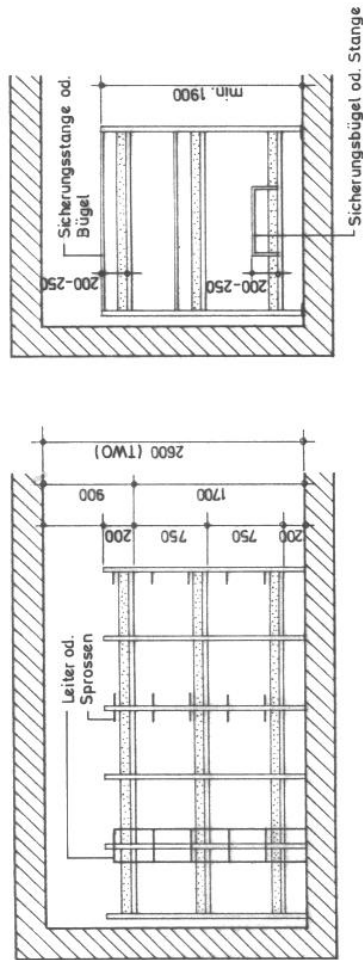


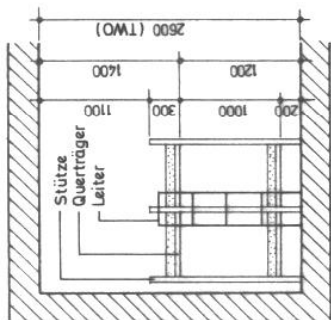
verwendet:

Ausgabe:

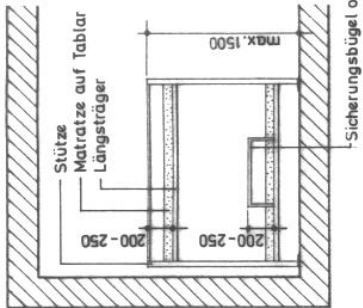
1. _____
2. _____
3. _____
4. _____
5. _____
6. _____



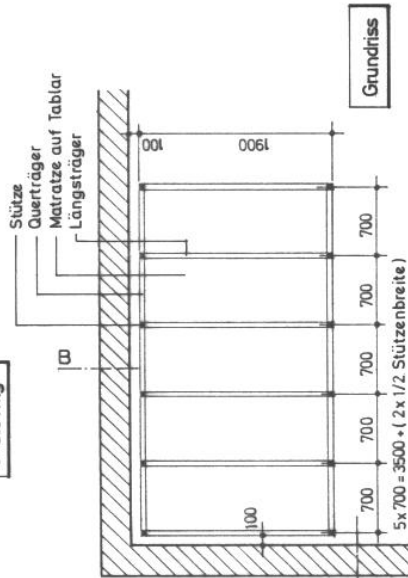
Ansicht A
3-stöckig



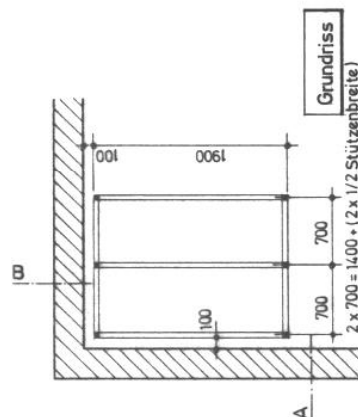
Ansicht A
2-stöckig



Ansicht B
2-stöckig

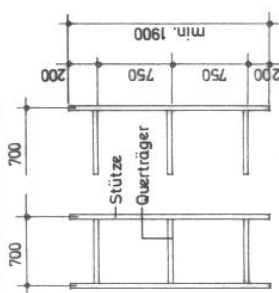


Grundriss



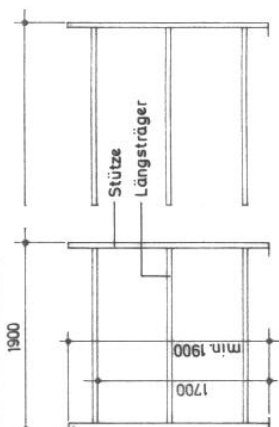
Grundriss

Typ Nebeneinander

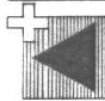


Dreier-Grundeinheit mit Anbaueinheit

Typ Hintereinander



Dreier-Grundeinheit mit Anbaueinheit



Personalliegestellen
2-stöckig und 3-stöckig
(BZS L.-.-...)

Bundesamt für Zivilschutz, Bern
Office fédéral de la protection civile, Berne

97-004 Beilage 1

Maßstab Echelle	23.01.1997	Zz
1:50		
Ges./Vu		

Mindestanforderungen für Polyäther-Matratzenschaum

1. Physikalische und chemische Anforderungen:

1.1. Raumgewicht: Je nach verwendetem Rohstoff 24 - 35 kg per m³, bei 20° C und 65 % rel. Luftfeuchtigkeit.

Prüfmethode: Die Proben werden bei 20° C und 65 % rel. L.F. auf Gewichtskonstanz konditioniert.

1.2. Luftdurchlässigkeit: 380 Nm³/h per m².

Prüfmethode: Luftdurchlässigkeit in Nm³/h pro m² bei Widerstand 5 mm WS
An 2 Platten von 50 x 50 x 5 cm wird die Durchlässigkeit in leichtkomprimiertem Zustand (30 g per cm²) bestimmt.

1.3. Wärmeleitzahl: 33 - 35 kcal/m h °C x 10³

Prüfmethode: Die Wärmeleitzahl wird an 2 Platten von 50 x 50 x 12 cm in leicht komprimiertem Zustand bestimmt.

1.4. Lasttragevermögen: (Stauchhärte) 32 - 38 g per cm², Tol ⁺²/₋₀ bei 50 % Einfederung.

Prüfmethode: Eine Kreisscheibe von 50 mm Dicke und 500 cm² Fläche (= ø₂ 25,2 cm) dient als Prüfstück. Belastungsgrenze = 180 g/cm².
Mechanische Konditionierung: Das Prüfstück wird unter obigen Bedingungen in zwei Vorversuchen (ohne Diagramm-Aufnahme) belastet, entlastet, nochmals belastet und entlastet. Hierauf wird der Hauptversuch (mit Diagramm-Aufnahme) ausgeführt und die Federkennlinie (Belastungsphase) sowie die Entlastungslinie aufgenommen. Bei Pressen mit Pendelwaagen als Kraftmesser sind allfällige Stossdämpfer auszuschalten oder abzumontieren.
Auswertung: In g/cm² in bezug auf eine Einfederung von 50 % in der Belastungsphase (aus dem Diagramm abzulesen).

1.5. Zugfestigkeit: 0,800 kg per cm².

1.6. Bruchdehnung: Max. 300 % .

Prüfmethode: Aus einer 50 mm dicken Platte werden 6 hantelförmige Prüfstäbe (DIN 53571) oder andere, gleichwertige Stäbe ausgestanzt.

Belastungszeit: Ca. 1 Minute, Klima: 20° C, rel. L.F.: 65%

Prüfwerte: Zugfestigkeit in kg/cm²
Bruchdehnung in %

1.7. Zugfestigkeitsveränderung nach der Sterilisation:

Max. 10 % Festigkeitsverlust, bezogen auf die Originalzugfestigkeit vor der Sterilisation.

Ausgabe:

1.

2.

3.

4.

5.

6.

Beilage 2

Prüfmethode: Lagerung von 6 Zugstäben während 5 h im Autoklaven im Nassdampf von 120° C. Hierzu vorerst Autoklav auf ca. 95° C vorwärmen, kochendes Wasser einfüllen und im Prüfbericht Aufheizzeit bis 120° C angeben. Nach Ablauf der Versuchsdauer (5 h/120° C) Autoklav mit kaltem Wasser schnell soweit abkühlen, bis Innentemperatur auf ca. 95° C abgesunken ist. Autoklav öffnen und Zugstäbe durch kurzzeitiges Einlegen in kaltes Wasser abkühlen (Stäbe nicht walken und nicht auspressen !). Stäbe über Sieb abtropfen lassen und hernach im Wärmeschrank während 24 h bei 70° C forciert nachtrocknen. Anschliessend Stäbe während mindestens 7 mal 24 h bei 20° C und 65 % rel. L.F. konditionieren, darnach Zugversuche ausführen.

1.8. Aschegehalt: 0,10 - 0,20 %

Prüfmethode: Resultatangabe in Gew. %, gültig für eine Veraschungstemperatur von 900 + 50° C, bestimmt an zwei vor der Veraschung auf Gewichtskonstanz während 24 h bei 110° C forciert getrockneten Proben.

2. Allgemeines

Die Matratzenkörper sind aus einem Stück zu schneiden und dürfen keine groben Fehler wie Löcher, Schnitte oder Klebstellen aufweisen. Sie sind in geruchlosem Zustand zur Ablieferung zu bringen. Die Matratzenkörper dürfen keine Gase oder Kontaktgifte enthalten, die, auch nicht unter dem Einfluss von Körperwärme oder Schweiss, zu irgend einer Zeit Gesundheitsschäden oder einen ungünstigen Einfluss auf die Ueberzüge hervorrufen können. Das verwendete Material muss physiologisch einwandfrei sowie schweiss- und urinbeständig sein.

Auf einer Stirnseite ist die Schaumqualität, der Firmastempel und das Fabrikationsjahr haltbar auf den Schaumkörper aufzustempeln.

Ausgabe:

1. _____
2. _____
3. _____
4. _____
5. _____
6. _____