

# Sattler SUNTEX

## 7571 Rudersdorf

### STATIMAT 4U

Datum/Prüfnummer	12.05.2023/6191	Prüflos	10000017206
Material	040101504020000	Lot	3678
Lieferant	RÜTEX		

## Gruppe: 040101504020000 (BW\_OE\_50TEXx4)

### 1. Allgemeine Parameter

Gerät	STATIMAT 4U			Seriennummer	50224
	Messkopf	100	N	Seriennummer	50182
	Klemmentyp	4k		Prüfstreckenbelüftung	Aus
2. Klemmwalzen-Transport	Transportlänge	100	m	Geschwindigkeit	300 m/min
3. Feinheitmessung					
Feinheitstest	AUTOCOUNT Waage			Seriennummer	37104773
	gemessene Länge	100	m	Geschwindigkeit	300 m/min
erte Feinheitmessung	Min	182,0	tex	Max	222,0 tex
4. Einfacher Zugversuch					
Zugversuch	Einspannlänge	500	mm	Umlenkbolzen-Korr.	35,0 mm
	Prüfgeschwindigkeit	2000	mm/min	Vorspannung	0,50 cN/tex
	Kraftschwelle	1,0	% von 100 N	Kraftabfall	90,0 %
Grenzwerte Einzelwerte					
Maximale Kraft	Untere Grenze	1744,0	cN	Obere Grenze	2906,0 cN

**Spule 1** 22 Versuche 0 gelöscht 0 ausgeblendet

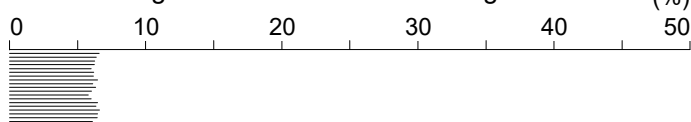
### Feinheit

1 200,26 tex

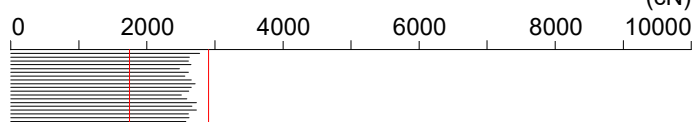
Versuch Nr.	Dehnung %	Kraft cN	Feinh.Kraft cN/tex	Arbeit(Fmax)Arbeitsverm. cN*cm cN/tex	Zeit sec	Feinheit tex
1	6,59	2773,53	13,85	5023,0	0,99	
2	6,37	2622,16	13,09	4509,0	0,95	
3	6,24	2610,62	13,04	4458,5	0,93	
4	6,24	2647,71	13,22	4521,8	0,93	
5	5,98	2476,48	12,37	4103,5	0,89	
6	6,19	2606,46	13,02	4426,0	0,93	
7	6,17	2556,51	12,77	4331,5	0,92	
8	6,45	2652,63	13,25	4687,5	0,97	
9	6,11	2707,12	13,52	4510,4	0,91	
10	6,32	2652,63	13,25	4633,2	0,95	
11	6,01	2614,03	13,05	4213,7	0,90	
12	5,77	2505,24	12,51	3852,4	0,86	
13	6,00	2585,84	12,91	4236,7	0,90	
14	6,46	2726,04	13,61	4815,9	0,97	
15	6,34	2662,46	13,29	4662,9	0,95	
16	6,61	2726,79	13,62	4968,6	0,99	
17	6,46	2608,54	13,03	4652,2	0,97	
18	6,43	2617,62	13,07	4626,7	0,96	
19	6,08	2569,94	12,83	4253,8	0,91	
20	6,19	2646,95	13,22	4457,9	0,93	

StatistikSpule 1	-N-	-X-	-S-	-CV-	-Q-	-MIN-	-MAX-
Feinheit	1	200,26 tex					
Dehnung (HZK)	20	6,25 %	0,22	3,51	0,10	5,77	6,61
Höchstzugkraft	20	2628,46 cN	72,45	2,76	33,90	2476,48	2773,53
Arbeit (...HZK)	20	4497,3 cN*cm	284,51	6,33	133,13	3852,4	5023,0
Arbeitsverm.(...HZK)	20	0,4506 cN/tex	0,0284	6,31	0,0133	0,3862	0,5031
Feinheitsb.Kraft	20	13,13 cN/tex	0,36	2,76	0,17	12,37	13,85
Zeit (...HZK)	20	0,93 sec	0,03	3,52	0,02	0,86	0,99

### 4. Strichdiagramm Maximale Dehnung (%)



### 4. Maximale Kraft (cN)



**Spule****2**

22 Versuche

0 gelöscht

0 ausgeblendet

Feinheit

1 200,16 tex

Versuch Nr.	Dehnung %	Kraft cN	Feinh.Kraft cN/tex	Arbeit(Fmax) cN*cm	Arbeitsverm. cN/tex	Zeit sec	Feinheit tex
1	5,98	2609,87	13,04	4235,6	0,4243	0,90	
2	5,88	2549,32	12,74	4080,1	0,4091	0,88	
3	6,30	2585,84	12,92	4481,8	0,4494	0,94	
4	5,92	2597,19	12,98	4153,2	0,4163	0,88	
5	6,11	2620,08	13,09	4361,1	0,4373	0,91	
6	5,95	2555,19	12,77	4164,3	0,4177	0,89	
7	6,21	2672,30	13,35	4538,8	0,4556	0,93	
8	6,20	2626,14	13,12	4500,5	0,4513	0,93	
9	6,28	2706,93	13,52	4630,7	0,4644	0,94	
10	6,02	2562,00	12,80	4234,8	0,4245	0,90	
11	5,64	2507,13	12,53	3855,1	0,3868	0,84	
12	6,36	2724,90	13,61	4760,9	0,4775	0,95	
13	5,93	2584,13	12,91	4161,4	0,4172	0,89	
14	5,87	2583,76	12,91	4136,5	0,4149	0,88	
15	6,17	2708,25	13,53	4503,4	0,4515	0,92	
16	5,70	2561,24	12,80	3934,6	0,3945	0,85	
17	6,29	2604,38	13,01	4485,8	0,4501	0,94	
18	6,44	2712,22	13,55	4844,6	0,4859	0,96	
19	6,17	2687,63	13,43	4570,2	0,4582	0,92	
20	6,19	2706,55	13,52	4581,1	0,4596	0,92	

StatistikSpule 2

-N-

-X-

-S-

-CV-

-Q-

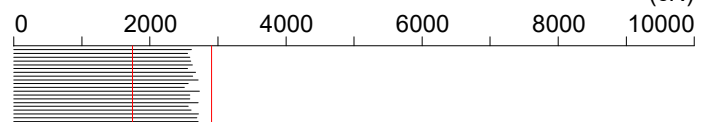
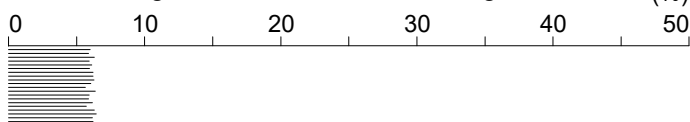
-MIN-

-MAX-

Feinheit	1	200,16	tex					
Dehnung (HZK)	20	6,08	%	0,22	3,57	0,10	5,64	6,44
Höchstzugkraft	20	2623,25	cN	66,04	2,52	30,90	2507,13	2724,90
Arbeit (...HZK)	20	4360,7	cN*cm	269,59	6,18	126,15	3855,1	4844,6
Arbeitsverm.(...HZK)	20	0,4373	cN/tex	0,0271	6,19	0,0127	0,3868	0,4859
Feinheitsb.Kraft	20	13,11	cN/tex	0,33	2,52	0,15	12,53	13,61
Zeit (...HZK)	20	0,91	sec	0,03	3,56	0,02	0,84	0,96

4. Strichdiagramm Maximale Dehnung

4. Maximale Kraft

**Spule****3**

22 Versuche

0 gelöscht

0 ausgeblendet

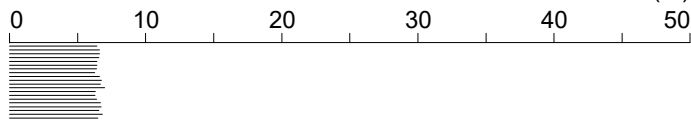
Feinheit

1 202,97 tex

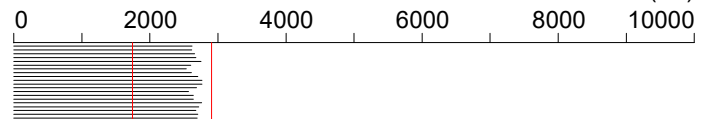
Versuch Nr.	Dehnung %	Kraft cN	Feinh.Kraft cN/tex	Arbeit(Fmax) cN*cm	Arbeitsverm. cN/tex	Zeit sec	Feinheit tex
1	6,41	2616,87	12,89	4410,2	0,4361	0,96	
2	6,60	2614,60	12,88	4573,8	0,4520	0,99	
3	6,60	2658,30	13,10	4674,4	0,4620	0,99	
4	6,56	2675,14	13,18	4659,4	0,4607	0,98	
5	6,42	2752,90	13,56	4654,9	0,4602	0,96	
6	6,40	2599,84	12,81	4422,3	0,4371	0,96	
7	6,38	2533,99	12,48	4290,0	0,4243	0,95	
8	6,25	2609,87	12,86	4270,1	0,4220	0,93	
9	6,61	2702,20	13,31	4766,2	0,4711	0,99	
10	6,75	2761,04	13,60	5053,5	0,5001	1,01	
11	6,66	2762,36	13,61	4905,0	0,4849	1,00	
12	6,98	2683,47	13,22	5071,1	0,5014	1,04	
13	6,30	2568,43	12,65	4307,8	0,4260	0,94	
14	6,26	2636,54	12,99	4343,8	0,4298	0,94	
15	6,40	2639,19	13,00	4533,9	0,4486	0,96	
16	6,67	2759,52	13,60	4864,3	0,4810	1,00	
17	6,72	2719,60	13,40	4918,6	0,4862	1,01	
18	6,57	2673,82	13,17	4741,1	0,4690	0,98	
19	6,82	2705,03	13,33	5015,2	0,4961	1,02	
20	6,48	2692,36	13,26	4675,5	0,4623	0,97	

StatistikSpule 3	-N-	-X-	-S-	-CV-	-Q-	-MIN-	-MAX-
Feinheit	1	202,97 tex					
Dehnung (HZK)	20	6,54 %	0,19	2,96	0,09	6,25	6,98
Höchstzugkraft	20	2668,25 cN	65,91	2,47	30,84	2533,99	2762,36
Arbeit (...HZK)	20	4657,6 cN*cm	260,77	5,60	122,03	4270,1	5071,1
Arbeitsverm.(...HZK)	20	0,4606 cN/tex	0,0258	5,60	0,0121	0,4220	0,5014
Feinheitsb.Kraft	20	13,15 cN/tex	0,32	2,47	0,15	12,48	13,61
Zeit (...HZK)	20	0,98 sec	0,03	2,96	0,01	0,93	1,04

## 4. Strichdiagramm Maximale Dehnung (%)



## 4. Maximale Kraft (cN)



## Spule 4 22 Versuche 0 gelöscht 0 ausgeblendet

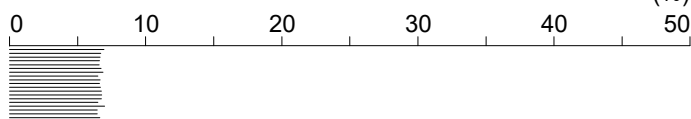
Feinheit

1 201,70 tex

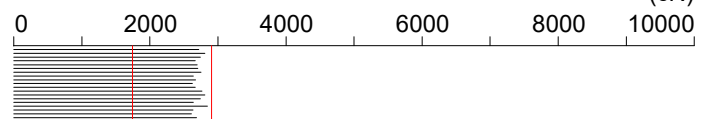
Versuch Nr.	Dehnung %	Kraft cN	Feinh.Kraft cN/tex	Arbeit(Fmax)cN*cm	Arbeitsverm. cN/tex	Zeit sec	Feinheit tex
1	6,94	2719,79	13,48	5052,9	0,5026	1,04	
2	6,70	2806,26	13,91	5009,2	0,4987	1,00	
3	6,65	2740,23	13,59	4811,5	0,4792	0,99	
4	6,60	2666,06	13,22	4596,7	0,4572	0,99	
5	6,59	2695,76	13,37	4673,2	0,4651	0,98	
6	6,71	2700,87	13,39	4785,5	0,4761	1,00	
7	6,85	2749,31	13,63	5047,3	0,5023	1,02	
8	6,49	2637,49	13,08	4501,2	0,4481	0,97	
9	6,65	2667,00	13,22	4748,4	0,4724	0,99	
10	6,60	2623,30	13,01	4574,1	0,4554	0,99	
11	6,69	2665,68	13,22	4723,5	0,4704	1,00	
12	6,73	2764,07	13,70	4871,7	0,4849	1,01	
13	6,77	2804,74	13,91	5028,1	0,5004	1,01	
14	6,75	2739,66	13,58	4907,1	0,4885	1,01	
15	6,48	2638,06	13,08	4550,5	0,4528	0,97	
16	6,99	2843,91	14,10	5384,0	0,5358	1,04	
17	6,45	2631,43	13,05	4471,6	0,4451	0,96	
18	6,43	2610,05	12,94	4461,2	0,4441	0,96	
19	6,62	2686,30	13,32	4681,2	0,4659	0,99	
20	6,59	2678,55	13,28	4702,4	0,4681	0,98	

StatistikSpule 4	-N-	-X-	-S-	-CV-	-Q-	-MIN-	-MAX-
Feinheit	1	201,70 tex					
Dehnung (HZK)	20	6,66 %	0,15	2,26	0,07	6,43	6,99
Höchstzugkraft	20	2703,43 cN	66,24	2,45	30,99	2610,05	2843,91
Arbeit (...HZK)	20	4779,1 cN*cm	238,96	5,00	111,82	4461,2	5384,0
Arbeitsverm.(...HZK)	20	0,4757 cN/tex	0,0238	5,00	0,0111	0,4441	0,5358
Feinheitsb.Kraft	20	13,40 cN/tex	0,33	2,45	0,15	12,94	14,10
Zeit (...HZK)	20	1,00 sec	0,02	2,27	0,01	0,96	1,04

## 4. Strichdiagramm Maximale Dehnung (%)



## 4. Maximale Kraft (cN)



## Spule 5 22 Versuche 0 gelöscht 0 ausgeblendet

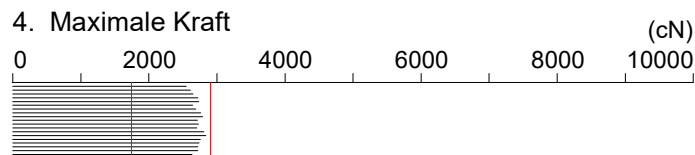
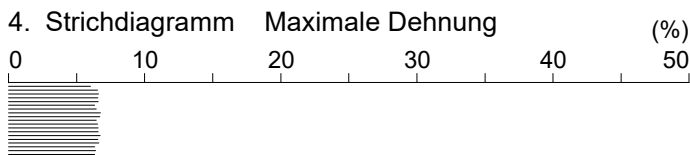
Feinheit

1 196,44 tex

Versuch Nr.	Dehnung %	Kraft cN	Feinh.Kraft cN/tex	Arbeit(Fmax)cN*cm	Arbeitsverm. cN/tex	Zeit sec	Feinheit tex
1	6,00	2548,56	12,97	4122,5	0,4213	0,90	
2	6,54	2607,03	13,27	4674,6	0,4776	0,98	
3	6,60	2647,52	13,48	4764,0	0,4865	0,99	

4	6,57	2719,60	13,84	4832,0	0,4938	0,98
5	6,58	2731,90	13,91	4906,0	0,5015	0,98
6	6,34	2640,89	13,44	4519,4	0,4618	0,95
7	6,45	2687,25	13,68	4637,2	0,4737	0,96
8	6,74	2759,34	14,05	5000,2	0,5108	1,01
9	6,71	2788,09	14,19	5039,0	0,5153	1,00
10	6,45	2713,93	13,82	4720,5	0,4825	0,96
11	6,53	2723,95	13,87	4845,0	0,4950	0,98
12	6,57	2703,14	13,76	4818,4	0,4926	0,98
13	6,58	2804,74	14,28	4924,7	0,5034	0,98
14	6,73	2833,12	14,42	5136,7	0,5254	1,00
15	6,55	2755,17	14,03	4821,7	0,4927	0,98
16	6,62	2735,69	13,93	4930,4	0,5038	0,99
17	6,33	2715,44	13,82	4572,7	0,4673	0,95
18	6,40	2714,87	13,82	4698,6	0,4802	0,96
19	6,32	2634,84	13,41	4505,8	0,4607	0,94
20	6,70	2697,66	13,73	4880,5	0,4984	1,00

StatistikSpule 5	-N-	-X-	-S-	-CV-	-Q-	-MIN-	-MAX-
Feinheit	1	196,44 tex					
Dehnung (HZK)	20	6,51 %	0,18	2,70	0,08	6,00	6,74
Höchstzugkraft	20	2708,14 cN	68,00	2,51	31,82	2548,56	2833,12
Arbeit (...HZK)	20	4767,5 cN*cm	227,08	4,76	106,26	4122,5	5136,7
Arbeitsverm.(...HZK)	20	0,4872 cN/tex	0,0232	4,77	0,0109	0,4213	0,5254
Feinheitsb.Kraft	20	13,79 cN/tex	0,35	2,51	0,16	12,97	14,42
Zeit (...HZK)	20	0,97 sec	0,03	2,70	0,01	0,90	1,01



# Sattler SUNTEX

## 7571 Rudersdorf

### STATIMAT 4U

Datum/Prüfnummer	12.05.2023/6191	Prüflos	10000017206
Material	040101504020000	Lot	3678
Lieferant	RÜTEX		

## Gruppe: 040101504020000 (BW\_OE\_50TEXx4)

### 1. Allgemeine Parameter

Gerät	STATIMAT 4U			Seriennummer	50224
	Messkopf	100	N	Seriennummer	50182
	Klemmentyp	4k		Prüfstreckenbelüftung	Aus

### 2. Klemmwalzen-Transport

Transportlänge	100	m	Geschwindigkeit	300	m/min
----------------	-----	---	-----------------	-----	-------

### 3. Feinheitmessung

Feinheitstest	AUTOCOUNT Waage			Seriennummer	37104773
	gemessene Länge	100	m	Geschwindigkeit	300 m/min
erte Feinheitmessung	Min	182,0	tex	Max	222,0 tex

### 4. Einfacher Zugversuch

Zugversuch	Einspannlänge	500	mm	Umlenkbolzen-Korr.	35,0	mm
	Prüfgeschwindigkeit	2000	mm/min	Vorspannung	0,50	cN/tex
	Kraftschwelle	1,0	% von 100 N	Kraftabfall	90,0	%

### Grenzwerte Einzelwerte

Maximale Kraft	Untere Grenze	1744,0	cN	Obere Grenze	2906,0	cN
----------------	---------------	--------	----	--------------	--------	----

Statistik aller Werte	-N-	-X-		-S-	-CV-	-Q-	-MIN-	-MAX-
Feinheit	5	200,31	tex	2,45	1,22	3,04	196,44	202,97
Dehnung (HZK)	100	6,41	%	0,29	4,45	0,06	5,64	6,99
Höchstzugkraft	100	2666,31	cN	75,52	2,83	14,97	2476,48	2843,91
Arbeit (...HZK)	100	4612,4	cN*cm	299,58	6,50	59,398	3852,4	5384,0
Arbeitsverm.(...HZK)	100	0,4623	cN/tex	0,0309	6,67	0,0061	0,3862	0,5358
Feinheitb.Kraft	100	13,31	cN/tex	0,42	3,17	0,08	12,37	14,42
Zeit (...HZK)	100	0,96	sec	0,04	4,44	0,01	0,84	1,04