
Shore A + D: Härtemessgeräte / Vergleich

Die Shorehärte kann mit mehreren Härtemessgeräten gemessen werden.

Für weiche Elastomere verwendet man Shore A Messgeräte.

Für relativ steife Kunststoffe werden Shore D Messgeräte verwendet.

Deshalb können Shore A und Shore D Werte miteinander verglichen werden bzw. überschneiden sie sich.

z. B. Shore A 50 entspricht Shore D 10

(die Vergleichstabelle ist im Rapisys/Dokumente/Ausbildung hinterlegt)

Bei der Prüfung der Shore Härte wird die Eindringtiefe eines federbelasteten Stiftes in das Material gemessen. Diese Eindringtiefe ist ein Maß für die Shore Härte. Eine geringe Eindringtiefe stellt einen hohen Shore Wert (bis 100), eine „große“ Eindringtiefe (bis max. 2,5 mm) eine niedrigen Shore Wert dar.

Die größtmögliche Messgenauigkeit liegt im Bereich zwischen 30 und 90 Shore.

Um den Einfluss der Umgebungstemperatur möglichst gering zu halten sollten die Prüfungen möglichst bei Raumtemperatur durchgeführt werden und nicht früher als 16 Stunden nach der Vulkanisation.

Übrigens wurde das Prüfverfahren nach seinem Erfinder, Herr Albret Shore benannt.

SHORE - Härteskala - Vergleichstabelle

A	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
B	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
C	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
D	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
DO	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
O	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
00	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
M	30	40	50	60	70	80	90			

Diese Tabelle soll nur zu Vergleichszwecken dienen; diese Tabelle ist keine Referenzstabelle und darf deshalb auch nicht dazu benutzt werden.