



Durch die DAP GmbH nach DIN EN ISO/IEC 17025 akkreditiertes Prüflaboratorium. Die Akkreditierung gilt für die in der Urkunde aufgeführten Prüfverfahren.

Geschäftsbereich IV – Bauphysik
Geschäftsbereichsleiter: kommissarisch Prof. Dr.-Ing. habil. Peter Bauer
Arbeitsgruppe 4.1 – Wärme- und Feuchteschutz

Prüfprotokoll

P 4.1/08-341

vom 24.09.2008 1. Ausfertigung

Auftraggeber: ISOCELL VertriebsgmbH
Bahnhofstraße 36
5202 Neumarkt am Wallersee
Österreich / Austria

Antragsache: Bestimmung der spezifischen Wärmekapazität von Zellulose Dämmstoff
ISOCELL

Probeneingang am: 01.09.2008

Kennzeichnung: ohne

Prüfdatum: 15.09. bis 23.09.2008

Dieses Prüfprotokoll umfasst 2 Seiten.

Dieses Prüfprotokoll darf nur ungekürzt vervielfältigt werden. Eine Veröffentlichung – auch auszugsweise – bedarf der vorherigen schriftlichen Zustimmung der MFPA Leipzig GmbH. Als rechtsverbindliche Form gilt die Schriftform mit Originalstempel und Originalunterschrift des / der Zeichnungsberechtigten.

Gesellschaft für Materialforschung und Prüfungsanstalt
für das Bauwesen Leipzig mbH
Geschäftsführer: Jun.-Prof. Dr.-Ing. Frank Dehn
Sitz: Hans-Weigel-Straße 2b · D - 04319 Leipzig
Telefon: +49 (0) 341/65 82-132
Fax: +49 (0) 341/65 82-181
E-Mail: wollny@mfpa-leipzig.de

Handelsregister:
Ust.-Nr.:
Bankverbindung:

Amtsgericht Leipzig HRB 177 19
DE 813200649
Sparkasse Leipzig
Kto.-Nr 1100 560 781
BLZ 860 555 92

Bestimmung der spezifischen Wärmekapazität mittels Flüssigkeitskalorimeter					
Prüfanordnung: Flüssigkeitskalorimeter nach Kohlrausch					
Prüfergebnisse					
Prüfkörper Nr.	Masse des Prüfkörpers	Warm- temperatur	Wasser- masse im Kalorimeter	Temperatur- erhöhung	spezifische Wärmekapazi- tät der Probe
	[g]	[°C]	[g]	[K]	[kJ/(kg * K)]
1	22,129	89,147	400,504	1,619	2,134
2	25,009	88,647	400,081	1,786	2,081
3	22,110	88,888	400,148	1,640	2,130
4	24,547	88,932	400,041	1,794	2,093
5	23,142	88,866	400,103	1,709	2,134
Mittelwert					2,11

Bemerkung:

Die Bestimmung der spezifischen Wärmekapazität erfolgte an trockenem Material.
Zu diesem Zweck wurde das Material zunächst angefeuchtet und in zylindrische Formen gepresst.
Die so entstandenen Prüfkörper wurden bis zur Massekonstanz getrocknet.

Leipzig, den 24.09.2008

Bauer

Prof. Dr.-Ing. P. Bauer
Kommissarischer Geschäftsbe-
reichsleiter



Wollny

Dipl.-Ing. H. Wollny
Bearbeiter