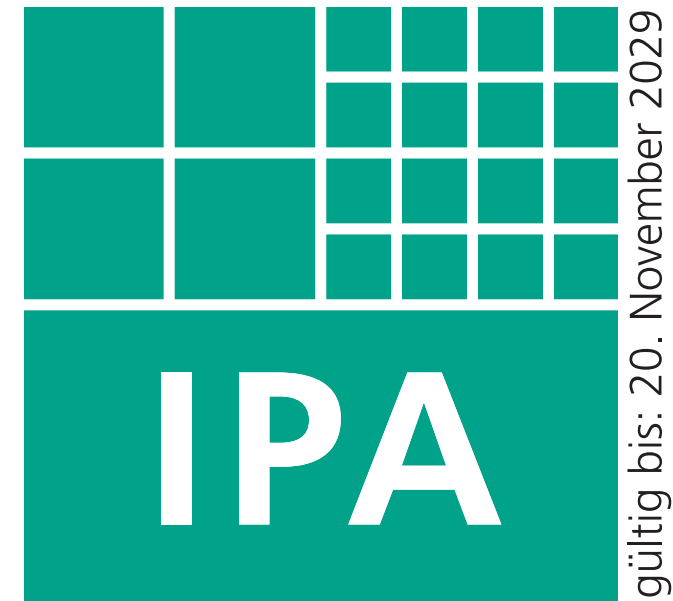




Fraunhofer

TESTED[®] DEVICE

Pfennig Reinigungstechnik GmbH

King CR Tuchmopp

Report No. PF 2407-1538

DUPLIKAT

Qualifizierungs-
bescheinigung

Einzelprodukt
Partikelemission

Auftraggeber

Pfennig Reinigungstechnik GmbH
Heubachstraße 1
87471 Durach
Deutschland

Untersuchte Komponente

Kategorie: Materialien

Subkategorie: Verbrauchsmaterialien

Bezeichnung: King CR Tuchmopp
(Herstellungsdatum: 4/2023; Farbe: Weiß; Material: 100 % Polyester; Vor-
behandlung: vorgewaschen; Artikelnummer: 3500055)

Stichprobenartige Partikelemissionsmessungen (luftgetragen)

Standards/Richtlinien: ISO 14644-1, -14; VDI 2083 Blatt 9.2, Blatt 9.1 (ohne 24-Stunden Einlaufphase)
Die angegebenen Normen beziehen sich generell auf die zum Zeitpunkt der
Untersuchungen gültige Fassung.

Messgeräte: Optischer Partikelzähler:
LasAir II 110 mit den Messbereichen $\geq 0,1 \mu\text{m}$, $\geq 0,2 \mu\text{m}$, $\geq 0,3 \mu\text{m}$, $\geq 0,5 \mu\text{m}$,
 $\geq 1,0 \mu\text{m}$ und $\geq 5,0 \mu\text{m}$

Testparameter der Prüfumgebung:

- Reinraum Luftreinheitsklasse (gemäß ISO 14644-1):.....ISO 1
- Luftströmungsgeschwindigkeit:.....0,45 m/s
- Strömungsführung:.....vertikale laminare Strömung
- Temperatur:22 °C $\pm$ 0,5 °C
- Relative Feuchte:45 % $\pm$ 5 %

Testparameter der Versuchsdurchführung:

Prüfstand nach ISO 9073-10:

- Probeneinspannung:..... flach
- Länge zwischen den Einspannungspunkten: 230 mm
- Bewegungszyklus:
 - Lineare Stauchung s: 120 mm
 - Torsion: 180°
- Zykluszeit t: 1 s
- Probekammer:..... keine
- Belastungszeitraum des Prüfobjekts: 100 min
- Abstand der Partikelzählersonde:..... 130 mm

Untersuchungsergebnis / Klassifizierung

Der King CR Tuchmopp im trockenen Zustand, ist unter den angegebenen
Testparametern geeignet, in Reinräumen bis zur folgenden Luftreinheitsklasse
gemäß ISO 14644-1 eingesetzt zu werden:

Testparameter	Luftreinheitsklasse
Lineare Stauchung s = 120 mm Torsion = 180° Zykluszeit t = 1 s	4
Gesamtergebnis	

Dies entspricht einer ISO-ACP_c-Klasse 4 nach VDI 2083 Blatt 9.2.

Hinweis: Transportschäden, falscher Einbau, Alterungsverhalten etc. können
das Ergebnis beeinflussen.

Die für die Qualifizierung verwendeten Messeinrichtungen werden regelmäßig kalibriert und sind auf nationale und internationale
Standards rückführbar. Sofern keine nationalen Standards existieren, entspricht das Messverfahren den derzeit gültigen technischen
Regeln und Normen. Die Dokumentation kann bei Bedarf eingesehen werden.

Detaillierte Informationen sowie die Parameter der Prüfumgebung entnehmen Sie bitte dem Prüfbericht des Fraunhofer IPA.

Fraunhofer-Institut für Produktionstechnik
und Automatisierung IPA

PF 1910-1152
Report No. Erstausstellung

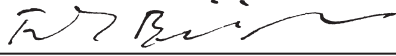
Stuttgart, 20. November 2019
Ort, Datum Erstausstellung

Abteilung Reinst- und Mikroproduktion

PF 2407-1538
Report No. Aktualisierung

Stuttgart, 20. November 2024
Ort, Datum Aktualisierung

Nobelstraße 12
70569 Stuttgart
Deutschland

i. A. 
Dr.-Ing. Frank Bürger, Projektleiter Fraunhofer IPA