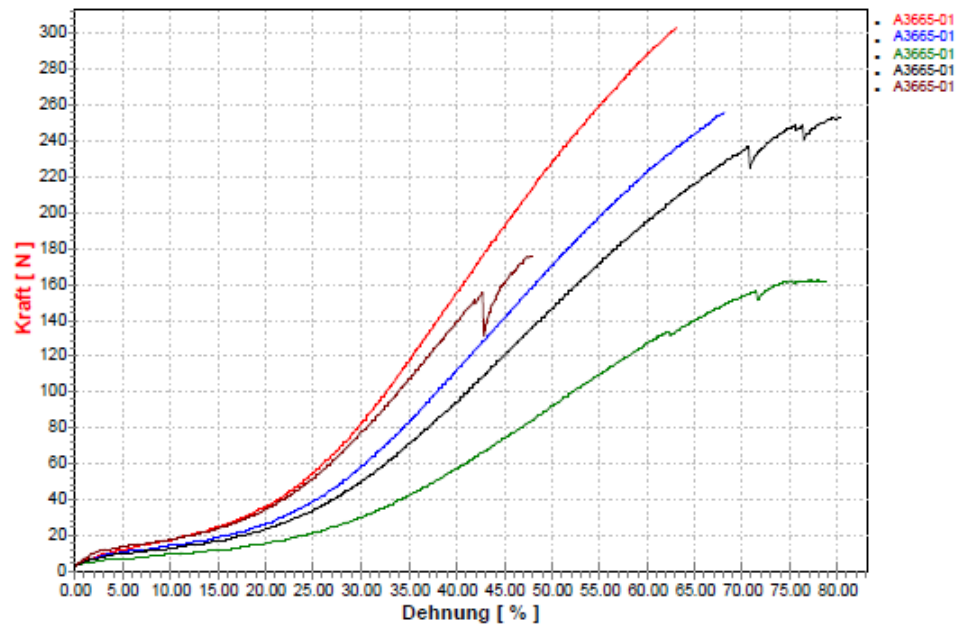
Prüfart:

Arbeitskarte:

Probenbezeichnung:

Feuchtigkeit:

A3665-01	B [mm]	Rm [N/mm]	Fm [N]	Agt [%]	At [%]
A3665-01	50.00	6.05	302.7	66	66
A3665-01	50.00	5.11	255.5	69	69
A3665-01	50.00	3.26	162.8	82	82
A3665-01	50.00	5.06	252.9	81	81
A3665-01	50.00	3.51	175.6	48	48
-					
	B [mm]	Rm [N/mm]	Fm [N]	Agt [%]	At [%]
min	50.00	3.26	162.81	48.46	48.46
max	50.00	6.05	302.68	81.92	82.43
AM	50.00	4.60	229.89	69.22	69.45
s	0.00	1.18	59.03	13.55	13.80



Page: 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer:

Chargennummer:

Kundenname: FH Bern

Material: 403-01 02 quer

Pruefer: Lr

Schmelze:

Prüfdatum: 24.9.2010

Lieferant:

Prüfnorm:

Oberflaeche:

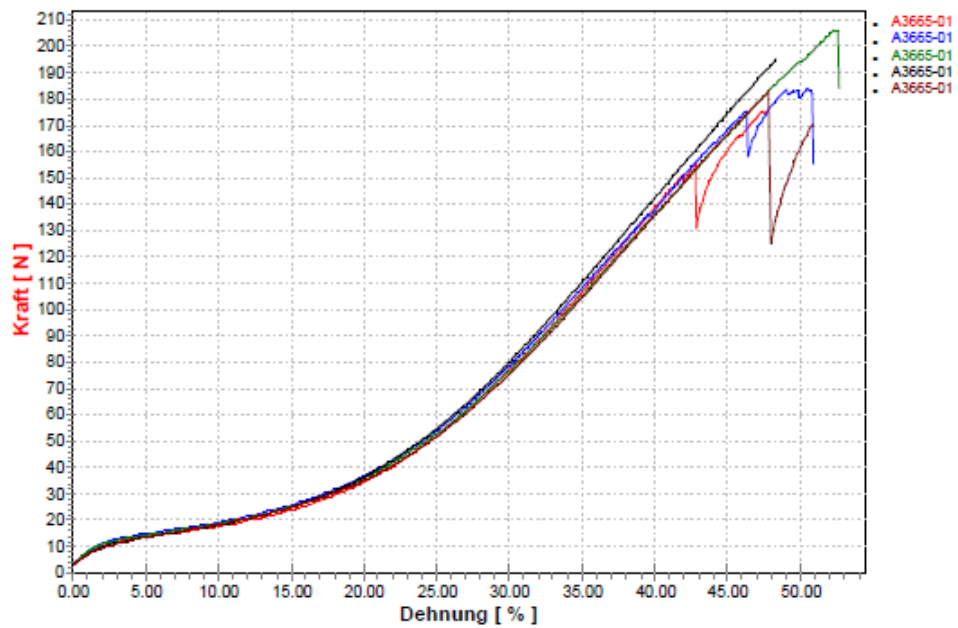
Prüfart:

Arbeitskarte:

Probenbezeichnung:

Feuchtigkeit:

A8886-01	B [mm]	Rm [N/mm]	Fm [N]	Agf [%]	At [%]
A3665-01	50.00	3.51	175.6	48	48
A3665-01	50.00	3.68	183.9	51	52
A3665-01	50.00	4.12	206.2	53	53
A3665-01	50.00	3.89	194.6	49	49
A3665-01	50.00	3.66	183.0	49	52
-					
	B [mm]	Rm [N/mm]	Fm [N]	Agf [%]	At [%]
min	50.00	3.51	175.56	48.46	48.46
max	50.00	4.12	206.22	53.01	53.01
AM	50.00	3.77	188.67	50.11	50.76
s	0.00	0.24	11.94	1.95	1.92



Page: 1

### IV.1.3 3. Monat

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Chargennummer: 14052

Kundenname: VSS

Material: 403-01

Pruefer: Lr

Schmelze:

Prüfdatum: 24.11.2010

Lieferant:

Prüfnorm: EN ISO 13934-1

Oberflaeche:

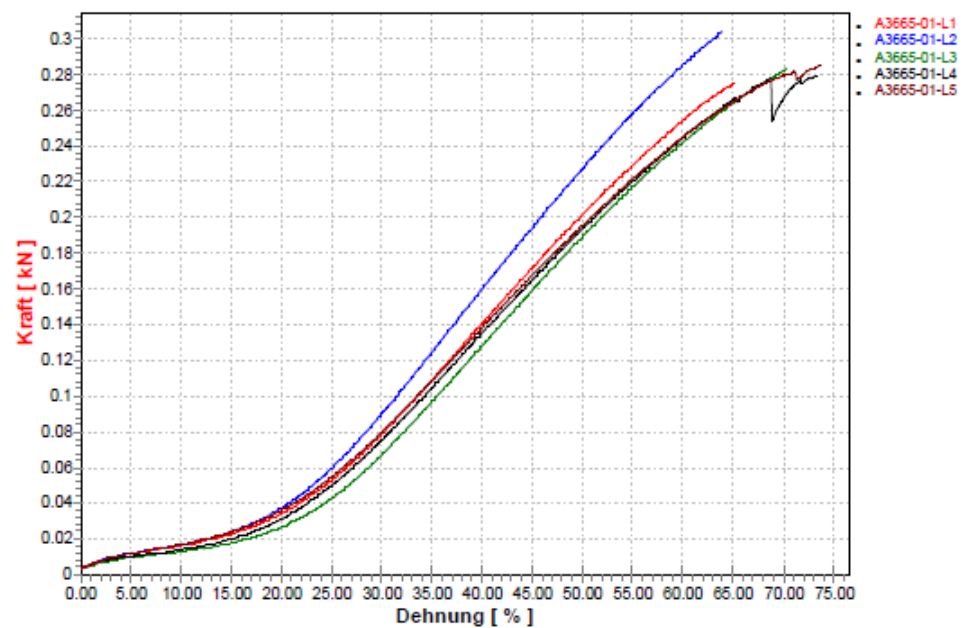
Prüfart:

Arbeitskarte:

Probenbezeichnung: Längs

Feuchtigkeit:

Without Extensometer	Vorbereit	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
A3665-01-L1	3 Monate	50.00	274.6	66
A3665-01-L2	3 Monate	50.00	303.7	65
A3665-01-L3	3 Monate	50.00	283.1	72
A3665-01-L4	3 Monate	50.00	279.1	75
A3665-01-L5	3 Monate	50.00	285.0	75
-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
min		50.00	274.67	65.23
max		50.00	303.74	75.11
AM		50.00	285.12	70.70
s		0.00	11.16	4.66



## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Chargennummer: 14052

Kundenname: VSS

Material: 403-01

Prüfer: Lr

Schmelze:

Prüfdatum: 24.11.2010

Lieferant:

Prüfnorm: EN ISO 13934-1

Oberfläche:

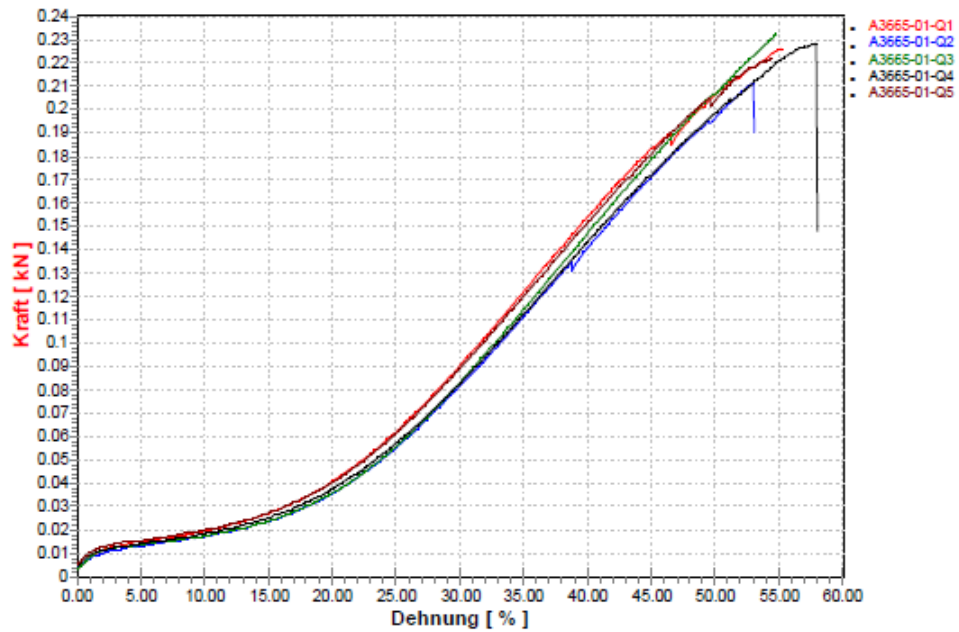
Prüfart:

Arbeitskarte:

Probenbezeichnung: Quer

Feuchtigkeit:

Without Extensometer	Vorbeh	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
A3665-01-Q1	3 Monate	50.00	225.9	56
A3665-01-Q2	3 Monate	50.00	211.3	54
A3665-01-Q3	3 Monate	50.00	231.8	55
A3665-01-Q4	3 Monate	50.00	228.4	59
A3665-01-Q5	3 Monate	50.00	221.3	55
-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
min		50.00	211.33	53.93
max		50.00	231.80	59.83
AM		50.00	223.76	55.84
s		0.00	7.93	1.83



Page: 1

### IV.1.4 4. Monat

#### Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Chargennummer: 14201

Kundenname: VSS

Material: 403-01

Pruefer: Lr

Schmelze:

Lieferant:

Oberflaeche:

Arbeitskarte:

Feuchtigkeit:

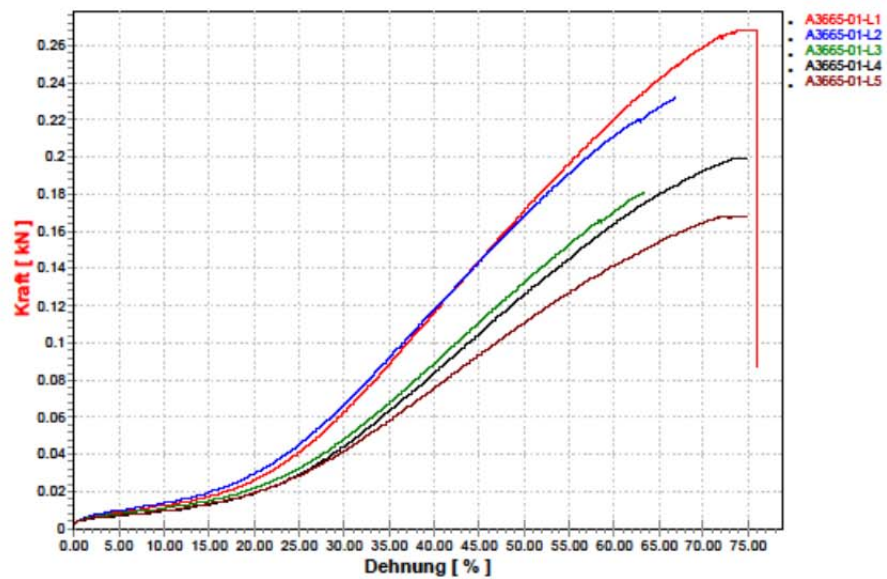
Prüfdatum: 25.11.2010

Prüfnorm: EN ISO 13934-1

Prüfart:

Probenbezeichnung: Längs

Without Extensometer	Vorbereit.	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
A3665-01-L1	4 Monate	50,00	268,4	77
A3665-01-L2	4 Monate	50,00	231,8	68
A3665-01-L3	4 Monate	50,00	180,7	67
A3665-01-L4	4 Monate	50,00	199,8	75
A3665-01-L5	4 Monate	50,00	168,5	75
-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
min		50,00	168,55	66,75
max		50,00	268,37	76,82
AM		50,00	209,85	72,25
s		0,00	40,51	4,66



## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Chargennummer: 14201

Kundenname: VSS

Material: 403-01

Pruefer: Lr

Schmelze:

Prüfdatum: 25.11.2010

Lieferant:

Prüfnorm: EN ISO 13934-1

Oberflaeche:

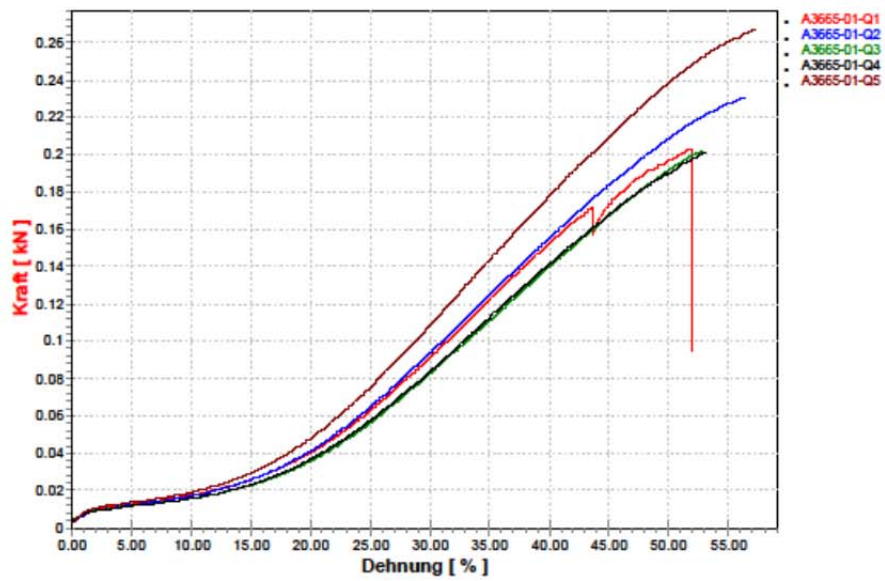
Prüfart:

Arbeitskarte:

Probenbezeichnung: Quer

Feuchtigkeit:

Without Extensometer	Vorbereit	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
A3665-01-Q1	4 Monate	50.00	202.8	53
A3665-01-Q2	4 Monate	50.00	230.4	57
A3665-01-Q3	4 Monate	50.00	168.5	75
A3665-01-Q4	4 Monate	50.00	201.0	54
A3665-01-Q5	4 Monate	50.00	266.5	58
-	-	-	-	-
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
min		50.00	168.55	52.57
max		50.00	266.55	74.73
AM		50.00	213.87	59.15
s		0.00	36.71	8.97



Page: 1

### IV.1.5 5. Monat

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3885-01

Wareneingangsnr.: 14318

Kundenname: VSS

Material: 403-01

Pruefer: Lr

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Produkt: Vlies

Prüfdatum: 6.1.2011

Temperatur: 23°C

Prüfnorm: EN 29073-3

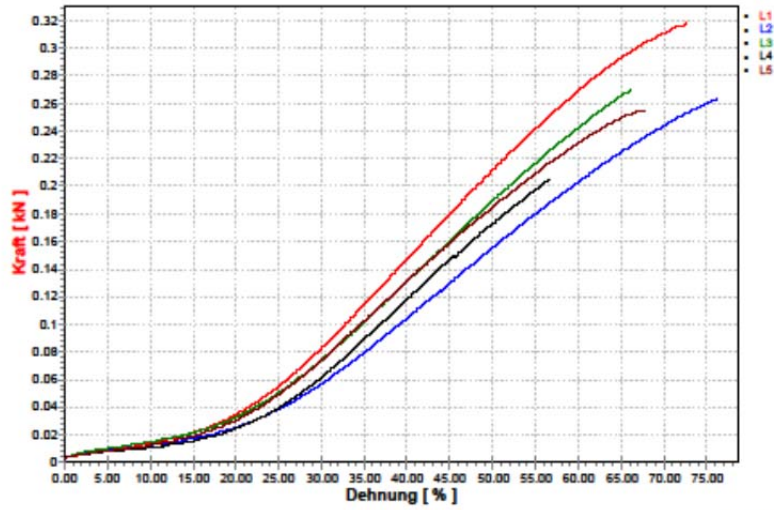
Vorbehandlung: 5 Monate Bewittert

Tecnotest PA: PA113

Bemerkungen:

A3885-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G464	50.00	317.6	73
	L2	G466	50.00	263.0	76
	L3	G467	50.00	269.1	66
	L4	G468	50.00	204.4	57
	L5	G469	50.00	254.8	67
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	204.41	56.55	
	max	50.00	317.63	76.04	
	AM	50.00	261.80	67.69	
	s	0.00	40.36	7.44	

C:\Programme\w+b\DonProV4.61\LSSTSerie mit Grafik-tecnotest.list



## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3865-01

Wareneingangsnr.: 14318

Kundenname: VSS

Material: 403-01

Prüfer: Lr

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Produkt: Vlies

Prüfdatum: 6.1.2011

Temperatur: 23°C

Prüfnorm: EN ISO 13034-1

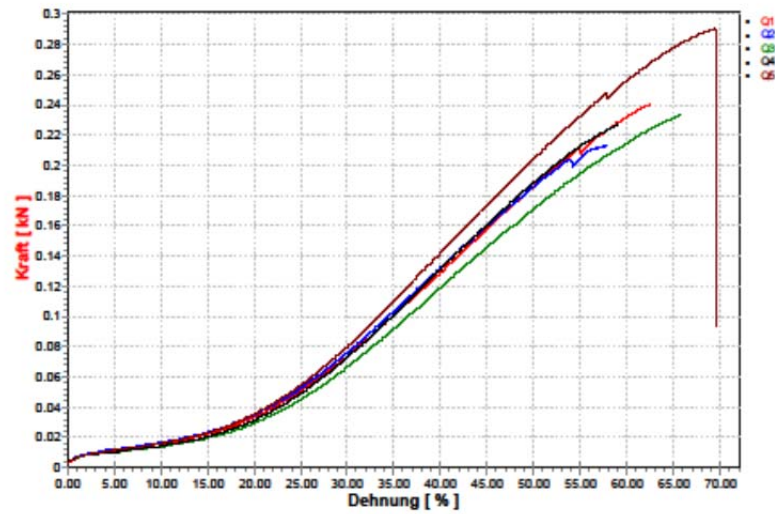
Vorbehandlung: 5 Monate Bewittert

Tecnotest PA: PA113

Bemerkungen:

A3865-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G471	50.00	240.2	62
	Q2	G472	50.00	213.2	58
	Q3	G473	50.00	232.7	66
	Q4	G474	50.00	227.3	59
	Q5	G475	50.00	290.3	70
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	213.24	57.71	
	max	50.00	290.30	69.51	
	AM	50.00	240.75	62.86	
	s	0.00	29.40	4.84	

C:\Programme\w+bi\DonProV4.61\LSTSerie mit Grafik-tecnotest.lst



Seite 1 von 1

### IV.1.6 6. Monat

#### Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3885-01

Wareneingangsnr.: 14389

Kundenname: VSS

Material: Vlies

Pruefer: Lr

Produkt: 403-01

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 6 Monate bewittert

Bemerkungen:

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

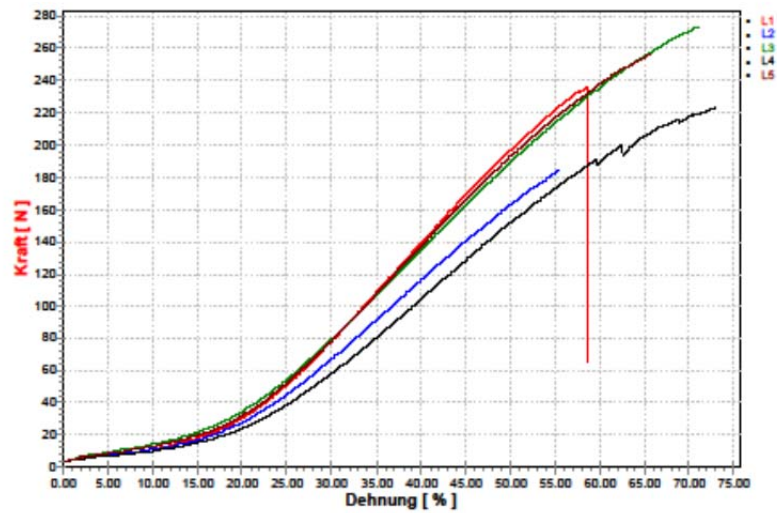
Prüfdatum: 17.1.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3885-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
	L1	50.00	235.8	59
	L2	50.00	184.0	55
	L3	50.00	273.1	71
	L4	50.00	222.8	73
	L5	50.00	256.5	66
	-			
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
	min	50.00	183.99	55.42
	max	50.00	273.11	72.78
	AM	50.00	234.44	64.70
	s	0.00	34.14	7.58

C:\Programme\w+bi\DonProV4.61\LSSTSerie mit Grafik-tecnotest.lst



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3885-01

Wareneingangsnr.: 14369

Kundenname: VSS

Material: Vlies

Pruefer: Lr

Produkt: 403-01

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 6 Monate bewittert

Bemerkungen:

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

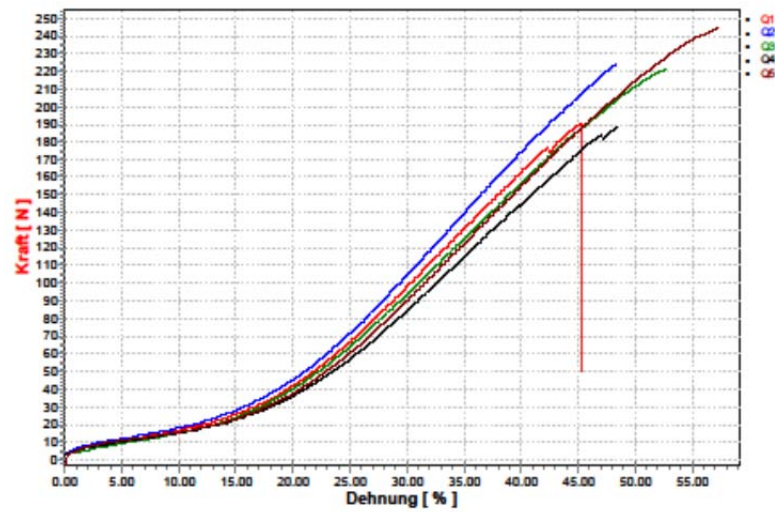
Prüfdatum: 17.1.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3885-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G732	50,00	190,9	45
	Q2	G733	50,00	223,2	48
	Q3	G734	50,00	221,3	53
	Q4	G735	50,00	188,4	48
	Q5	G736	50,00	244,4	57
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50,00	188,42	45,31	
	max	50,00	244,36	57,17	
	AM	50,00	213,65	50,35	
	s	0,00	23,70	4,63	

C:\Programme\lw+biDionPro\4.61\LSTSerie mit Grafik-tecnotest.lst



Seite 1 von 1

### IV.1.7 7. Monat

#### Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3865-01

Wareneingangsnr.: 14474

Kundenname: VSS

Material: 403-01

Pruefer: Lr

Produkt: Vlies

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 7 Monate bewittert

Bemerkungen: keine

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

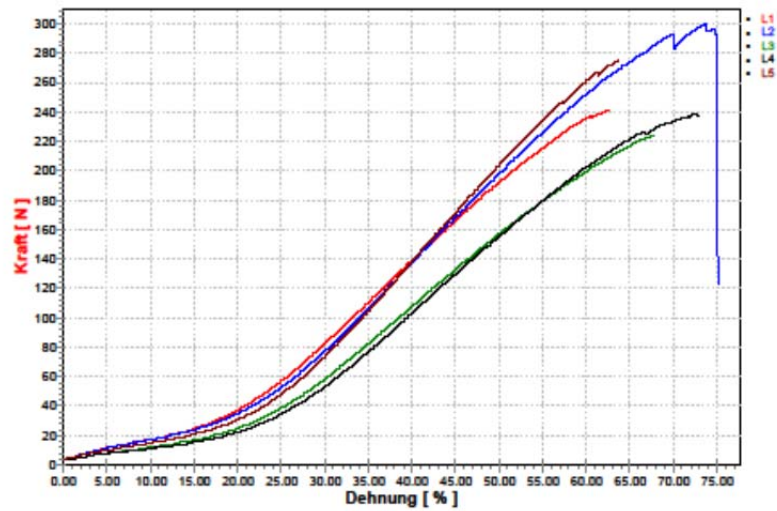
Prüfdatum: 17.2.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3865-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G936	50.00	241.1	62
	L2	G937	50.00	299.2	74
	L3	G938	50.00	223.8	67
	L4	G939	50.00	238.0	73
	L5	G940	50.00	275.1	64
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	223.81	62.47	
	max	50.00	299.21	73.59	
	AM	50.00	255.45	67.97	
	s	0.00	30.87	5.08	

C:\Programme\w+biDionPro\4.61\LSSTSerie mit Grafik\tecnotest.list



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3885-01

Wareneingangsnr.: 14474

Kundenname: VSS

Material: 403-01

Pruefer: Lr

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Produkt: Vlies

Prüfdatum: 17.2.2011

Temperatur: 23° C

Prüfnorm: EN 29073-3

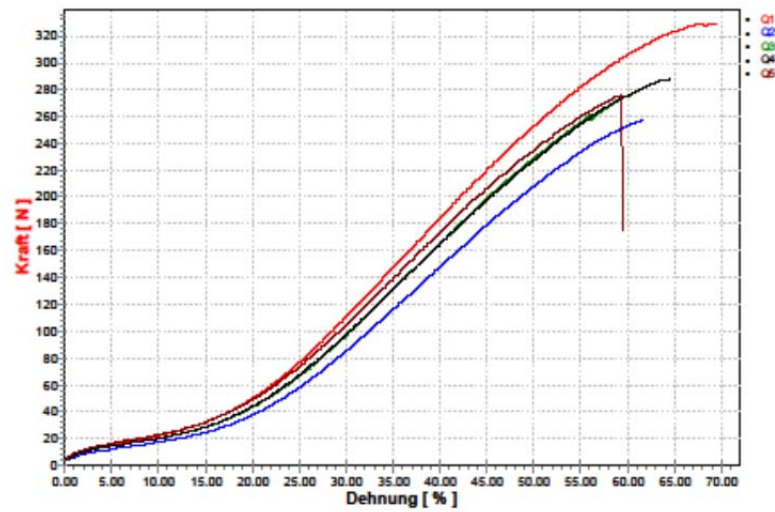
Vorbehandlung: 7 Monate bewittert

Tecnotest PA: PA113

Bemerkungen: keine

A3885-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G941	50.00	329.1	68
	Q2	G942	50.00	257.2	62
	Q3	G943	50.00	277.0	61
	Q4	G944	50.00	287.5	64
	Q5	G945	50.00	276.3	59
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	257.24	59.36	
	max	50.00	329.12	67.87	
	AM	50.00	285.44	62.78	
	s	0.00	26.75	3.42	

C:\Programme\lw+biDionPro\4.61\L-ST\Serie mit Grafik-tecnotest.list



Seite 1 von 1

## IV.1.8 8. Monat

**Prüfprotokoll**

Auftragsnummer: A3885-01

Wareneingangsnr.: 14575

Kundenname: VSS

Material: 403-01

Prüfer: Th-Br

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Produkt: Vlies grau

Prüfdatum: 28.4.2011

Temperatur: 23° C

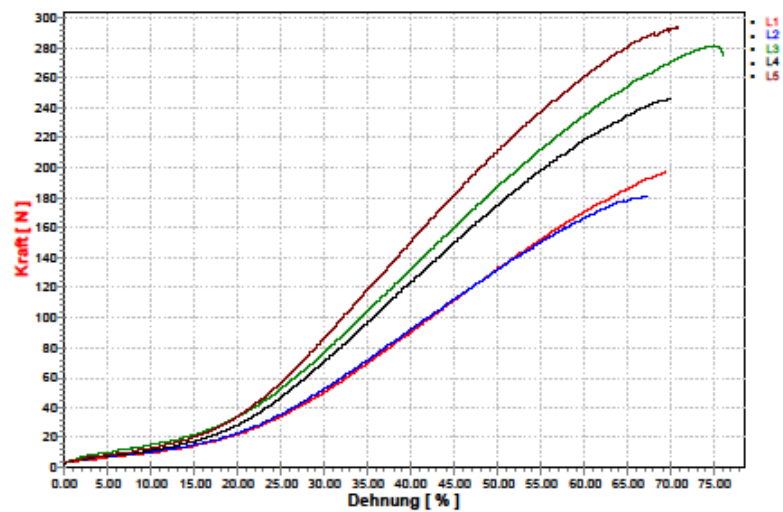
Prüfnorm: EN 29073-3

Vorbehandlung: 8 Monate Freibewittert

Tecnotest PA: PA113

Bemerkungen:

A3885-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G1665	50.00	196.8	69
	L2	G1666	50.00	181.0	67
	L3	G1667	50.00	281.5	75
	L4	G1668	50.00	246.1	70
	L5	G1669	50.00	293.6	71
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	180.99	67.25	
	max	50.00	293.57	74.97	
	AM	50.00	239.78	70.41	
	s	0.00	49.94	2.85	



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3885-01

Wareneingangsnr.: 14575

Kundenname: VSS

Material: 403-01

Pruefer: Th-Br

Produkt: Vlies grau

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 8 Monate Freibewittert

Bemerkungen:

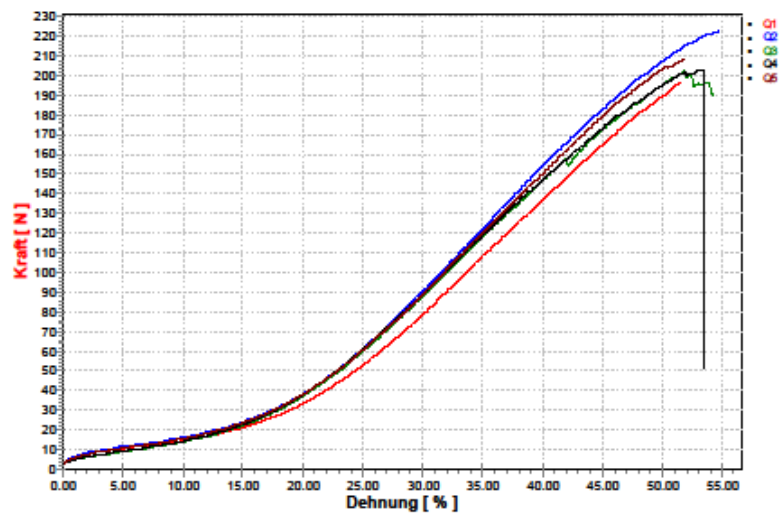
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 28.4.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3885-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G1670	50.00	196.5	51
	Q2	G1671	50.00	222.2	54
	Q3	G1672	50.00	202.4	52
	Q4	G1673	50.00	203.1	53
	Q5	G1674	50.00	207.9	52
	-				
		B [mm] <td>Fm [N] <td>Agf [%] </td></td>	Fm [N] <td>Agf [%] </td>	Agf [%]	
	min	50.00	196.46	51.47	
	max	50.00	222.16	54.34	
	AM	50.00	206.40	52.47	
	s	0.00	9.71	1.22	



Seite 1 von 1

IV.1.9 9. Monat

**Prüfprotokoll**

Auftragsnummer: A3885-01

Wareneingangsnr.: 14770

Kundenname: VSS

Material: 403-01

Pruefer: Th-Br

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Produkt: Vlies grau

Prüfdatum: 5.5.2011

Temperatur: 23° C

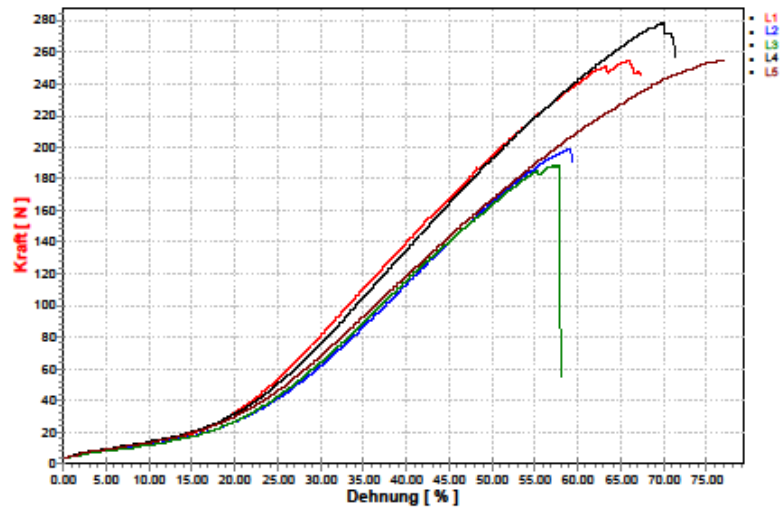
Prüfnorm: EN 29073-3

Vorbehandlung: 9 Monate Freibewittert

Tecnotest PA: PA113

Bemerkungen:

A3885-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G1737	50.00	254.4	66
	L2	G1738	50.00	198.9	59
	L3	G1739	50.00	188.2	58
	L4	G1740	50.00	278.1	70
	L5	G1741	50.00	254.6	77
	-				
		B [mm] <td>Fm [N] <td>Agf [%] <td></td> </td></td>	Fm [N] <td>Agf [%] <td></td> </td>	Agf [%] <td></td>	
	min	50.00	188.25	57.75	
	max	50.00	278.15	76.85	
	AM	50.00	234.86	65.90	
	s	0.00	39.10	7.91	



## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3886-01

Wareneingangsnr.: 14770

Kundenname: VSS

Material: 403-01

Pruefer: Th-Br

Produkt: Vlies grau

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 9 Monate Freibewittert

Bemerkungen:

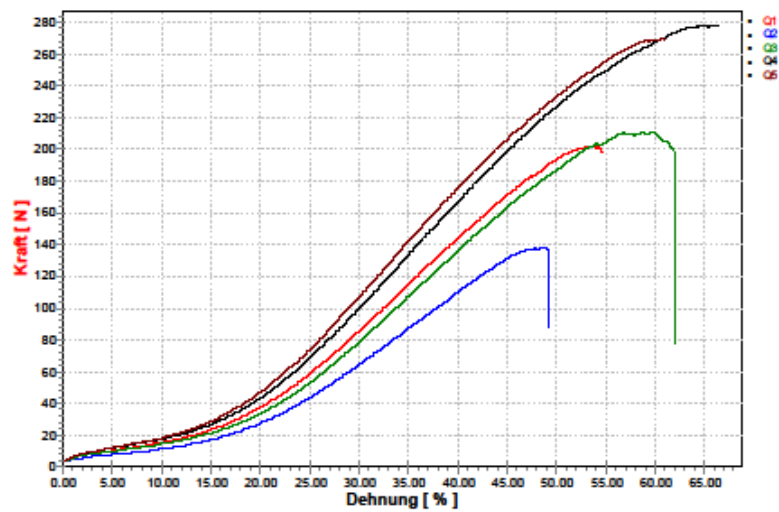
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 5.5.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3886-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G1742	50.00	201.6	53
	Q2	G1743	50.00	137.9	49
	Q3	G1744	50.00	211.0	59
	Q4	G1746	50.00	278.0	66
	Q5	G1747	50.00	269.5	61
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	137.86	48.68	
	max	50.00	277.97	66.14	
	AM	50.00	219.59	57.53	
	s	0.00	56.97	6.73	



Seite 1 von 1

## IV.1.10 10. Monat

**Prüfprotokoll**

Auftragsnummer: A3885-01

Wareneingangsnr.: 14826

Kundenname: VSS

Material: 403-01

Prüfer: Lr-Br

Produkt: Vlies grau

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 10 Mt. freibewittert

Bemerkungen: keine

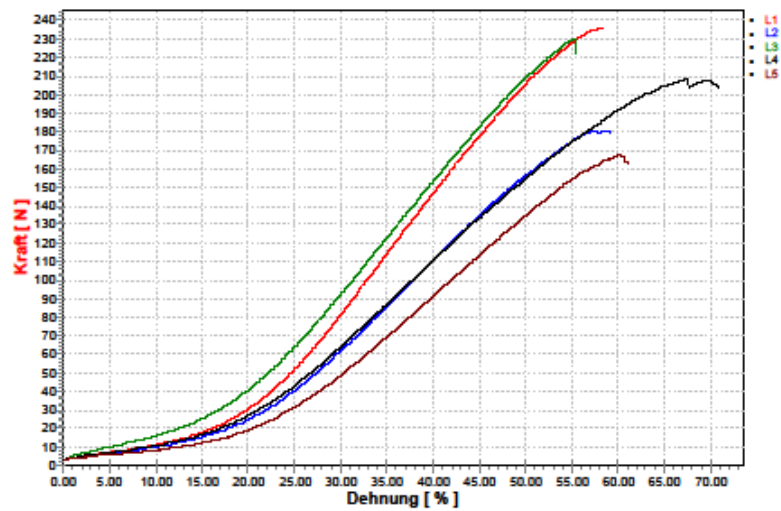
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 16.5.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3885-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G1869	50,00	236,0	58
	L2	G1870	50,00	180,9	58
	L3	G1871	50,00	229,7	55
	L4	G1872	50,00	208,6	68
	L5	G1873	50,00	167,8	60
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50,00	167,82	55,36	
	max	50,00	236,01	67,52	
	AM	50,00	204,63	59,83	
	s	0,00	29,77	4,66	



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3865-01

Wareneingangsnr.: 14828

Kundenname: VSS

Material: 403-01

Prüfer: Lr-Br

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Produkt: Vlies grau

Prüfdatum: 17.5.2011

Temperatur: 23° C

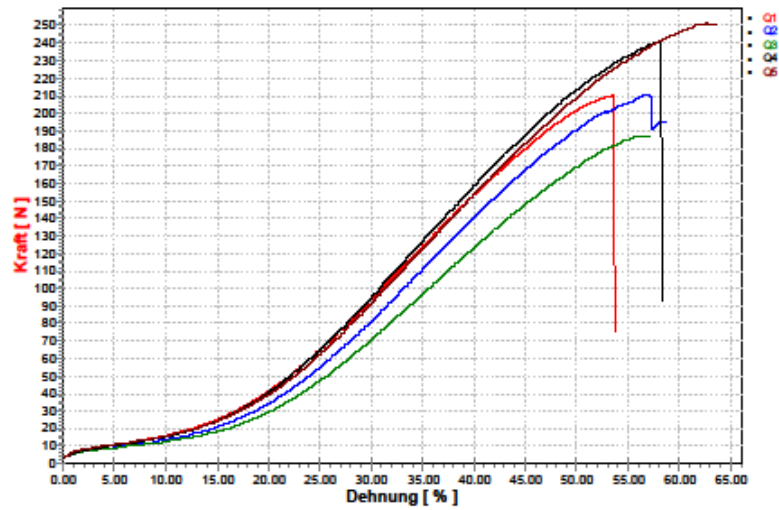
Prüfnorm: EN 29073-3

Vorbehandlung: 10 Mt. freibewittert

Tecnotest PA: PA113

Bemerkungen: keine

A3865-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G1874	50.00	210.3	54
	Q2	G1875	50.00	210.7	57
	Q3	G1876	50.00	187.3	57
	Q4	G1877	50.00	240.5	58
	Q5	G1878	50.00	251.0	63
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	187.34	53.57	
	max	50.00	251.05	62.67	
	AM	50.00	219.98	57.55	
	s	0.00	25.66	3.32	



Seite 1 von 1

## IV.1.11 11. Monat

**Prüfprotokoll**

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: 14973

Kundenname: VSS

Material: 403-01

Pruefer: Br

Produkt: Vlies grau

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 11 Mt. freibewittert

Bemerkungen: keine

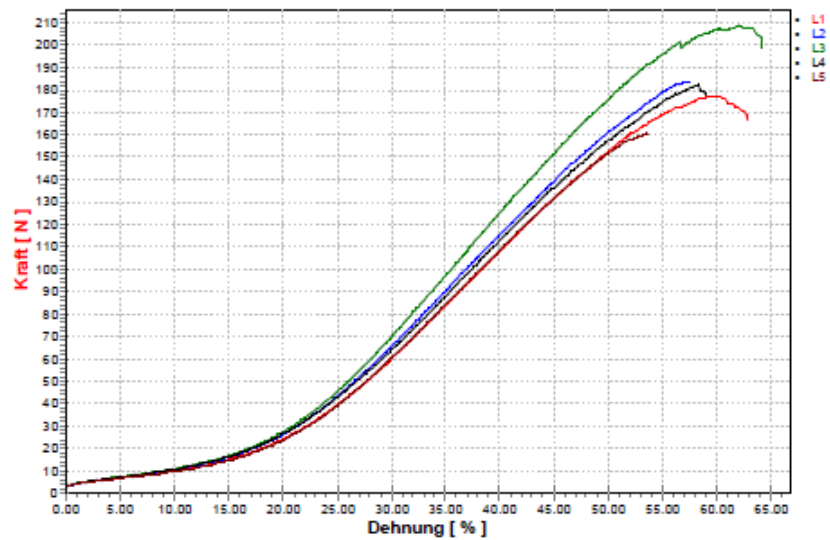
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 23.6.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G2063	50.00	177.5	60
	L2	G2064	50.00	183.5	57
	L3	G2065	50.00	208.8	62
	L4	G2066	50.00	182.1	58
	L5	G2067	50.00	160.6	54
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	160.56	53.57	
	max	50.00	208.85	62.03	
	AM	50.00	182.51	58.22	
	s	0.00	17.34	3.15	



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: 14973

Kundenname: VSS

Material: 403-01

Pruefer: Br

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Produkt: Vlies grau

Prüfdatum: 23.6.2011

Temperatur: 23° C

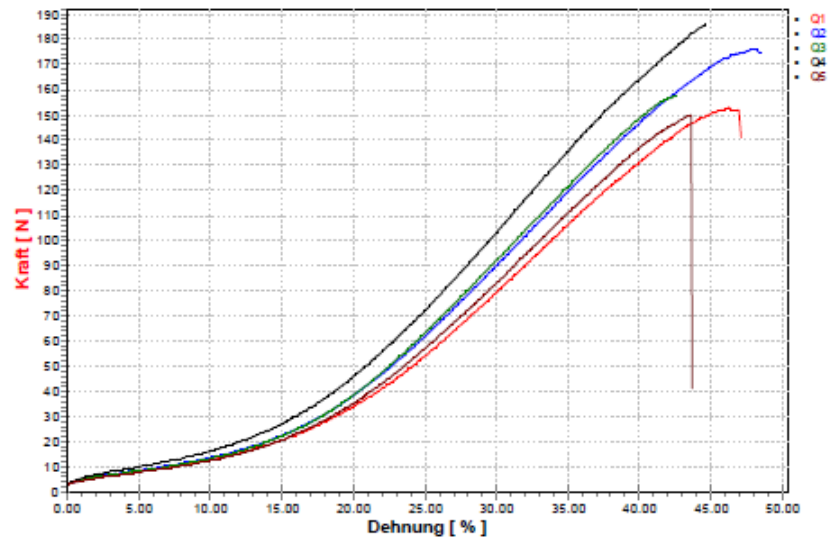
Prüfnorm: EN 29073-3

Vorbehandlung: 11 Mt. freibewittert

Tecnotest PA: PA113

Bemerkungen: keine

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G2088	50.00	152.7	45
	Q2	G2089	50.00	175.7	48
	Q3	G2090	50.00	157.2	42
	Q4	G2091	50.00	185.5	45
	Q5	G2092	50.00	149.9	44
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	149.89	42.46	
	max	50.00	185.48	47.75	
	AM	50.00	164.21	44.94	
	s	0.00	15.57	2.09	



Seite 1 von 1

## IV.1.12 12. Monat

**Prüfprotokoll**

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: 15172

Kundenname: VSS

Material: 403-01

Pruefer: Br

Produkt: Vlies grau

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 12 Mt. freibewittert

Bemerkungen: keine

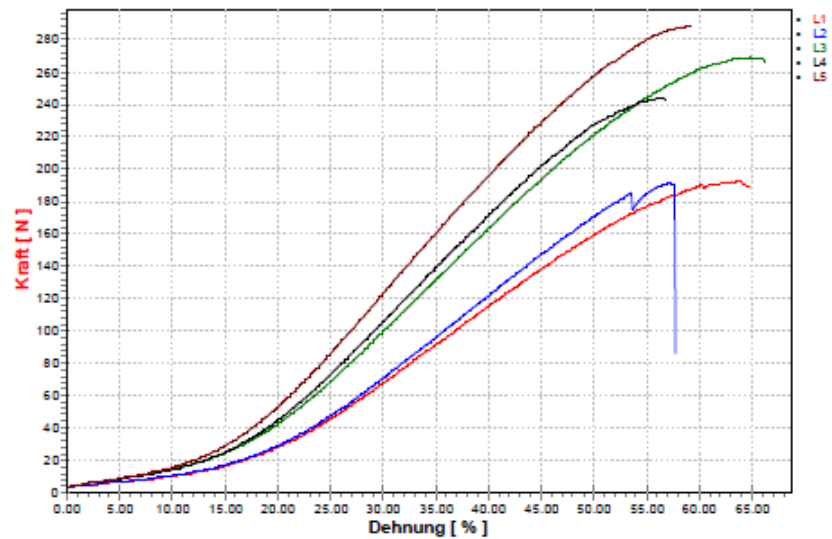
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 8.8.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G2284	50.00	192.0	64
	L2	G2285	50.00	191.5	57
	L3	G2286	50.00	269.0	66
	L4	G2287	50.00	243.5	56
	L5	G2288	50.00	288.4	59
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	191.50	56.44	
	max	50.00	288.45	64.87	
	AM	50.00	236.90	60.26	
	ε	0.00	44.19	3.83	



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: 15172

Kundenname: VSS

Material: 403-01

Pruefer: Br

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Produkt: Vlies grau

Prüfdatum: 8.8.2011

Temperatur: 23° C

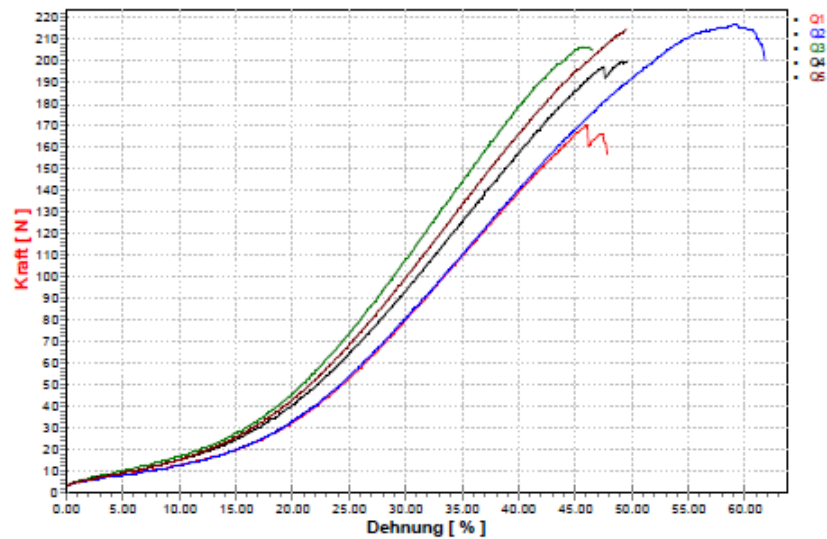
Prüfnorm: EN 29073-3

Vorbehandlung: 12 Mt. freibewittert

Tecnotest PA: PA113

Bemerkungen: keine

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G2279	50.00	170.1	46
	Q2	G2280	50.00	216.6	59
	Q3	G2281	50.00	206.4	46
	Q4	G2282	50.00	199.1	49
	Q5	G2283	50.00	214.6	49
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	170.10	45.67	
	max	50.00	216.57	59.11	
	AM	50.00	201.36	49.86	
	s	0.00	18.81	5.45	



Seite 1 von 1

## IV.2 Geovlies 403-02

### IV.2.1 1. Monat

#### Zug-Dehnverhalten nach Bewitterung

Grundlage: SN EN 29073-3 (ISO 9073-3)  
Tecnotest-Prüfanweisung PA113

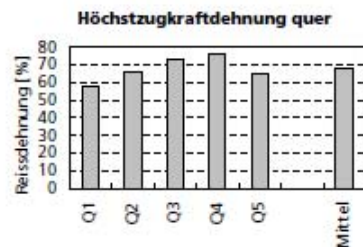
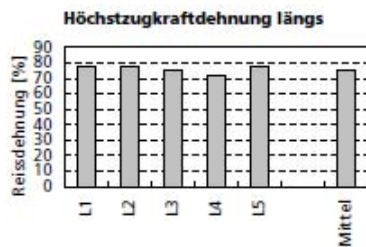
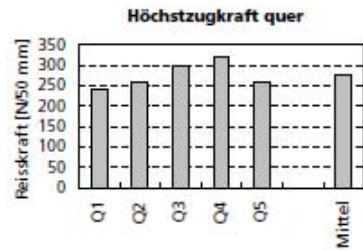
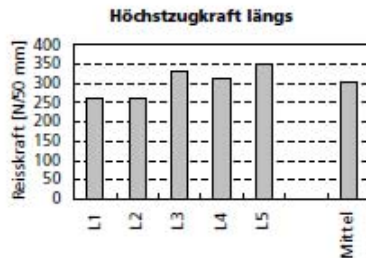
Ergebnisblatt  
Auftrag: A3665-01  
Wareneingang: 13792

Produkt: Geovlies 403-01  
Temperatur: 23.0 °C  
Geschwindigkeit: 100 mm/min  
Prüfdatum: 30.08.2010  
Bemerkungen: Freibewitterung (13.7.-13.8.)

#### Prüfkörper in Längsrichtung

#### Prüfkörper in Querrichtung

Prüfkörper	Höchstzugkraft	Höchstzugkraft- dehnung	Prüfkörper	Höchstzugkraft	Höchstzugkraft- dehnung
	[N/50mm]	[%]		[N/50mm]	[%]
L1	290	55	Q1	270	55
L2	300	62	Q2	260	57
L3	270	54	Q3	220	46
L4	310	64	Q4	310	57
L5	310	57	Q5	280	61
Mittel	296	58	Mittel	268	55
Standardabw.	16.7	4.4	Standardabw.	32.7	5.5



Röschlikon, 10.09.2010  
FPA002f, 02.02.03, Be

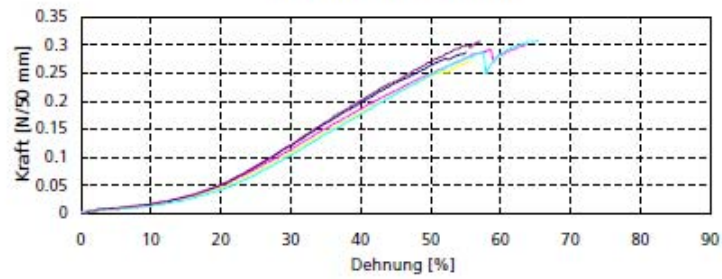
### Zug-Dehnverhalten nach Bewitterung

Grundlage: SN EN 29073-3 (IO 9073-3)  
 Tecnotest-Prüfanweisung PA113

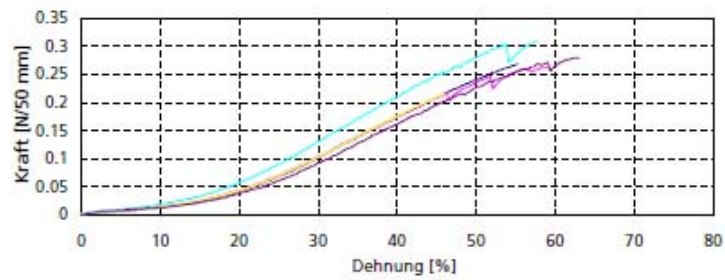
Diagramm  
 Auftrag: A3665-01  
 Wareneingang: 13792

Probenmaterial: Geovles 403-01  
 Temperatur: 23.0 °C  
 Geschwindigkeit: 100 mm/min  
 Prüfdatum: 30.08.2010  
 Bemerkungen: Freibewitterung (13.7.-13.8.)

**Prüfkörper in Längsrichtung**



**Prüfkörper in Querrichtung**



Rüschlikon, 10.09.2010  
 FPA002g, 02.02.03, Be

## IV.2.2 2. Monat

### Prüfprotokoll

Auftragsnummer:

Chargennummer:

Kundenname: FH Bern

Material: 403-01 02 längs

Pruefer: Lr

Schmelze:

Prüfdatum: 24.9.2010

Lieferant:

Prüfnorm:

Oberflaeche:

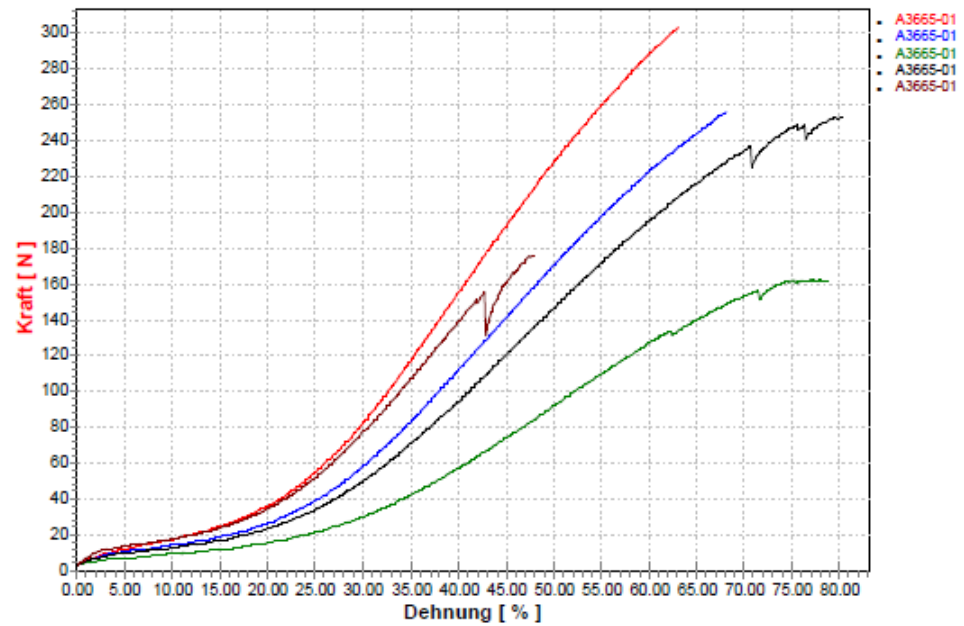
Prüfart:

Arbeitskarte:

Probenbezeichnung:

Feuchtigkeit:

A3665-01	B [mm]	Rm [N/mm]	Fm [N]	Agf [%]	At [%]
A3665-01	50.00	6.05	302.7	66	66
A3665-01	50.00	5.11	255.5	69	69
A3665-01	50.00	3.26	162.8	82	82
A3665-01	50.00	5.06	252.9	81	81
A3665-01	50.00	3.51	175.6	48	48
-					
	B [mm]	Rm [N/mm]	Fm [N]	Agf [%]	At [%]
min	50.00	3.26	162.81	48.46	48.46
max	50.00	6.05	302.68	81.92	82.43
AM	50.00	4.60	229.89	69.22	69.45
s	0.00	1.18	59.03	13.55	13.80



Page: 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer:

Chargennummer:

Kundenname: FH Bern

Material: 403-01 02 quer

Pruefer: Lr

Schmelze:

Prüfdatum: 24.9.2010

Lieferant:

Prüfnorm:

Oberflaeche:

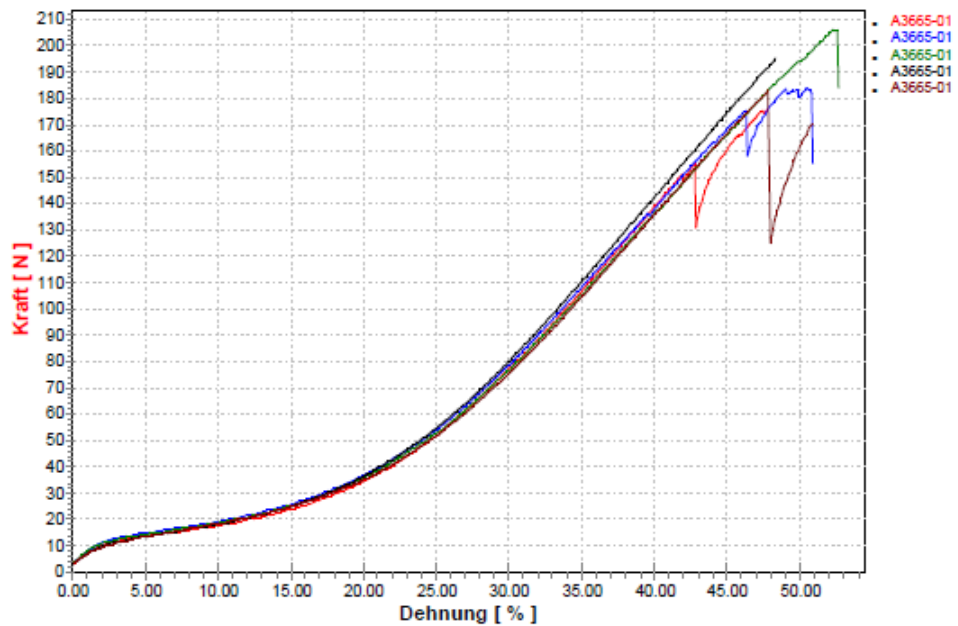
Prüfart:

Arbeitskarte:

Probenbezeichnung:

Feuchtigkeit:

A3665-01	B [mm]	Rm [N/mm]	Fm [N]	Agf [%]	At [%]
A3665-01	50.00	3.51	175.6	48	48
A3665-01	50.00	3.68	183.9	51	52
A3665-01	50.00	4.12	206.2	53	53
A3665-01	50.00	3.89	194.6	49	49
A3665-01	50.00	3.66	183.0	49	52
-					
	B [mm]	Rm [N/mm]	Fm [N]	Agf [%]	At [%]
min	50.00	3.51	175.56	48.46	48.46
max	50.00	4.12	206.22	53.01	53.01
AM	50.00	3.77	188.67	50.11	50.76
s	0.00	0.24	11.94	1.95	1.92



Page: 1

### IV.2.3 3. Monat

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Chargennummer: 14052

Kundenname: VSS

Material: 403-01

Pruefer: Lr

Schmelze:

Prüfdatum: 24.11.2010

Lieferant:

Prüfnorm: EN ISO 13934-1

Oberflaeche:

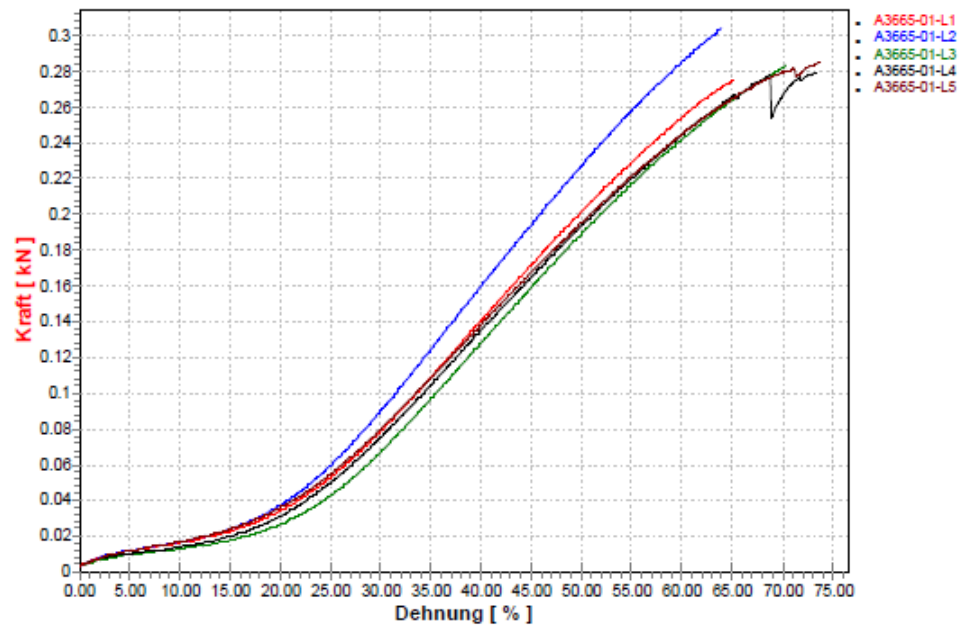
Prüfart:

Arbeitskarte:

Probenbezeichnung: Längs

Feuchtigkeit:

Without Extensometer	Vorbeh	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
A3665-01-L1	3 Monate	50.00	274.6	66
A3665-01-L2	3 Monate	50.00	303.7	65
A3665-01-L3	3 Monate	50.00	283.1	72
A3665-01-L4	3 Monate	50.00	279.1	75
A3665-01-L5	3 Monate	50.00	285.0	75
-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
min		50.00	274.57	65.23
max		50.00	303.74	75.11
AM		50.00	285.12	70.70
s		0.00	11.16	4.66



## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Chargennummer: 14052

Kundenname: VSS

Material: 403-01

Pruefer: Lr

Schmelze:

Prüfdatum: 24.11.2010

Lieferant:

Prüfnorm: EN ISO 13934-1

Oberflaeche:

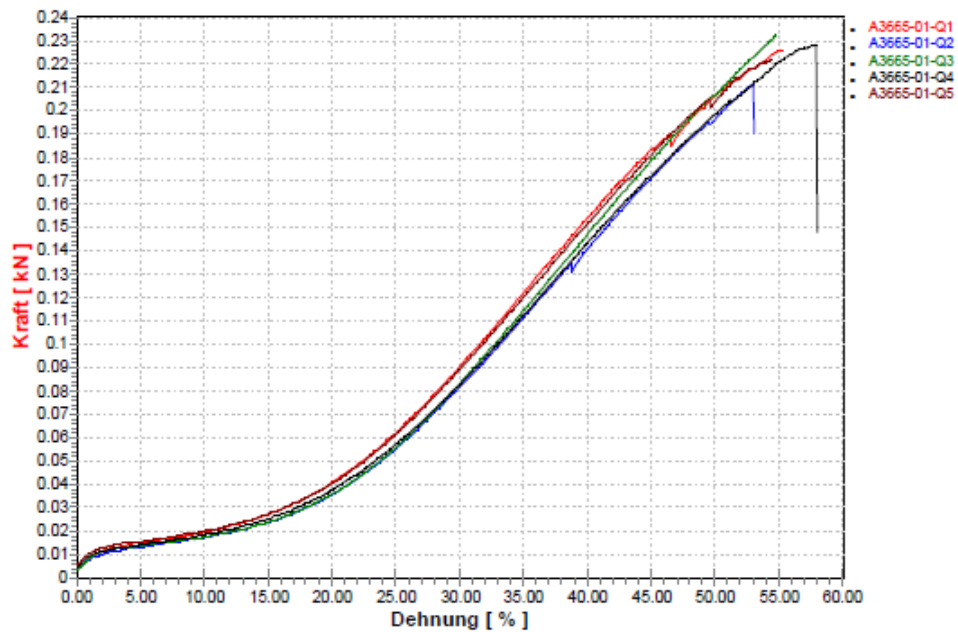
Prüfart:

Arbeitskarte:

Probenbezeichnung: Quer

Feuchtigkeit:

Without Extensometer	Vorbeh	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
A3665-01-Q1	3 Monate	50.00	225.9	56
A3665-01-Q2	3 Monate	50.00	211.3	54
A3665-01-Q3	3 Monate	50.00	231.8	55
A3665-01-Q4	3 Monate	50.00	228.4	59
A3665-01-Q5	3 Monate	50.00	221.3	55
-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
min		50.00	211.33	53.93
max		50.00	231.80	58.83
AM		50.00	223.76	55.84
s		0.00	7.93	1.83



## IV.2.4 4. Monat

### Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Chargennummer: 14201

Kundenname: VSS

Material: 403-02

Pruefer: Lr

Schmelze:

Lieferant:

Oberflaeche:

Arbeitskarte:

Feuchtigkeit:

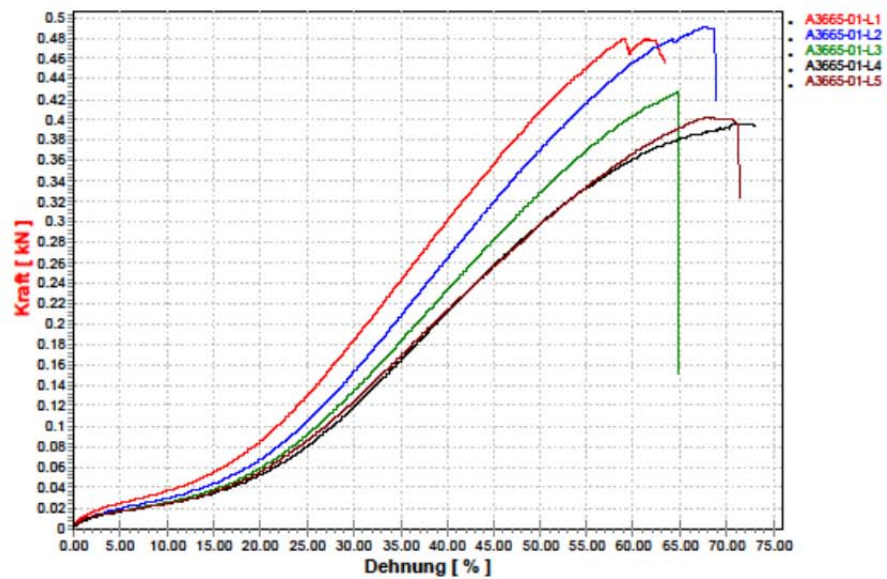
Prüfdatum: 25.11.2010

Prüfnorm: EN ISO 13934-1

Prüfart:

Probenbezeichnung: Längs

Without Extensometer	Vorbereit.	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
A3665-01-L1	4 Monate	50,00	479,5	59
A3665-01-L2	4 Monate	50,00	491,2	68
A3665-01-L3	4 Monate	50,00	426,8	65
A3665-01-L4	4 Monate	50,00	395,5	72
A3665-01-L5	4 Monate	50,00	402,3	68
-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
min		50,00	395,54	59,16
max		50,00	491,25	71,59
AM		50,00	439,08	66,25
s		0,00	44,03	4,63



Page: 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Chargennummer: 14201

Kundenname: VSS

Material: 403-02

Pruefer: Lr

Schmelze:

Prüfdatum: 25.11.2010

Lieferant:

Prüfnorm: EN ISO 13934-1

Oberflaeche:

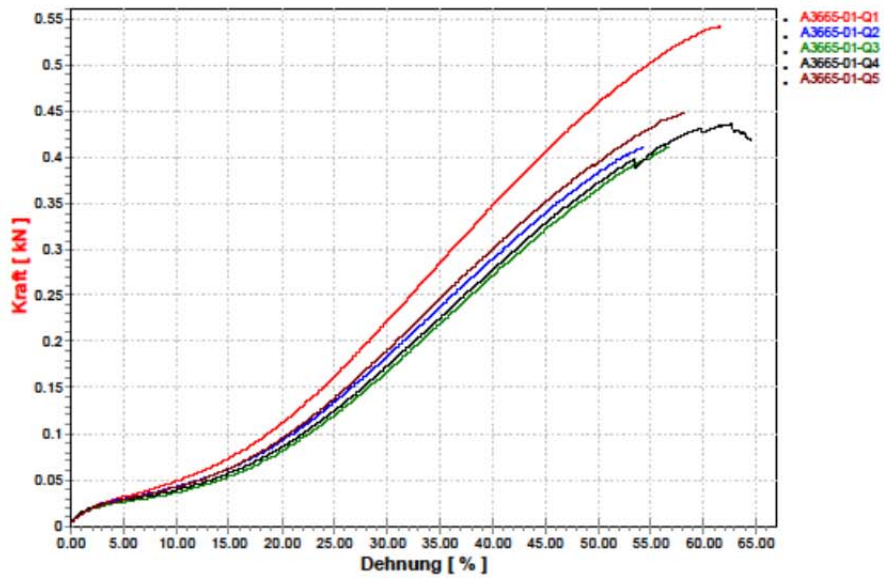
Prüfart:

Arbeitskarte:

Probenbezeichnung: Quer

Feuchtigkeit:

Without Extensometer	Vorbereit	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
A3665-01-Q1	4 Monate	50.00	541.9	61
A3665-01-Q2	4 Monate	50.00	410.1	54
A3665-01-Q3	4 Monate	50.00	410.9	57
A3665-01-Q4	4 Monate	50.00	436.4	63
A3665-01-Q5	4 Monate	50.00	447.8	58
-	-	-	-	-
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
min		50.00	410.10	54.20
max		50.00	541.86	62.72
AM		50.00	449.42	59.63
s		0.00	54.18	3.49



Page: 1

### IV.2.5 5. Monat

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3885-01

Wareneingangsnr.: 14319

Kundenname: VSS

Material: 403-02

Pruefer: Lr

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Produkt: Vlies

Prüfdatum: 7.1.2011

Temperatur: 23°C

Prüfnorm: EN ISO 13934-1

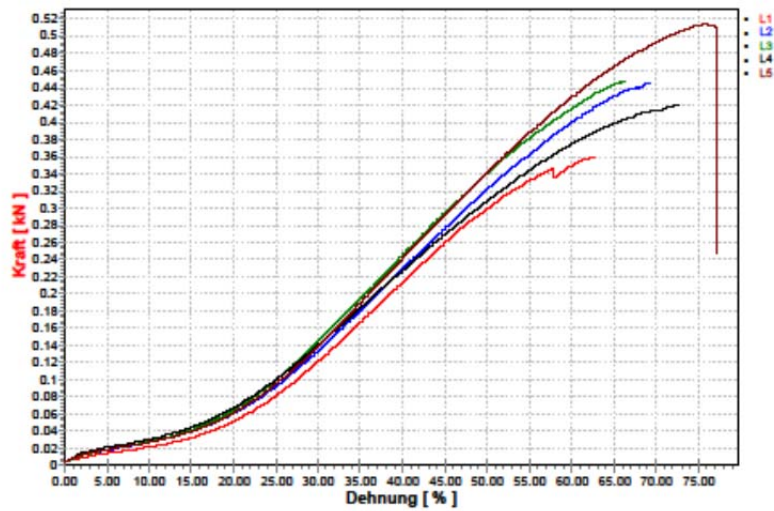
Vorbehandlung: 5 Monate Bewittert

Tecnotest PA: PA113

Bemerkungen:

A3885-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G476	50.00	359.3	63
	L2	G477	50.00	445.2	69
	L3	G478	50.00	447.5	66
	L4	G479	50.00	419.8	72
	L5	G480	50.00	514.7	76
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	359.35	62.54	
	max	50.00	514.74	76.12	
	AM	50.00	437.12	69.29	
	s	0.00	56.08	5.24	

C:\Programme\w+bi\DonProV4.61\LS\TSerie mit Grafik-tecnotest.list



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3885-01

Wareneingangsnr.: 14319

Kundenname: VSS

Material: 403-02

Prüfer: Lr

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Produkt: Vlies

Prüfdatum: 7.1.2011

Temperatur: 23°C

Prüfnorm: EN ISO 13034-1

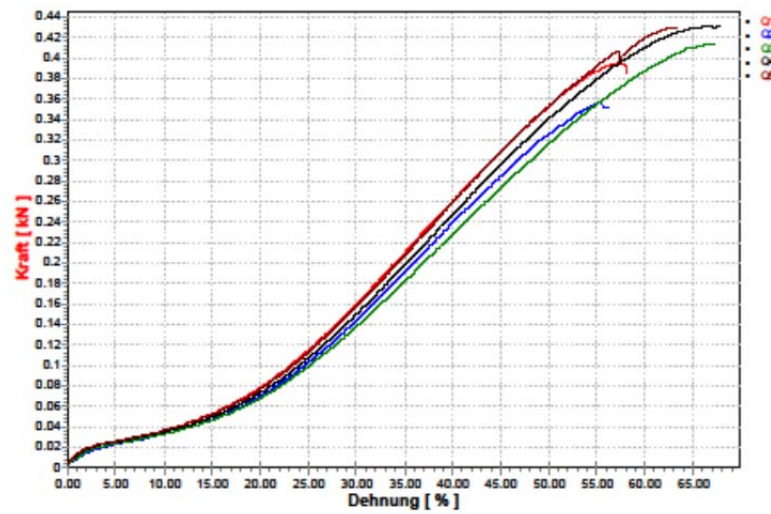
Vorbehandlung: 5 Monate Bewittert

Tecnotest PA: PA113

Bemerkungen:

A3885-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G481	50,00	395,2	57
	Q2	G482	50,00	358,0	56
	Q3	G483	50,00	413,6	67
	Q4	G484	50,00	431,0	67
	Q5	G485	50,00	429,1	63
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50,00	357,97	55,53	
	max	50,00	431,02	66,99	
	AM	50,00	405,38	61,87	
	s	0,00	30,17	5,24	

C:\Programme\lw+bi\DonProV4.61\LSTSerie mit Grafik-tecnotest.lst



Seite 1 von 1

## IV.2.6 6. Monat

**Prüfprotokoll**

Auftragsnummer: A3886-01

Wareneingangsnr.: 14389

Kundenname: VSS

Material: Vlies

Pruefer: Lr

Produkt: 403-02

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 6 Monate bewittert

Bemerkungen: keine

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

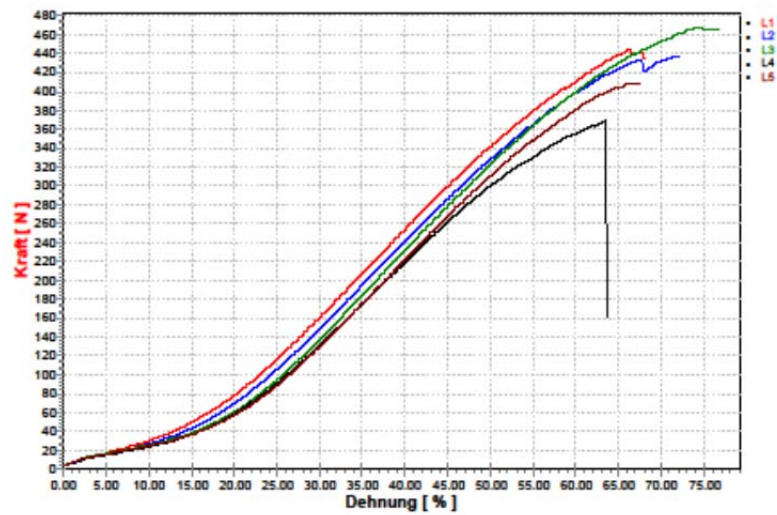
Prüfdatum: 17.1.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3886-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G737	50.00	443.7	66
	L2	G738	50.00	436.8	72
	L3	G739	50.00	467.2	75
	L4	G740	50.00	369.1	64
	L5	G741	50.00	408.5	67
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	369.15	63.52	
	max	50.00	467.17	74.74	
	AM	50.00	425.06	68.62	
	s	0.00	37.61	4.58	

C:\Programme\w+bi\DonPro\4.61\LS\TSerie mit Grafik\tecnotest.list



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3885-01

Wareneingangsnr.: 14369

Kundenname: VSS

Material: Vlies

Pruefer: Lr

Produkt: 403-02

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 6 Monate bewittert

Bemerkungen: keine

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

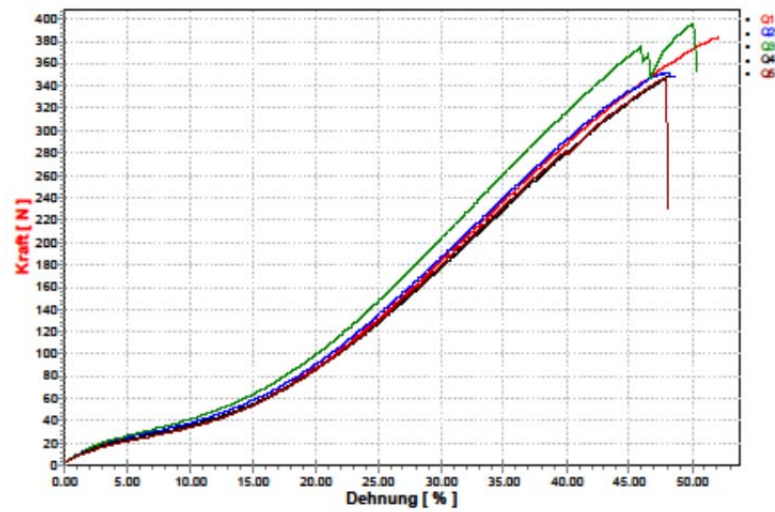
Prüfdatum: 17.1.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3885-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G742	50.00	382.9	52
	Q2	G743	50.00	351.3	48
	Q3	G744	50.00	395.0	50
	Q4	G745	50.00	348.6	48
	Q5	G746	50.00	347.1	48
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	347.13	47.97	
	max	50.00	394.97	51.95	
	AM	50.00	364.98	49.22	
	s	0.00	22.31	1.75	

C:\Programme\lw+biDionProV4\_61\L-STSerie mit Grafik-tecnotest list



Seite 1 von 1

### IV.2.7 7. Monat

#### Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3865-01

Wareneingangsnr.: 14474

Kundenname: VSS

Material: 403-02

Pruefer: Lr

Produkt: Vlies

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 7 Monate bewittert

Bemerkungen: keine

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

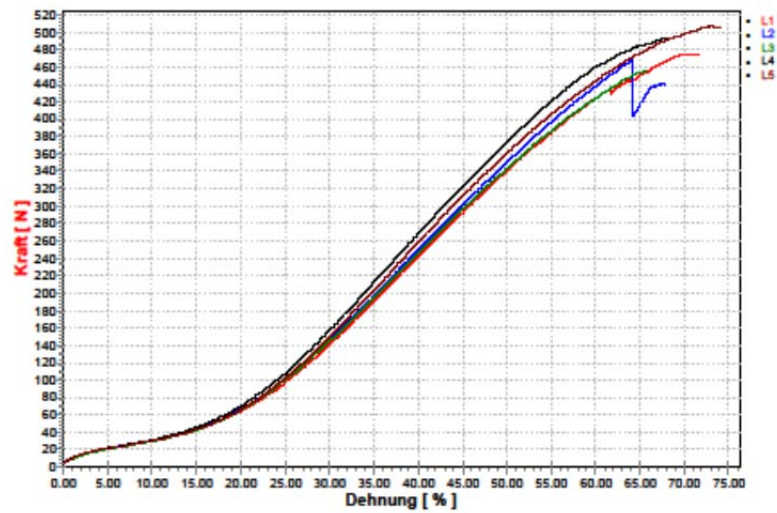
Prüfdatum: 17.2.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3865-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G946	50.00	475.1	71
	L2	G947	50.00	467.5	64
	L3	G948	50.00	456.1	66
	L4	G949	50.00	493.8	68
	L5	G950	50.00	506.6	73
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	456.09	64.11	
	max	50.00	506.64	73.00	
	AM	50.00	479.82	68.27	
	s	0.00	20.32	3.59	

C:\Programme\w+bi\DonPro\4.61\LSSTSerie mit Grafik-tecnotest.lst



## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3865-01

Wareneingangsnr.: 14474

Kundenname: VSS

Material: 403-02

Pruefer: Lr

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Produkt: Vlies

Prüfdatum: 17.2.2011

Temperatur: 23° C

Prüfnorm: EN 29073-3

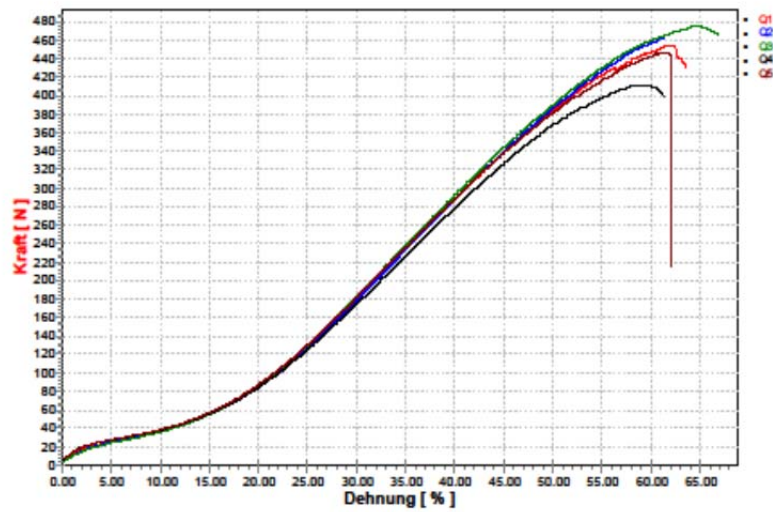
Vorbehandlung: 7 Monate bewittert

Tecnotest PA: PA113

Bemerkungen: keine

A3865-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G951	50,00	453,9	62
	Q2	G952	50,00	462,2	61
	Q3	G953	50,00	474,7	65
	Q4	G954	50,00	411,1	59
	Q5	G955	50,00	445,5	61
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50,00	411,14	59,18	
	max	50,00	474,75	65,00	
	AM	50,00	449,50	61,69	
	s	0,00	24,01	2,10	

C:\Programme\lw+bi\DonProV4.61\LSTSerie mit Grafik-tecnotest list



Seite 1 von 1

## IV.2.8 8. Monat

**Prüfprotokoll**

Auftragsnummer: A3885-01

Wareneingangsnr.: 14575

Kundenname: VSS

Material: 403-02

Prüfer: Th-Br

Produkt: Vlies grau

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 8 Monate Freibewittert

Bemerkungen:

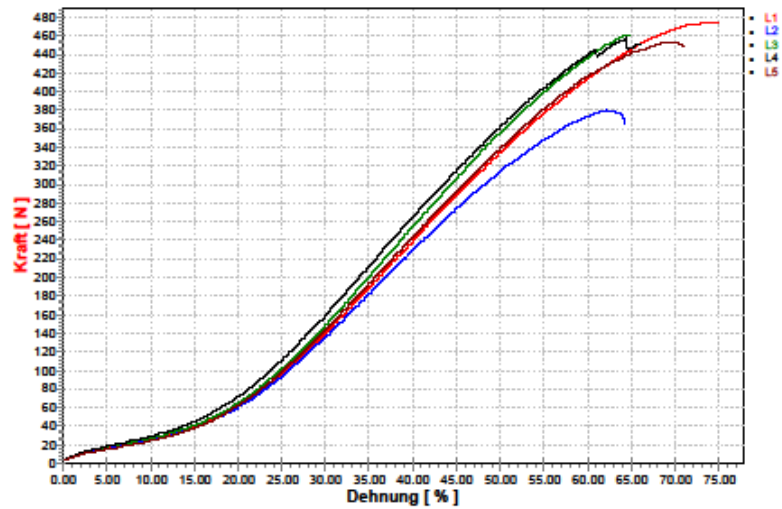
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 28.4.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3885-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G1675	50.00	474.2	74
	L2	G1676	50.00	379.9	62
	L3	G1677	50.00	460.6	65
	L4	G1678	50.00	457.0	64
	L5	G1679	50.00	452.3	69
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	379.91	62.13	
	max	50.00	474.20	73.59	
	AM	50.00	444.81	66.84	
	s	0.00	37.18	4.61	



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3886-01

Wareneingangsnr.: 14575

Kundenname: VSS

Material: 403-02

Pruefer: Th-Br

Produkt: Vlies grau

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 8 Monate Freibewittert

Bemerkungen:

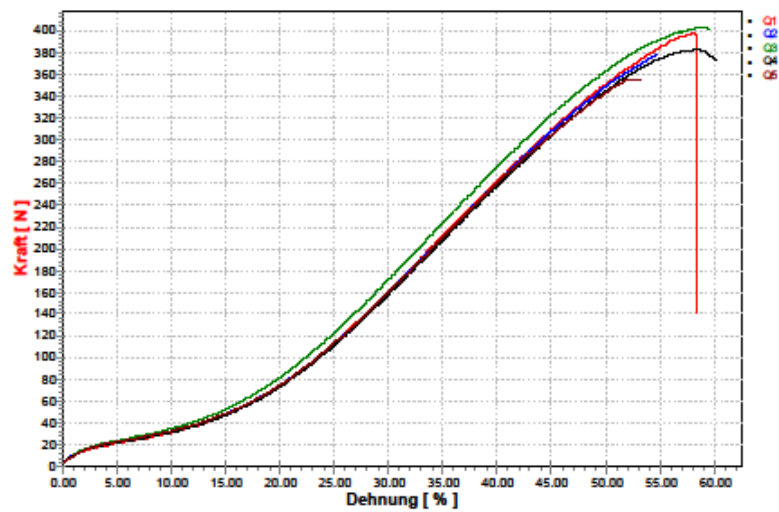
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 28.4.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3886-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G1680	50.00	397.2	58
	Q2	G1681	50.00	378.0	55
	Q3	G1682	50.00	402.7	59
	Q4	G1683	50.00	383.4	58
	Q5	G1684	50.00	355.6	53
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	355.65	52.68	
	max	50.00	402.74	58.87	
	AM	50.00	383.41	56.55	
	s	0.00	18.46	2.72	



Seite 1 von 1

### IV.2.9 9. Monat

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3886-01

Wareneingangsnr.: 14770

Kundenname: VSS

Material: 403-02

Pruefer: Th-Br

Produkt: Vlies grau

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 9 Monate Freibewittert

Bemerkungen:

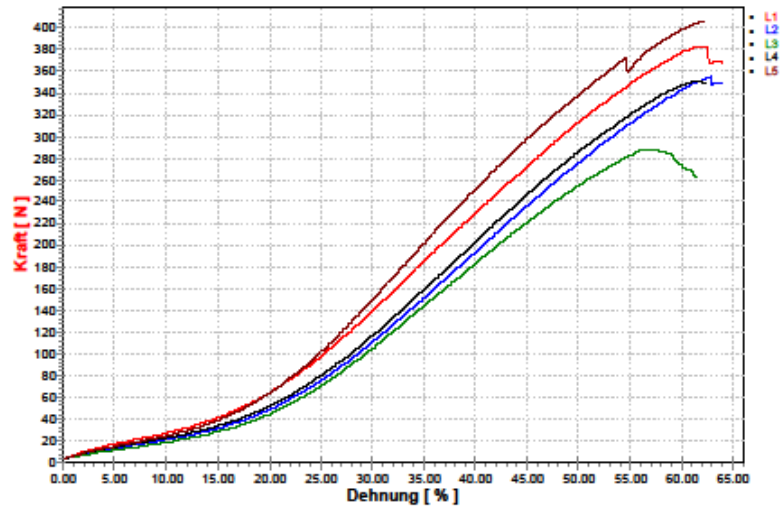
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 4.5.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3886-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G1727	50,00	383,5	62
	L2	G1728	50,00	355,1	63
	L3	G1729	50,00	288,6	57
	L4	G1730	50,00	351,0	61
	L5	G1731	50,00	405,4	62
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50,00	288,57	56,68	
	max	50,00	405,37	62,85	
	AM	50,00	356,71	60,97	
	s	0,00	44,06	2,46	



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3865-01

Wareneingangsnr.: 14770

Kundenname: VSS

Material: 403-02

Pruefer: Th-Br

Produkt: Vlies grau

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 9 Monate Freibewittert

Bemerkungen:

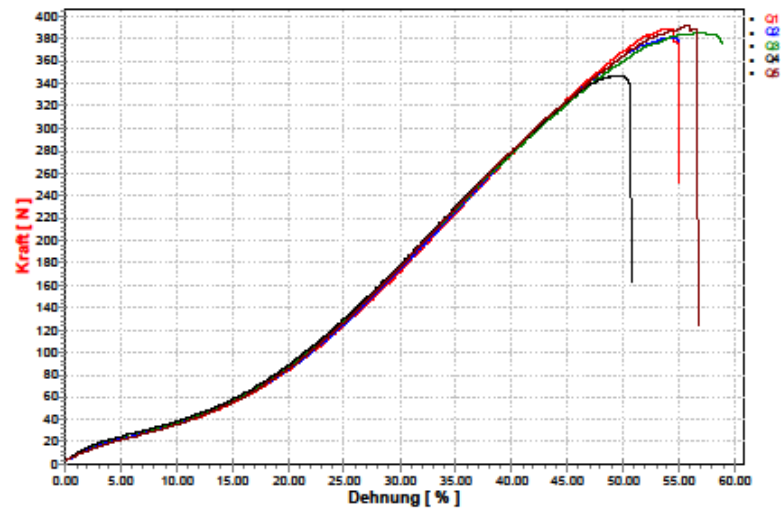
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 5.5.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3865-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G1732	50.00	389.5	54
	Q2	G1733	50.00	380.9	54
	Q3	G1734	50.00	385.3	57
	Q4	G1735	50.00	347.3	50
	Q5	G1736	50.00	391.9	56
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	347.32	49.73	
	max	50.00	391.95	57.27	
	AM	50.00	378.99	54.25	
	s	0.00	18.20	2.84	



Seite 1 von 1

IV.2.10 10. Monat

**Prüfprotokoll**

Auftragsnummer: A3885-01

Wareneingangsnr.: 14826

Kundenname: VSS

Material: 403-02

Pruefer: Lr-Br

Produkt: Vlies grau

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 10 Mt. freibewittert

Bemerkungen: keine

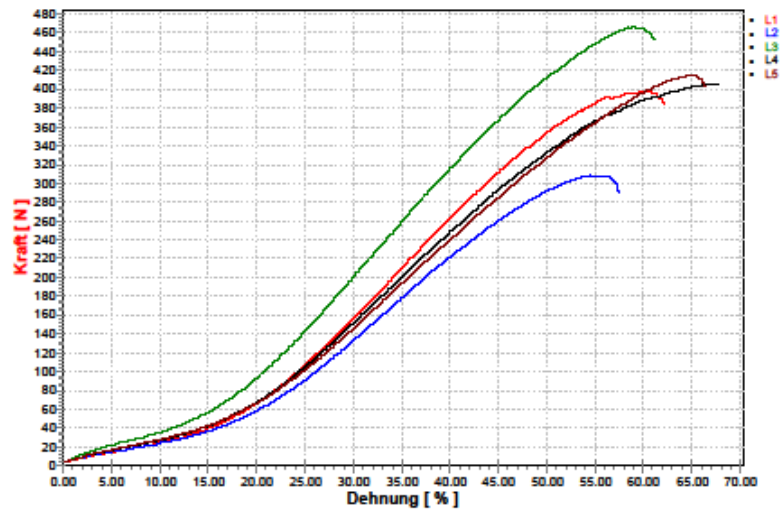
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 17.5.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3885-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G1879	50.00	397.9	60
	L2	G1880	50.00	308.1	54
	L3	G1881	50.00	465.6	59
	L4	G1882	50.00	405.2	67
	L5	G1883	50.00	415.3	65
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	308.14	54.46	
	max	50.00	465.60	66.80	
	AM	50.00	398.44	61.03	
	s	0.00	57.00	4.93	



## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3886-01

Wareneingangsnr.: 14828

Kundenname: VSS

Material: 403-02

Prüfer: Lr-Br

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Produkt: Vlies grau

Prüfdatum: 17.5.2011

Temperatur: 23° C

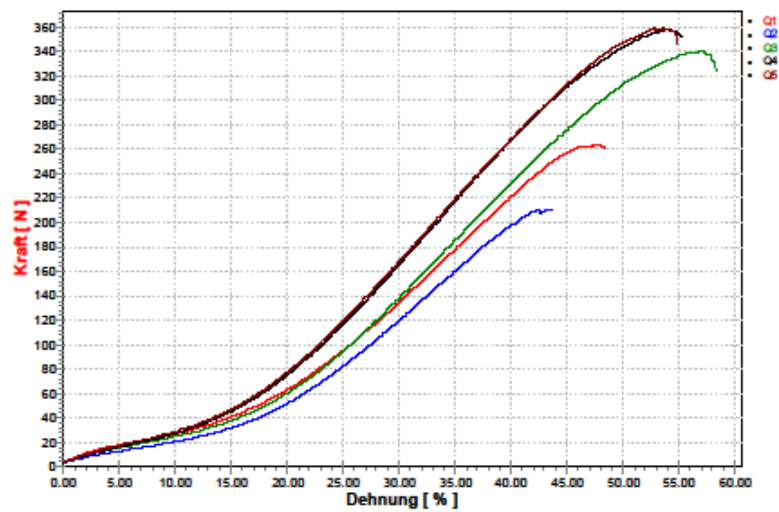
Prüfnorm: EN 29073-3

Vorbehandlung: 10 Mt. freibewittert

Tecnotest PA: PA113

Bemerkungen: keine

A3886-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G1884	50.00	263.7	48
	Q2	G1885	50.00	210.4	44
	Q3	G1886	50.00	340.9	57
	Q4	G1887	50.00	358.5	54
	Q5	G1888	50.00	359.4	53
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	210.39	43.65	
	max	50.00	359.36	57.22	
	AM	50.00	306.58	51.13	
	s	0.00	66.61	5.34	



Seite 1 von 1

## IV.2.11 11. Monat

**Prüfprotokoll**

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: 14973

Kundenname: VSS

Material: 403-02

Pruefer: Br

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Produkt: Vlies grau

Prüfdatum: 23.6.2011

Temperatur: 23° C

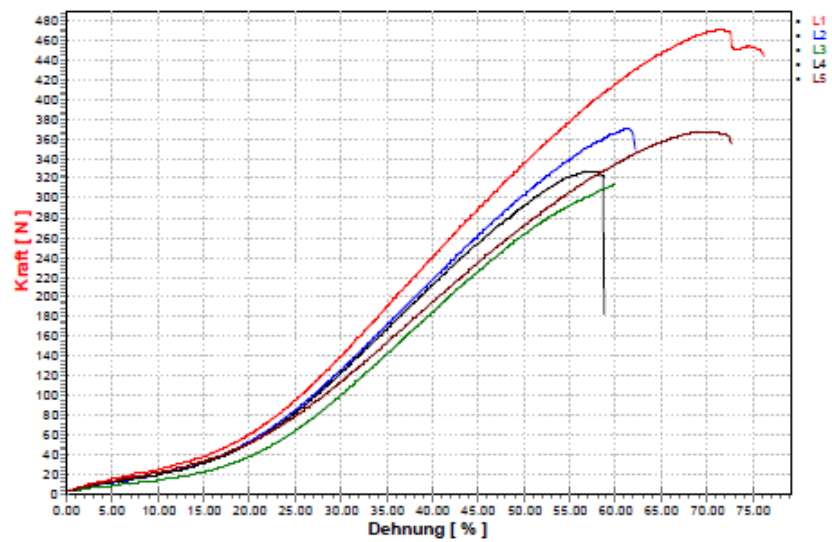
Prüfnorm: EN 29073-3

Vorbehandlung: 11 Mt. freibewittert

Tecnotest PA: PA113

Bemerkungen: keine

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G2071	50.00	470.8	71
	L2	G2072	50.00	370.1	61
	L3	G2073	50.00	313.5	60
	L4	G2074	50.00	326.7	57
	L5	G2075	50.00	367.5	70
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	313.54	56.83	
	max	50.00	470.84	71.40	
	AM	50.00	369.76	63.82	
	s	0.00	61.72	6.38	



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: 14973

Kundenname: VSS

Material: 403-02

Pruefer: Br

Produkt: Vlies grau

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 11 Mt. freibewittert

Bemerkungen: keine

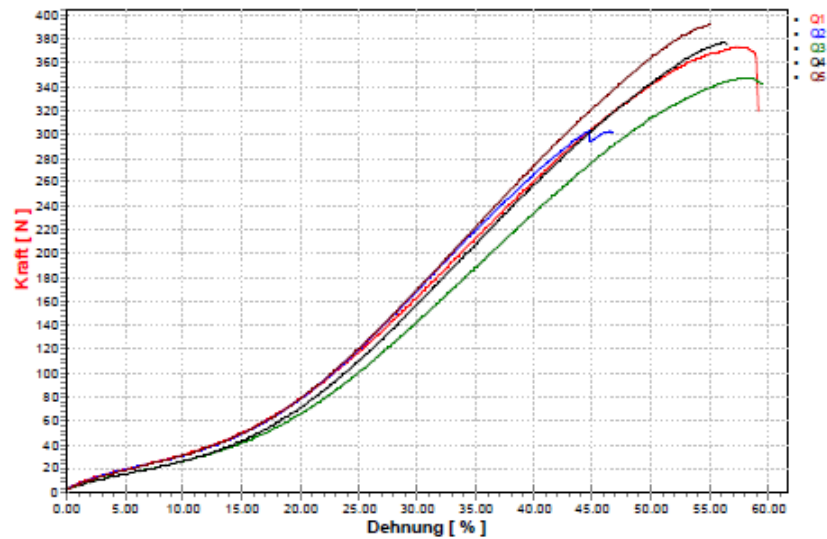
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 23.6.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G2076	50.00	373.0	57
	Q2	G2078	50.00	303.3	45
	Q3	G2079	50.00	347.4	58
	Q4	G2080	50.00	377.0	56
	Q5	G2081	50.00	391.9	55
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	303.34	44.75	
	max	50.00	391.87	58.13	
	AM	50.00	358.52	54.26	
	ε	0.00	34.75	5.45	



Seite 1 von 1

## IV.2.12 12. Monat

### Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: 15172

Kundenname: VSS

Material: 403-02

Pruefer: Br

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Produkt: Vlies grau

Prüfdatum: 8.8.2011

Temperatur: 23° C

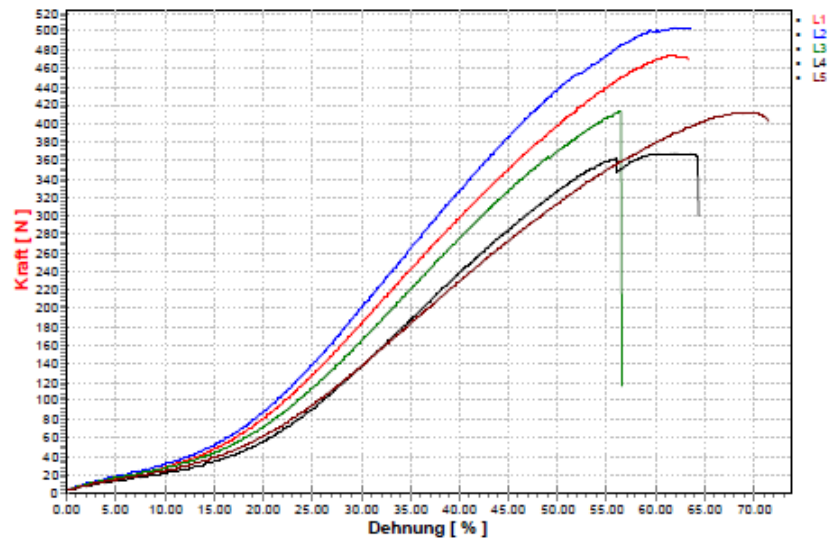
Prüfnorm: EN 29073-3

Vorbehandlung: 12 Mt. freibewittert

Tecnotest PA: PA113

Bemerkungen: keine

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G2289	50.00	474.8	62
	L2	G2290	50.00	504.2	63
	L3	G2291	50.00	413.3	57
	L4	G2292	50.00	368.0	61
	L5	G2293	50.00	412.1	70
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	367.96	56.50	
	max	50.00	504.23	69.84	
	AM	50.00	434.47	62.43	
	s	0.00	54.46	4.85	



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: 15172

Kundenname: VSS

Material: 403-02

Pruefer: Br

Produkt: Vlies grau

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 12 Mt. freibewittert

Bemerkungen: keine

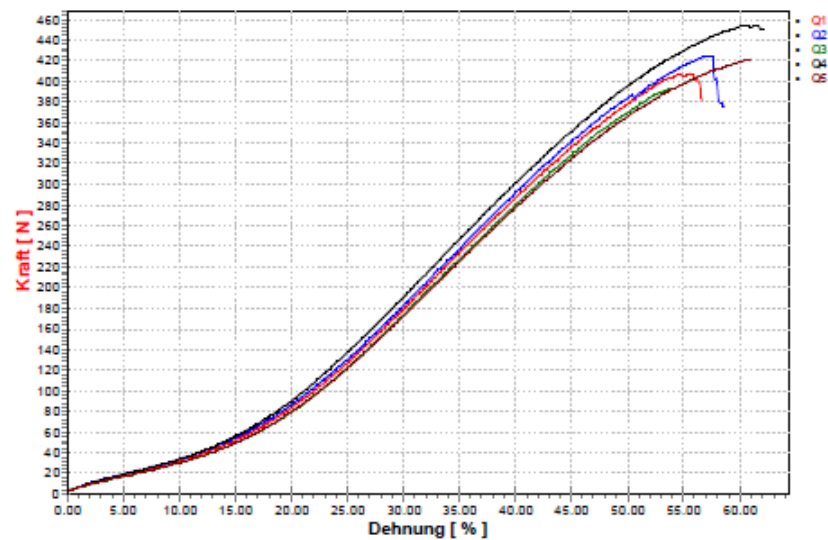
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 8.8.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G2294	50.00	407.5	55
	Q2	G2295	50.00	424.6	57
	Q3	G2296	50.00	392.5	54
	Q4	G2297	50.00	453.4	62
	Q5	G2298	50.00	420.3	61
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	392.50	53.92	
	max	50.00	453.38	61.66	
	AM	50.00	419.68	57.71	
	s	0.00	22.62	3.47	



Seite 1 von 1

### IV.3 Geovlies 403-03

#### IV.3.1 1. Monat

#### Zug-Dehnverhalten nach Bewitterung

Grundlage: SN EN 29073-3 (ISO 9073-3)  
Tecnotest-Prüfanweisung PA113

Ergebnisblatt  
Auftrag: A3665-01  
Wareneingang: 13792

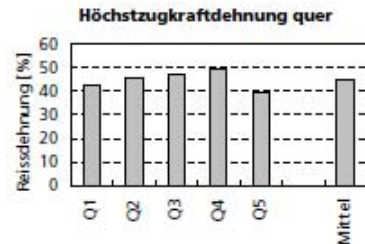
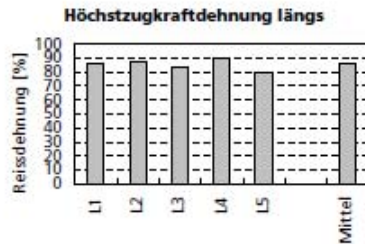
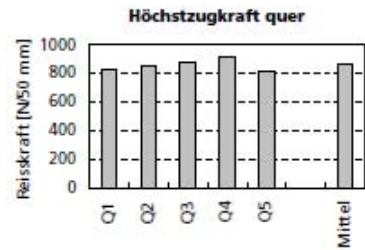
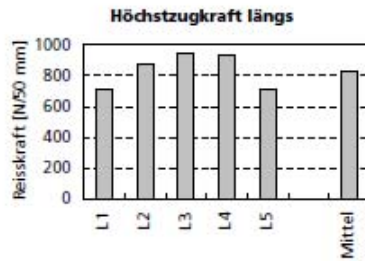
Produkt: Geovlies 403-03  
Temperatur: 23,0 °C  
Geschwindigkeit: 100 mm/min  
Prüfdatum: 01.09.2010  
Bemerkungen: Freibewitterung (13.7.-13.8.)

##### Prüfkörper in Längsrichtung

Prüfkörper	Höchstzugkraft [N/50mm]	Höchstzugkraft- dehnung [%]
L1	830	64
L2	800	65
L3	800	83
L4	780	75
L5	730	70
Mittel	788	71
Standardabw.	37,0	7,8

##### Prüfkörper in Querrichtung

Prüfkörper	Höchstzugkraft [N/50mm]	Höchstzugkraft- dehnung [%]
Q1	760	33
Q2	750	32
Q3	820	33
Q4	740	31
Q5	770	34
Mittel	768	33
Standardabw.	31,1	1,0



Röschlikon, 10.09.2010  
FPA002f, 02.02.03, Be

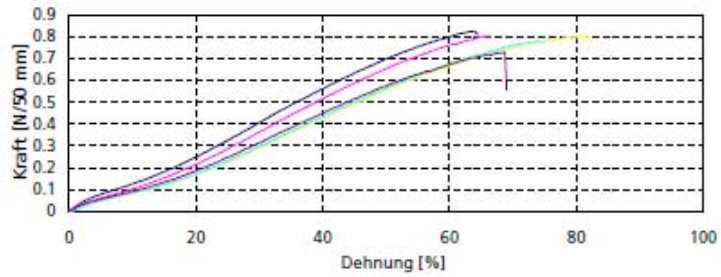
### Zug-Dehnverhalten nach Bewitterung

Grundlage: SN EN 29073-3 (IO 9073-3)  
 Tecnotest-Prüfanweisung PA113

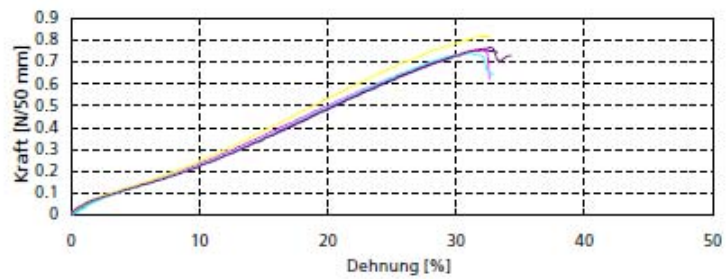
Diagramm  
 Auftrag: A3665-01  
 Wareneingang: 13792

Probenmaterial: Geovlies 403-03  
 Temperatur: 23.0 °C  
 Geschwindigkeit: 100 mm/min  
 Prüfdatum: 01.09.2010  
 Bemerkungen: Freibewitterung (13.7.-13.8.)

**Prüfkörper in Längsrichtung**



**Prüfkörper in Querrichtung**



Rüschlikon, 10.09.2010  
 FPA002g, 02.02.03, Be

### IV.3.2 2. Monat

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer:

Chargennummer:

Kundenname: FH Bern

Material: 403-03 02 längs

Pruefer: Lr

Schmelze:

Prüfdatum: 24.9.2010

Lieferant:

Prüfnorm:

Oberflaeche:

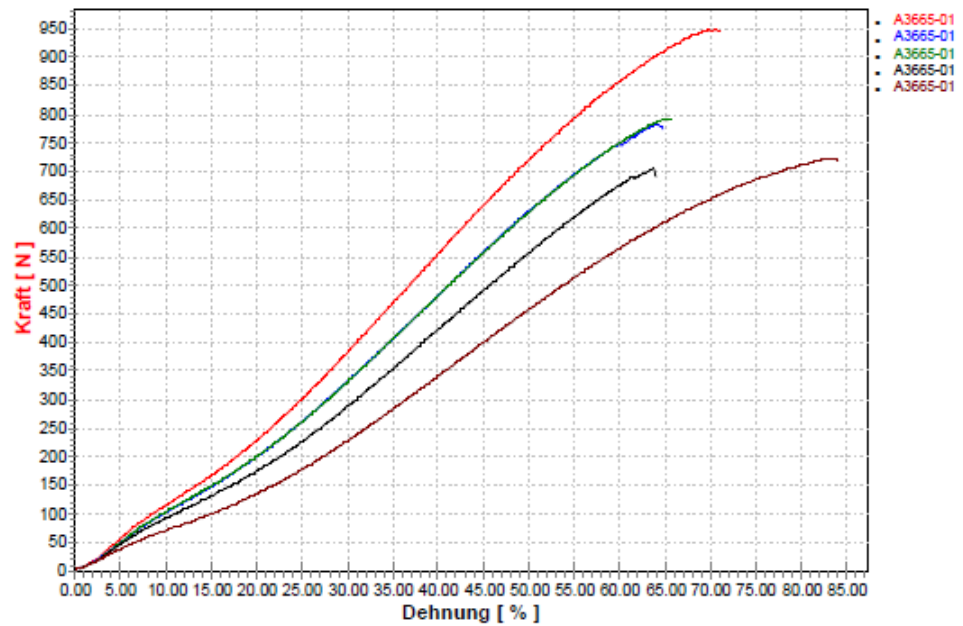
Prüfart:

Arbeitskarte:

Probenbezeichnung:

Feuchtigkeit:

A3665-01	B [mm]	Rm [N/mm]	Fm [N]	Agf [%]	At [%]
A3665-01	50.00	18.95	947.3	71	72
A3665-01	50.00	15.64	782.2	65	65
A3665-01	50.00	15.84	792.1	66	66
A3665-01	50.00	14.08	704.0	65	65
A3665-01	50.00	14.41	720.4	84	85
-					
	B [mm]	Rm [N/mm]	Fm [N]	Agf [%]	At [%]
min	50.00	14.08	704.04	64.57	64.79
max	50.00	18.95	947.33	84.07	84.77
AM	50.00	15.78	789.22	69.94	70.53
s	0.00	1.92	96.24	8.27	8.42



## Prüfprotokoll

Auftragsnummer:

Chargennummer:

Kundenname: FH Bern

Material: 403-03 02 quer

Pruefer: Lr

Schmelze:

Prüfdatum: 24.9.2010

Lieferant:

Prüfnorm:

Oberflaeche:

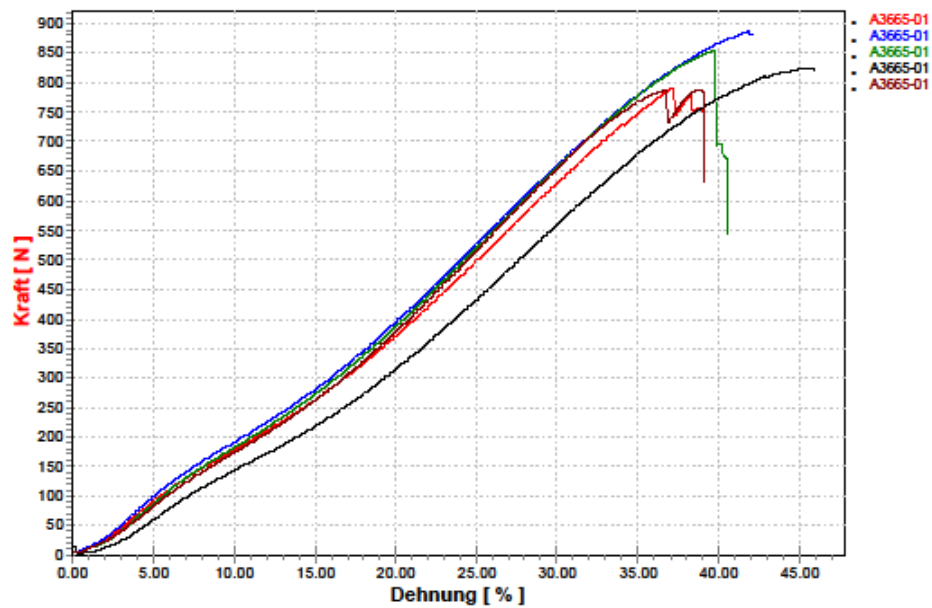
Prüfart:

Arbeitskarte:

Probenbezeichnung:

Feuchtigkeit:

A3886-01	B [mm]	Rm [N/mm]	Fm [N]	Agf [%]	At [%]
A3665-01	50.00	15.84	792.1	38	39
A3665-01	50.00	17.74	887.2	42	42
A3665-01	50.00	17.09	854.7	40	41
A3665-01	50.00	16.49	824.3	45	46
A3665-01	50.00	15.76	788.0	37	39
-					
	B [mm]	Rm [N/mm]	Fm [N]	Agf [%]	At [%]
min	50.00	15.76	788.04	37.04	39.44
max	50.00	17.74	887.23	45.20	45.60
AM	50.00	16.59	829.28	40.48	41.59
s	0.00	0.84	42.16	3.37	2.56



Page: 1

### IV.3.3 3. Monat

#### Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Chargennummer: 14052

Kundenname: VSS

Material: 403-03

Pruefer: Lr

Schmelze:

Lieferant:

Oberflaeche:

Arbeitskarte:

Feuchtigkeit:

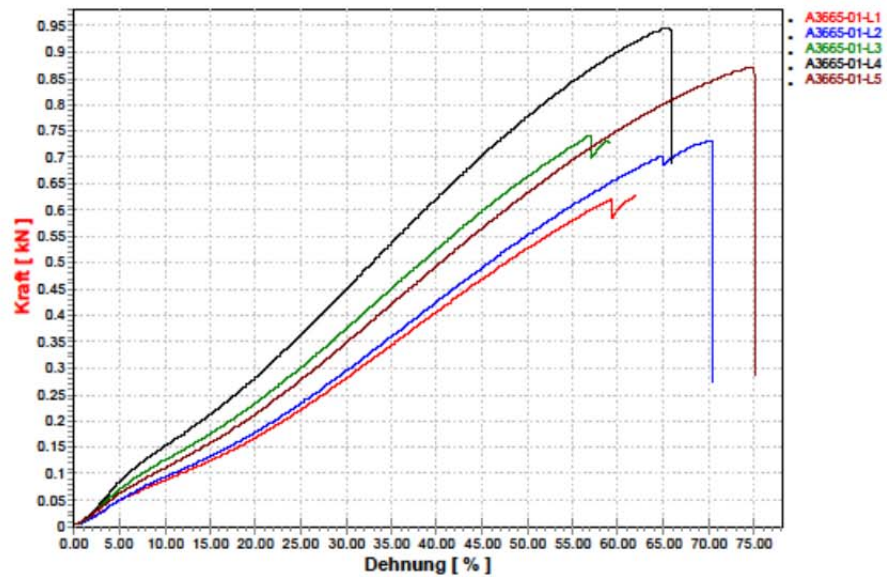
Prüfdatum: 24.11.2010

Prüfnorm: EN ISO 13934-1

Prüfart:

Probenbezeichnung: Längs

Without Extensometer	Vorbereit.	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
A3665-01-L1	3 Monate	50,00	626,5	63
A3665-01-L2	3 Monate	50,00	731,1	71
A3665-01-L3	3 Monate	50,00	741,3	58
A3665-01-L4	3 Monate	50,00	944,6	66
A3665-01-L5	3 Monate	50,00	870,1	75
-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
min		50,00	626,51	57,74
max		50,00	944,59	75,44
AM		50,00	782,73	66,61
s		0,00	125,13	6,96



## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Chargennummer: 14052

Kundenname: VSS

Material: 403-03

Prüfer: Lr

Schmelze:

Prüfdatum: 24.11.2010

Lieferant:

Prüfnorm: EN ISO 13934-1

Oberfläche:

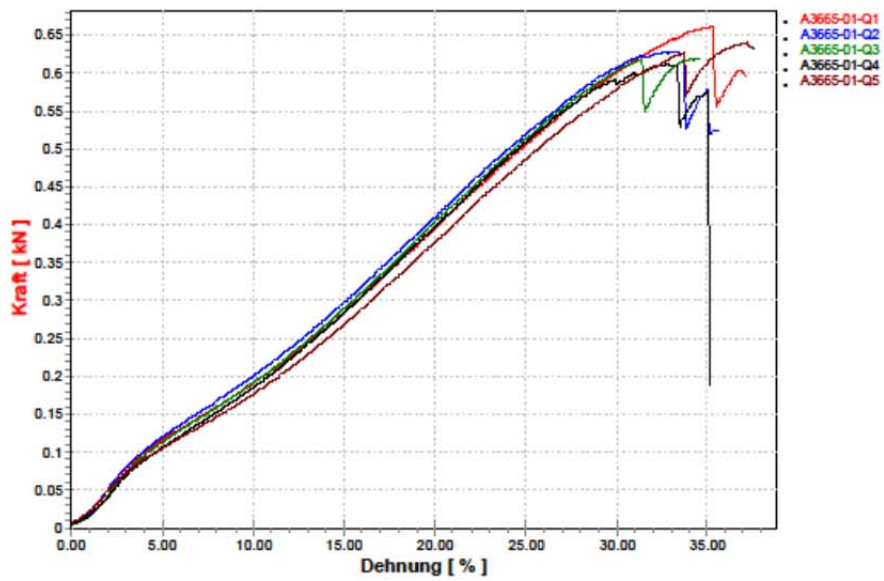
Prüfart:

Arbeitskarte:

Probenbezeichnung: Quer

Feuchtigkeit:

Without Extensometer	Vorbereit.	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
A3665-01-Q1	3 Monate	50.00	661.0	36
A3665-01-Q2	3 Monate	50.00	628.3	33
A3665-01-Q3	3 Monate	50.00	618.5	34
A3665-01-Q4	3 Monate	50.00	610.2	33
A3665-01-Q5	3 Monate	50.00	639.8	38
-	-	-	-	-
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
min		50.00	610.25	33.28
max		50.00	660.96	37.65
AM		50.00	631.57	34.88
s		0.00	19.81	1.81



Page: 1

### IV.3.4 4. Monat

#### Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Chargennummer: 14201

Kundenname: VSS

Material: 403-03

Pruefer: Lr

Schmelze:

Lieferant:

Oberflaeche:

Arbeitskarte:

Feuchtigkeit:

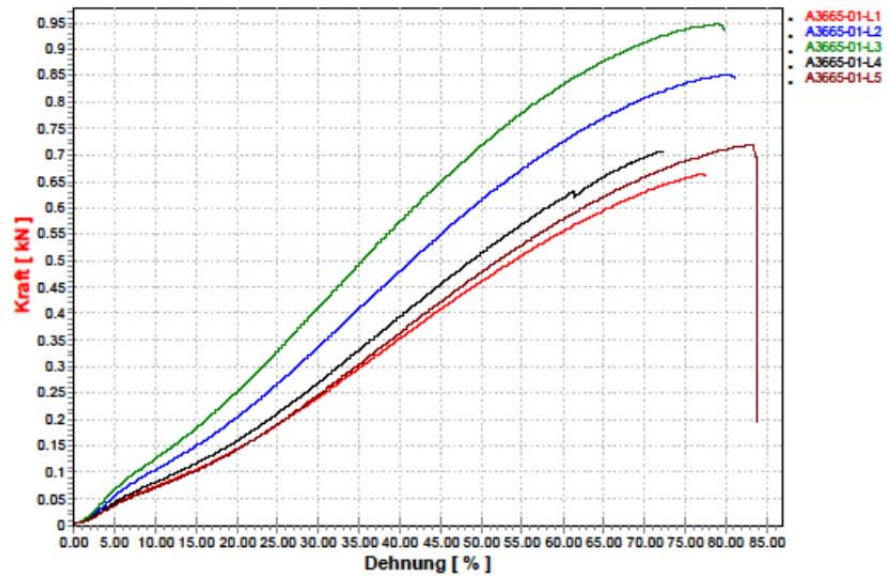
Prüfdatum: 25.11.2010

Prüfnorm: EN ISO 13934-1

Prüfart:

Probenbezeichnung: Längs

Without Extensometer	Vorbereit	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
A3665-01-L1	4 Monate	50,00	662,6	77
A3665-01-L2	4 Monate	50,00	851,8	80
A3665-01-L3	4 Monate	50,00	946,2	79
A3665-01-L4	4 Monate	50,00	705,7	72
A3665-01-L5	4 Monate	50,00	718,2	83
-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
min		50,00	662,58	72,06
max		50,00	946,20	83,00
AM		50,00	776,91	78,25
s		0,00	118,17	4,09



## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3885-01

Chargennummer: 14201

Kundenname: VSS

Material: 403-03

Pruefer: Lr

Schmelze:

Prüfdatum: 25.11.2010

Lieferant:

Prüfnorm: EN ISO 13834-1

Oberflaeche:

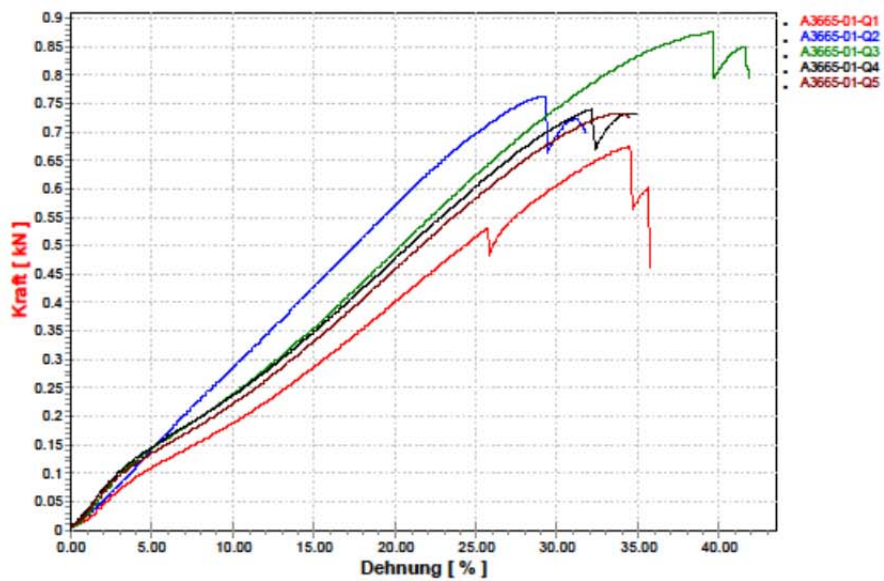
Prüfart:

Arbeitskarte:

Probenbezeichnung: Quer

Feuchtigkeit:

Without Extensometer	Vorbereit.	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
A3665-01-Q1	4 Monate	50.00	675.2	35
A3665-01-Q2	4 Monate	50.00	762.8	29
A3665-01-Q3	4 Monate	50.00	877.0	40
A3665-01-Q4	4 Monate	50.00	739.5	32
A3665-01-Q5	4 Monate	50.00	733.2	34
-	-	-	-	-
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
min		50.00	675.23	29.02
max		50.00	876.97	39.62
AM		50.00	757.56	33.82
s		0.00	74.13	3.87



Page: 1

### IV.3.5 5. Monat

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3885-01

Wareneingangsnr.: 14320

Kundenname: VSS

Material: 403-03

Pruefer: Lr

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Produkt: Vlies

Prüfdatum: 7.1.2011

Temperatur: 23°C

Prüfnorm: EN ISO 13934-1

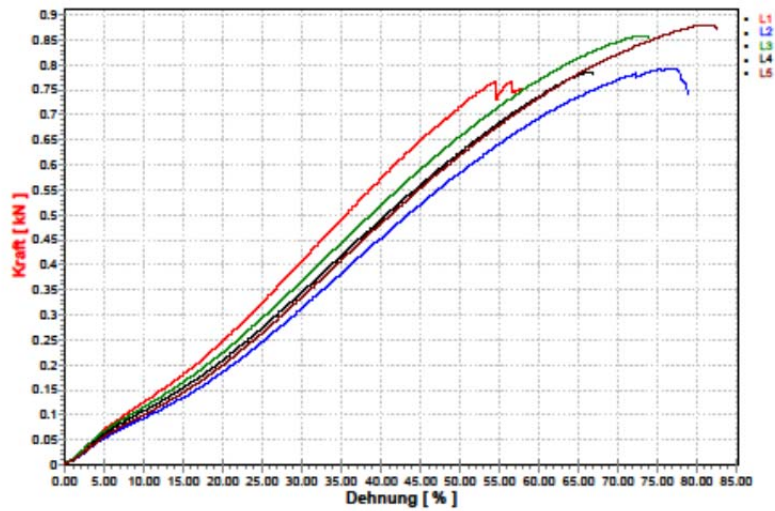
Vorbehandlung: 5 Monate Bewittert

Tecnotest PA: PA113

Bemerkungen:

A3885-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G486	50.00	767.0	54
	L2	G487	50.00	792.1	76
	L3	G488	50.00	857.7	73
	L4	G489	50.00	785.4	67
	L5	G490	50.00	879.1	82
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	766.97	54.45	
	max	50.00	879.12	81.54	
	AM	50.00	816.26	70.22	
	s	0.00	49.07	10.32	

C:\Programme\w+biDonProV4.61\LSSTSerie mit Grafik-tecnotest.lst



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3865-01

Wareneingangsnr.: 14320

Kundenname: VSS

Material: 403-03

Prüfer: Lr

Produkt: Vlies

Temperatur: 23°C

Vorbehandlung: 5 Monate Bewittert

Bemerkungen:

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

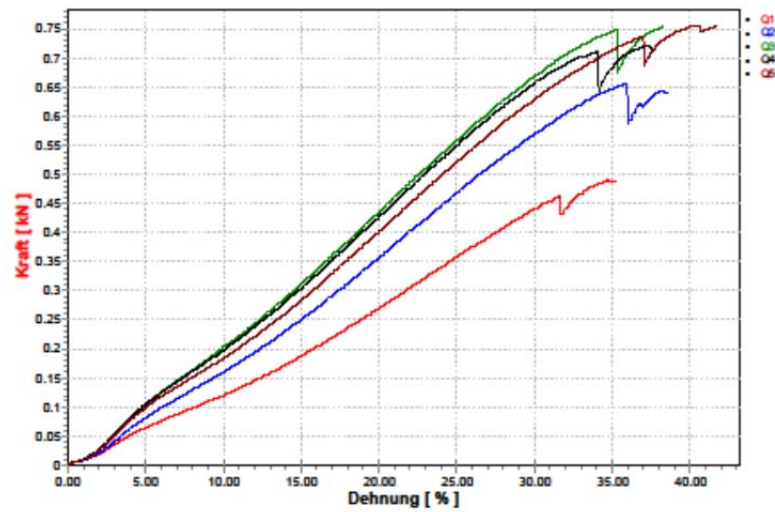
Prüfdatum: 7.1.2011

Prüfnorm: EN ISO 13034-1

Tecnotest PA: PA113

A3865-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G491	50.00	489.7	35
	Q2	G492	50.00	657.3	36
	Q3	G493	50.00	751.9	38
	Q4	G494	50.00	719.5	37
	Q5	G495	50.00	753.9	41
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	489.66	34.75	
	max	50.00	753.90	40.60	
	AM	50.00	674.46	37.36	
	s	0.00	110.43	2.23	

C:\Programme\lw+biDonProV4.61\L-STSerie mit Grafik-tecnotest.list



Seite 1 von 1

### IV.3.6 6. Monat

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3885-01

Wareneingangsnr.: 14389

Kundenname: VSS

Material: Vlies

Pruefer: Lr

Produkt: 403-03

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 6 Monate bewittert

Bemerkungen: keine

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

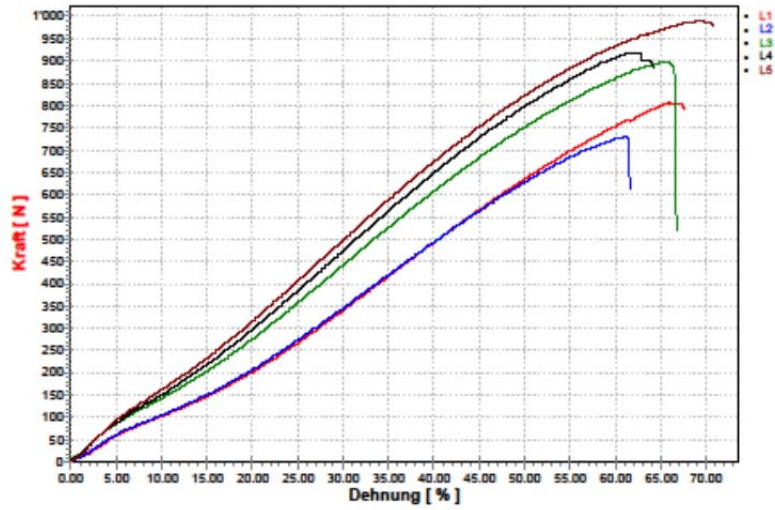
Prüfdatum: 17.1.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3885-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G747	50.00	805.3	66
	L2	G748	50.00	728.9	61
	L3	G749	50.00	896.4	65
	L4	G750	50.00	920.2	63
	L5	G751	50.00	989.3	69
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	728.91	61.07	
	max	50.00	989.27	69.30	
	AM	50.00	868.13	64.87	
	s	0.00	101.79	3.19	

C:\Programme\w+bi\DonPro\4.61\LS\TSerie mit Grafik\tecnotest.lst



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3885-01

Wareneingangsnr.: 14369

Kundenname: VSS

Material: Vlies

Pruefer: Lr

Produkt: 403-03

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 6 Monate bewittert

Bemerkungen: keine

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

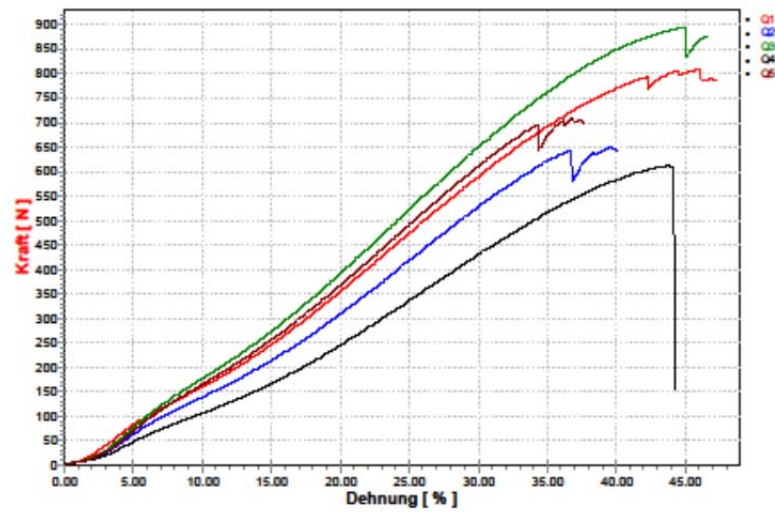
Prüfdatum: 17.1.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3885-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G752	50,00	808,7	46
	Q2	G753	50,00	649,7	40
	Q3	G754	50,00	894,1	45
	Q4	G755	50,00	612,9	44
	Q5	G756	50,00	708,9	37
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50,00	612,92	36,89	
	max	50,00	894,13	45,97	
	AM	50,00	734,88	42,29	
	s	0,00	115,77	3,87	

C:\Programme\lw+biDionPro\4.61\L-STSerie mit Grafik-tecnotest.list



Seite 1 von 1

### IV.3.7 7. Monat

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3885-01

Wareneingangsnr.: 14474

Kundenname: VSS

Material: 403-03

Pruefer: Lr

Produkt: Vlies

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 7 Monate bewittert

Bemerkungen: keine

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

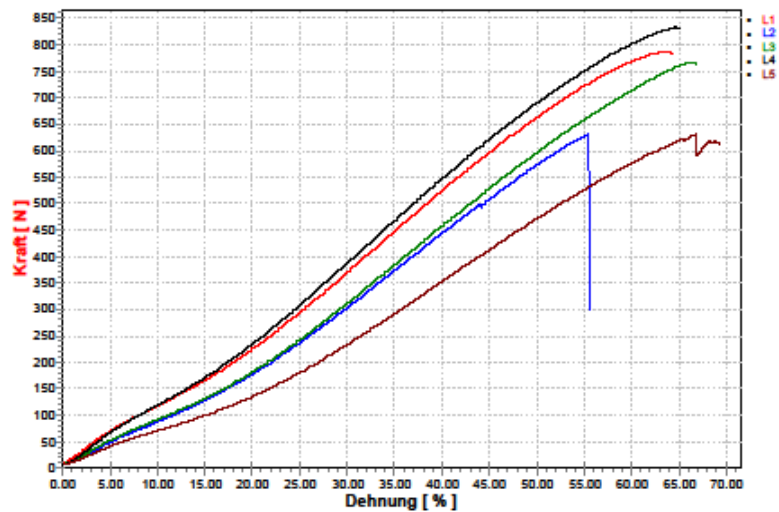
Prüfdatum: 17.2.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3885-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G956	50,00	785,4	63
	L2	G957	50,00	631,3	56
	L3	G958	50,00	768,0	67
	L4	G959	50,00	831,8	65
	L5	G960	50,00	630,5	67
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50,00	630,46	55,51	
	max	50,00	831,76	66,89	
	AM	50,00	729,37	63,40	
	s	0,00	92,90	4,64	

C:\Programme\lw+biDionProV4\_61\LSTSerie mit Grafik-tecnotest list



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3885-01

Wareneingangsnr.: 14474

Kundenname: VSS

Material: 403-03

Pruefer: Lr

Produkt: Vlies

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 7 Monate bewittert

Bemerkungen: keine

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

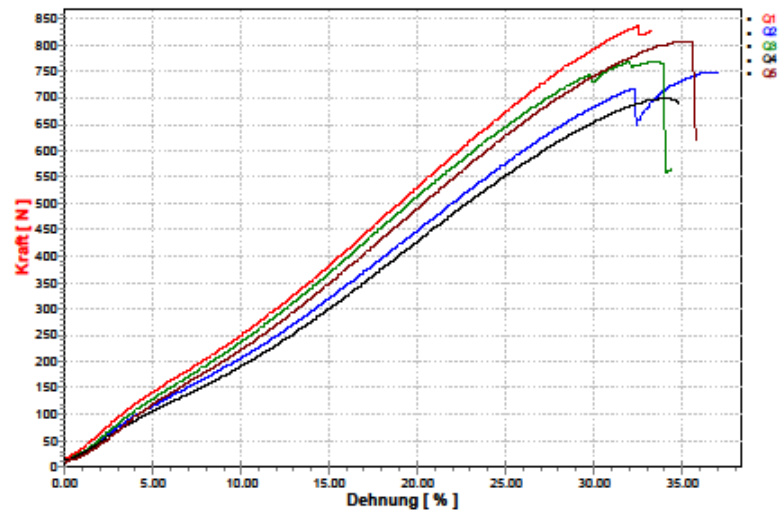
Prüfdatum: 17.2.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3885-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G961	50.00	835.9	33
	Q2	G962	50.00	749.2	37
	Q3	G963	50.00	770.5	34
	Q4	G964	50.00	699.5	34
	Q5	G965	50.00	806.8	35
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	699.52	32.52	
	max	50.00	835.87	37.04	
	AM	50.00	772.39	34.46	
	s	0.00	52.59	1.74	

C:\Programme\w+b\bdionProV4\_61\LISTSerie mit Grafik-tecnotest list



Seite 1 von 1

## IV.3.8 8. Monat

**Prüfprotokoll**

Auftragsnummer: A3885-01

Wareneingangsnr.: 14575

Kundenname: VSS

Material: 403-03

Prüfer: Th-Br

Produkt: Vlies grau

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 8 Monate Freibewittert

Bemerkungen:

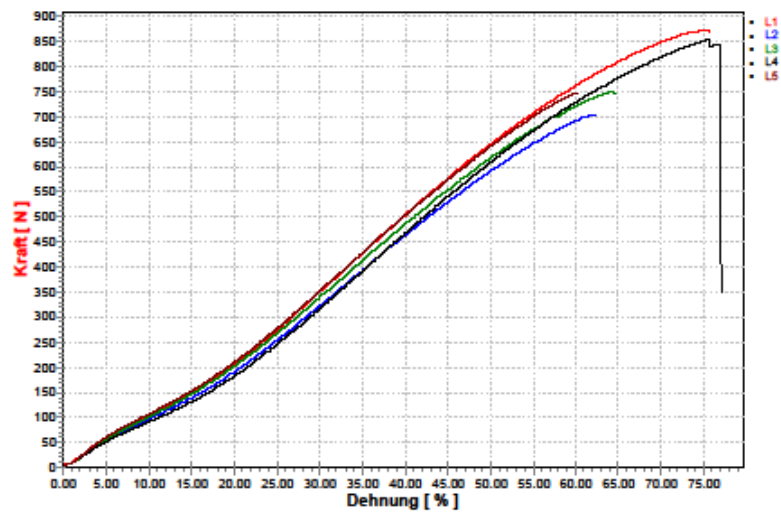
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 28.4.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3885-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G1685	50,00	872,4	75
	L2	G1686	50,00	702,9	62
	L3	G1687	50,00	748,9	64
	L4	G1688	50,00	854,5	76
	L5	G1689	50,00	747,8	60
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50,00	702,93	60,13	
	max	50,00	872,41	75,70	
	AM	50,00	785,30	67,46	
	s	0,00	73,98	7,47	



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3886-01

Wareneingangsnr.: 14575

Kundenname: VSS

Material: 403-03

Pruefer: Th-Br

Produkt: Vlies grau

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 8 Monate Freibewittert

Bemerkungen:

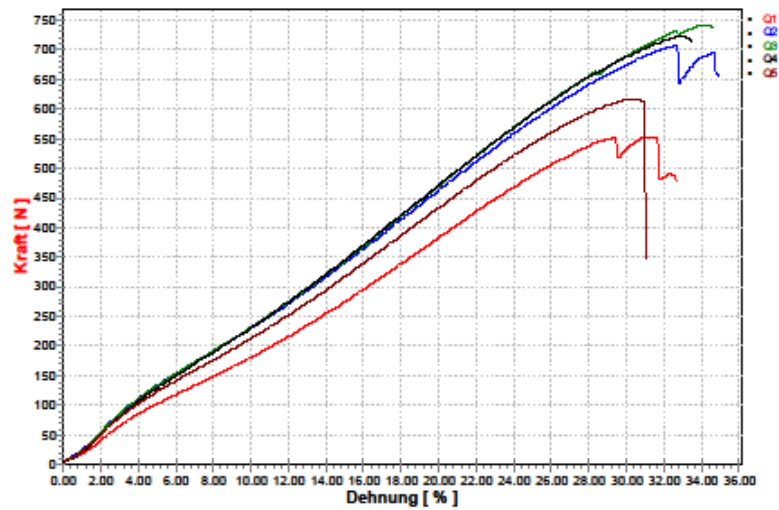
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 28.4.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3886-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G1690	50.00	553.5	31
	Q2	G1691	50.00	707.5	33
	Q3	G1692	50.00	741.1	34
	Q4	G1693	50.00	722.8	33
	Q5	G1694	50.00	615.8	30
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	553.55	30.32	
	max	50.00	741.11	34.20	
	AM	50.00	668.16	32.28	
	s	0.00	80.20	1.49	



Seite 1 von 1

## IV.3.9 9. Monat

**Prüfprotokoll**

Auftragsnummer: A3885-01

Wareneingangsnr.: 14770

Kundenname: VSS

Material: 403-03

Prüfer: Th-Br

Produkt: Vlies grau

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 9 Monate Freibewittert

Bemerkungen:

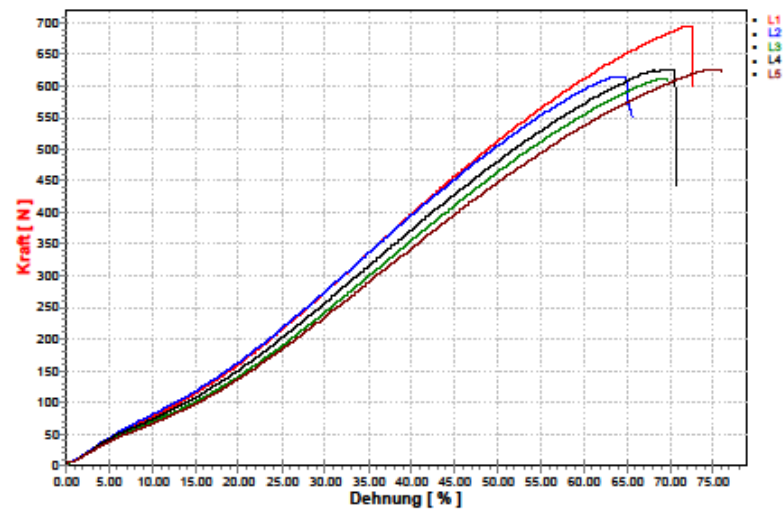
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 4.5.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3885-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G1717	50,00	694,1	72
	L2	G1718	50,00	615,3	65
	L3	G1719	50,00	611,3	69
	L4	G1720	50,00	627,4	70
	L5	G1721	50,00	627,2	75
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50,00	611,33	64,64	
	max	50,00	694,10	75,25	
	AM	50,00	635,05	70,10	
	s	0,00	33,77	3,92	



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3886-01

Wareneingangsnr.: 14770

Kundenname: VSS

Material: 403-03

Prüfer: Th-Br

Produkt: Vlies grau

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 9 Monate Freibewittert

Bemerkungen:

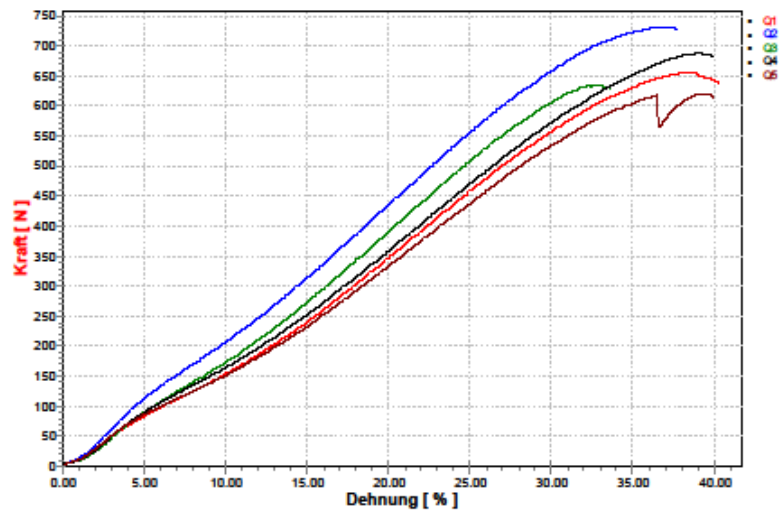
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 4.5.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3886-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G1722	50.00	656.6	39
	Q2	G1723	50.00	730.1	37
	Q3	G1724	50.00	634.2	32
	Q4	G1725	50.00	687.6	39
	Q5	G1726	50.00	620.3	39
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	620.34	32.29	
	max	50.00	730.15	39.39	
	AM	50.00	665.78	37.32	
	s	0.00	44.08	2.97	



Seite 1 von 1

### IV.3.10 10. Monat

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3885-01

Wareneingangsnr.: 14826

Kundenname: VSS

Material: 403-03

Pruefer: Lr-Br

Produkt: Vlies grau

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 10 Mt. freibewittert

Bemerkungen: keine

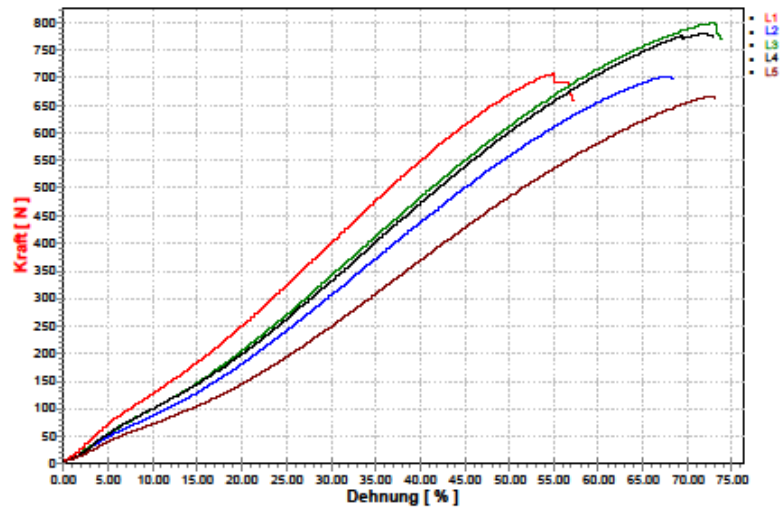
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 17.5.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3885-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G1889	50.00	707.9	55
	L2	G1890	50.00	701.5	68
	L3	G1891	50.00	798.2	73
	L4	G1892	50.00	779.9	72
	L5	G1893	50.00	665.8	73
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	665.84	54.98	
	max	50.00	798.22	72.89	
	AM	50.00	730.68	67.96	
	s	0.00	56.02	7.56	



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3886-01

Wareneingangsnr.: 14828

Kundenname: VSS

Material: 403-03

Pruefer: Lr-Br

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Produkt: Vlies grau

Prüfdatum: 17.5.2011

Temperatur: 23° C

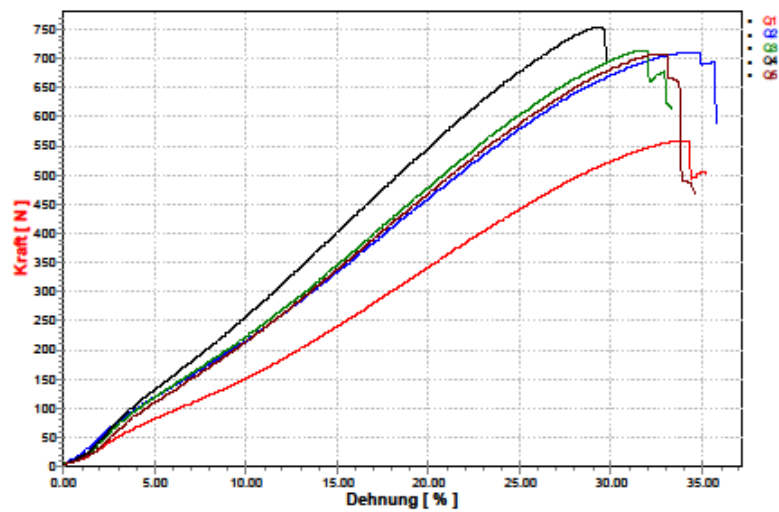
Prüfnorm: EN 29073-3

Vorbehandlung: 10 Mt. freibewittert

Tecnotest PA: PA113

Bemerkungen: keine

A3886-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G1894	50.00	557.8	34
	Q2	G1895	50.00	709.8	35
	Q3	G1896	50.00	714.1	32
	Q4	G1897	50.00	752.9	29
	Q5	G1898	50.00	707.0	33
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	557.79	29.36	
	max	50.00	752.92	34.54	
	AM	50.00	688.33	32.43	
	s	0.00	75.31	2.01	



Seite 1 von 1

### IV.3.11 11. Monat

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: 14973

Kundenname: VSS

Material: 403-03

Pruefer: Br

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Produkt: Vlies grau

Prüfdatum: 23.6.2011

Temperatur: 23° C

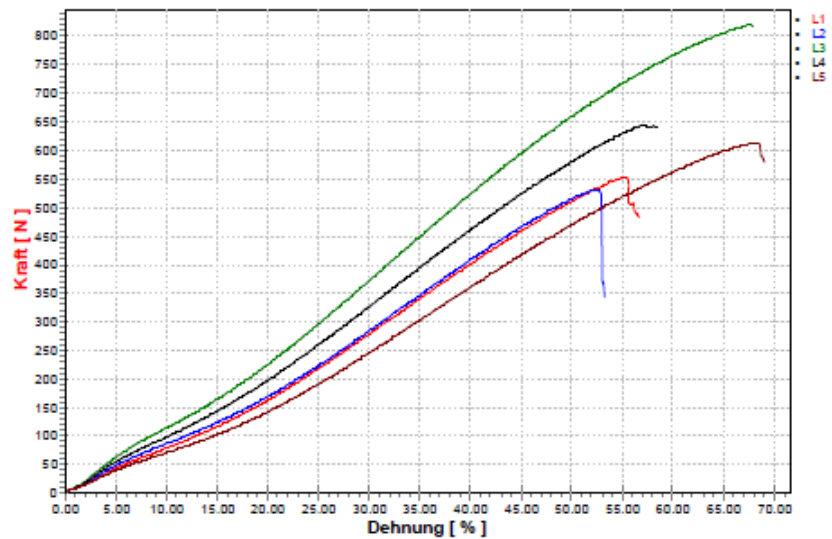
Prüfnorm: EN 29073-3

Vorbehandlung: 11 Mt. freibewittert

Tecnotest PA: PA113

Bemerkungen: keine

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G2060	50.00	552.5	55
	L2	G2061	50.00	530.4	52
	L3	G2062	50.00	819.7	68
	L4	G2063	50.00	645.0	57
	L5	G2064	50.00	613.0	68
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	530.39	52.38	
	max	50.00	819.75	68.18	
	AM	50.00	632.12	60.16	
	s	0.00	114.49	7.27	



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: 14973

Kundenname: VSS

Material: 403-03

Pruefer: Br

Produkt: Vlies grau

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 11 Mt. freibewittert

Bemerkungen: keine

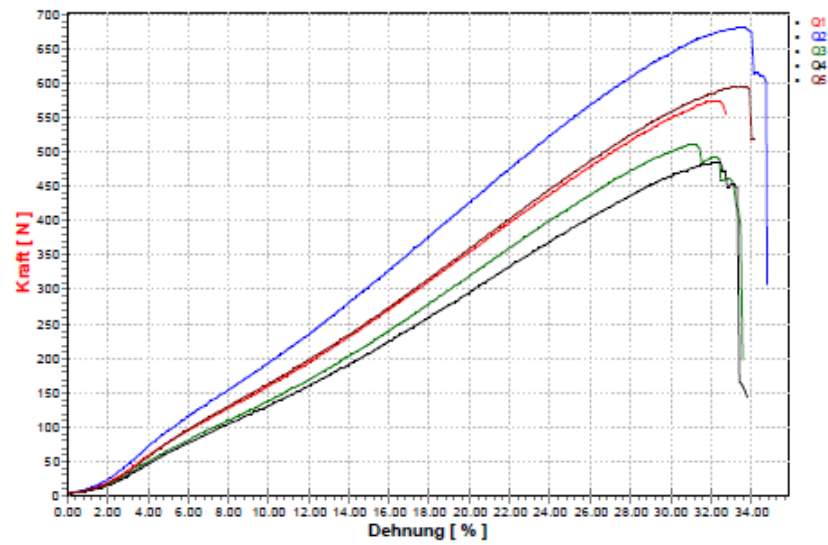
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 23.6.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G2065	50.00	574.5	32
	Q2	G2066	50.00	680.4	33
	Q3	G2068	50.00	509.7	31
	Q4	G2069	50.00	484.1	32
	Q5	G2070	50.00	594.7	33
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	484.12	31.00	
	max	50.00	680.38	33.49	
	AM	50.00	568.70	32.46	
	s	0.00	77.16	1.02	



### IV.3.12 12. Monat

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: 15172

Kundenname: VSS

Material: 403-03

Pruefer: Br

Produkt: Vlies grau

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 12 Mt. freibewittert

Bemerkungen: keine

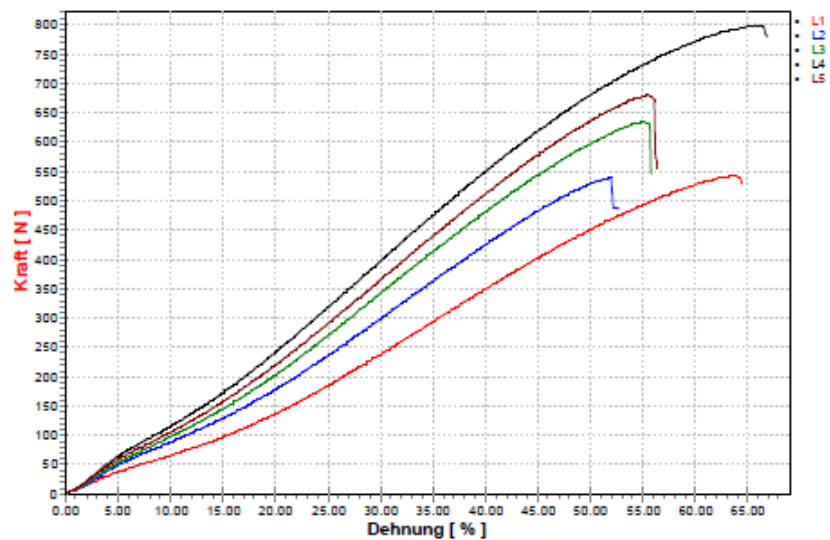
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 8.8.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G2299	50.00	541.7	63
	L2	G2300	50.00	537.7	52
	L3	G2301	50.00	633.8	55
	L4	G2302	50.00	798.0	66
	L5	G2303	50.00	678.9	56
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	537.74	51.77	
	max	50.00	797.97	66.00	
	AM	50.00	638.02	58.35	
	s	0.00	107.93	6.05	



## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: 15172

Kundenname: VSS

Material: 403-03

Pruefer: Br

Produkt: Vlies grau

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 12 Mt. freibewittert

Bemerkungen: keine

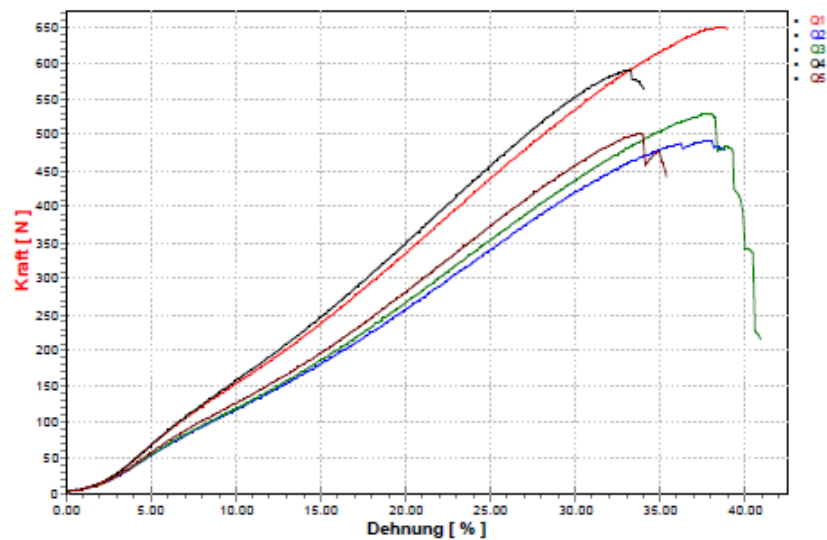
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 8.8.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

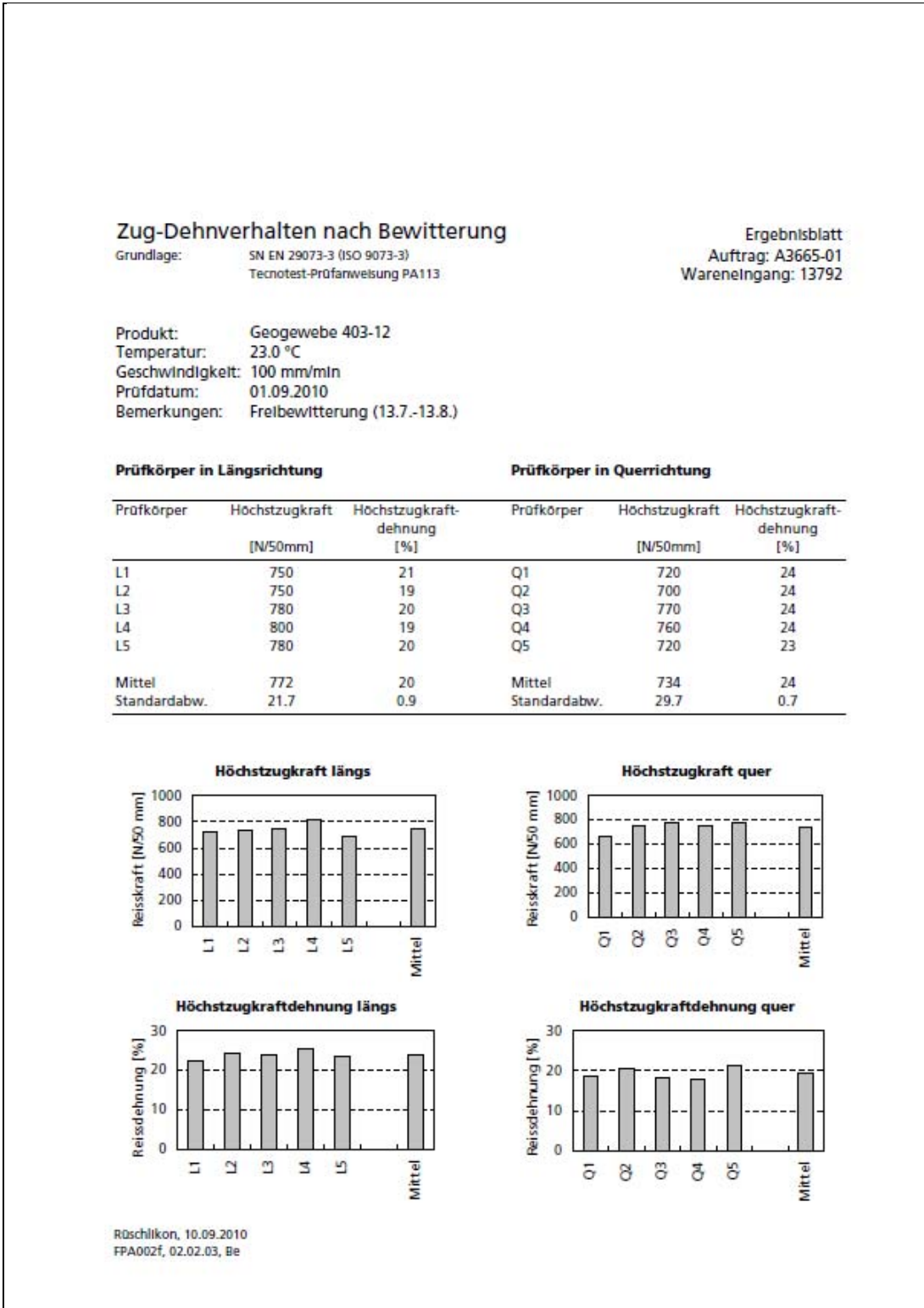
A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
	Q1	50.00	650.2	38
	Q2	50.00	491.6	38
	Q3	50.00	529.0	38
	Q4	50.00	589.5	33
	Q5	50.00	500.5	34
	-			
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
	min	50.00	491.64	33.16
	max	50.00	650.16	38.43
	AM	50.00	552.15	36.21
	s	0.00	66.83	2.55



Seite 1 von 1

## IV.4 Geogewebe 403-12

### IV.4.1 1. Monat



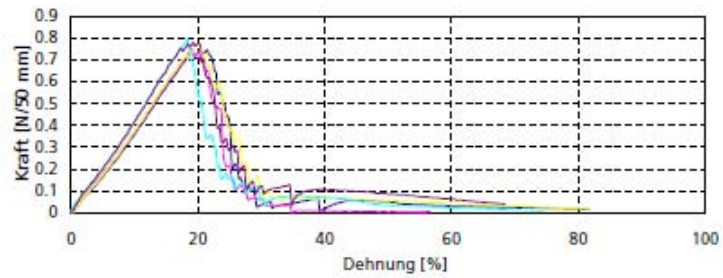
### Zug-Dehnverhalten nach Bewitterung

Grundlage: SN EN 29073-3 (IO 9073-3)  
 Tecnotest-Prüfanweisung PA113

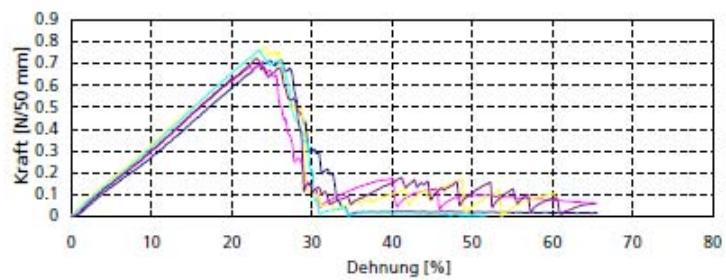
Diagramm  
 Auftrag: A3665-01  
 Wareneingang: 13792

Probenmaterial: Geogewebe 403-12  
 Temperatur: 23,0 °C  
 Geschwindigkeit: 100 mm/min  
 Prüfdatum: 01.09.2010  
 Bemerkungen: Freibewitterung (13.7.-13.8.)

**Prüfkörper in Längsrichtung**



**Prüfkörper in Querrichtung**



Röschlikon, 10.09.2010  
 FPA002g, 02.02.03, Be

### IV.4.2 2. Monat

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer:

Chargennummer:

Kundenname: FH Bern

Material: 403-12 02 längs

Pruefer: Lr

Schmelze:

Prüfdatum: 24.9.2010

Lieferant:

Prüfnorm:

Oberflaeche:

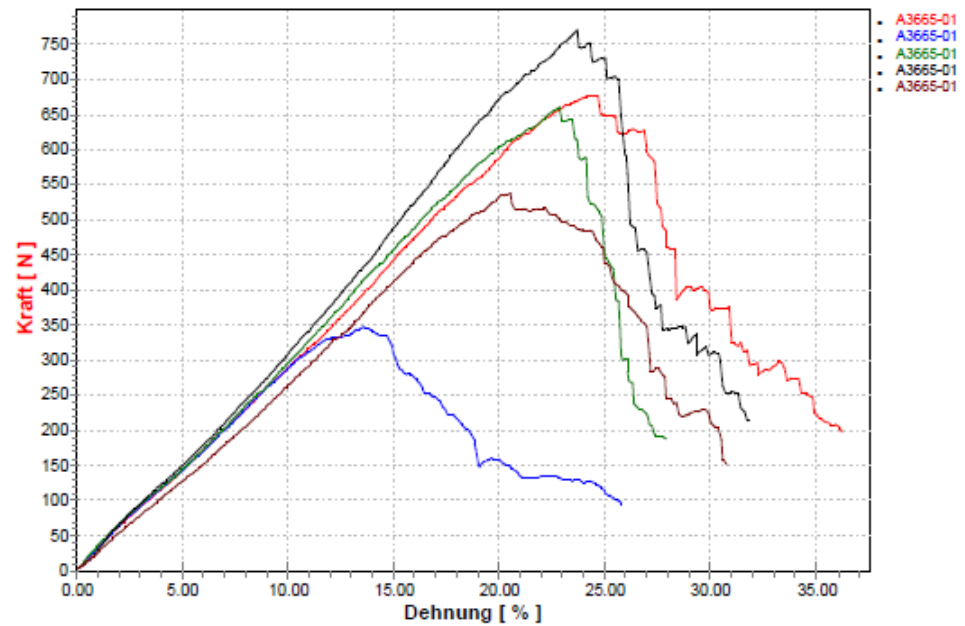
Prüfart:

Arbeitskarte:

Probenbezeichnung:

Feuchtigkeit:

A3665-01	B [mm]	Rm [N/mm]	Fm [N]	Agf [%]	At [%]
A3665-01	50.00	13.56	677.9	25	36
A3665-01	50.00	6.94	346.8	14	26
A3665-01	50.00	13.20	660.0	23	28
A3665-01	50.00	15.40	770.1	24	32
A3665-01	50.00	10.76	538.0	21	31
-					
	B [mm]	Rm [N/mm]	Fm [N]	Agf [%]	At [%]
min	50.00	6.94	346.85	13.51	25.69
max	50.00	15.40	770.06	24.70	36.19
AM	50.00	11.97	598.55	21.08	30.43
s	0.00	3.26	163.17	4.50	4.03



Page: 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer:

Chargennummer:

Kundenname: FH Bern

Material: 403-12 02 quer

Pruefer: Lr

Schmelze:

Prüfdatum: 24.9.2010

Lieferant:

Prüfnorm:

Oberflaeche:

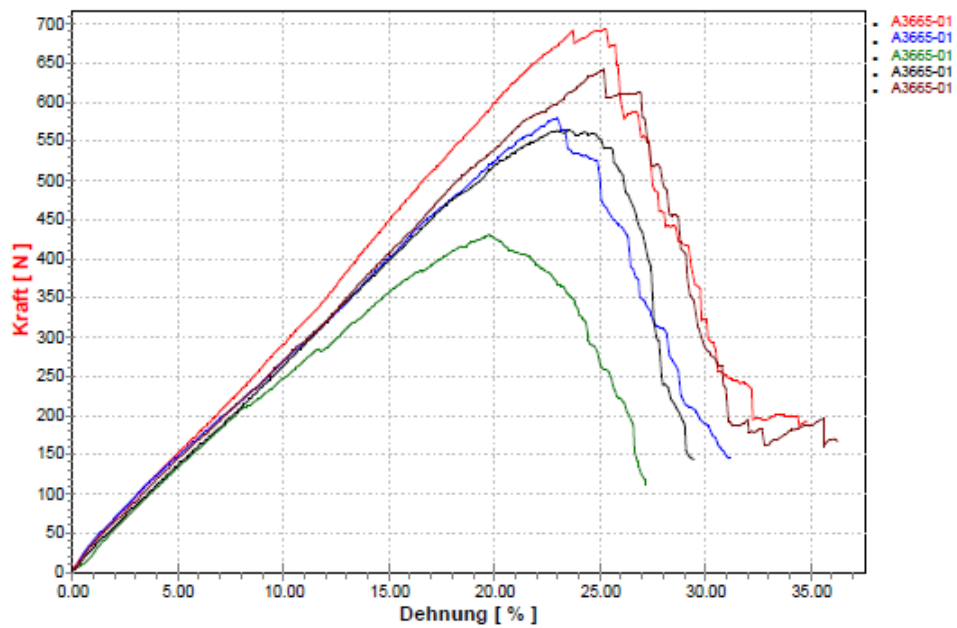
Prüfart:

Arbeitskarte:

Probenbezeichnung:

Feuchtigkeit:

A3665-01	B [mm]	Rm [N/mm]	Fm [N]	Agf [%]	At [%]
A3665-01	50.00	13.86	692.8	25	36
A3665-01	50.00	11.59	579.4	23	31
A3665-01	50.00	8.63	431.5	20	27
A3665-01	50.00	11.27	563.6	24	29
A3665-01	50.00	12.85	642.5	25	36
-					
	B [mm]	Rm [N/mm]	Fm [N]	Agf [%]	At [%]
min	50.00	8.63	431.54	19.88	27.25
max	50.00	13.86	692.79	25.29	36.19
AM	50.00	11.64	581.97	23.38	31.72
s	0.00	1.97	98.64	2.19	3.72



Page: 1

### IV.4.3 3. Monat

#### Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Chargennummer:

Kundenname: VSS

Material: 403-12

Pruefer: Lr

Schmelze:

Lieferant:

Oberflaeche:

Arbeitskarte:

Feuchtigkeit:

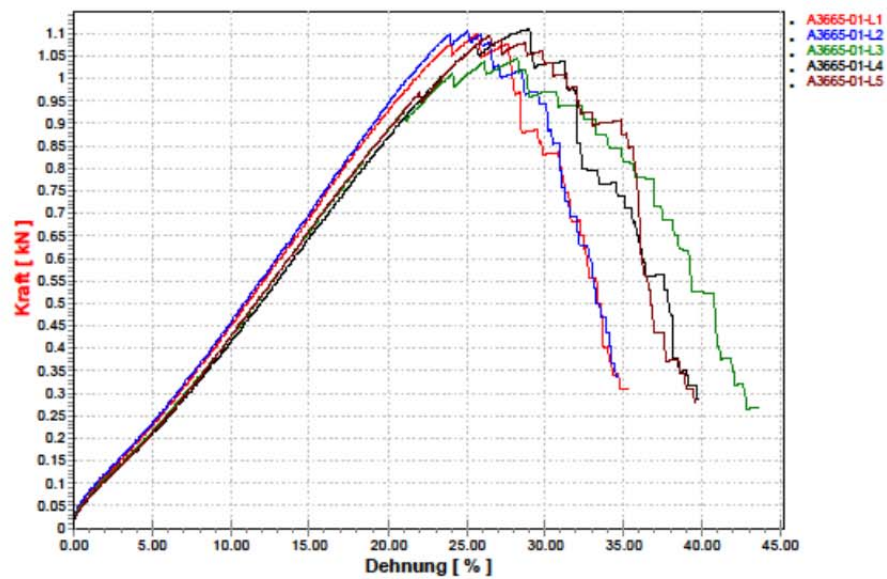
Prüfdatum: 25.11.2010

Prüfnorm: EN ISO 13934-1

Prüfart:

Probenbezeichnung: Längs

Without Extensometer	Vorbeh	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
A3665-01-L1	3 Monate	50,00	1098,0	26
A3665-01-L2	Monate	50,00	1106,4	25
A3665-01-L3	Monate	50,00	1043,4	28
A3665-01-L4	Monate	50,00	1110,2	29
A3665-01-L5	Monate	50,00	1094,7	26
-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
min		50,00	1043,45	25,11
max		50,00	1110,22	29,00
AM		50,00	1090,57	26,90
s		0,00	27,07	1,66



## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Chargennummer:

Kundenname: VSS

Material: 403-12

Pruefer: Lr

Schmelze:

Prüfdatum: 25.11.2010

Lieferant:

Prüfnorm: EN ISO 13934-1

Oberflaeche:

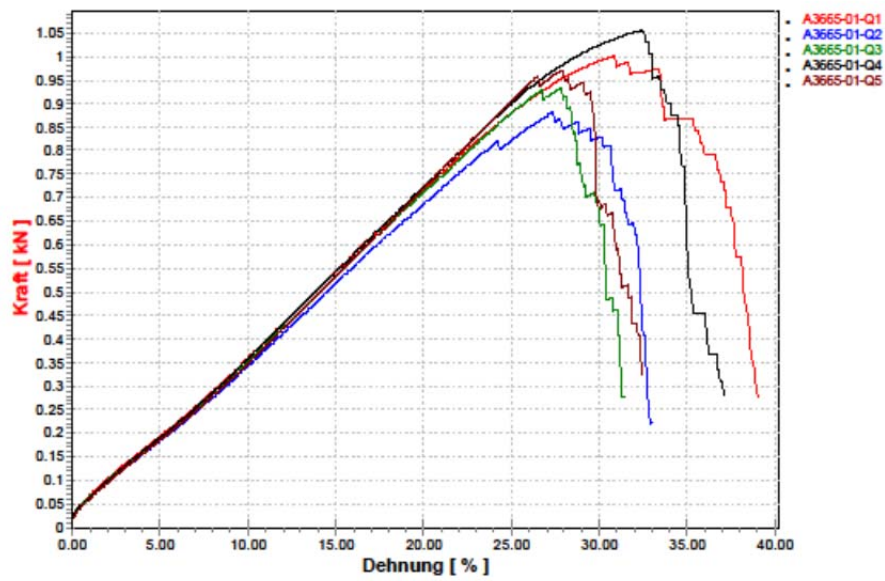
Prüfart:

Arbeitskarte:

Probenbezeichnung: Quer

Feuchtigkeit:

Without Extensometer	Vorbeth	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
A3665-01-Q1	Monate	50.00	1001.6	31
A3665-01-Q2	Monate	50.00	880.5	27
A3665-01-Q3	Monate	50.00	932.2	28
A3665-01-Q4	Monate	50.00	1055.6	32
A3665-01-Q5	Monate	50.00	970.6	28
-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
min		50.00	880.54	27.35
max		50.00	1055.61	32.41
AM		50.00	968.11	29.26
s		0.00	66.60	2.24



Page: 1

### IV.4.4 4. Monat

#### Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Chargennummer: 14201

Kundenname: VSS

Material: 403-12

Pruefer: Lr

Schmelze:

Prüfdatum: 25.11.2010

Lieferant:

Prüfnorm: EN ISO 13834-1

Oberflaeche:

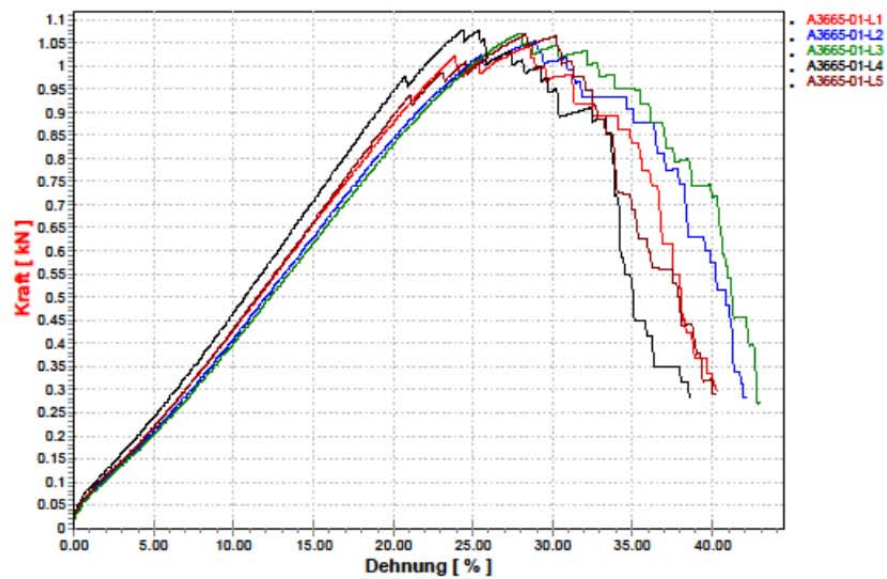
Prüfart:

Arbeitskarte:

Probenbezeichnung: Längs

Feuchtigkeit:

Without Extensometer	Vorbeh	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
A3665-01-L1	4 Monate	50,00	1045,3	29
A3665-01-L2	4 Monate	50,00	1054,6	29
A3665-01-L3	4 Monate	50,00	1071,6	28
A3665-01-L4	4 Monate	50,00	1079,3	25
A3665-01-L5	4 Monate	50,00	1070,1	28
-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
min		50,00	1045,26	25,39
max		50,00	1079,34	28,95
AM		50,00	1064,17	27,87
s		0,00	13,85	1,43



## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3865-01

Chargennummer: 14201

Kundenname: VSS

Material: 403-12

Prüfer: Lr

Schmelze:

Prüfdatum: 25.11.2010

Lieferant:

Prüfnorm: EN ISO 13834-1

Oberfläche:

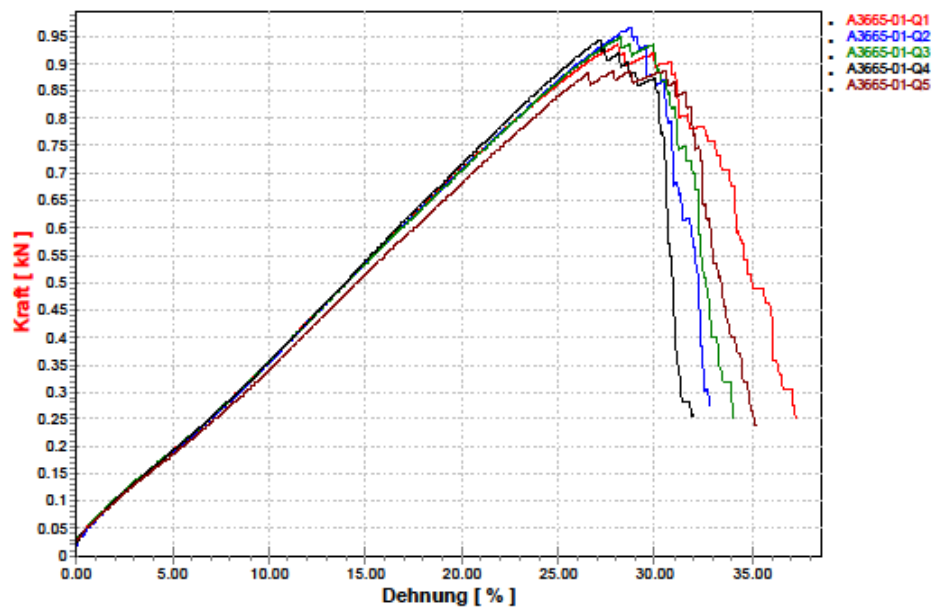
Prüfart:

Arbeitskarte:

Probenbezeichnung: Quer

Feuchtigkeit:

Without Extensometer	Vorbereit.	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
A3665-01-Q1	4 Monate	50.00	936.3	28
A3665-01-Q2	4 Monate	50.00	966.5	29
A3665-01-Q3	4 Monate	50.00	950.2	28
A3665-01-Q4	4 Monate	50.00	944.7	27
A3665-01-Q5	4 Monate	50.00	888.5	31
-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
min		50.00	888.54	27.19
max		50.00	966.55	30.57
AM		50.00	937.34	28.56
s		0.00	29.39	1.25



### IV.4.5 5. Monat

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3885-01

Wareneingangsnr.: 14321

Kundenname: VSS

Material: 403-12

Pruefer: Lr

Produkt: Gewebe

Temperatur: 23°C

Vorbehandlung: 5 Monate Bewittert

Bemerkungen:

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

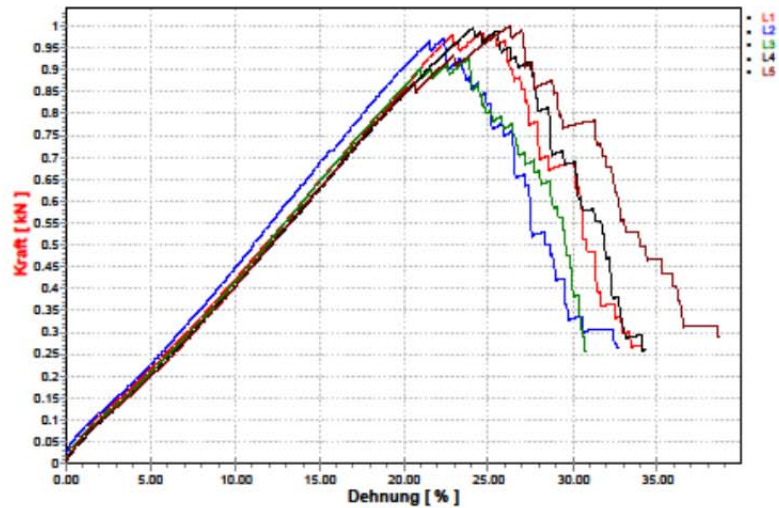
Prüfdatum: 7.1.2011

Prüfnorm: EN ISO 13834-1

Tecnotest PA: PA113

A3885-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G497	50,00	985,6	25
	L2	G498	50,00	971,8	22
	L3	G499	50,00	925,0	24
	L4	G500	50,00	996,9	24
	L5	G501	50,00	1000,3	26
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50,00	925,03	22,37	
	max	50,00	1000,28	26,29	
	AM	50,00	975,92	24,25	
	s	0,00	30,55	1,42	

C:\Programme\lw+blDionProV4\_61\L-STSerie mit Grafik-tecnotest list



## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3865-01

Wareneingangsnr.: 14321

Kundenname: VSS

Material: 403-12

Prüfer: Lr

Produkt: Gewebe

Temperatur: 23°C

Vorbereitung: 5 Monate Bewittert

Bemerkungen:

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

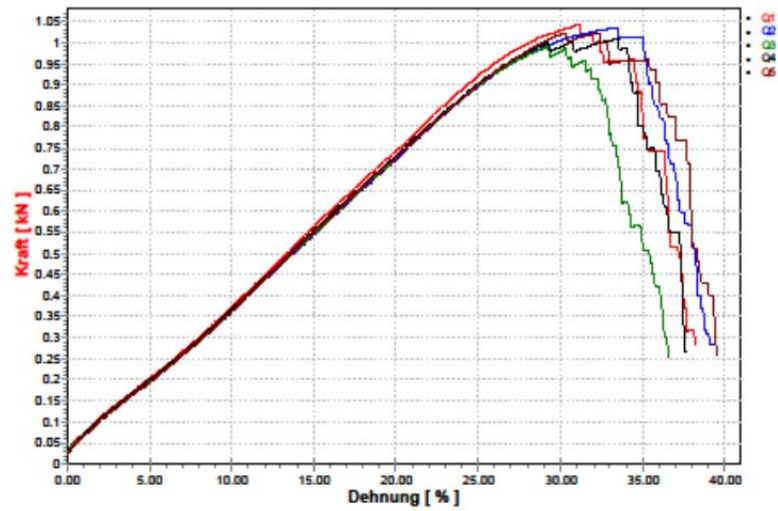
Prüfdatum: 7.1.2011

Prüfnorm: EN ISO 13934-1

Tecnotest PA: PA113

A3865-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G502	50.00	1043.0	31
	Q2	G503	50.00	1034.8	33
	Q3	G504	50.00	990.0	29
	Q4	G505	50.00	1008.7	33
	Q5	G506	50.00	1023.9	32
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	989.99	29.25	
	max	50.00	1042.99	33.49	
	AM	50.00	1020.07	31.94	
	s	0.00	21.16	1.78	

C:\Programme\w+b\DionProV4.61\LSTSerie mit Grafik-tecnotest list



IV.4.6 6. Monat

**Prüfprotokoll**

Auftragsnummer: A3885-01

Wareneingangsnr.: 14369

Kundenname: VSS

Material: Gewebe

Pruefer: Lr

Produkt: 403-12

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 6 Monate bewittert

Bemerkungen: keine

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

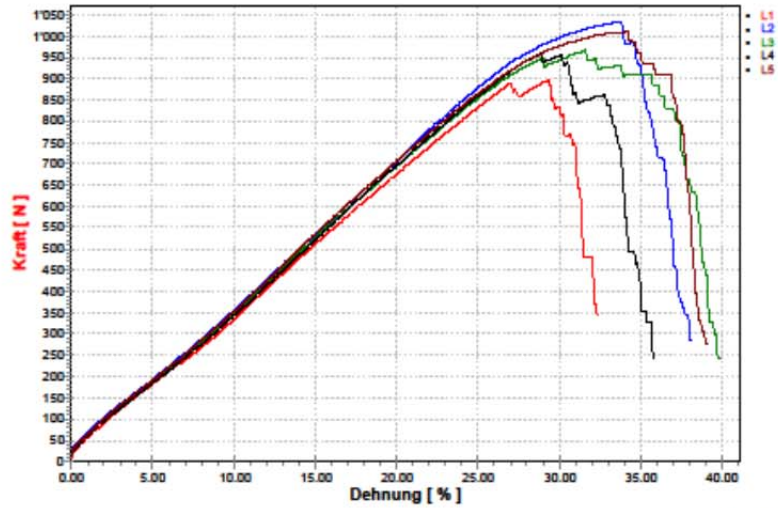
Prüfdatum: 17.1.2011

Prüfnorm: EN ISO 13834-1

Tecnotest PA: PA113

A3885-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G757	50,00	898,2	29
	L2	G758	50,00	1032,9	34
	L3	G759	50,00	966,2	32
	L4	G760	50,00	960,5	29
	L5	G761	50,00	1010,3	34
	-				
		B [mm] <td>Fm [N] <td>Agf [%] </td></td>	Fm [N] <td>Agf [%] </td>	Agf [%]	
	min	50,00	898,24	28,91	
	max	50,00	1032,95	34,23	
	AM	50,00	973,63	31,60	
	s	0,00	51,91	2,46	

C:\Programme\lw+biDionProV4.61\L-STSerie mit Grafik-tecnotest list



## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3865-01

Wareneingangsnr.: 14389

Kundenname: VSS

Material: Gewebe

Pruefer: Lr

Produkt: 403-12

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 6 Monate bewittert

Bemerkungen: keine

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

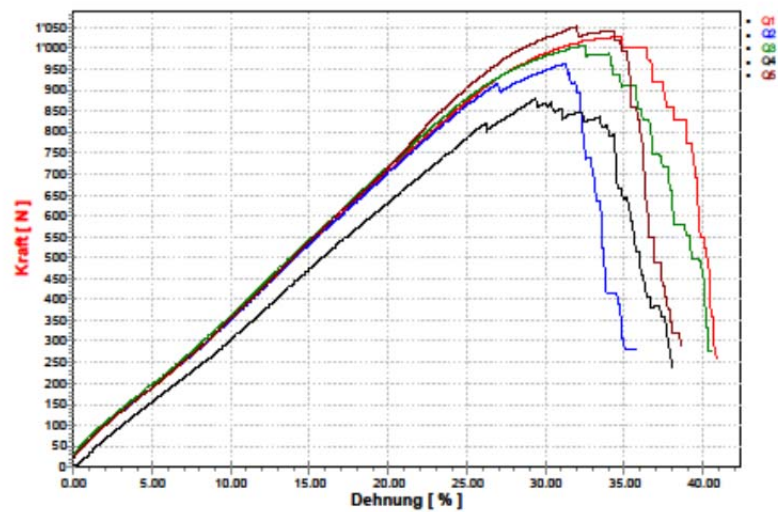
Prüfdatum: 17.1.2011

Prüfnorm: EN ISO 13934-1

Tecnotest PA: PA113

A3865-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G762	50.00	1026.8	35
	Q2	G763	50.00	963.3	31
	Q3	G764	50.00	1006.3	33
	Q4	G765	50.00	880.3	29
	Q5	G766	50.00	1051.0	32
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	880.32	29.39	
	max	50.00	1051.02	34.79	
	AM	50.00	985.56	32.00	
	s	0.00	67.05	1.96	

C:\Programme\w+b\DionProV4.61\LSTSerie mit Grafik-tecnotest list



Seite 1 von 1

### IV.4.7 7. Monat

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3885-01

Wareneingangsnr.: 14474

Kundenname: VSS

Material: 403-12

Pruefer: Lr

Produkt: Gewebe

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 7 Monate bewittert

Bemerkungen: keine

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

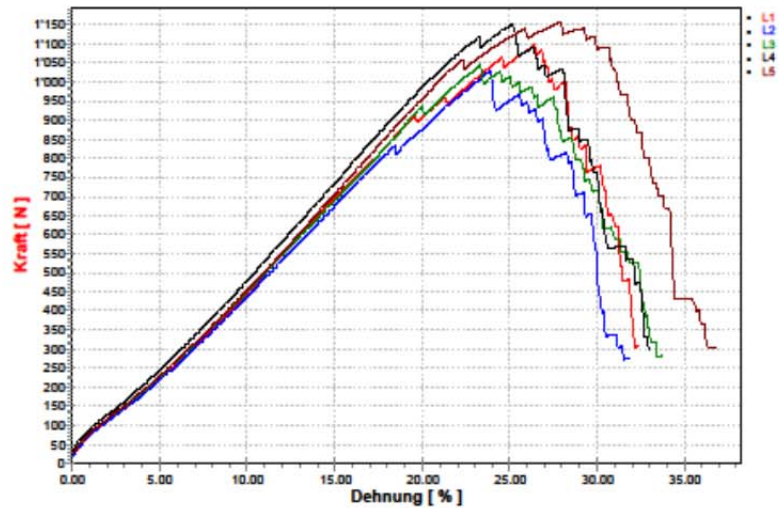
Prüfdatum: 18.2.2011

Prüfnorm: EN ISO13934-1

Tecnotest PA: PA113

A3885-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G966	50,00	1098,4	26
	L2	G967	50,00	1030,1	24
	L3	G968	50,00	1045,3	23
	L4	G969	50,00	1152,6	25
	L5	G970	50,00	1155,3	28
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50,00	1030,09	23,36	
	max	50,00	1155,35	27,94	
	AM	50,00	1096,34	25,37	
	s	0,00	58,40	1,86	

C:\Programme\lw+blDionProV4.61\LSTSerie mit Grafik-tecnotest list



## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3865-01

Wareneingangsnr.: 14474

Kundenname: VSS

Material: 403-12

Pruefer: Lr

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Produkt: Gewebe

Prüfdatum: 18.2.2011

Temperatur: 23° C

Prüfnorm: EN ISO13934-1

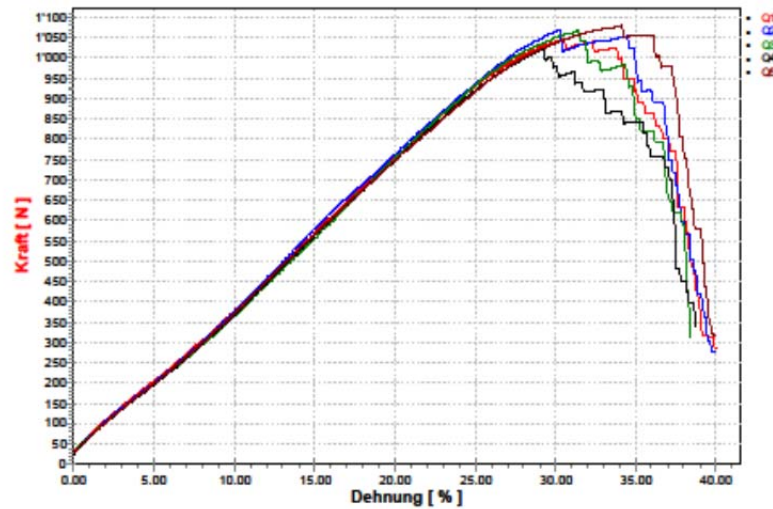
Vorbehandlung: 7 Monate bewittert

Tecnotest PA: PA113

Bemerkungen: keine

A3865-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G971	50.00	1047.6	31
	Q2	G972	50.00	1069.9	30
	Q3	G973	50.00	1067.6	31
	Q4	G974	50.00	1021.8	29
	Q5	G975	50.00	1078.5	34
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	1021.77	29.32	
	max	50.00	1078.51	34.16	
	AM	50.00	1057.07	31.15	
	s	0.00	22.76	1.84	

C:\Programme\w+b\DionProV4.61\LSTSerie mit Grafik-tecnotest list



Seite 1 von 1

### IV.4.8 8. Monat

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3885-01

Wareneingangsnr.: 14575

Kundenname: VSS

Material: 403-12

Pruefer: Th-Br

Produkt: Gewebe schwarz

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 8 Monate Freibewittert

Bemerkungen:

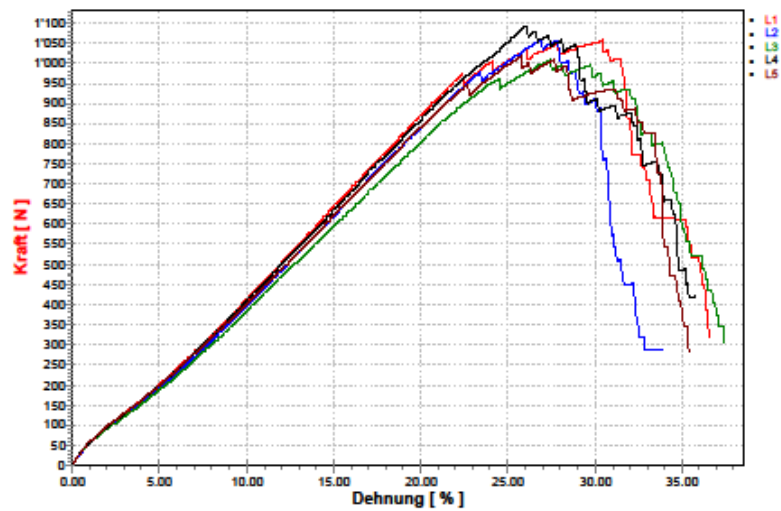
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 27.4.2011

Prüfnorm: EN ISO 13834-1

Tecnotest PA: PA113

A3885-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G1655	50.00	1057.0	30
	L2	G1656	50.00	1058.8	27
	L3	G1657	50.00	1008.8	27
	L4	G1658	50.00	1093.0	26
	L5	G1659	50.00	1018.3	26
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	1008.82	25.79	
	max	50.00	1092.97	30.41	
	AM	50.00	1047.18	27.33	
	s	0.00	34.05	1.84	



## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3886-01

Wareneingangsnr.: 14575

Kundenname: VSS

Material: 403-12

Pruefer: Th-Br

Produkt: Gewebe schwarz

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 8 Monate Freibewittert

Bemerkungen:

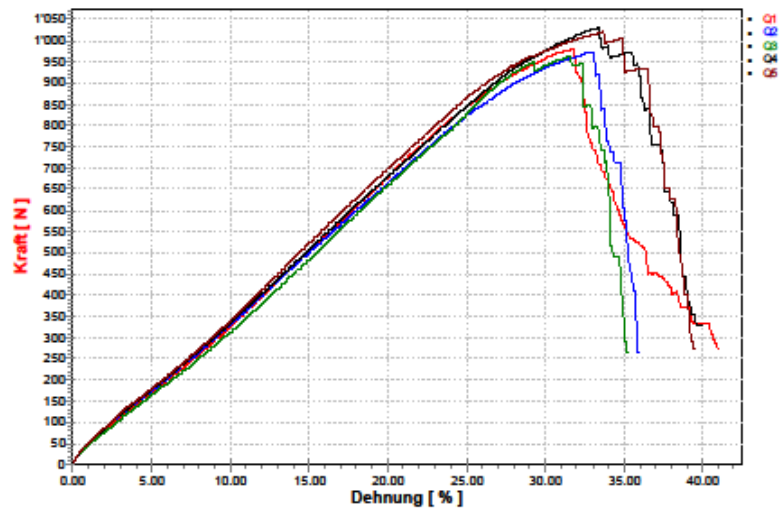
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 27.4.2011

Prüfnorm: EN ISO 13934-1

Tecnotest PA: PA113

A3886-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G1660	50.00	979.3	32
	Q2	G1661	50.00	972.1	33
	Q3	G1662	50.00	963.7	32
	Q4	G1663	50.00	1031.7	33
	Q5	G1664	50.00	1020.8	34
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	963.71	31.60	
	max	50.00	1031.75	33.72	
	AM	50.00	993.52	32.72	
	s	0.00	30.64	0.96	



Seite 1 von 1

## IV.4.9 9. Monat

**Prüfprotokoll**

Auftragsnummer: A3886-01

Wareneingangsnr.: 14770

Kundenname: VSS

Material: 403-12

Pruefer: Th-Br

Produkt: Gewebe schwarz

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 9 Monate Freibewittert

Bemerkungen:

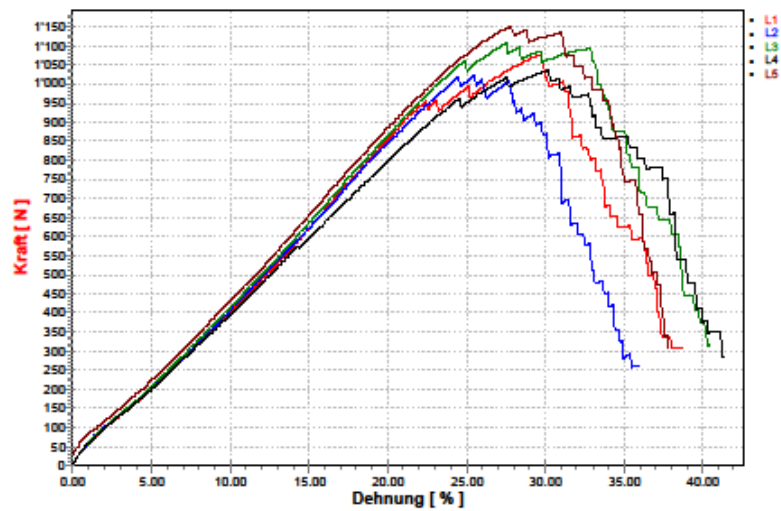
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 5.5.2011

Prüfnorm: EN ISO 13834-1

Tecnotest PA: PA113

A3886-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G1749	50,00	1079,3	30
	L2	G1750	50,00	1023,6	26
	L3	G1752	50,00	1107,3	28
	L4	G1753	50,00	1036,6	30
	L5	G1754	50,00	1152,3	28
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50,00	1023,59	25,51	
	max	50,00	1152,28	30,27	
	AM	50,00	1079,60	28,19	
	s	0,00	52,52	1,91	



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3886-01

Wareneingangsnr.: 14770

Kundenname: VSS

Material: 403-12

Pruefer: Th-Br

Produkt: Gewebe schwarz

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 9 Monate Freibewittert

Bemerkungen:

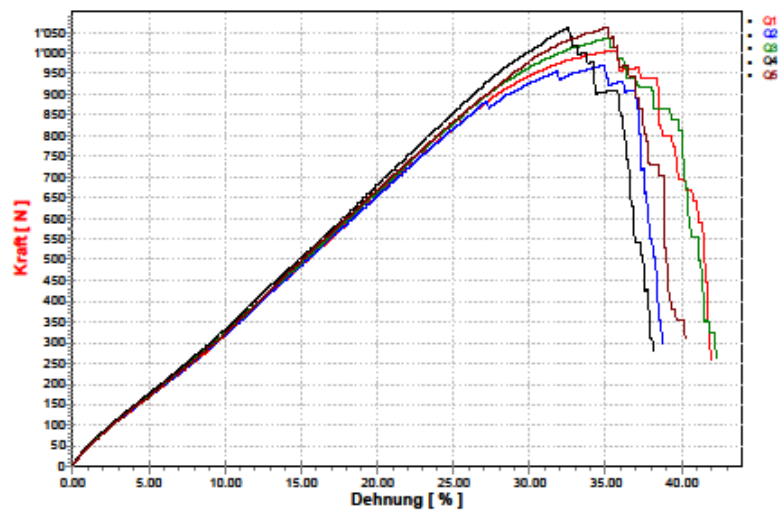
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 5.5.2011

Prüfnorm: EN ISO 13934-1

Tecnotest PA: PA113

A3886-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G1755	50.00	1007.5	36
	Q2	G1756	50.00	971.4	35
	Q3	G1757	50.00	1036.5	35
	Q4	G1758	50.00	1060.1	33
	Q5	G1759	50.00	1060.9	35
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	971.38	32.58	
	max	50.00	1060.92	35.73	
	AM	50.00	1027.32	34.73	
	s	0.00	38.10	1.24	



Seite 1 von 1

## IV.4.10 10. Monat

**Prüfprotokoll**

Auftragsnummer: A3885-01

Wareneingangsnr.: 14826

Kundenname: VSS

Material: 403-12

Prüfer: Lr-Br

Produkt: Gewebe schwarz

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 10 Mt. freibewittert

Bemerkungen: keine

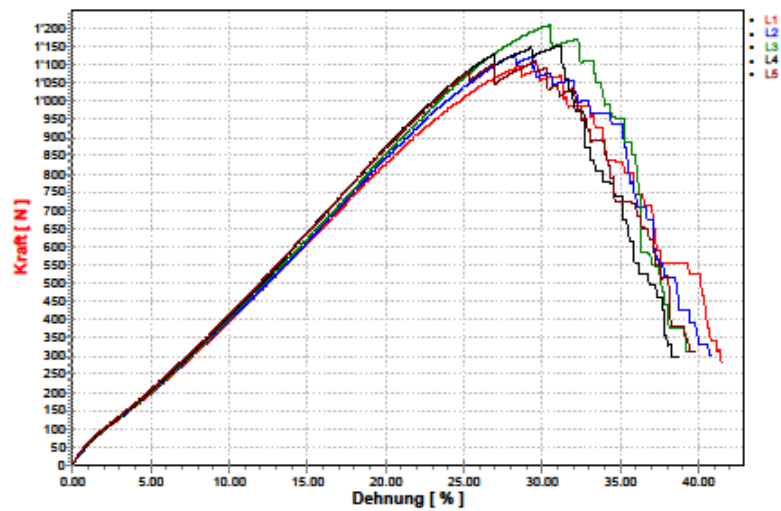
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 17.5.2011

Prüfnorm: EN ISO 13834-1

Tecnotest PA: PA113

A3885-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G1899	50,00	1096,4	29
	L2	G1900	50,00	1126,9	28
	L3	G1901	50,00	1208,8	31
	L4	G1902	50,00	1151,4	31
	L5	G1903	50,00	1109,6	30
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50,00	1096,43	28,27	
	max	50,00	1208,80	31,22	
	AM	50,00	1138,62	29,66	
	s	0,00	44,30	1,24	



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3865-01

Wareneingangsnr.: 14828

Kundenname: VSS

Material: 403-12

Pruefer: Lr-Br

Produkt: Gewebe schwarz

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 10 Mt. freibewittert

Bemerkungen: keine

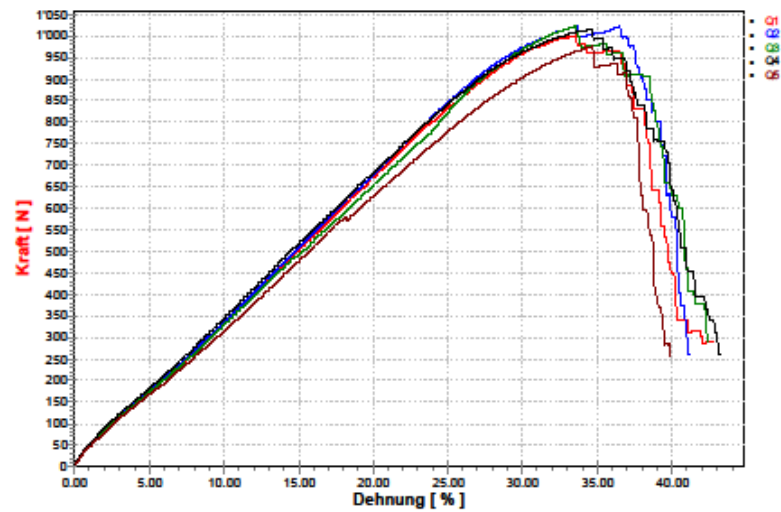
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 17.5.2011

Prüfnorm: EN ISO 13934-1

Tecnotest PA: PA113

A3865-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G1904	50.00	1002.4	34
	Q2	G1906	50.00	1021.6	37
	Q3	G1907	50.00	1022.8	34
	Q4	G1908	50.00	1016.2	35
	Q5	G1910	50.00	975.3	35
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	975.90	33.61	
	max	50.00	1022.85	36.52	
	AM	50.00	1007.80	34.62	
	s	0.00	19.59	1.19	



Seite 1 von 1

### IV.4.11 11. Monat

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: 14973

Kundenname: VSS

Material: 403-12

Pruefer: Br

Produkt: Gewebe schwarz

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 11 Mt. freibewittert

Bemerkungen: keine

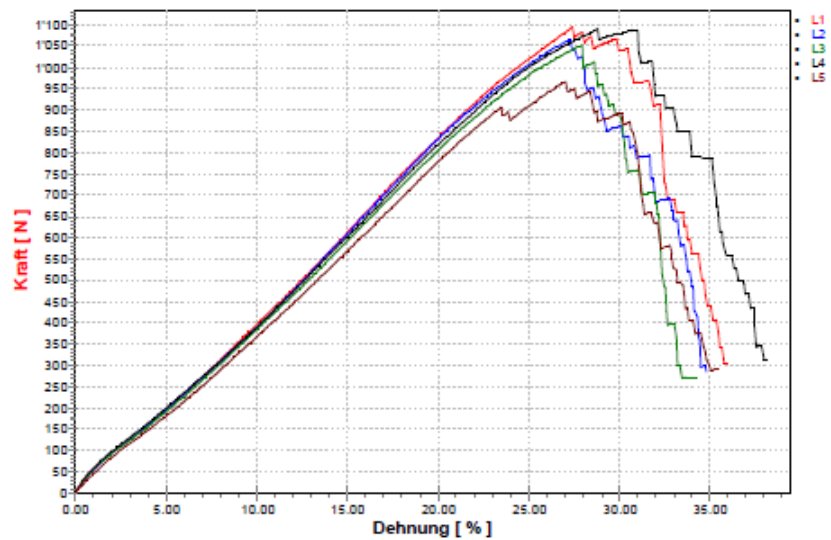
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 23.6.2011

Prüfnorm: EN ISO 13934-1

Tecnotest PA: PA113

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G2093	50.00	1094.7	27
	L2	G2094	50.00	1064.4	27
	L3	G2095	50.00	1052.3	28
	L4	G2096	50.00	1088.9	29
	L5	G2097	50.00	965.8	27
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	965.85	27.00	
	max	50.00	1094.72	28.78	
	AM	50.00	1053.26	27.68	
	s	0.00	51.86	0.70	



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: 14973

Kundenname: VSS

Material: 403-12

Pruefer: Br

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Produkt: Gewebe schwarz

Prüfdatum: 23.6.2011

Temperatur: 23° C

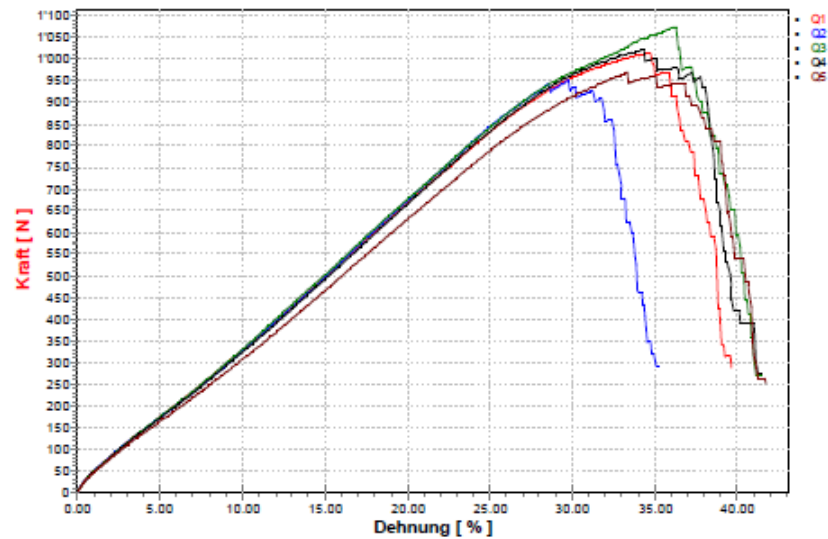
Prüfnorm: EN ISO 13934-1

Vorbehandlung: 11 Mt. freibewittert

Tecnotest PA: PA113

Bemerkungen: keine

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G2098	50.00	1013.0	35
	Q2	G2099	50.00	950.1	30
	Q3	G2100	50.00	1073.8	36
	Q4	G2101	50.00	1019.7	34
	Q5	G2102	50.00	967.9	33
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	950.06	29.76	
	max	50.00	1073.85	36.30	
	AM	50.00	1004.91	33.69	
	ε	0.00	48.51	2.45	



Seite 1 von 1

IV.4.12 12. Monat

**Prüfprotokoll**

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: 15172

Kundenname: VSS

Material: 403-12

Pruefer: Br

Produkt: Gewebe schwarz

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 12 Mt. freibewittert

Bemerkungen: keine

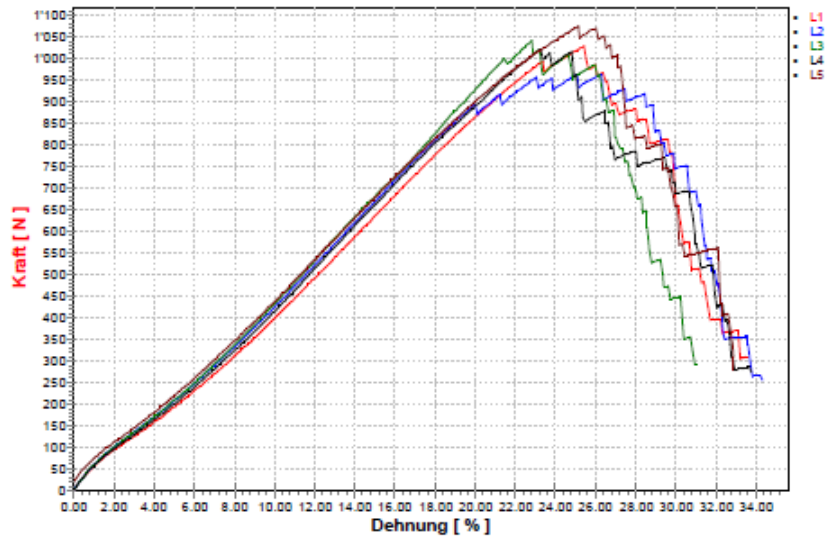
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 8.8.2011

Prüfnorm: EN ISO 13934-1

Tecnotest PA: PA113

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G2309	50.00	1028.0	25
	L2	G2310	50.00	963.2	26
	L3	G2311	50.00	1040.3	23
	L4	G2312	50.00	1022.1	23
	L5	G2313	50.00	1075.0	25
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	963.16	22.82	
	max	50.00	1075.05	26.28	
	AM	50.00	1025.71	24.60	
	ε	0.00	40.55	1.48	



## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: 15172

Kundenname: VSS

Material: 403-12

Pruefer: Br

Produkt: Gewebe schwarz

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 12 Mt. freibewittert

Bemerkungen: keine

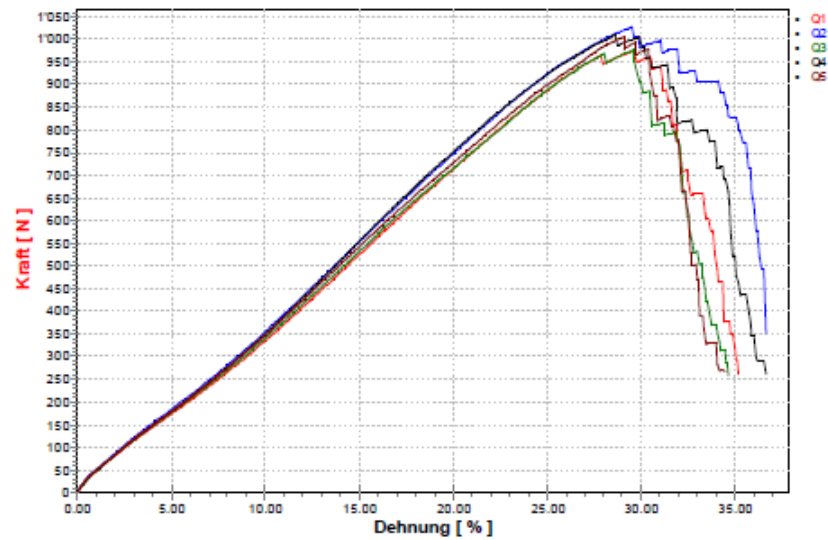
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 8.8.2011

Prüfnorm: EN ISO 13934-1

Tecnotest PA: PA113

A3665-01	TestID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G2314	50.00	974.7	30
	Q2	G2315	50.00	1027.3	29
	Q3	G2316	50.00	976.1	30
	Q4	G2317	50.00	1008.9	29
	Q5	G2318	50.00	1006.2	29
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	974.69	28.64	
	max	50.00	1027.35	29.65	
	AM	50.00	998.65	29.29	
	ε	0.00	22.75	0.43	



# V Zug- und Dehnprüfungen an den unbewitterten Proben nach 12 Monate Lagerung

## Vorbemerkung

Die nachfolgend aufgeführten Prüfprotokolle zeigen die Höchstzugkraft und die Dehnung bei der Höchstzugkraft nach 12 Monate langer Lagerung im Dunkeln.

## V.1 Geovlies 403-01

### Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: Keine

Kundenname: VSS

Material: Vlies

Pruefer: SDL1

Produkt: 403-01

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 12 Mt Lagerung

Bemerkungen: Referenzprüfung 12 Monaten

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

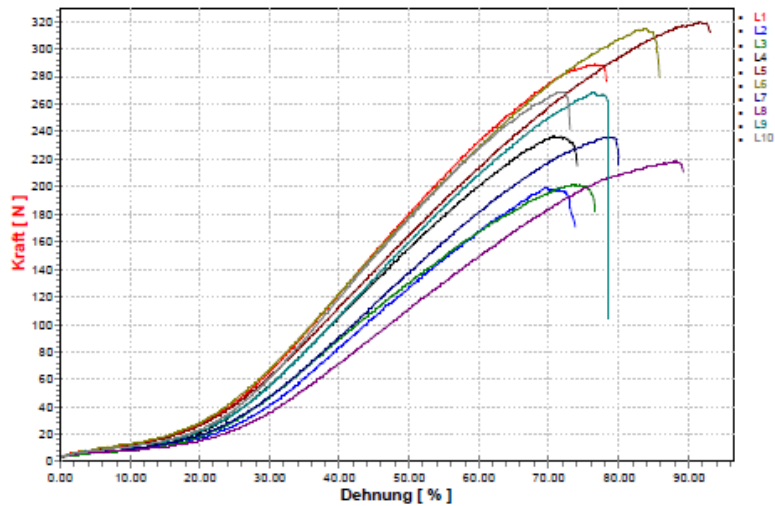
Prüfdatum: 24.8.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
L1	G2379	50.00	289.1	77
L2	G2380	50.00	198.8	70
L3	G2381	50.00	201.6	73
L4	G2382	50.00	236.3	71
L5	G2383	50.00	319.4	92
L6	G2384	50.00	315.1	84
L7	G2385	50.00	236.0	79
L8	G2386	50.00	218.2	88
L9	G2387	50.00	268.3	77
L10	G2388	50.00	268.9	72
-				

	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]
min	50.00	198.82	69.72
max	50.00	319.36	91.72
AM	50.00	255.19	78.16
s	0.00	43.92	7.57



## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: Keine

Kundenname: VSS

Material: Vlies

Pruefer: SDL1

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Produkt: 403-01

Prüfdatum: 24.8.2011

Temperatur: 23° C

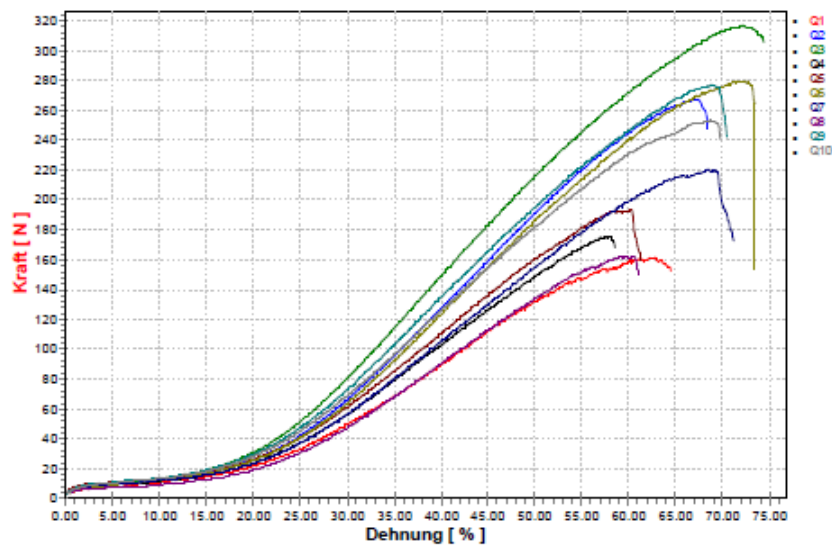
Prüfnorm: EN 29073-3

Vorbehandlung: 12 Mt Lagerung

Tecnotest PA: PA113

Bemerkungen: Referenzprüfung 12 Monaten

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G2389	50.00	161.6	63
	Q2	G2390	50.00	267.4	67
	Q3	G2391	50.00	316.6	72
	Q4	G2392	50.00	175.1	58
	Q5	G2393	50.00	193.4	60
	Q6	G2394	50.00	279.6	72
	Q7	G2395	50.00	220.2	69
	Q8	G2396	50.00	162.5	60
	Q9	G2397	50.00	276.9	69
	Q10	G2398	50.00	253.5	69
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	161.63	58.07	
	max	50.00	316.59	72.16	
	AM	50.00	230.68	65.81	
	s	0.00	55.56	5.15	



Seite 1 von 1

## V.2 Geovlies 403-02

### Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: Keine

Kundenname: VSS

Material: Vlies

Pruefer: SDL1

Produkt: 403-02

Temperatur: 23° C

Vorbereitung: 12 Mt Lagerung

Bemerkungen: Referenzprüfung 12 Monaten

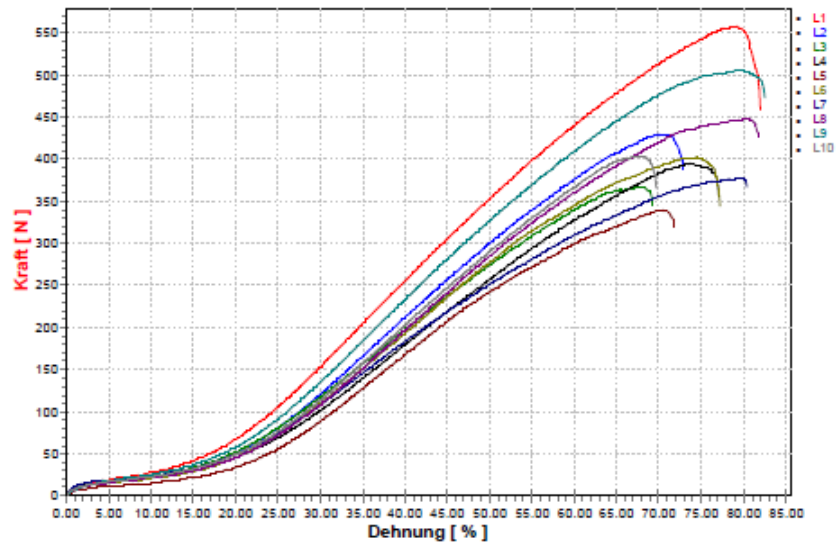
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 24.8.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G2400	50.00	557.9	79
	L2	G2401	50.00	428.9	70
	L3	G2402	50.00	366.3	68
	L4	G2403	50.00	394.9	74
	L5	G2404	50.00	338.9	71
	L6	G2405	50.00	402.4	74
	L7	G2406	50.00	376.5	80
	L8	G2407	50.00	448.1	80
	L9	G2408	50.00	505.0	79
	L10	G2409	50.00	403.6	68
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
min		50.00	338.96	68.07	
max		50.00	557.88	80.26	
AM		50.00	422.25	74.34	
s		0.00	66.34	4.96	



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: Keine

Kundenname: VSS

Material: Vlies

Pruefer: SDL1

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Produkt: 403-02

Prüfdatum: 24.8.2011

Temperatur: 23° C

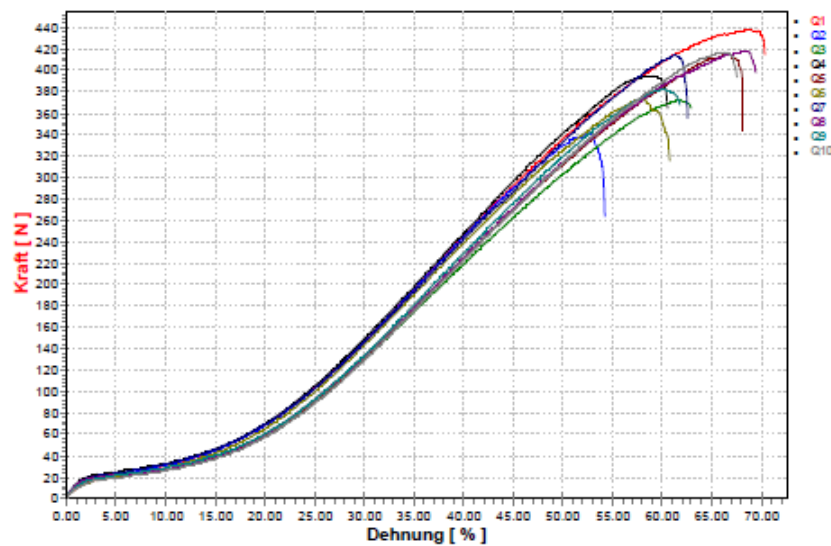
Prüfnorm: EN 29073-3

Vorbehandlung: 12 Mt Lagerung

Tecnotest PA: PA113

Bemerkungen: Referenzprüfung 12 Monaten

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G2410	50.00	436.0	69
	Q2	G2411	50.00	341.4	53
	Q3	G2412	50.00	372.2	62
	Q4	G2413	50.00	394.6	59
	Q5	G2414	50.00	414.1	67
	Q6	G2415	50.00	372.7	58
	Q7	G2416	50.00	413.8	61
	Q8	G2417	50.00	418.1	68
	Q9	G2418	50.00	382.9	60
	Q10	G2419	50.00	417.0	67
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	341.40	52.78	
	max	50.00	437.96	68.72	
	AM	50.00	396.48	62.34	
	ε	0.00	29.05	5.16	



Seite 1 von 1

## V.3 Geovlies 403-03

### Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: Keine

Kundenname: VSS

Material: Vlies

Pruefer: SDL1

Produkt: 403-03

Temperatur: 23° C

Vorbehandlung: 12 Mt Lagerung

Bemerkungen: Referenzprüfung 12 Monaten

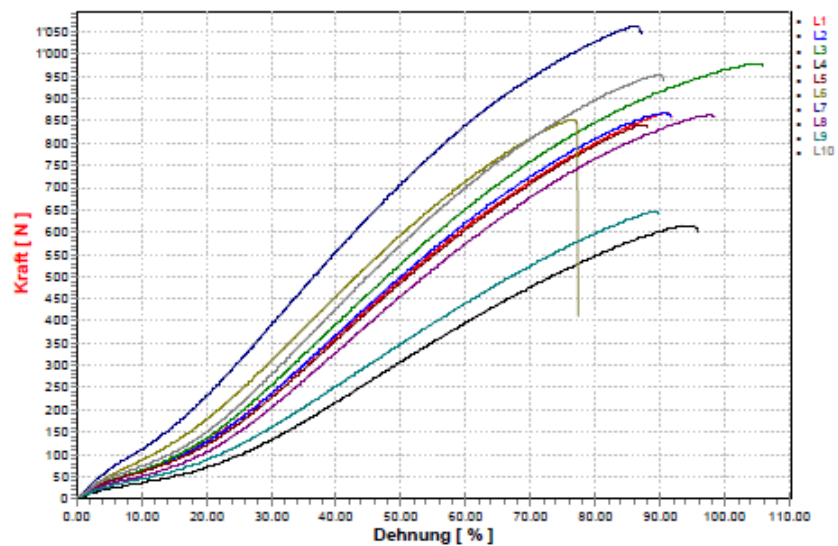
Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Prüfdatum: 24.8.2011

Prüfnorm: EN 29073-3

Tecnotest PA: PA113

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G2420	50,00	867,4	91
	L2	G2421	50,00	867,6	91
	L3	G2422	50,00	978,5	105>
	L4	G2423	50,00	615,1	95
	L5	G2424	50,00	840,8	88
	L6	G2425	50,00	850,9	76
	L7	G2426	50,00	1062,2	86
	L8	G2427	50,00	862,1	98
	L9	G2428	50,00	645,3	89
	L10	G2429	50,00	952,5	90
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
min		50,00	615,09	76,17	
max		50,00	1062,19	105,01	
AM		50,00	854,23	90,86	
s		0,00	137,35	7,54	



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: Keine

Kundenname: VSS

Material: Vlies

Pruefer: SDL1

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Produkt: 403-03

Prüfdatum: 24.8.2011

Temperatur: 23° C

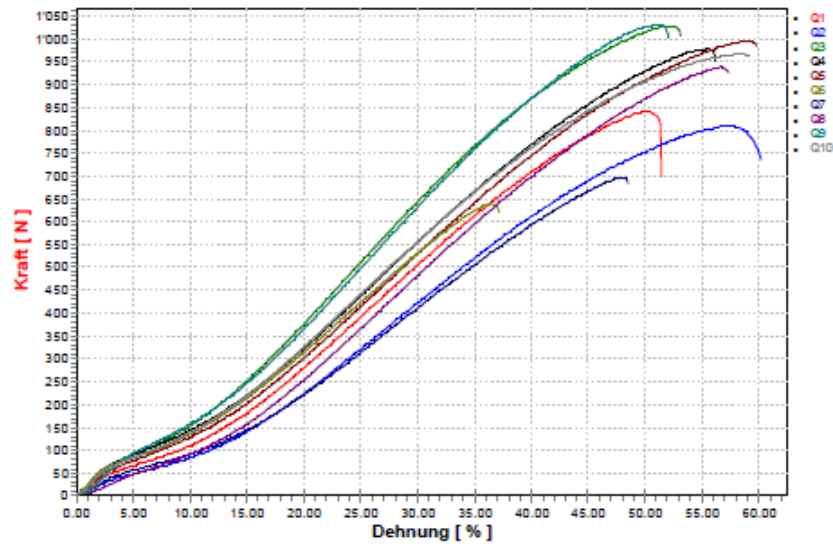
Prüfnorm: EN 29073-3

Vorbehandlung: 12 Mt Lagerung

Tecnotest PA: PA113

Bemerkungen: Referenzprüfung 12 Monaten

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G2430	50.00	841.5	50
	Q2	G2431	50.00	808.5	58
	Q3	G2432	50.00	1028.6	52
	Q4	G2433	50.00	978.9	55
	Q5	G2434	50.00	995.4	59
	Q6	G2435	50.00	639.1	37
	Q7	G2436	50.00	695.8	48
	Q8	G2437	50.00	937.5	57
	Q9	G2438	50.00	1032.4	51
	Q10	G2439	50.00	967.2	59
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	639.15	36.53	
	max	50.00	1032.36	58.97	
	AM	50.00	892.50	52.49	
	s	0.00	139.96	6.81	



Seite 1 von 1

## V.4 Geogewebe 403-12

### Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: Keine

Kundenname: VSS

Material: Gewebe

Pruefer: SDL1

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Produkt: 403-12

Prüfdatum: 24.8.2011

Temperatur: 23° C

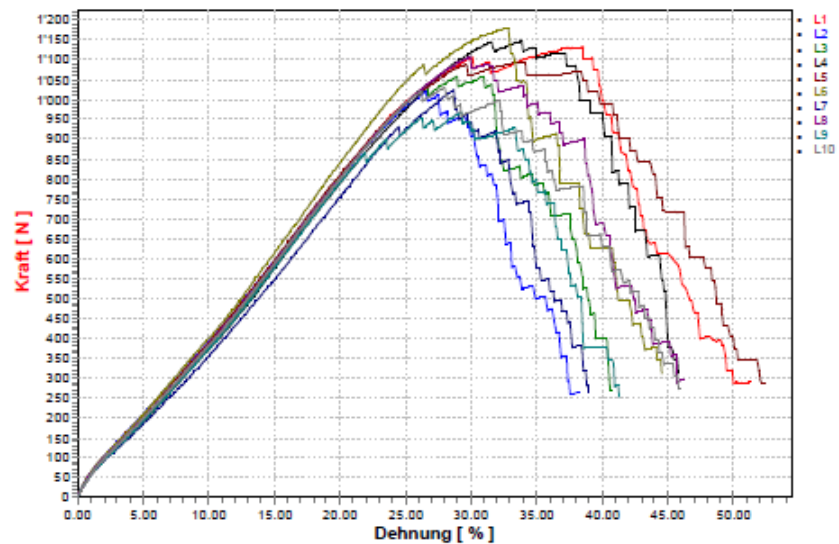
Prüfnorm: EN 13934-1

Vorbehandlung: 12 Mt Lagerung

Tecnotest PA: PA113

Bemerkungen: Referenzprüfung 12 Monaten

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	L1	G2440	50.00	1132.4	39
	L2	G2441	50.00	1019.4	27
	L3	G2442	50.00	1068.8	31
	L4	G2443	50.00	1148.7	34
	L5	G2444	50.00	1084.3	34
	L6	G2445	50.00	1179.8	33
	L7	G2446	50.00	1024.2	29
	L8	G2447	50.00	1107.9	30
	L9	G2448	50.00	967.3	29
	L10	G2449	50.00	1030.2	28
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
min		50.00	967.32	26.58	
max		50.00	1179.80	38.52	
AM		50.00	1076.30	31.28	
s		0.00	67.22	3.57	



Seite 1 von 1

## Prüfprotokoll

Auftragsnummer: A3665-01

Wareneingangsnr.: Keine

Kundenname: VSS

Material: Gewebe

Pruefer: SDL1

Prüfgeschwindigkeit: 100.00 mm/min

Produkt: 403-12

Prüfdatum: 24.8.2011

Temperatur: 23° C

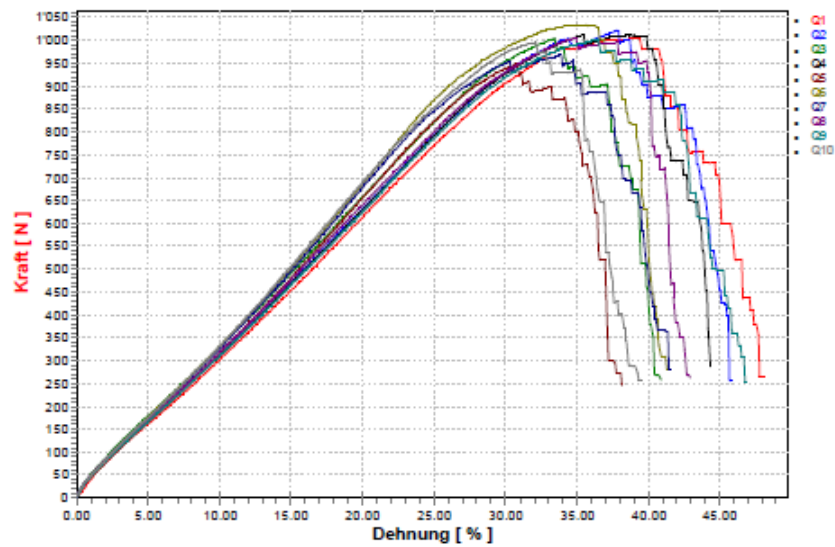
Prüfnorm: EN 13934-1

Vorbehandlung: 12 Mt Lagerung

Tecnotest PA: PA113

Bemerkungen: Referenzprüfung 12 Monaten

A3665-01	Test ID	B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	Q1	G2450	50.00	1004.2	39
	Q2	G2451	50.00	1021.6	38
	Q3	G2452	50.00	1003.8	33
	Q4	G2453	50.00	1012.0	35
	Q5	G2454	50.00	948.5	31
	Q6	G2455	50.00	1032.9	35
	Q7	G2456	50.00	967.8	34
	Q8	G2457	50.00	1004.9	35
	Q9	G2458	50.00	1001.6	37
	Q10	G2459	50.00	995.8	32
	-				
		B [mm]	Fm [N]	Agf [%]	
	min	50.00	948.48	30.82	
	max	50.00	1032.90	39.34	
	AM	50.00	999.31	34.98	
	s	0.00	24.62	2.56	





## VI IDAWEB Daten

### Globalstrahlung

Die Auswertung der Daten der Tagesmittel der Globalstrahlung, ergibt für den Zeitraum vom 13.07.2010 bis und mit 13.07.2011 eine UV-Strahlungsintensität von 333.6 MJ/m<sup>2</sup> in 366 Tagen

Station

Bern/ Zollikofen

Koordinaten [km]: 601929 / 204409

Höhe ü.M. [m]: 552

Länge/Breite: 7°28' / 46°59'

time [JJJJ.MM.TT]	Globalstrahlung Tagesmittel [W/m <sup>2</sup> ]	Langwellige Einstrahlung Tagesmittel [W/m <sup>2</sup> ]	
2010.07.13	297	368	25660800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.07.14	311	383	26870400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.07.15	208	375	17971200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.07.16	309	368	26697600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.07.17	120	375	10368000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.07.18	340	324	29376000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.07.19	345	320	29808000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.07.20	337	336	29116800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.07.21	306	363	26438400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.07.22	145	383	12528000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.07.23	95	358	8208000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.07.24	99	353	8536800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.07.25	280	322	24192000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.07.26	202	362	17452800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.07.27	238	343	20563200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.07.28	159	347	13737600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.07.29	131	362	11318400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.07.30	241	331	20822400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.07.31	328	318	28339200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.08.01	271	366	23414400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.08.02	72	372	6220800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.08.03	221	348	19094400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.08.04	278	327	24019200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.08.05	112	356	9676800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.08.06	222	321	19180800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.08.07	314	306	27129600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.08.08	227	348	19612800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.08.09	311	326	26870400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.08.10	273	353	23587200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.08.11	209	370	18057600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.08.12	147	374	12700800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.08.13	210	346	18144000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.08.14	80	360	6912000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.08.15	160	341	13824000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.08.16	64	357	5529600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.08.17	127	362	10972800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.08.18	87	371	7516800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.08.19	218	359	18835200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.08.20	173	368	14947200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.08.21	284	348	24537600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.08.22	272	356	23500800 J/m <sup>2</sup> in 1d

2010.08.23	94	379	8121600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.08.24	187	362	16156800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.08.25	283	318	24451200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.08.26	266	359	22982400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.08.27	134	384	11577600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.08.28	90	338	7776000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.08.29	234	312	20217600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.08.30	149	333	12873600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.08.31	217	301	18748800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.09.01	270	276	23328000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.09.02	217	299	18748800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.09.03	250	313	21600000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.09.04	214	322	18489600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.09.05	252	302	21772800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.09.06	163	338	14083200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.09.07	80	372	6912000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.09.08	196	353	16934400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.09.09	195	343	16848000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.09.10	228	320	19699200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.09.11	240	305	20736000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.09.12	210	337	18144000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.09.13	190	311	16416000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.09.14	183	305	15811200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.09.15	109	336	9417600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.09.16	167	342	14428800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.09.17	118	348	10195200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.09.18	146	298	12614400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.09.19	219	277	18921600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.09.20	217	288	18748800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.09.21	216	297	18662400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.09.22	207	307	17884800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.09.23	189	318	16329600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.09.24	47	346	4080800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.09.25	39	343	3369600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.09.26	109	304	9417600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.09.27	155	282	13392000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.09.28	122	309	10540800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.09.29	168	315	14515200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.09.30	85	349	7344000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.10.01	178	305	15379200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.10.02	165	324	14256000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.10.03	180	308	15552000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.10.04	115	330	9936000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.10.05	138	329	11923200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.10.06	167	313	14428800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.10.07	138	315	11923200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.10.08	47	370	4080800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.10.09	39	366	3369600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.10.10	32	359	2764800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.10.11	76	312	6586400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.10.12	95	293	8208000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.10.13	48	332	4147200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.10.14	31	325	2678400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.10.15	109	298	9417600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.10.16	32	329	2764800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.10.17	45	328	3888000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.10.18	40	317	3456000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.10.19	61	311	5270400 J/m <sup>2</sup> in 1d

2010.10.20	92	308	7948800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.10.21	138	242	11923200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.10.22	72	293	6220800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.10.23	42	328	3628800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.10.24	36	332	3110400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.10.25	40	310	3456000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.10.26	129	256	11145600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.10.27	129	260	11145600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.10.28	106	282	9158400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.10.29	125	269	10800000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.10.30	59	312	5097600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.10.31	32	316	2764800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.11.01	91	298	7862400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.11.02	66	321	5702400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.11.03	78	309	6739200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.11.04	98	300	8467200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.11.05	108	304	9331200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.11.06	89	317	7689600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.11.07	17	318	1468800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.11.08	53	298	4579200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.11.09	77	300	6652800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.11.10	48	307	4147200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.11.11	82	294	7084800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.11.12	26	346	2246400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.11.13	94	297	8121600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.11.14	96	293	8294400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.11.15	12	344	1036800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.11.16	24	318	2073600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.11.17	37	290	3196800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.11.18	27	313	2332800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.11.19	61	275	5270400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.11.20	47	288	4060800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.11.21	15	315	1296000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.11.22	11	318	950400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.11.23	17	303	1468800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.11.24	28	292	2419200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.11.25	54	275	4665600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.11.26	45	270	3888000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.11.27	24	254	2073600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.11.28	42	272	3628800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.11.29	59	247	5097600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.11.30	56	237	4838400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.12.01	17	292	1468800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.12.02	46	251	3974400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.12.03	67	237	5788800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.12.04	78	226	6739200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.12.05	35	278	3024000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.12.06	18	323	1555200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.12.07	50	305	4320000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.12.08	47	321	4060800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.12.09	53	251	4579200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.12.10	26	275	2246400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.12.11	61	256	5270400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.12.12	56	266	4838400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.12.13	35	230	3024000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.12.14	34	246	2937600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.12.15	42	252	3628800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.12.16	59	249	5097600 J/m <sup>2</sup> in 1d

2010.12.17	42	278	3628800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.12.18	63	220	5443200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.12.19	28	276	2419200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.12.20	41	309	3542400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.12.21	17	291	1468800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.12.22	37	309	3196800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.12.23	24	290	2073600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.12.24	14	308	1209600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.12.25	36	265	3110400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.12.26	75	192	6480000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.12.27	54	227	4665600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.12.28	22	294	1900800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.12.29	37	306	3196800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.12.30	24	309	2073600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2010.12.31	38	297	3283200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.01.01	23	304	1987200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.01.02	26	276	2246400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.01.03	76	203	6566400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.01.04	20	284	1728000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.01.05	76	245	6566400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.01.06	38	310	3283200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.01.07	65	304	5616000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.01.08	70	293	6048000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.01.09	15	310	1296000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.01.10	25	323	2160000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.01.11	21	317	1814400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.01.12	22	320	1900800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.01.13	29	329	2505600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.01.14	36	309	3110400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.01.15	76	276	6566400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.01.16	87	237	7516800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.01.17	82	242	7084800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.01.18	56	271	4838400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.01.19	25	277	2160000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.01.20	38	254	3283200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.01.21	37	264	3196800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.01.22	33	266	2851200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.01.23	85	222	7344000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.01.24	77	225	6652800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.01.25	61	286	5270400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.01.26	66	264	5702400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.01.27	44	283	3801600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.01.28	36	286	3110400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.01.29	87	248	7516800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.01.30	18	287	1555200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.01.31	25	288	2160000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.02.01	15	288	1296000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.02.02	68	240	7603200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.02.03	73	250	6307200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.02.04	98	263	8467200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.02.05	112	238	9676800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.02.06	116	233	10022400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.02.07	121	230	10454400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.02.08	116	236	10022400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.02.09	120	230	10368000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.02.10	123	243	10627200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.02.11	106	264	9158400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.02.12	112	257	9676800 J/m <sup>2</sup> in 1d

2011.02.13	111	288	9590400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.02.14	115	286	9936000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.02.15	35	309	3024000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.02.16	27	306	2332800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.02.17	101	279	8726400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.02.18	90	289	7776000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.02.19	91	277	7882400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.02.20	17	316	1468800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.02.21	46	301	3974400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.02.22	61	281	5270400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.02.23	128	238	11059200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.02.24	35	303	3024000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.02.25	109	283	9417600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.02.26	56	302	4838400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.02.27	73	304	6307200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.02.28	18	298	1555200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.03.01	27	300	2332800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.03.02	82	282	7084800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.03.03	153	225	13219200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.03.04	134	233	11577600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.03.05	157	233	13564800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.03.06	152	237	13132800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.03.07	143	252	12355200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.03.08	169	245	14601600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.03.09	176	254	15206400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.03.10	170	270	14688000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.03.11	178	258	15379200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.03.12	108	283	9158400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.03.13	52	321	4492800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.03.14	174	286	15033600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.03.15	165	275	14256000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.03.16	62	308	5356800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.03.17	16	336	1382400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.03.18	152	289	13132800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.03.19	33	311	2851200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.03.20	215	227	18576000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.03.21	222	226	19180800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.03.22	213	241	18403200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.03.23	221	251	19094400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.03.24	217	260	18748800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.03.25	221	270	19094400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.03.26	130	294	11232000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.03.27	130	316	11232000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.03.28	89	319	7689600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.03.29	235	272	20304000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.03.30	131	321	11318400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.03.31	89	333	7689600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.04.01	214	299	18489600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.04.02	248	286	21427200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.04.03	218	307	18835200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.04.04	92	324	7948800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.04.05	227	280	19612800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.04.06	248	300	21427200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.04.07	253	306	21859200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.04.08	256	299	22118400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.04.09	266	290	22982400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.04.10	261	286	22550400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.04.11	254	290	21945600 J/m <sup>2</sup> in 1d

2011.04.12	60	322	5184000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.04.13	270	254	23328000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.04.14	185	278	15984000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.04.15	278	248	24019200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.04.16	280	253	24192000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.04.17	276	264	23846400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.04.18	270	276	23328000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.04.19	265	285	22896000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.04.20	269	295	23241600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.04.21	268	297	23155200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.04.22	275	292	23760000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.04.23	220	319	19008000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.04.24	205	330	17712000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.04.25	289	293	24969600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.04.26	290	276	25056000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.04.27	187	299	16156800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.04.28	224	297	19353600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.04.29	204	313	17625600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.04.30	237	296	20476800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.05.01	310	285	26784000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.05.02	286	295	24710400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.05.03	174	305	15033600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.05.04	313	257	27043200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.05.05	323	260	27907200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.05.06	301	295	26006400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.05.07	283	310	24451200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.05.08	249	322	21513600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.05.09	311	296	26670400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.05.10	262	324	22636800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.05.11	257	331	22204800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.05.12	85	348	7344000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.05.13	319	319	27561600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.05.14	77	349	6652800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.05.15	194	306	16761600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.05.16	264	292	22809600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.05.17	303	304	26179200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.05.18	309	313	26697600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.05.19	217	338	18748800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.05.20	309	323	26697600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.05.21	329	318	28425600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.05.22	256	334	22118400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.05.23	304	327	26265600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.05.24	333	321	28771200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.05.25	340	313	29376000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.05.26	256	340	22118400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.05.27	105	342	9072000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.05.28	323	285	27907200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.05.29	343	298	29635200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.05.30	336	335	29030400 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.05.31	82	358	7084800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.06.01	49	349	4233600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.06.02	45	366	3888000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.06.03	172	363	14960800 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.06.04	313	352	27043200 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.06.05	280	335	24192000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.06.06	289	337	24969600 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.06.07	205	343	17712000 J/m <sup>2</sup> in 1d
2011.06.08	63	365	5443200 J/m <sup>2</sup> in 1d

2011.06.09	130	337
2011.06.10	290	317
2011.06.11	165	340
2011.06.12	325	320
2011.06.13	184	360
2011.06.14	258	346
2011.06.15	325	338
2011.06.16	243	352
2011.06.17	248	363
2011.06.18	112	350
2011.06.19	274	317
2011.06.20	304	339
2011.06.21	294	346
2011.06.22	183	366
2011.06.23	167	358
2011.06.24	238	336
2011.06.25	267	331
2011.06.26	358	325
2011.06.27	329	356
2011.06.28	338	360
2011.06.29	122	380
2011.06.30	222	350
2011.07.01	244	316
2011.07.02	354	283
2011.07.03	361	287
2011.07.04	338	309
2011.07.05	346	323
2011.07.06	290	342
2011.07.07	214	371
2011.07.08	277	345
2011.07.09	327	358
2011.07.10	202	357
2011.07.11	341	332
2011.07.12	282	360
2011.07.13	74	379

11232000 J/m<sup>2</sup> in 1d  
 25056000 J/m<sup>2</sup> in 1d  
 14256000 J/m<sup>2</sup> in 1d  
 28080000 J/m<sup>2</sup> in 1d  
 15897600 J/m<sup>2</sup> in 1d  
 22291200 J/m<sup>2</sup> in 1d  
 28080000 J/m<sup>2</sup> in 1d  
 20995200 J/m<sup>2</sup> in 1d  
 21427200 J/m<sup>2</sup> in 1d  
 9676800 J/m<sup>2</sup> in 1d  
 23673600 J/m<sup>2</sup> in 1d  
 26265600 J/m<sup>2</sup> in 1d  
 25401600 J/m<sup>2</sup> in 1d  
 15811200 J/m<sup>2</sup> in 1d  
 14428800 J/m<sup>2</sup> in 1d  
 20563200 J/m<sup>2</sup> in 1d  
 23068800 J/m<sup>2</sup> in 1d  
 30931200 J/m<sup>2</sup> in 1d  
 28425600 J/m<sup>2</sup> in 1d  
 29203200 J/m<sup>2</sup> in 1d  
 10540800 J/m<sup>2</sup> in 1d  
 19180800 J/m<sup>2</sup> in 1d  
 21081600 J/m<sup>2</sup> in 1d  
 30585600 J/m<sup>2</sup> in 1d  
 31190400 J/m<sup>2</sup> in 1d  
 29203200 J/m<sup>2</sup> in 1d  
 29894400 J/m<sup>2</sup> in 1d  
 25056000 J/m<sup>2</sup> in 1d  
 18489600 J/m<sup>2</sup> in 1d  
 23932800 J/m<sup>2</sup> in 1d  
 28252800 J/m<sup>2</sup> in 1d  
 17452800 J/m<sup>2</sup> in 1d  
 29462400 J/m<sup>2</sup> in 1d  
 24364800 J/m<sup>2</sup> in 1d  
 6393600 J/m<sup>2</sup> in 1d

4765651200 Globalstrahlung in J/m<sup>2</sup> für 366 d

333595584 UV-Strahlung in J/m<sup>2</sup> für 366 d

333.595584 UV-Strahlung in MJ/m<sup>2</sup> für 366 d

## VII Rohdaten: Stempeldurchdrückkraft-Durchschlagwiderstand

Liste der Daten für die Statistische Auswertung zur Berechnung einer möglichen Korrelation zwischen Durchschlagwiderstand und Stempeldurchdrückkraft

Datengrundlage: CE-Datenblätter sämtlicher Produkte des SVG-Produktkatalog

Nummer	Produkttyp	Flächenbezogene Masse [g/m <sup>2</sup> ] (CE-Daten)	Stempeldurchdrückkraft (CBR-Test) [kN] (CE-Daten)	Durchschlagwiderstand (Kegelfallversuch) [mm] (CE-Daten)
1	Geovlies	90.00	0.90	30.00
2	Geovlies	125.00	1.40	24.00
3	Geovlies	150.00	1.80	23.00
4	Geovlies	175.00	2.10	20.00
5	Geovlies	200.00	2.30	22.00
6	Geovlies	250.00	2.90	16.00
7	Geovlies	300.00	3.40	14.00
8	Geovlies	375.00	4.70	11.00
9	Geovlies	500.00	6.40	8.00
10	Geovlies	120.00	1.30	24.00
11	Geovlies	150.00	1.70	20.00
12	Geovlies	200.00	2.35	15.00
13	Geovlies	250.00	3.00	13.00
14	Geovlies	300.00	3.70	11.00
15	Geovlies	120.00	1.60	28.00
16	Geovlies	145.00	2.00	24.00
17	Geovlies	190.00	2.50	19.00
18	Geovlies	215.00	3.00	16.00
19	Geovlies	225.00	3.20	15.00
20	Geovlies	260.00	3.75	14.00
21	Geovlies	105.00	1.20	32.00
22	Geovlies	125.00	1.40	28.00
23	Geovlies	155.00	1.75	25.00
24	Geovlies	180.00	2.10	22.00
25	Geovlies	200.00	2.35	21.00
26	Geovlies	250.00	2.90	18.00
27	Geovlies	305.00	3.85	15.00
28	Geovlies	385.00	4.25	13.00
29	Geovlies	105.00	1.24	26.00
30	Geovlies	125.00	1.50	24.00
31	Geovlies	155.00	1.80	20.00
32	Geovlies	180.00	2.10	24.00
33	Geovlies	200.00	2.35	22.00
34	Geovlies	260.00	3.05	19.00
35	Geovlies	285.00	3.35	17.00
36	Geovlies	325.00	3.85	15.00
37	Geovlies	385.00	4.40	13.00
38	Geovlies	105.00	1.30	30.00
39	Geovlies	155.00	2.00	25.00
40	Geovlies	100.00	1.30	34.00

41	Geovlies	110.00	1.50	32.00
42	Geovlies	150.00	2.00	23.00
43	Geovlies	160.00	2.20	22.00
44	Geovlies	200.00	2.80	19.00
45	Geovlies	250.00	3.60	16.00
46	Geogewebe	255.00	5.00	9.00
47	Geogewebe	190.00	4.00	12.00
48	Geogewebe	215.00	3.50	12.00
49	Geogewebe	280.00	3.50	9.40
50	Geogewebe	148.30	3.39	10.10
51	Geogewebe	217.00	6.83	9.40
52	Geogewebe	127.00	2.94	13.60
53	Geogewebe	139.30	3.70	11.05
54	Geogewebe	225.00	5.16	9.20
55	Geogewebe	85.60	2.47	16.00
56	Geogewebe	127.00	3.50	12.00
57	Geogewebe	261.50	6.31	7.90
58	Geogewebe	148.30	3.39	10.10
59	Geogewebe	139.30	3.70	11.05
60	Geogewebe	225.00	5.16	9.20
61	Geogewebe	217.00	6.83	9.40
62	Geogewebe	280.00	3.50	9.40
63	Geogewebe	83.00	2.00	17.00
64	Geogewebe	119.00	3.00	13.00
65	Geogewebe	253.00	7.00	8.00
66	Geogewebe	296.00	7.50	9.00
67	Geogewebe	371.00	10.50	8.00
68	Geogewebe	445.00	12.00	7.00
69	Geogewebe	215.00	5.80	10.00
70	Geogewebe	153.00	3.20	16.00
71	Geogewebe	95.00	2.10	16.00
72	Geogewebe	160.00	4.00	9.00
73	Geogewebe	250.00	7.00	5.00
74	Geogewebe	380.00	11.00	3.00
75	Geoverbundsto	1150.00	1.35	25.00
76	Geoverbundsto	750.00	1.35	25.00
77	Geoverbundsto	1000.00	4.80	14.00
78	Geoverbundsto	1425.00	2.35	22.00
79	Geoverbundsto	1550.00	2.35	22.00

