



1. Deckblatt Kurzzusammenfassung und Gesamtergebnisse der werkstofflichen Prüfung

OEM Bezeichnung

Plastic Enclosure

Lieferant

Benennung Bauteil / Zusammenbau

Teilenummer Lieferant (intern)

Zeichnungsstand

Dummy Drawing No.

LEGENDE



Vorgabe erfüllt



Sichtung erforderlich



Vorgabe nicht erfüllt



Angaben fehlen



Anforderungen geändert

KONTAKTDATEN DES LIEFERANTEN

Name

Qualitäts Ingenieurin

E-Mail

qing@supplier1.company

Abteilung

Qualitätsingenieurin

Telefon

+49 8218994960

Datum

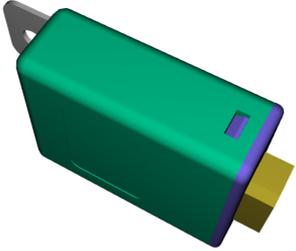
08.02.2023

UNTERSCHRIFT



2. Bauteilübersicht

1 Plastic Enclosure 🔗



Lieferant

Supplier 1

Prüfplan

PRUEFVORSCHRIFT MO E001 (2022-01/1)
Bauteilprüfung ✓

PRUEFVORSCHRIFT MO B001 (2022-01/3)
Interieur ✓

1.1 Routed Rear Corners 🔗



Lieferant

Supplier 1

Prüfplan

PRUEFVORSCHRIFT MO P001 (2022-01/5)
nicht sichtbares Teil > gelistets Material ✓

PRUEFVORSCHRIFT MO E001 (2022-01/1)
Werkstoffprüfung ✓

1.1.1 Werkstoff PRUEFVORSCHRIFT MO U001 (2022-01/1) 🔗

Lieferant

Supplier 1

Prüfplan

PRUEFVORSCHRIFT MO U001 (2022-01/1)
Angaben Granulatklassen ✓

1.2 Mild Steel Bracket 🔗



Lieferant

Supplier 1



2. Bauteilübersicht

1.2.1 Werkstoff PRUEFVORSCHRIFT MO M001 (2022-01/1)



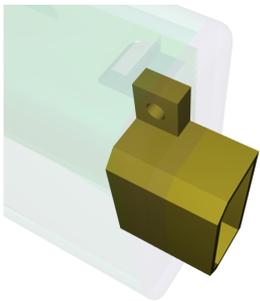
Lieferant	Supplier 1
Prüfplan	PRUEFVORSCHRIFT MO M001 (2022-01/1) 16MnCrS5 (1.7139) > +A+geschält (+A+SH) > Dicke t über 16 bis 40 mm 

1.2.2 Beschichtung PRUEFVORSCHRIFT MO C001 (2022-01/1)



Lieferant	Supplier 1
Prüfplan	PRUEFVORSCHRIFT MO C001 (2022-01/1) 2-Schichtaufbau > Primer + Topcoat 

1.3 Standard Connector



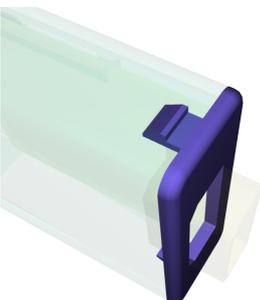
Lieferant	Supplier 1
Prüfplan	PRUEFVORSCHRIFT MO P001 (2022-01/5) nicht sichtbares Teil > gelistets Material 
	PRUEFVORSCHRIFT MO E001 (2022-01/1) Werkstoffprüfung 

1.3.1 Werkstoff PRUEFVORSCHRIFT MO U001 (2022-01/1)



Lieferant	Supplier 1
Prüfplan	PRUEFVORSCHRIFT MO U001 (2022-01/1) Angaben Granulatklassen 

1.4 Plastic Lid



Lieferant	Supplier 1
Prüfplan	PRUEFVORSCHRIFT MO E001 (2022-01/1) Werkstoffprüfung 
	PRUEFVORSCHRIFT MO P001 (2022-01/5) sichtbares Bauteil > gelistet Material 



2. Bauteilübersicht

1.4.1 Werkstoff PRUEFVORSCHRIFT MO U001 (2022-01/1)



Lieferant	Supplier 1
Prüfplan	PRUEFVORSCHRIFT MO U001 (2022-01/1) Angaben Granulatklassen ✓

1.5 Plastic_Injection Box



Lieferant	Supplier 1
Prüfplan	PRUEFVORSCHRIFT MO P001 (2022-01/5) sichtbares Bauteil > gelistet Material 🔗 ✖

1.5.1 Werkstoff PRUEFVORSCHRIFT MO U001 (2022-01/1)



Lieferant	Supplier 1
-----------	------------



3. Individuelle Beurteilung erforderlich

1 Plastic Enclosure 🔗

PRUEFVORSCHRIFT MO E001 (2022-01/1)
Bauteilprüfung

Manuell hinzugefügt

Bauteilprüfung

DIN ISO 12219-4/-6 Emissionsverhalten von Bauteilen, Komponenten und Halbzeugen

Super Lab

Dokumentationsparameter

Laborangabe

Status

Chromatogramm der GC/MS-Übersichtsanalyse

[Report.rtf](#)



Bilddokumentation des untersuchten Bauteils

[Bildschirmfoto 2022-11-07 um 16.24.11.png](#)



1.1 Routed Rear Corners 🔗

1.1.1 Werkstoff PRUEFVORSCHRIFT MO U001 (2022-01/1) 🔗

1.2 Mild Steel Bracket 🔗

PRUEFVORSCHRIFT MO C001 (2022-01/1)
2-Schichtaufbau > Primer + Topcoat

3D Datensatz

Benutzerparameter

Optische Eigenschaften - Glanz
hochglanz

1.2.1 Werkstoff PRUEFVORSCHRIFT MO M001 (2022-01/1) 🔗

1.2.2 Beschichtung PRUEFVORSCHRIFT MO C001 (2022-01/1) 🔗

PRUEFVORSCHRIFT MO C001 (2022-01/1)
2-Schichtaufbau > Primer + Topcoat

3D Datensatz

Benutzerparameter

Optische Eigenschaften - Glanz
hochglanz

Primer + Topcoat / Ohne Vorbelastung

Farbmetrische Beurteilung

Super Lab



3. Individuelle Beurteilung erforderlich

Dokumentationsparameter	Laborangabe	Status
Messortprotokoll	Report.rtf	✓
Struktur von hochglänzenden Oberflächen Messsystem LW: wave-scan, Messung nach Herstellerangaben		Super Lab
Dokumentationsparameter	Laborangabe	Status
Messortprotokoll	Report.rtf	✓
Einzelschichtdicken des Beschichtungsaufbaus in #m nach DIN EN ISO 1463		Super Lab
Dokumentationsparameter	Laborangabe	Status
Messortprotokoll	Report.rtf	✓
Primer + Topcoat / Bewitterung in trocken-heißem Klima, Prüfdauer: 1 Jahreszyklus (JZ)		
Farbmetrische Beurteilung		Super Lab
Dokumentationsparameter	Laborangabe	Status
Messortprotokoll	Report.rtf	✓

1.3 Standard Connector ✎

1.3.1 Werkstoff PRUEFVORSCHRIFT MO U001 (2022-01/1) ✎

1.4 Plastic Lid ✎

1.4.1 Werkstoff PRUEFVORSCHRIFT MO U001 (2022-01/1) ✎

1.5 Plastic_Injection Box ✎

PRUEFVORSCHRIFT MO P001 (2022-01/5) sichtbares Bauteil > gelistet Material

3D Datensatz

gelistet Material / Bauteil (Vorkonditionierung min. 48h im Normalklima VW 50554 - 23/50-2)

Wärmeformbeständigkeit nach Vicat nach DIN EN ISO 306, Verfahren B50 (die mögliche Bauteilfeuchte ist zu berücksichtigen; die Proben sind gegebenenfalls zu trocknen (2 h/80 °C))

Super Lab

Prüfkriterium	Einheit	Sollwert	Prüfergebnisse	Aggregiert	Status
Wärmeformbeständigkeit - Vicat-Erweichungstemperatur	°C	min. 110	110; 112; 115; 116; 109; 111; 120; 125; 126; 128	109 (Min)	✗

Geänderte Anforderungen



3. Individuelle Beurteilung erforderlich

Geänderte Sollwerte					
Vorbelastung	Methode	Prüfkriterium	Sollwert original	Sollwert geändert	Grund
gelistet Material / Bauteil (Vorkonditionierung min. 48h im Normalklima VW 50554 - 23/50-2)	12. Farbmetrische Beurteilung nach VW 50190	Farbabweichung		max. 4	Zeichnung
↳ □ x					
gelistet Material / Bauteil (Vorkonditionierung min. 48h im Normalklima VW 50554 - 23/50-2)	12. Farbmetrische Beurteilung nach VW 50190	Glanzgrad		max. 89	Zeichnung
↳ □ x					
Deaktivierte Methodenausführungen					
Vorbelastung				Methode	Grund
gelistet Material / Bauteil (Vorkonditionierung min. 48h im Normalklima VW 50554 - 23/50-2)				Verweise	Sonstiges
↳ □ x					

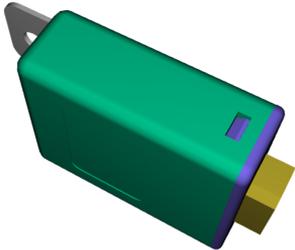
1.5.1 Werkstoff PRUEFVORSCHRIFT MO U001 (2022-01/1)





4. Prüfprotokolle

1 Plastic Enclosure



Zeichnungsstand

01.01.2022

PRUEFVORSCHRIFT MO E001 (2022-01/1)
Bauteilprüfung

Manuell hinzugefügt

Bauteilprüfung

DIN ISO 12219-4/-6 Emissionsverhalten von Bauteilen, Komponenten und Halbzeugen

Super Lab

Dokumentationsparameter	Laborangabe			Status	
Geruchsbeschreibung	keine			✓	
FID-Wert - Hintergrund	3			✓	
Chromatogramm der GC/MS-Übersichtsanalyse	Report.rtf			✓	
Bilddokumentation des untersuchten Bauteils	Bildschirmfoto 2022-11-07 um 16.24.11.png			✓	
Prüfkriterium	Einheit	Sollwert	Prüfergebnisse	Aggregiert	Status
Geruchsnote	Note	max. 3	2,5	2,5 (Avg)	✓
FID-Wert - nach 4 Stunden	ppm /kg		4	4 (Max)	✓
FID-Wert	ppm /kg	max. 3	1	1 (Max)	✓
Benzol, allgemein	#g/(m ³ × kg)	max. 4	3	3 (Max)	✓
Toluol	#g/(m ³ × kg)	max. 450	400	400 (Max)	✓
Xylol	#g/(m ³ × kg)	max. 450	380	380 (Max)	✓
Ethylbenzol	#g/(m ³ × kg)	max. 300	290	290 (Max)	✓
Styrol	#g/(m ³ × kg)	max. 180	150	150 (Max)	✓
C3-C4-Alkylbenzole	#g/(m ³ × kg)	max. 400	300	300 (Max)	✓



4. Prüfprotokolle

C6-C16-Alkane (n-Alkane, Iso-Alkane, cyclische Alkane)	#g/(m ³ × kg)	max. 4.500	4.000	4.000 (Max)	✓
Bicyclische Terpene (z.B. a-Pinen, b-Pinen, 3-Caren, ...)	#g/(m ³ × kg)	max. 400	350	350 (Max)	✓
Monocyclische Terpene (z. B. Limonen, ...)	#g/(m ³ × kg)	max. 400	320	320 (Max)	✓
Summenwert phosphororganische Verbindungen (TCEP, TCPP, TBP, TBEP, TEHP, TPP)	#g/(m ³ × kg)	max. 55	51	51 (Max)	✓
Summenwert halogenierte Verbindungen	#g/(m ³ × kg)	max. 110	102	102 (Max)	✓
Summenwert Acrylate	#g/(m ³ × kg)	max. 400	380	380 (Max)	✓
Summenwert Glykolether / Glykolester	#g/(m ³ × kg)	max. 800	780	780 (Max)	✓
Summenwert Amine	#g/(m ³ × kg)	max. 2.000	1.500	1.500 (Max)	✓
Summenwert Pyrrolidone (ohne NMP, NEP)	#g/(m ³ × kg)	max. 90	80	80 (Max)	✓
Formaldehyd	#g/(m ³ × kg)	max. 200	190	190 (Max)	✓
Acetaldehyd	#g/(m ³ × kg)	max. 90	87	87 (Max)	✓
Acrolein, Absolutwert (bauteilbezogen und nicht gewichtsbezogen)	µg/m ³	max. 15	10	10 (Max)	✓
Summe Aldehyde C3-C6	#g/(m ³ × kg)	max. 150	130	130 (Max)	✓

PRUEFVORSCHRIFT MO B001 (2022-01/3)

Interieur

3D Datensatz

Lieferantenangaben

Produktionsdatum

09.11.2022



Bemerkung



Bild des Bauteils

[Bildschirmfoto 2022-11-07 um 16.24.11.png](#)



Interieur

Geänderte Anforderungen

Deaktivierte Methodenausführungen

Vorbelastung

Interieur

Methode

Verweis

Grund

Sonstiges

↳ □ ..



4. Prüfprotokolle

1.1 Routed Rear Corners



Materialnummern

P0011

PRUEFVORSCHRIFT MO U001 (2022-01/1)
Angaben Granulatklassen

Manuell hinzugefügt

PRUEFVORSCHRIFT MO P001 (2022-01/5)
nicht sichtbares Teil > gelistets Material

3D Datensatz

Lieferantenangaben

Freigabe
K-001
SuperPlastic
Augsburg (D)



gelistets Material / Bauteil (Vorkonditionierung min. 48h im Normalklima VW 50554 - 23/50-2)

Wärmeformbeständigkeit nach Vicat nach DIN EN ISO 306, Verfahren B50 (die mögliche Bauteilfeuchte ist zu berücksichtigen; die Proben sind gegebenenfalls zu trocknen (2 h/80 °C))

Super Lab

Prüfkriterium	Einheit	Sollwert	Prüfergebnisse	Aggregiert	Status
Wärmeformbeständigkeit - Vicat- Erweichungstemperatur	°C	min. 110	111; 115; 120; 118; 125; 114; 118; 119; 120; 121	111 (Min)	

Wärmeverhalten

Super Lab

Prüfkriterium	Einheit	Sollwert	Prüfergebnisse	Aggregiert	Status
Versprödung			vollständig erfüllt; vollständig erfüllt	vollständig erfüllt (Min)	
Sichtbare und/oder die Funktion beeinträchtigende Veränderungen der Form			vollständig erfüllt; vollständig erfüllt	vollständig erfüllt (Min)	



4. Prüfprotokolle

Sichtbare und/oder die Funktion beeinträchtigende Veränderungen der Farbe			vollständig erfüllt; vollständig erfüllt	vollständig erfüllt (Min)	✓
Sichtbare und/oder die Funktion beeinträchtigende Veränderungen der Oberfläche			vollständig erfüllt; vollständig erfüllt	vollständig erfüllt (Min)	✓
Farbmetrische Beurteilung / 12. Farbmetrische Beurteilung nach VW 50190					Super Lab
Prüfkriterium	Einheit	Sollwert	Prüfergebnisse	Aggregiert	Status
Farbabweichung			0; 0; 0; 0; 0; 0; 0; 0; 0	-	✓
Glanzgrad			80; 80; 85; 85; 84; 86; 90; 80; 81; 82	-	✓
Geänderte Anforderungen					
Deaktivierte Methodenausführungen					
Vorbelastung				Methode	Grund
gelistets Material / Bauteil (Vorkonditionierung min. 48h im Normalklima VW 50554 - 23/50-2)				Verweise	PPF-A
↳ □ ..					

PRUEFVORSCHRIFT MO E001 (2022-01/1)					Manuell hinzugefügt	
Werkstoffprüfung						
DIN 75201- B Foggingverhalten					Super Lab	
Prüfkriterium	Einheit	Sollwert	Prüfergebnisse	Aggregiert	Status	
Fogging-Grenzwert (K)	mg	max. 4	4; 4	4 (Avg)	✓	
VDA 270 Geruchsprüfung (Variante 2)					Super Lab	
Dokumentationsparameter	Laborangabe				Status	
Geruchsbeschreibung	keine				✓	
Prüfkriterium	Einheit	Sollwert	Prüfergebnisse	Aggregiert	Status	
Geruchsnote	Note	max. 3	3; 3; 3	3 (Avg)	✓	

1.1.1 Werkstoff PRUEFVORSCHRIFT MO U001 (2022-01/1)

Handelsname	Super PVC
-------------	-----------



4. Prüfprotokolle

PRUEFVORSCHRIFT MO U001 (2022-01/1)

Angaben Granulatklassen

Manuell hinzugefügt

Angaben Granulatklassen

Granulatklassen

Super Lab

Prüfkriterium	Einheit	Sollwert	Prüfergebnisse	Aggregiert	Status
Neuware (1A-Typware)	%		80	-	✓
Neuware (biobasierte Rohstoffe)	%		0	-	✓
Neuware (chemisches Recycling)	%		0	-	✓
Industrieware/Industriequalität	%		0	-	✓
Post-Industrial-Rezyklat	%		20	-	✓
Post-Consumer-Rezyklat	%		0	-	✓
Mahlgut	%		0	-	✓
SUMME	%	100 min. 100 max. 100	100	-	✓

1.2 Mild Steel Bracket



Materialnummern

C00122 M0011

PRUEFVORSCHRIFT MO C001 (2022-01/1)

2-Schichtaufbau > Primer + Topcoat

3D Datensatz

Benutzerparameter

Optische Eigenschaften - Glanz
hochglanz



PRUEFVORSCHRIFT MO M001 (2022-01/1)

16MnCrS5 (1.7139) > +A+geschält (+A+SH) > Dicke t über 16 bis 40 mm

3D Datensatz

1.2.1 Werkstoff PRUEFVORSCHRIFT MO M001 (2022-01/1)

Handelsname

Stahl 1.7139



4. Prüfprotokolle

PRUEFVORSCHRIFT MO M001 (2022-01/1)

16MnCrS5 (1.7139) > +A+geschält (+A+SH) > Dicke t über 16 bis 40 mm

3D Datensatz

Dicke t über 16 bis 40 mm

DIN EN ISO 6506-1 Härteprüfung nach Brinell

Super Lab

Prüfkriterium	Einheit	Sollwert	Prüfergebnisse	Aggregiert	Status
Brinellhärte	HBW	max. 200	180	-	

DIN EN 10277 A.3 Stahlsorten und deren chemische Zusammensetzung (Schmelzenanalyse) der Blankstähle zum Einsatzhärten (nur zur Information – Chemische Zusammensetzung nach EN ISO 683-3)

Super Lab

Prüfkriterium	Einheit	Sollwert	Prüfergebnisse	Aggregiert	Status
Kohlenstoff C	Masse-%	min. 0,14 max. 0,19	0,18	-	
Silizium Si	Masse-%	min. 0,15 max. 0,4	0,2	-	
Mangan Mn	Masse-%	min. 1 max. 1,3	1	-	
Phosphor P	Masse-%	max. 0,025	0,02	-	
Sulfur S	Masse-%	min. 0,02 max. 0,04	0,03	-	
Chrom Cr	Masse-%	min. 0,8 max. 1,1	1	-	
Kupfer Cu	Masse-%	max. 0,4	0,3	-	

Geänderte Anforderungen

Geänderte Sollwerte

Vorbelastung	Methode	Prüfkriterium	Sollwert original	Sollwert geändert	Grund
Dicke t über 16 bis 40 mm	DIN EN ISO 6506-1 Härteprüfung nach Brinell	Brinellhärte	max. 207	max. 200	Zeichnung

↳ ...

1.2.2 Beschichtung PRUEFVORSCHRIFT MO C001 (2022-01/1)

PRUEFVORSCHRIFT MO C001 (2022-01/1)

2-Schichtaufbau > Primer + Topcoat

3D Datensatz

Benutzerparameter

Optische Eigenschaften - Glanz
hochglanz

Primer + Topcoat / Ohne Vorbelastung

Glanzwert nach DIN EN ISO 2813 - Hochglänzende Beschichtungen

Super Lab

Prüfkriterium	Einheit	Sollwert	Prüfergebnisse	Aggregiert	Status
Glanzwert nach DIN EN ISO 2813 bei 20°	GU	min. 85	90	-	



4. Prüfprotokolle

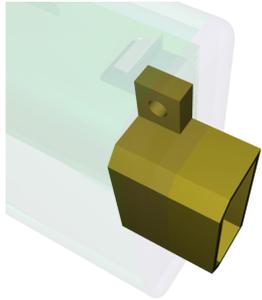
Farbmetrische Beurteilung						Super Lab
Dokumentationsparameter	Laborangabe				Status	
Messortprotokoll	Report.rtf				✓	
Prüfkriterium	Einheit	Sollwert	Prüfergebnisse	Aggregiert	Status	
Gesamtfarbabstand maxdE' (Method A)		max. 1,4	1,2	1,2 (Max)	✓	
Gesamtfarbabstand mdE' (Method B)		max. 1,4	1,3	1,3 (Max)	✓	
Struktur von hochglänzenden Oberflächen Messsystem LW: wave-scan, Messung nach Herstellerangaben						Super Lab
Dokumentationsparameter	Laborangabe				Status	
Messortprotokoll	Report.rtf				✓	
Prüfkriterium	Einheit	Sollwert	Prüfergebnisse	Aggregiert	Status	
Waagerechte Flächen LW		max. 5	4	4 (Max)	✓	
Senkrechte Flächen LW		max. 13	10	10 (Max)	✓	
Einzelschichtdicken des Beschichtungsaufbaus in #m nach DIN EN ISO 1463						Super Lab
Dokumentationsparameter	Laborangabe				Status	
Messortprotokoll	Report.rtf				✓	
Prüfkriterium	Einheit	Sollwert	Prüfergebnisse	Aggregiert	Status	
Schichtdicke, Primer	µm		15	15 (Min)	✓	
Schichtdicke, Topcoat	µm	min. 20	20	20 (Min)	✓	
Steinschlagprüfung nach DIN EN ISO 20567-1, Verfahren B						Super Lab
Prüfkriterium	Einheit	Sollwert	Prüfergebnisse	Aggregiert	Status	
Grad der Schädigung - bei ähnlichfarbigen Schadstellen	Kennwert	max. 2	2	2 (Max)	✓	
3.3 Gitterschnittprüfung nach DIN EN ISO 2409						Super Lab
Prüfkriterium	Einheit	Sollwert	Prüfergebnisse	Aggregiert	Status	
Beurteilung Gitterschnitt	Gt	max. 1	0,9	0,9 (Max)	✓	
Temperatur- und Klimawechselbeständigkeit						Super Lab
Prüfkriterium	Einheit	Sollwert	Prüfergebnisse	Aggregiert	Status	
Beurteilung, visuell			vollständig erfüllt	vollständig erfüllt (Min)	✓	
Primer + Topcoat / Bewitterung in trocken-heißem Klima, Prüfdauer: 1 Jahreszyklus (JZ)						Super Lab
Glanzwert nach DIN EN ISO 2813 - Hochglänzende Beschichtungen						Super Lab
Prüfkriterium	Einheit	Sollwert	Prüfergebnisse	Aggregiert	Status	



4. Prüfprotokolle

Glanzwert nach DIN EN ISO 2813 bei 20°	GU		85	-	✓
Farbmetrische Beurteilung					Super Lab
Dokumentationsparameter	Laborangabe				Status
Messortprotokoll	Report.rtf				✓
Prüfkriterium	Einheit	Sollwert	Prüfergebnisse	Aggregiert	Status
Gesamtfarbabstand maxdE' (Method A)		max. 1,4	1,3	1,3 (Max)	✓
Gesamtfarbabstand mde' (Method B)		max. 1,4	1,3	1,3 (Max)	✓
3.3 Gitterschnittprüfung nach DIN EN ISO 2409					Super Lab
Prüfkriterium	Einheit	Sollwert	Prüfergebnisse	Aggregiert	Status
Beurteilung Gitterschnitt	Gt	max. 1	0,8	0,8 (Max)	✓

1.3 Standard Connector



Materialnummern

P0011

PRUEFVORSCHRIFT MO P001 (2022-01/5)
nicht sichtbares Teil > gelistets Material

3D Datensatz

Lieferantenangaben

Freigabe
K-001
SuperPlastic
Augsburg (D)



gelistets Material / Bauteil (Vorkonditionierung min. 48h im Normalklima VW 50554 - 23/50-2)

Wärmeformbeständigkeit nach Vicat nach DIN EN ISO 306, Verfahren B50 (die mögliche Bauteilfeuchte ist zu berücksichtigen; die Proben sind gegebenenfalls zu trocknen (2 h/80 °C))

Super Lab

Prüfkriterium	Einheit	Sollwert	Prüfergebnisse	Aggregiert	Status
Wärmeformbeständigkeit - Vicat- Erweichungstemperatur	°C	min. 110	111; 115; 120; 121; 140; 150; 112; 135; 122; 123	111 (Min)	✓
Wärmeverhalten					Super Lab
Prüfkriterium	Einheit	Sollwert	Prüfergebnisse	Aggregiert	Status



4. Prüfprotokolle

Versprödung			vollständig erfüllt; vollständig erfüllt; vollständig erfüllt; vollständig erfüllt; vollständig erfüllt; vollständig erfüllt; vollständig erfüllt; vollständig erfüllt; vollständig erfüllt; vollständig erfüllt	vollständig erfüllt (Min)	✓
Sichtbare und/oder die Funktion beeinträchtigende Veränderungen der Form			vollständig erfüllt; vollständig erfüllt; vollständig erfüllt; vollständig erfüllt; vollständig erfüllt; vollständig erfüllt; vollständig erfüllt; vollständig erfüllt	vollständig erfüllt (Min)	✓
Sichtbare und/oder die Funktion beeinträchtigende Veränderungen der Farbe			vollständig erfüllt; vollständig erfüllt; vollständig erfüllt; vollständig erfüllt; vollständig erfüllt; vollständig erfüllt; vollständig erfüllt; vollständig erfüllt	vollständig erfüllt (Min)	✓
Sichtbare und/oder die Funktion beeinträchtigende Veränderungen der Oberfläche			vollständig erfüllt; vollständig erfüllt; vollständig erfüllt; vollständig erfüllt; vollständig erfüllt; vollständig erfüllt; vollständig erfüllt; vollständig erfüllt	vollständig erfüllt (Min)	✓
Farbmetrische Beurteilung / 12. Farbmetrische Beurteilung nach VW 50190					Super Lab
Prüfkriterium	Einheit	Sollwert	Prüfergebnisse	Aggregiert	Status
Farbabweichung			0; 0; 0; 0; 0; 0; 0; 0; 0	-	✓
Glanzgrad			80; 85; 85; 80; 90; 88; 87; 89; 90; 85	-	✓
Geänderte Anforderungen					
Deaktivierte Methodenausführungen					
Vorbelastung				Methode	Grund
gelistets Material / Bauteil (Vorkonditionierung min. 48h im Normalklima VW 50554 - 23/50-2)				Verweise	Sonstiges
↳ □ „					

PRUEFVORSCHRIFT MO E001 (2022-01/1) Werkstoffprüfung					Manuell hinzugefügt	
Werkstoffprüfung						
DIN 75201- B Foggingverhalten					Super Lab	
Prüfkriterium	Einheit	Sollwert	Prüfergebnisse	Aggregiert	Status	
Fogging-Grenzwert (K)	mg	max. 4	3; 3	3 (Avg)	✓	
VDA 270 Geruchsprüfung (Variante 2)					Super Lab	
Dokumentationsparameter		Laborangabe			Status	
Geruchsbeschreibung		keine			✓	
Prüfkriterium	Einheit	Sollwert	Prüfergebnisse	Aggregiert	Status	



4. Prüfprotokolle

Geruchsnote	Note	max. 3	2; 2; 2	2 (Avg)	
-------------	------	--------	---------	---------	--

PRUEFVORSCHRIFT MO U001 (2022-01/1)

Angaben Granulatklassen

Manuell hinzugefügt

1.3.1 Werkstoff PRUEFVORSCHRIFT MO U001 (2022-01/1)

Handelsname

Super PVC

PRUEFVORSCHRIFT MO U001 (2022-01/1)

Angaben Granulatklassen

Manuell hinzugefügt

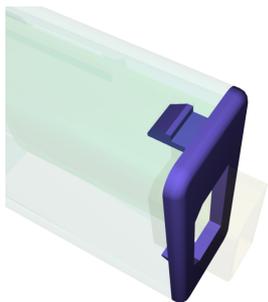
Angaben Granulatklassen

Granulatklassen

Super Lab

Prüfkriterium	Einheit	Sollwert	Prüfergebnisse	Aggregiert	Status
Neuware (1A-Typware)	%		10	-	
Neuware (biobasierte Rohstoffe)	%		80	-	
Neuware (chemisches Recycling)	%		0	-	
Industrieware/Industriequalität	%		0	-	
Post-Industrial-Rezyklat	%		0	-	
Post-Consumer-Rezyklat	%		10	-	
Mahlgut	%		0	-	
SUMME	%	100 min. 100 max. 100	100	-	

1.4 Plastic Lid



Materialnummern

P0012

PRUEFVORSCHRIFT MO E001 (2022-01/1)

Werkstoffprüfung

Manuell hinzugefügt

Werkstoffprüfung



4. Prüfprotokolle

DIN 75201- B Foggingverhalten					Super Lab
Prüfkriterium	Einheit	Sollwert	Prüfergebnisse	Aggregiert	Status
Fogging-Grenzwert (K)	mg	max. 4	3; 3	3 (Avg)	
VDA 270 Geruchsprüfung (Variante 2)					Super Lab
Dokumentationsparameter	Laborangabe				Status
Geruchsbeschreibung	keine				
Prüfkriterium	Einheit	Sollwert	Prüfergebnisse	Aggregiert	Status
Geruchsnote	Note	max. 3	3; 2,5; 2	2,5 (Avg)	

PRUEFVORSCHRIFT MO P001 (2022-01/5)

sichtbares Bauteil > gelistet Material

3D Datensatz

Lieferantenangaben

Freigabe

K-001
SuperPlastic
Augsburg (D)



Bestimmung von Farbe

[Bildschirmfoto 2022-11-07 um 16.24.11.png](#)



gelistet Material / Bauteil (Vorkonditionierung min. 48h im Normalklima VW 50554 - 23/50-2)

Wärmeformbeständigkeit nach Vicat nach DIN EN ISO 306, Verfahren B50 (die mögliche Bauteilfeuchte ist zu berücksichtigen; die Proben sind gegebenenfalls zu trocknen (2 h/80 °C))

Super Lab

Prüfkriterium	Einheit	Sollwert	Prüfergebnisse	Aggregiert	Status
Wärmeformbeständigkeit - Vicat- Erweichungstemperatur	°C	min. 110	120; 125; 113; 115; 110; 111; 115; 118; 110; 110	110 (Min)	

Wärmeverhalten

Super Lab

Prüfkriterium	Einheit	Sollwert	Prüfergebnisse	Aggregiert	Status
Versprödung			vollständig erfüllt; vollständig erfüllt	vollständig erfüllt (Min)	
Sichtbare und/oder die Funktion beeinträchtigende Veränderungen der Form			vollständig erfüllt; vollständig erfüllt	vollständig erfüllt (Min)	
Sichtbare und/oder die Funktion beeinträchtigende Veränderungen der Farbe			vollständig erfüllt; vollständig erfüllt	vollständig erfüllt (Min)	



4. Prüfprotokolle

Sichtbare und/oder die Funktion beeinträchtigende Veränderungen der Oberfläche			vollständig erfüllt; vollständig erfüllt	vollständig erfüllt (Min)	✓
Heißbelichtung / Heißbelichtung					Super Lab
Dokumentationsparameter	Laborangabe				Status
Belichtungsperioden	4				✓
Prüfkriterium	Einheit	Sollwert	Prüfergebnisse	Aggregiert	Status
Farbechtheit nach DIN EN 20105-A02	Graumaßstab	min. 3	4; 5; 4; 3; 4; 3; 5; 5; 5; 5	3 (Min)	✓
Farbmetrische Beurteilung / 12. Farbmetrische Beurteilung nach VW 50190					Super Lab
Prüfkriterium	Einheit	Sollwert	Prüfergebnisse	Aggregiert	Status
Farbabweichung			0; 0; 0; 0; 0; 0; 0; 0; 0	-	✓
Glanzgrad			2; 2; 2; 2; 2; 2; 2; 2; 2	-	✓
Geänderte Anforderungen					
Deaktivierte Methodenausführungen					
Vorbelastung				Methode	Grund
gelistet Material / Bauteil (Vorkonditionierung min. 48h im Normalklima VW 50554 - 23/50-2)				Verweise	Sonstiges
↳ □ ...					

PRUEFVORSCHRIFT MO U001 (2022-01/1)
Angaben Granulatklassen

Manuell hinzugefügt

1.4.1 Werkstoff PRUEFVORSCHRIFT MO U001 (2022-01/1)

Handelsname

Super PVC

PRUEFVORSCHRIFT MO U001 (2022-01/1)
Angaben Granulatklassen

Manuell hinzugefügt

Angaben Granulatklassen

Granulatklassen

Super Lab

Prüfkriterium	Einheit	Sollwert	Prüfergebnisse	Aggregiert	Status
Neuware (1A-Typware)	%		50	-	✓
Neuware (biobasierte Rohstoffe)	%		0	-	✓
Neuware (chemisches Recycling)	%		0	-	✓



4. Prüfprotokolle

Industrieware/Industriequalität	%		50	-	✓
Post-Industrial-Rezyklat	%		0	-	✓
Post-Consumer-Rezyklat	%		0	-	✓
Mahlgut	%		0	-	✓
SUMME	%	100 min. 100 max. 100	100	-	✓

1.5 Plastic_Injection Box



Materialnummern

P0012

PRUEFVORSCHRIFT MO P001 (2022-01/5)

sichtbares Bauteil > gelistet Material

3D Datensatz

Lieferantenangaben

Freigabe
K-001
SuperPlastic
Augsburg (D)



Bestimmung von Farbe

[Bildschirmfoto 2022-11-07 um 16.24.11.png](#)



gelistet Material / Bauteil (Vorkonditionierung min. 48h im Normalklima VW 50554 - 23/50-2)

Wärmeformbeständigkeit nach Vicat nach DIN EN ISO 306, Verfahren B50 (die mögliche Bauteilfeuchte ist zu berücksichtigen; die Proben sind gegebenenfalls zu trocknen (2 h/80 °C))

Super Lab

Prüfkriterium	Einheit	Sollwert	Prüfergebnisse	Aggregiert	Status
Wärmeformbeständigkeit - Vicat- Erweichungstemperatur	°C	min. 110	110; 112; 115; 116; 109; 111; 120; 125; 126; 128	109 (Min)	✗

Wärmeverhalten

Super Lab

Prüfkriterium	Einheit	Sollwert	Prüfergebnisse	Aggregiert	Status
Versprödung			vollständig erfüllt; vollständig erfüllt	vollständig erfüllt (Min)	✓



4. Prüfprotokolle

Sichtbare und/oder die Funktion beeinträchtigende Veränderungen der Form			vollständig erfüllt; vollständig erfüllt	vollständig erfüllt (Min)	
Sichtbare und/oder die Funktion beeinträchtigende Veränderungen der Farbe			vollständig erfüllt; vollständig erfüllt	vollständig erfüllt (Min)	
Sichtbare und/oder die Funktion beeinträchtigende Veränderungen der Oberfläche			vollständig erfüllt; vollständig erfüllt	vollständig erfüllt (Min)	
Heißbelichtung / Heißbelichtung					Super Lab
Dokumentationsparameter	Laborangabe				Status
Belichtungsperioden	4				
Prüfkriterium	Einheit	Sollwert	Prüfergebnisse	Aggregiert	Status
Farbechtheit nach DIN EN 20105-A02	Graumaßstab	min. 3	4; 5; 4; 4; 3; 3; 4; 5; 4; 5	3 (Min)	
Farbmetrische Beurteilung / 12. Farbmetrische Beurteilung nach VW 50190					Super Lab
Prüfkriterium	Einheit	Sollwert	Prüfergebnisse	Aggregiert	Status
Farbabweichung		max. 4	3; 3; 2; 3; 3; 4; 4; 3; 2; 4	-	
Glanzgrad		max. 89	80; 81; 82; 83; 84; 81; 82; 82; 87; 88	-	
Geänderte Anforderungen					
Geänderte Sollwerte					
Vorbelastung	Methode	Prüfkriterium	Sollwert original	Sollwert geändert	Grund
gelistet Material / Bauteil (Vorkonditionierung min. 48h im Normalklima VW 50554 - 23/50-2)	12. Farbmetrische Beurteilung nach VW 50190	Farbabweichung		max. 4	Zeichnung
x					
gelistet Material / Bauteil (Vorkonditionierung min. 48h im Normalklima VW 50554 - 23/50-2)	12. Farbmetrische Beurteilung nach VW 50190	Glanzgrad		max. 89	Zeichnung
x					
Deaktivierte Methodenausführungen					
Vorbelastung	Methode	Grund			
gelistet Material / Bauteil (Vorkonditionierung min. 48h im Normalklima VW 50554 - 23/50-2)	Verweise	Sonstiges			
x					

Handelsname

Super PVC