

Luft- und Raumfahrt  
**Bespanngewebe**  
Technische Lieferbedingungen

**DIN**  
**65 266**

Aerospace, fabric covering, technical specification  
Aéronautique et espace, tissu d'entoilage, spécification technique

Ersatz für LN 65 266

*Diese Norm ist anerkannt durch das Bundesamt für Wehrtechnik und Beschaffung und das Luftfahrt-Bundesamt.*

**1 Geltungsbereich**

Diese Norm gilt für Bespanngewebe nach LN 9121 für Flugzeuge sowie für die aus diesen Geweben hergestellten Zackenstreifen nach LN 9453.

**2 Mitgeltende Normen und Unterlagen**

5.2040	}	Werkstoff-Leistungsblätter nach Werkstoff-Handbuch der Deutschen Luftfahrt, Teil II
6.2010		
6.2011		
6.2012		
LN 9121		Luft- und Raumfahrt; Bespanngewebe; Maße, Gewichte
Beiblatt zu LN 9121		Bespanngewebe; Herstellerkennfäden
LN 9453		Luft- und Raumfahrt; Webstoffe; Zackenstreifen
DIN 50 049		Bescheinigungen über Werkstoffprüfungen
DIN 53 802		Prüfung von Textilien; Angleichen der Proben an das Normalklima
DIN 53 853		Prüfung von Textilien; Bestimmung der Fadendichte von Geweben
DIN 53 854		Prüfung von Textilien; Gewichtsbestimmungen an textilen Flächengebilden mit Ausnahme von Gewirken und Gestriicken
DIN 53 857		Prüfung von Textilien; Streifen-Zugversuch an textilen Flächengebilden
DIN 61 101 Teil 1		Gewebebindungen; Allgemeine Begriffe, Grundbindungen
DIN 61 101 Teil 2		Gewebebindungen; Bindungskurzzeichen und Beispiele von Ableitungen der Leinwandbindung, sowie von Körper- und Atlasbindungen
DIN 53 830 Teil 1		Prüfung von Textilien; Bestimmung der Feinheit von Garnen und Zwirnen, Einfaches Weifverfahren

**3 Technische Anforderungen****3.1 Werkstoff**

Nach den Werkstoff-Leistungsblättern 5.2040, 6.2010, 6.2011 oder 6.2012

**3.2 Maße und flächenbezogene Massen**

Die Maße und flächenbezogenen Massen müssen mit den in LN 9121 und LN 9453 angegebenen Werten übereinstimmen.  
Die tatsächliche Gesamtlänge aller Geweberollen muß mindestens die Summe der Meßlängen, die auf den Stücketiketten der Rollen vermerkt sind, ergeben.

**3.3 Beschaffenheit**

Das Gewebe muß frei sein von Ölflecken, Fettflecken und anderen Verunreinigungen. Es darf keine Löcher, Schnitte, Risse, Falten, Knickstellen, zu dichte oder zu lichte Stellen und andere die weitere Verarbeitung beeinträchtigende Fehler aufweisen. Andere nicht vermeidbare Fehler sind durch heraushängende weiße Fäden an einer Gewebekante zu markieren.

Die Gewebekanten müssen mit dem eigentlichen Gewebe spannungsgleich sein. Sie dürfen keine Einzüge aufweisen, noch darf das Gewebe dazu neigen, an den Kanten einzurollen.

Die Endausrüstung der Zackenstreifen nach LN 9453 muß Planlage gewährleisten und Ausriffelung der Fäden an den Schnittstellen verhindern.

Fortsetzung Seite 2 bis 4

Normenstelle Luftfahrt (NL) im DIN Deutsches Institut für Normung e. V.

138 18

### **3.4 Kennzeichnung**

Die Gewebe sind bei Anlieferung wie folgt zu kennzeichnen:

- LN-Nummer
- Werkstoff-Nummer
- Gewebebreite
- Gewebelänge
- Kennfäden oder
- Name des Herstellers
- Stück-Nummer
- Fertigungsquartal und Jahr

Die Kennzeichnung muß leserlich, fest und gut sichtbar am Stückanfang jeder Rolle sowie an der äußeren Verpackung angebracht sein.

### **3.5 Aufmachung und Verpackung**

Handelsübliche Aufmachungsarten faltenfrei und kantengerade.

Unter üblichen Transport- und Lagerungsbedingungen dürfen keine Beschädigungen auftreten.

### **3.6 Lagerung**

Die Gewebe müssen so beschaffen sein, daß sie in ihrer Verpackung in trockenen, sonnengeschützten Räumen nicht beschädigt werden können.

## **4 Qualitätsprüfung**

### **4.1 Qualifikationsprüfung**

Bei der Qualifikationsprüfung sind die Anforderungen nach Abschnitt 3.2 bis 3.4 zu prüfen sowie die nach Werkstoff-Leistungsblatt geforderten Eigenschaftswerte vom Hersteller der Bespanngewebe unter Anwendung der in den Abschnitten 4.1.1 bis 4.1.5 angegebenen Prüfverfahren nachzuweisen und zu dokumentieren. Alle Proben sind aus einem Gewebe eines Lieferloses zu entnehmen. Diese Prüfungen müssen einmalig vor der Erstlieferung durchgeführt werden. Bei Änderung der Gewebekonstruktion eines Bespanngewebes nach dieser Norm, ist eine erneute Qualifikationsprüfung erforderlich.

Sofern ein Hersteller wegen fehlender Einrichtungen die geforderten Prüfungen nicht selbst durchführen kann, ist mit diesen Prüfungen eine vom Besteller anerkannte amtliche Materialprüfanstalt zu beauftragen.

#### **4.1.1 Flächenbezogene Masse**

Nach DIN 53 854 an 3 Proben

#### **4.1.2 Fadendichte**

Nach DIN 53 853 an je 3 Proben in Kett- und Schußrichtung

#### **4.1.3 Gewebebindung**

Nach DIN 61 101 Teil 1 und Teil 2 an 3 Proben

#### **4.1.4 Reißkraft und Dehnung**

Nach DIN 53 857 an je 5 Proben in Kett- und Schußrichtung

#### **4.1.5 Garnfeinheit**

Nach DIN 53 830 Teil 1 an je 3 Proben in Kett- und Schußrichtung

### **4.2 Abnahmeprüfung**

#### **4.2.1 Probennahme**

Für max. 400 m Gewebelänge ist 1 Probe zu entnehmen, und zwar möglichst in der Mitte, jedoch mindestens 50 m von Anfang oder Ende der Kettlänge.

Entnahme der Proben siehe Bild 1 und 2.