

Deutsches Institut für Bautechnik

Anstalt des öffentlichen Rechts

Kolonnenstr. 30 L
10829 Berlin
Deutschland

Tel.: +49(0)30 787 30 0
Fax: +49(0)30 787 30 320
E-mail: dibt@dibt.de
Internet: www.dibt.de



DIBt

Mitglied der EOTA
Member of EOTA

Europäische Technische Zulassung ETA-05/0249

Handelsbezeichnung
Trade name

weber.therm-Wärmedämm-Verbundsystem B 100

Zulassungsinhaber
Holder of approval

Saint-Gobain Weber GmbH
Clevischer Ring 127
51063 Köln
DEUTSCHLAND

**Zulassungsgegenstand
und Verwendungszweck**
*Generic type and use
of construction product*

Außenseitiges Wärmedämm-Verbundsystem mit
Putzschicht zur Wärmedämmung von Gebäuden
*External Thermal Insulation Composite System with rendering
for the use as external insulation of building walls*

Geltungsdauer: vom
Validity: from
bis
to

14. Juni 2006
3. März 2011

Herstellwerk
Manufacturing plant

Saint-Gobain Weber GmbH
Niederlassung Wülfrath
Meiersberger Straße
42489 Wülfrath
DEUTSCHLAND

Diese Zulassung umfasst
This Approval contains

17 Seiten einschließlich 1 Anhang
17 pages including 1 annex

Diese Zulassung ersetzt
This Approval replaces

ETA-05/0249 mit Geltungsdauer vom 03.03.2006 bis 03.03.2011
ETA-05/0249 with validity from 03.03.2006 to 03.03.2011



Europäische Organisation für Technische Zulassungen
European Organisation for Technical Approvals

I RECHTSGRUNDLAGEN UND ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

- 1 Diese europäische technische Zulassung wird vom Deutschen Institut für Bautechnik erteilt in Übereinstimmung mit:
 - der Richtlinie 89/106/EWG des Rates vom 21. Dezember 1988 zur Angleichung der Rechts- und Verwaltungsvorschriften der Mitgliedstaaten über Bauprodukte¹, geändert durch die Richtlinie 93/68/EWG des Rates² und durch die Verordnung (EG) Nr. 1882/2003 des Europäischen Parlaments und des Rates³;
 - dem Gesetz über das In-Verkehr-Bringen von und den freien Warenverkehr mit Bauprodukten zur Umsetzung der Richtlinie 89/106/EWG des Rates vom 21. Dezember 1988 zur Angleichung der Rechts- und Verwaltungsvorschriften der Mitgliedstaaten über Bauprodukte und anderer Rechtsakte der Europäischen Gemeinschaften (Bauproduktengesetz - BauPG) vom 28. April 1998⁴, zuletzt geändert durch Gesetz vom 06.01.2004⁵;
 - den Gemeinsamen Verfahrensregeln für die Beantragung, Vorbereitung und Erteilung von europäischen technischen Zulassungen gemäß dem Anhang zur Entscheidung 94/23/EG der Kommission⁶;
 - der Leitlinie für die europäische technische Zulassung für "Außenseitige Wärmedämm-Verbundsysteme mit Putzschicht", ETAG 004, Ausgabe März 2000.
- 2 Das Deutsche Institut für Bautechnik ist berechtigt zu prüfen, ob die Bestimmungen dieser europäischen technischen Zulassung erfüllt werden. Diese Prüfung kann im Herstellwerk erfolgen. Der Inhaber der europäischen technischen Zulassung bleibt jedoch für die Konformität der Produkte mit der europäischen technischen Zulassung und deren Brauchbarkeit für den vorgesehenen Verwendungszweck verantwortlich.
- 3 Diese europäische technische Zulassung darf nicht auf andere als die auf Seite 1 aufgeführten Hersteller oder Vertreter von Herstellern oder auf andere als die im Rahmen dieser europäischen technischen Zulassung hinterlegten Herstellwerke übertragen werden.
- 4 Das Deutsche Institut für Bautechnik kann diese europäische technische Zulassung widerrufen, insbesondere nach einer Mitteilung der Kommission aufgrund von Art. 5 Abs. 1 der Richtlinie 89/106/EWG.
- 5 Diese europäische technische Zulassung darf - auch bei elektronischer Übermittlung - nur ungekürzt wiedergegeben werden. Mit schriftlicher Zustimmung des Deutschen Instituts für Bautechnik kann jedoch eine teilweise Wiedergabe erfolgen. Eine teilweise Wiedergabe ist als solche zu kennzeichnen. Texte und Zeichnungen von Werbebroschüren dürfen weder im Widerspruch zu der europäischen technischen Zulassung stehen noch diese missbräuchlich verwenden.
- 6 Die europäische technische Zulassung wird von der Zulassungsstelle in ihrer Amtssprache erteilt. Diese Fassung entspricht vollständig der in der EOTA verteilten Fassung. Übersetzungen in andere Sprachen sind als solche zu kennzeichnen.

1 Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften L 40 vom 11.2.1989, S. 12

2 Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften L 220 vom 30.8.1993, S. 1

3 Amtsblatt der Europäischen Union L 284 vom 31.10.2003, S. 25

4 Bundesgesetzblatt I, S. 812

5 Bundesgesetzblatt I, S. 2, 15

6 Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften L 17 vom 20.1.1994, S. 34

II BESONDERE BESTIMMUNGEN DER EUROPÄISCHEN TECHNISCHEN ZULASSUNG

1 Beschreibung der Produkte und des Verwendungszwecks

Das Wärmedämm-Verbundsystem "weber.therm-Wärmedämm-Verbundsystem B 100", im Folgenden WDVS genannt, wird entsprechend den beim Deutschen Institut für Bautechnik (DIBt) hinterlegten Verarbeitungsrichtlinien des Zulassungsinhabers entworfen und verarbeitet. Das WDVS besteht aus den folgenden Bestandteilen, die vom Zulassungsinhaber oder einem Lieferanten werkmäßig hergestellt werden. Das WDVS wird auf der Baustelle aus diesen Bestandteilen hergestellt. Die Verantwortung für das WDVS obliegt letztlich dem Zulassungsinhaber.

Abhängig vom europäischen Markt werden unterschiedliche Handelsbezeichnungen für die gleichen Bestandteile verwendet. Im Anhang 1 sind die weiteren Handelsbezeichnungen aufgeführt.

1.1 Beschreibung des Bauprodukts

	Bestandteile (siehe Abschnitt 2.3 für nähere Beschreibung, Eigenschaften und Leistungen)	Auftragsmenge [kg/m ²]	Dicke [mm]
Dämmstoff mit zugehöriger Befestigungsart	Geklebttes WDVS: <ul style="list-style-type: none"> • Wärmedämmstoff Werkmäßig vorgefertigtes expandiertes Polystyrol (EPS) nach EN 13163⁷ • Klebemörtel (Klebefläche mindestens 40 %) <ul style="list-style-type: none"> - weber.therm 300 (Zementgebundener Trockenmörtel der eine Zugabe von ca. 27 Gew.% Wasser erfordert) - weber.therm 301 (Zementgebundener Trockenmörtel der eine Zugabe von ca. 25 Gew.% Wasser erfordert) - weber.therm 370 (Zementgebundener Trockenmörtel der eine Zugabe von ca. 22 Gew.% Wasser erfordert) - retec 700 (Zementgebundener Trockenmörtel der eine Zugabe von ca. 27 Gew.% Wasser erfordert) - retec 740 (Zementgebundener Trockenmörtel der eine Zugabe von ca. 27 Gew.% Wasser erfordert) 	-	≤ 300
	Mit Dübeln mechanisch befestigtes WDVS und zusätzlichem Klebemörtel: <ul style="list-style-type: none"> • Wärmedämmstoff Werkmäßig vorgefertigtes expandiertes Polystyrol (EPS) nach EN 13163⁷ • Zusätzlicher Klebemörtel (wie im geklebten WDVS, Klebefläche mindestens 40 %) • Dübel <ul style="list-style-type: none"> - Ejotherm ST U nach ETA-02/0018⁸ - TERMOZ 8 U nach ETA-02/0019⁹ - Hilti XI-FV nach ETA-03/0004¹⁰ 	-	60 bis 300

⁷ siehe DIN EN 13163:2001 Wärmedämmstoff für Gebäude – Werkmäßig hergestellte Produkte aus expandiertem Polystyrol (EPS) - Spezifikation

⁸ ETA-02/0018 EJOT Schraubdübel ejotherm ST U und ejotherm SK U - Schraubdübel zur Befestigung von außenseitigen Wärmedämm-Verbundsystemen mit Putzschicht in Beton und Mauerwerk

⁹ ETA-02/0019 fischer TERMOZ 8 U - Schraubdübel zur Befestigung von außenseitigen Wärmedämm-Verbundsystemen mit Putzschicht in Beton und Mauerwerk

¹⁰ ETA-03/0004 Hilti Dämmstoff-Befestigungselement XI-FV - Dübel zur Verankerung von verklebten Wärmedämm-Verbundsystemen im unbeschichteten Beton

	Bestandteile (siehe Abschnitt 2.3 für nähere Beschreibung, Eigenschaften und Leistungen)	Auftragsmenge [kg/m ²]	Dicke [mm]
	<ul style="list-style-type: none"> - Hilti SX-FV nach ETA-03/0005¹¹ - TERMOZ 8 N nach ETA-03/0019¹² - Hilti SD-FV 8 nach ETA-03/0028¹³ - Ejotherm STR U nach ETA-04/0023¹⁴ - NDT-8Z, NDT-8SZ nach ETA-04/0032¹⁵ - SDM-T plus nach ETA-04/0064¹⁶ - TERMOZ KS 8 nach ETA-04/0114¹⁷ - Ejotherm NT U nach ETA-05/0009¹⁸ - Hilti D-FV, Hilti D-FV T nach ETA-05/0039¹⁹ 		
Unterputz	<ul style="list-style-type: none"> • weber.therm 300 • weber.therm 301 • retec 700 • retec 740 Identisch mit den oben genannten gleichnamigen Klebemörteln.	} ca. 7	5 bis 7 4 bis 7 5 bis 7 5 bis 7
Textilglas-Gittergewebe	<ul style="list-style-type: none"> • weber.therm 310 Alkalibeständiges und schiebefestes Textilglas-Gittergewebe mit einem Flächengewicht von ca. 200 g/m² und einer Maschenweite von ca. 8 mm x 8 mm. • weber.therm 311 * Alkalibeständiges und schiebefestes Textilglas-Gittergewebe mit einem Flächengewicht von ca. 160 g/m² und einer Maschenweite von ca. 4 mm x 4 mm. 	- -	- -
Haftvermittler	<ul style="list-style-type: none"> • weber.prim 403: Gebrauchsfertige pigmentierte Flüssigkeit mit Styrolacrylatdispersion Zur Verträglichkeit mit den Oberputzen siehe unten.	ca. 0,3	-
Oberputz	ohne Haftvermittler zu verwenden: <ul style="list-style-type: none"> • Dickschichtige zementgebundene Trockenmörtel die eine Zugabe von ca. 20 Gew.% Wasser erfordern (Kratzputz): - weber.top 200, 203, 204, 205, 206 ** 	10 bis 24	5 bis 12

11	ETA-03/0005	Hilti SX-FV – Dübel zur Befestigung von außenseitigen Wärmedämm-Verbundsystemen mit Putzschicht in Beton und Mauerwerk
12	ETA-03/0019	fischer Schlagdübel TERMOZ 8 N und WS 8 N – Nageldübel zur Befestigung von außenseitigen Wärmedämm-Verbundsystemen mit Putzschicht in Beton und Mauerwerk
13	ETA-03/0028	Hilti Dämmstoffdübel SD-FV 8 – Kunststoff-Schlagdübel zur Befestigung von außenseitigen Wärmedämm-Verbundsystemen mit Putzschicht in Beton und Mauerwerk
14	ETA-04/0023	Ejotherm STR U - Schraubdübel zur Befestigung von außenseitigen Wärmedämm-Verbundsystemen mit Putzschicht in Beton und Mauerwerk
15	ETA-04/0032	IsoFux - Kunststoff-Schlagdübel zur Befestigung von außenseitigen Wärmedämm-Verbundsystemen mit Putzschicht in Beton und Mauerwerk
16	ETA-04/0064	EJOT SDM-T plus und SDF-K plus – Schraubdübel zur Befestigung von außenseitigen Wärmedämm-Verbundsystemen mit Putzschicht in Beton und Mauerwerk
17	ETA-04/0114	fischer Dämmstoffdübel TERMOZ KS 8 - Schraubdübel zur Befestigung von außenseitigen Wärmedämm-Verbundsystemen mit Putzschicht in Beton und Mauerwerk
18	ETA-05/0009	ejotherm NT U und ejotherm NK U - Schlagdübel zur Befestigung von außenseitigen Wärmedämm-Verbundsystemen mit Putzschicht in Beton und Mauerwerk
19	ETA-05/0039	Hilti WDVS-Schraubdübel D-FV und D-FV T – Schraubdübel für die Befestigung von außenseitigen Wärmedämm-Verbundsystemen mit Putzschicht in Beton und Mauerwerk

	Bestandteile (siehe Abschnitt 2.3 für nähere Beschreibung, Eigenschaften und Leistungen)	Auftragsmenge [kg/m ²]	Dicke [mm]
Oberputz	<p>ggf. zu verwenden mit Haftvermittler: ***</p> <ul style="list-style-type: none"> • Dünnschichtige zementgebundene Trockenmörtel die eine Zugabe von (20 – 35) Gew.% Wasser erfordern: <ul style="list-style-type: none"> - weber.star 220, 221, 222, 223 ** (Korngröße 1,5 – 2 – 3 – 4 und 5 mm) - weber.star 240, 241, 242, 244 ** (Korngröße 1,5 – 2 – 3 – 4 und 5 mm) - weber.star 260, 261 ** - weber.star 270 - weber.star 271 - weber.star 272, 280 ** • Gebrauchsfertige Paste – Bindemittel Styrolacrylat: <ul style="list-style-type: none"> - weber.pas 430, 431, 432 ** (Korngröße 1,5 – 2 – 3 und 4 mm) • Gebrauchsfertige Paste – Bindemittel Kaliwasserglas: <ul style="list-style-type: none"> - weber.pas 460, 461 ** (Korngröße 1 – 1,5 – 2 – 3 und 4 mm) • Gebrauchsfertige Paste – Bindemittel Silikonharz: <ul style="list-style-type: none"> - weber.pas 480, 481 ** (Korngröße 1,5 – 2 – 3 und 4 mm) 	<p>2,5 bis 5,0</p> <p>2,5 bis 5,0</p> <p>3 bis 5</p> <p>4 bis 5</p> <p>ca. 8</p> <p>6 bis 10</p> <p>2,5 bis 4,0</p> <p>2,5 bis 4,0</p> <p>2,5 bis 4,0</p>	<p>Durch die Korngröße geregelt</p> <p>3 bis 5</p> <p>3 bis 5</p> <p>ca. 6</p> <p>5 bis 10</p> <p>Durch die Korngröße geregelt</p>
Zubehör	<p>Beschreibung gemäß Abschnitt 3.2.2.5 der ETAG 004 (z.B. "Panzerreckwinkel weber.therm 312") und mit dem WDVS verträgliche dekorative Schlussanstriche, die auf den Oberputzen aufgebracht werden können.</p> <p>Die Verantwortung obliegt dem Zulassungsinhaber.</p>		
*	Die Anwendung des Textilglas-Gittergewebes "weber.therm 311" erfolgt nur beim Unterputz "weber.therm 301" mit d < 5 mm.		
**	Die verschiedenen Nummern bezeichnen lediglich unterschiedliche Strukturen.		
***	Die Unterrichtung der Verarbeiter über die Anwendung eines Haftvermittlers obliegt der Verantwortung des Zulassungsinhabers.		

1.2 Verwendungszweck

Das WDVS wird verwendet zur außenseitigen Wärmedämmung von Gebäudewänden aus Mauerwerk (Ziegeln, Blöcken, Steinen ...) oder Beton (Baustellenbeton oder vorgefertigte Platten) mit und ohne Putz (Klasse A1 oder A2-s1, d0 nach EN 13501-1²⁰). Es ist so zu bemessen, dass es der Wand, auf die es aufgebracht wird, eine ausreichende Wärmedämmung verleiht.

Das WDVS ist kein lasttragendes Bauteil. Es trägt nicht direkt zur Standsicherheit der Wand bei, auf die sie aufgebracht ist, aber es kann zur Dauerhaftigkeit der Wand beitragen, indem es für einen verbesserten Schutz gegen Witterungseinflüsse sorgt.

Das WDVS kann auf bereits bestehenden vertikalen Wänden (Sanierung) oder neuen Wänden verwendet werden.

Das WDVS dient nicht zur Gewährleistung der Luftdichtheit des Tragwerks.

Die Auswahl der Befestigungsart hängt ab von den Eigenschaften des Untergrundes, der ggf. einer Vorbereitung bedarf (siehe Abschnitt 7.2.1 der ETAG 004), und von den nationalen Bestimmungen.

20

siehe DIN EN 13501-1:2002 Klassifizierung von Bauprodukten und Bauarten zu ihrem Brandverhalten – Teil 1: Klassifizierung mit den Ergebnissen aus den Prüfungen zum Brandverhalten von Bauprodukten

Die Bestimmungen dieser europäischen technischen Zulassung (ETA) beruhen auf einer angenommenen Nutzungsdauer des WDVS von mindestens 25 Jahren, vorausgesetzt, dass die in den Abschnitten 4.2, 5.1 und 5.2 festgelegten Bedingungen für die Verpackung, den Transport, die Lagerung, die Ausführung, ebenso wie für die richtige Nutzung, die Instandhaltung und die Reparatur erfüllt sind. Die Angaben über die Nutzungsdauer können nicht als Garantie des Herstellers oder der Zulassungsstelle ausgelegt werden, sondern sind lediglich als Hilfsmittel zur Auswahl der richtigen Produkte im Hinblick auf die erwartete wirtschaftlich angemessene Nutzungsdauer des Bauwerks zu betrachten.

2 Merkmale der Produkte und Nachweisverfahren

2.1 Allgemeines

Die Beurteilung der Brauchbarkeit des WDVS für den vorgesehenen Verwendungszweck gemäß den wesentlichen Anforderungen erfolgte in Übereinstimmung mit ETAG 004, "Leitlinie für europäische technische Zulassungen für außenseitige Wärmedämm-Verbundsysteme mit Putzschicht", Ausgabe März 2000 (in dieser ETA als ETAG 004 bezeichnet).

Eigenschaften (der Bestandteile, sowie des WDVS) die nicht in dieser ETA aufgeführt sind, müssen den Angaben entsprechen, die in der technischen Dokumentation dieser ETA festgelegt sind.

2.2 Merkmale des Wärmedämm-Verbundsystems

2.2.1 Brandverhalten

Putzsystem: Unterputz mit Oberputz und Haftvermittler wie nachstehend angegeben	Angegebener maximaler Gehalt organischer Bestandteile	Klasse nach EN 13501-1 ²⁰
Dickschichtige zementgebundene Trockenmörtel: - weber.top ...	Unterputze ≤ 4.1 % Oberputze ≤ 2.6 %	B – s1, d0
Dünnschichtige zementgebundene Trockenmörtel, mit Haftvermittler "weber.prim 403": - weber.star ...		
Silikathaltige gebrauchsfertige Paste mit Haftvermittler "weber.prim 403": - weber.pas 460, 461	Unterputze ≤ 4.1 % Oberputz ≤ 6.9 %	
Organische gebrauchsfertige Pasten, mit Haftvermittler "weber.prim 403": - weber.pas 430, 431, 432 - weber.pas 480, 481	Unterputze ≤ 4.1 % Oberputze ≤ 8.7 %	B – s2, d0

Montage und Befestigung

(für alle Endnutzungsanwendungen gemäß Abschnitt 1.2 der ETA)

Die Beurteilung des Brandverhaltens basiert auf Prüfungen mit einer maximalen Dämmstoffdicke von 160 mm (Prüfung nach EN 13823²¹ – SBI-Test), bzw. 40 mm (Prüfung nach EN ISO 11925-2²²) und einer maximalen Rohdichte des Dämmstoffs (EPS) von 20 kg/m³ sowie Putzsystemen mit drei unterschiedlichen Bindemittelarten (zementgebunden, silikathaltig und organisch) jeweils mit dem maximalem Gehalt organischer Bestandteile.

Der Hersteller des geprüften EPS ist JOMA-Dämmstoffwerk GmbH, D-87752 Holzgünz. EPS mit höherer Rohdichte als geprüft oder mit anderer chemischer Zusammensetzung oder eines anderen Herstellers, das die Anforderungen des Abschnitts 2.3.1 erfüllt und beim DIBt hinterlegt ist, darf verwendet werden, wenn bei Prüfung von Proben mit einer Dicke von 10 mm und mit der größtmöglichen Rohdichte die Anforderungen der Klasse E nach EN 13501-1²⁰ erfüllt werden.

Für Putzsysteme mit zementgebundenen Oberputzen basiert die Beurteilung des Brandverhaltens auf Prüfungen mit einer Korngröße von 1 mm.

Für das Putzsystem mit silikathaltigem Oberputz basiert die Beurteilung des Brandverhaltens auf Prüfungen mit Korngrößen von 1 und 4 mm (kleinste und größte Dicke).

Für Putzsysteme mit organischen Oberputzen basiert die Beurteilung des Brandverhaltens auf Prüfungen mit Korngrößen von 2 und 3 mm (Korngröße 3 mm mit einer Dicke von 4 mm, kleinste und größte Dicke).

Für den SBI-Test wurde das WDVS direkt auf einer 11 mm dicken Kalziumsilikatplatte (Klasse A2-s1, d0) nach EN 13238²³ befestigt.

Für die Prüfung nach EN ISO 11925-2²² wurde keine Trägerplatte verwendet.

Die Verarbeitung des WDVS erfolgte durch den Zulassungsinhaber entsprechend seinen Verarbeitungsrichtlinien unter Verwendung eines einfachen Gewebes "weber.therm 310" über dem gesamten Probekörper (ohne Überlappung des Textilglas-Gittergewebes).

Die Probekörper wurden vorgefertigt und enthielten keinerlei Fugen.

Für den SBI-Test wurden die seitlichen Kanten des Probekörpers mit dem Putzsystem beschichtet.

Für die Prüfung nach EN ISO 11925-2²² wurden die Kanten des Probekörpers nicht mit dem Putzsystem beschichtet (offene Schnittkanten).

Dübel waren in dem geprüften WDVS nicht enthalten, da sie keinen Einfluss auf das Prüfergebnis haben.

Anmerkung:

Ein europäisches Referenzszenario für das Brandverhalten von Fassaden steht noch aus. In einigen Mitgliedstaaten ist die Klassifizierung von WDVS nach EN 13501-1²⁰ für die Verwendung in Fassaden möglicherweise nicht ausreichend. Um den Vorschriften solcher Mitgliedstaaten zu entsprechen, kann eine zusätzliche Beurteilung des WDVS nach nationalen Bestimmungen (z. B. auf der Grundlage eines Großversuchs) erforderlich sein, bis das europäische Klassifizierungssystem ergänzt worden ist.

21	siehe DIN EN 13823:2002	Prüfung zum Brandverhalten – Thermische Beanspruchung durch einen einzelnen brennenden Gegenstand für Bauprodukte mit Ausnahme von Bodenbelägen
22	siehe DIN EN ISO 11925-2:2002	Prüfung zum Brandverhalten – Entzündbarkeit von Bauprodukten bei direkter Flammeneinwirkung
23	siehe DIN EN 13238:2001	Prüfung zum Brandverhalten von Bauprodukten, Konditionierungsverfahren und allgemeine Regeln für die Auswahl von Trägerplatten

2.2.2 Wasseraufnahme (Prüfung der Kapillarwirkung)

Unterputz	Wasseraufnahme nach 1 h < 1 kg/m ²	Wasseraufnahme nach 24 h < 0,5 kg/m ²
weber.therm 300	x	x
weber.therm 301	x	x
retec 700	x	x
retec 740	x	x

Putzsystem: Unterputz mit Oberputz wie nachstehend angegeben	Wasseraufnahme nach 24 h	
	< 0,5 kg/m ²	≥ 0,5 kg/m ²
Dickschichtige zementgebundene Trockenmörtel: - weber.top ...	x	
Dünnschichtige zementgebundene Trockenmörtel: - weber.star ...	x	
Gebrauchsfertige Paste – Bindemittel Styrolacrylat: - weber.pas 430, 431, 432	x	
Gebrauchsfertige Paste – Bindemittel Kaliwasserglas: - weber.pas 460, 461	x	
Gebrauchsfertige Paste – Bindemittel Silikonharz: - weber.pas 480, 481	x	

2.2.3 Hygrothermisches Verhalten

2.2.3.1 WDVS mit den Unterputzen "weber.therm 300", "retec 700" and "retec 740"

Hygrothermische Zyklen wurden an einer Prüfwand durchgeführt. Keiner der folgenden Mängel ist während der Prüfung aufgetreten:

- Blasenbildung oder Abblättern von einer Schlussbeschichtung
- Versagen oder Rissbildung, im Zusammenhang mit Fugen zwischen den Dämmplatten oder Profilen, die mit dem System verbunden sind
- Loslösung der Putzschicht
- Rissbildung, die ein Eindringen von Wasser in die Dämmschicht ermöglicht.

Das WDVS ist dementsprechend als widerstandsfähig gegen hygrothermische Zyklen beurteilt worden.

2.2.3.2 WDVS mit dem Unterputz "weber.therm 301"

Prüfungen mit hygrothermischen Zyklen wurden nicht durchgeführt (siehe Abschnitt 2.2.10).

2.2.4 Frost/Tau-Verhalten

Die Wasseraufnahme sowohl des Unterputzes als auch des Putzsystems beträgt nach 24 Stunden weniger als 0,5 kg/m² für alle Kombinationen des WDVS. Das WDVS ist dementsprechend als frost/taubeständig beurteilt worden.

2.2.5 Widerstand gegen Stoßbeanspruchung

Die nachgewiesene Festigkeit gegen Stoß mit hartem Körper ergibt für das WDVS mit allen Unterputzen bewehrt mit "weber.therm 310" und den dickschichtigen zementgebundenen Oberputzen "weber.top ..." (Schichtdicke ≥ 10 mm) die Einstufung in Kategorie II. Die Festigkeit gegen Durchstoß wurde nicht nachgewiesen, da die Gesamtdicke der Putzsysteme nicht weniger als 6 mm beträgt.

Der Widerstand gegen Stoßbeanspruchung aller anderen Kombinationen des WDVS wurde nicht nachgewiesen (keine Leistung festgestellt).

2.2.6 Wasserdampfdurchlässigkeit

Putzsystem: Unterputz mit Oberputz und Haftvermittler wie nachstehend angegeben (Beurteilung ohne dekorativen Schlussanstrich)	Diffusionsäquivalente Luftschichtdicke s_d
Dickschichtige zementgebundene Trockenmörtel: - weber.top ...	$\leq 1,0$ m (Ergebnis ermittelt mit "weber.top 204", Schichtdicke 8 mm: 0,2 m)
Dünnschichtige zementgebundene Trockenmörtel, mit Haftvermittler "weber.prim 403": - weber.star ...	$\leq 1,0$ m (Ergebnis ermittelt mit "weber.star 220", Korngröße 5 mm: 0,2 m)
Gebrauchsfertige Paste – Bindemittel Styrolacrylat, mit Haftvermittler "weber.prim 403": - weber.pas 430, 431, 432	$\leq 1,0$ m (Ergebnis ermittelt mit "weber.pas 431", Korngröße 4 mm: 0,5 m)
Gebrauchsfertige Paste – Bindemittel Kaliwasserglas, mit Haftvermittler "weber.prim 403": - weber.pas 460, 461	$\leq 1,0$ m (Ergebnis ermittelt mit "weber.pas 461", Korngröße 4 mm: 0,3 m)
Gebrauchsfertige Paste – Bindemittel Silikonharz, mit Haftvermittler "weber.prim 403": - weber.pas 480, 481	$\leq 1,0$ m (Ergebnis ermittelt mit "weber.pas 480", Korngröße 3 mm: 0,3 m)

2.2.7 Abgabe gefährlicher Stoffe oder Strahlung

Das WDVS stimmt mit den Bestimmungen von Leitpapier H ("Ein harmonisiertes Konzept für gefährliche Stoffe nach der Bauproduktenrichtlinie, überarbeitet August 2002") überein.

In Ergänzung zu den spezifischen Bestimmungen dieser ETA, die sich auf gefährliche Stoffe beziehen, können die Produkte im Geltungsbereich dieser Zulassung weiteren Anforderungen unterliegen (z. B. umgesetzte europäische Gesetzgebung und nationale Rechts- und Verwaltungsvorschriften). Um die Bestimmungen der Bauproduktenrichtlinie zu erfüllen, müssen ggf. diese Anforderungen ebenfalls eingehalten werden.

2.2.8 Standsicherheit

2.2.8.1 Haftzugfestigkeiten

Haftzugfestigkeit zwischen Unterputz und Wärmedämmstoff (EPS)

Unterputz	Konditionierung		
	Anfangszustand	Nach hygrothermischen Zyklen	Nach Frost/Tauwechsel- Versuch
weber.therm 300	$\geq 0,08$ MPa	$\geq 0,08$ MPa ²⁴	Prüfung nicht erforderlich, da Frost/Tau-Zyklen nicht notwendig
weber.therm 301	$\geq 0,08$ MPa	$\geq 0,08$ MPa ²⁴	
retec 700	$\geq 0,08$ MPa	$\geq 0,08$ MPa ²⁴	
retec 740	$\geq 0,08$ MPa	$\geq 0,08$ MPa ²⁴	

24

Entsprechend EOTA Guidance Document 004 wurden verfügbare Daten genutzt, nachdem in EOTA Übereinstimmung darüber erzielt wurde, dass die Abweichungen des verwendeten Prüfverfahrens von den EOTA-Prüfverfahren unwesentlich sind oder die Prüfergebnisse auf der sicheren Seite liegen.

Haftzugfestigkeit zwischen Klebemörtel und Untergrund bzw. Wärmedämmstoff (EPS)

		Konditionierung		
		Anfangs-zustand	2-tägige Wasserlagerung + 2 h Trocknung	2-tägige Wasserlagerung + 7-tägige Trocknung
weber.therm 300	Beton	≥ 0,25 MPa	≥ 0,08 MPa ²⁴	≥ 0,25 MPa ²⁴
	EPS	≥ 0,08 MPa	≥ 0,03 MPa ²⁴	≥ 0,08 MPa ²⁴
weber.therm 301	Beton	≥ 0,25 MPa	≥ 0,08 MPa ²⁴	≥ 0,25 MPa ²⁴
	EPS	≥ 0,08 MPa	≥ 0,03 MPa ²⁴	≥ 0,08 MPa ²⁴
weber.therm 370	Beton	≥ 0,25 MPa	≥ 0,08 MPa ²⁴	≥ 0,25 MPa ²⁴
	EPS	≥ 0,08 MPa	≥ 0,03 MPa ²⁴	≥ 0,08 MPa ²⁴
retec 700	Beton	≥ 0,25 MPa	≥ 0,08 MPa ²⁴	≥ 0,25 MPa ²⁴
	EPS	≥ 0,08 MPa	≥ 0,03 MPa ²⁴	≥ 0,08 MPa ²⁴
retec 740	Beton	≥ 0,25 MPa	≥ 0,08 MPa ²⁴	≥ 0,25 MPa ²⁴
	EPS	≥ 0,08 MPa	≥ 0,03 MPa ²⁴	≥ 0,08 MPa ²⁴

2.2.8.2 Festigkeit der Befestigung (Querverschiebung)

Prüfung nicht erforderlich, da das WDVS die folgenden Kriterien nach Abschnitt 5.1.4.2 der ETAG 004 erfüllt:

- die Klebefläche beträgt mehr als 20 %
- $E \times d < 50\,000 \text{ N/mm}$
(E: Elastizitätsmodul des Unterputzes ohne Bewehrung – d: Dicke des Unterputzes)

2.2.8.3 Widerstand gegen Windlasten

Standsicherheit von mit Dübeln mechanisch befestigten WDVS

Die nachfolgend angegebenen Versagenslasten gelten nur für die genannten Kombinationen der Eigenschaften der Bestandteile und die in Abschnitt 2.3.1 aufgeführten Eigenschaften des Wärmedämmstoffes.

Dübeltellerdurchmesser		Ø 60 mm	
Eigenschaften des EPS	Dicke	≥ 60 mm *	
	Zugfestigkeit senkrecht zur Plattenebene	≥ 100 kPa	
Versagenslast [N]	Dübel nicht im Bereich der Plattenfuge (Statischer Schaumblockversuch)	$R_{\text{Fläche}}$	Mindestwert: 510 Mittelwert: 520
	Dübel im Bereich der Plattenfuge (Durchziehversuch)	R_{Fuge}	Mindestwert: 400 Mittelwert: 430
* Bei Verwendung des Dübels ejotherm STR U gelten die angegebenen Werte für - Dicken ≥ 60 mm bei einer oberflächenbündigen Montage, - Dicken ≥ 80 mm bei einer versenkten Montage mit einer maximalen Schneidblech-Tiefe von 5 mm bzw. - Dicken ≥ 100 mm bei einer versenkten Montage mit einer maximalen Schneidblech-Tiefe von 20 mm. Zur Definition des Schneidbleches siehe Anhang 2 der ETA-04/0023, Geltungsdauer vom 15.03.2005.			

Der Widerstand gegen Windlasten R_d des WDVS wird wie folgt berechnet:

$$R_d = \frac{R_{\text{Fläche}} \cdot n_{\text{Fläche}} + R_{\text{Fuge}} \cdot n_{\text{Fuge}}}{\gamma}$$

- $n_{\text{Fläche}}$: Anzahl (je m²) der Dübel, die nicht im Bereich der Plattenfuge angeordnet sind
 n_{Fuge} : Anzahl (je m²) der Dübel, die im Bereich der Plattenfuge angeordnet sind
 γ : nationaler Sicherheitsfaktor

2.2.9 Wärmedurchlasswiderstand

Der von dem WDVS erbrachte zusätzliche Nennwert des Wärmedurchlasswiderstands R zum Wanduntergrund wird berechnet nach EN ISO 6946²⁵ aus dem Nennwert des Wärmedurchlasswiderstands des Wärmedämmstoffes R_D , gegeben mit der CE-Kennzeichnung, und dem Wärmedurchlasswiderstand des Putzsystems R_{render} , der etwa 0,02 m²K/W beträgt.

$$R = R_D + R_{\text{render}}$$

Die durch Dübel verursachten Wärmebrücken erhöhen den Wärmedurchgangskoeffizienten U. Dieser Einfluss ist gemäß EN ISO 6946²⁵ zu berücksichtigen.

$$U_c = U + \chi_p \cdot n \quad \text{Korrigierter Wärmedurchgangskoeffizient}$$

mit: $\chi_p \cdot n$ Einfluss der Wärmebrücken, muss nicht berücksichtigt werden, wenn $\leq 0,04 \text{ W/m}^2\text{K}$

n Anzahl der Dübel pro m²

χ_p örtlicher Einfluss der durch einen Dübel verursachten Wärmebrücke. Es können die nachfolgend angegebenen Werte angesetzt werden, wenn die Zulassung des Dübels hierüber keine Angabe enthält

$\chi_p = 0,004 \text{ W/K}$ bei Dübeln mit galvanisch verzinkter Schraube und mit einem mit Kunststoffmaterial bedeckten Dübelkopf

$\chi_p = 0,002 \text{ W/K}$ bei Dübeln mit Schraube aus nichtrostendem Stahl mit einem mit Kunststoffmaterial bedeckten Dübelkopf und bei Dübeln, bei denen sich am Kopf der Schraube ein Luftzwischenraum befindet

2.2.10 Aspekte der Dauerhaftigkeit und Gebrauchstauglichkeit

2.2.10.1 Praxiserfahrung des WDVS

- WDVS mit den Unterputzen "weber.therm 300", "retec 700" und "retec 740":
 Zusätzlich zu den hygrothermischen Versuchen an der Prüfwand (siehe Abschnitt 2.2.3) wurden vom DIBt umfassende praktische Erfahrungen in Deutschland festgestellt.

- WDVS mit dem Unterputz "weber.therm 301":
 Vom DIBt wurden umfassende praktische Erfahrungen in Deutschland festgestellt.

2.2.10.2 Haftzugfestigkeit nach Alterung

Das Putzsystem (Unterputze mit jedem der in der Tabelle in Abschnitt 1.1 angegebenen Oberputze) hat die Haftzugfestigkeit nach Alterung durch Praxisbewährung nachgewiesen.

2.3 Merkmale der Bestandteile

Detaillierte Angaben über die chemische Zusammensetzung und weitere Eigenschaften der Bestandteile, entsprechend Anhang C der ETAG 004, sind beim DIBt hinterlegt.

Weitere Informationen können den Produktdatenblättern entnommen werden, die Teil der technischen Dokumentation dieser ETA sind.

2.3.1 Wärmedämmstoff

Es sind werkmäßig vorgefertigte unbeschichtete Platten aus expandiertem Polystyrol (EPS) nach EN 13163⁷ mit folgendem Bezeichnungsschlüssel und den weiteren in der nachfolgenden Tabelle beschriebenen Eigenschaften zu verwenden:

EPS – EN 13163 – T2 – L2 – W2 – S2 – P4 – DS(70,-)2 – BS50 – DS(N)2

²⁵ siehe DIN EN ISO 6946:1996

Beschreibung und Eigenschaften	Für geklebtes WDVS	Für mechanisch befestigtes WDVS mit Dübeln und zusätzlichem Klebemörtel
Brandverhalten / EN 13501-1 ²⁰	Klasse E	
Wärmedurchlasswiderstand [m ² K/W]	Festgelegt in der CE-Kennzeichnung mit Bezug auf EN 13163 ⁷	
Wasseraufnahme (bei langzeitigem teilweisen Eintauchen) [kg/m ²] / EN 12087 ²⁶	W _{ip} ≤ 0,5	
Wasserdampfdiffusionswiderstandszahl (μ) / EN 12086 ²⁷	μ = 20 - 70	
Zugfestigkeit senkrecht zur Plattenebene unter trockenen Bedingungen * [kPa] / EN 1607 ²⁸	σ _{mt} ≥ 80	σ _{mt} ≥ 100
Rohdichte [kg/m ³] / EN 1602 ²⁹	ρ _a < 30	
Scherfestigkeit * [N/mm ²] / EN 12090 ³⁰	0,02 ≤ f _{tk} ≤ 0,10	
Schermodul [N/mm ²] / EN 12090 ³⁰	1,0 ≤ G _m ≤ 3,8	
* Kleinstwert aller Einzelwerte		

2.3.2 Dübel

In den mechanisch befestigten WDVS sind die in der Tabelle in Abschnitt 1.1 aufgeführten Dübel nach der jeweilig angegebenen ETA zu verwenden. Die charakteristische Zugtragfähigkeit der Dübel ist der entsprechenden ETA zu entnehmen.

2.3.3 Putz (Unterputz)

Der Mittelwert der Rissbreite der bewehrten Unterputze beträgt bei 1 % Dehnung:

Unterputz	Textilglas-Gittergewebe	Mittelwert der Rissbreite w _{m(1%)}
weber.therm 300	weber.therm 310	0,10 mm
weber.therm 301	weber.therm 310	0,07 mm
weber.therm 301	weber.therm 311	0,13 mm
retec 700	weber.therm 310	0,10 mm
retec 740	weber.therm 310	0,10 mm

- 26 siehe DIN EN 12087:1997 Wärmedämmstoffe für das Bauwesen – Bestimmung der Wasseraufnahme bei langzeitigem Eintauchen
- 27 siehe DIN EN 12086:1997 Wärmedämmstoffe für das Bauwesen – Bestimmung der Wasserdampfdurchlässigkeit
- 28 siehe DIN EN 1607:1997 Wärmedämmstoffe für das Bauwesen – Bestimmung der Zugfestigkeit senkrecht zur Plattenebene
- 29 siehe DIN EN 1602:1997 Wärmedämmstoffe für das Bauwesen – Bestimmung der Rohdichte
- 30 siehe DIN EN 12090:1997 Wärmedämmstoffe für das Bauwesen – Bestimmung des Verhaltens bei Scherbeanspruchung

2.3.4 Bewehrung (Textilglas-Gittergewebe) Eigenschaften (Alkalibeständigkeit): bestanden

	weber.therm 310		weber.therm 311	
	Kette	Schuss	Kette	Schuss
Restreifestigkeit nach Alterung [N/mm]	≥ 25	≥ 30	≥ 20	≥ 20
Relative Restreifestigkeit nach Alterung in % bezogen auf die Festigkeit im Anlieferungszustand	≥ 60	≥ 50	≥ 50	≥ 50

2.3.5 Zubehör "Panzerwinkel weber.therm 312" Eigenschaften (Alkalibeständigkeit): bestanden

3 Bewertung und Bescheinigung der Konformität und CE-Kennzeichnung

3.1 System der Konformitätsbescheinigung

Gemäß Entscheidung 97/556/EC der Europäischen Kommission³¹ ergänzt durch 2001/596/EC³² ist abhängig vom Brandverhalten das System 1 oder 2+ der Konformitätsbescheinigung anzuwenden.

In Anbetracht der Klasse B für das Brandverhalten des WDVS sind die Systeme der Konformitätsbescheinigung System 1 im Hinblick auf die Eigenschaften des Brandverhaltens und System 2+ im Hinblick auf andere Eigenschaften als das Brandverhalten anzuwenden.

Diese Systeme der Konformitätsbescheinigung sind im Folgenden beschrieben:

System 1: Zertifizierung der Konformität des Produkts durch eine zugelassene Zertifizierungsstelle aufgrund von:

- (a) Aufgaben des Herstellers:
 - (1) werkseigener Produktionskontrolle;
 - (2) zusätzlicher Prüfung von im Werk entnommenen Proben durch den Hersteller nach festgelegtem Prüfplan;
- (b) Aufgaben der zugelassenen Stelle:
 - (3) Erstprüfung des Produkts;
 - (4) Erstinspektion des Werkes und der werkseigenen Produktionskontrolle;
 - (5) laufender Überwachung, Beurteilung und Anerkennung der werkseigenen Produktionskontrolle.

System 2+: Konformitätserklärung des Herstellers für das Produkt aufgrund von:

- (a) Aufgaben des Herstellers:
 - (1) Erstprüfung des Produkts;
 - (2) werkseigener Produktionskontrolle;
 - (3) Prüfung von im Werk entnommenen Proben nach festgelegtem Prüfplan.
- (b) Aufgaben der zugelassenen Stelle:
 - (4) Zertifizierung der werkseigenen Produktionskontrolle aufgrund von:
 - Erstinspektion des Werkes und der werkseigenen Produktionskontrolle;
 - laufender Überwachung, Beurteilung und Anerkennung der werkseigenen Produktionskontrolle.

³¹ Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften L 229/14 vom 20.08.1997

³² Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften L 209/33 vom 02.08.2001

3.2 Zuständigkeiten

3.2.1 Aufgaben des Herstellers

3.2.1.1 Werkseigene Produktionskontrolle

Der Hersteller muss eine ständige Eigenüberwachung der Produktion durchführen. Alle vom Hersteller vorgegebenen Daten, Anforderungen und Vorschriften sind systematisch in Form schriftlicher Betriebs- und Verfahrensanweisungen festzuhalten. Die werkseigene Produktionskontrolle hat sicherzustellen, dass das WDVS und seine Komponenten mit dieser Europäischen Technischen Zulassung übereinstimmen.

Der Hersteller darf nur Rohstoffe verwenden, die in der technischen Dokumentation dieser Europäischen Technischen Zulassung aufgeführt sind. Die eingehenden Rohstoffe sind durch den Hersteller vor der Annahme zu überprüfen.

Die werkseigene Produktionskontrolle muss mit dem Prüf- und Überwachungsplan³³, der Teil der technischen Dokumentation dieser ETA ist, übereinstimmen. Der Prüf- und Überwachungsplan³³ wurde zwischen dem Hersteller und dem DIBt vereinbart und ist im Zusammenhang mit dem vom Hersteller betriebenen werkseigenen Produktionskontrollsystem festgelegt und beim DIBt hinterlegt.

Die Ergebnisse der werkseigenen Produktionskontrolle sind festzuhalten und in Übereinstimmung mit den Bestimmungen des Prüf- und Überwachungsplans³³ auszuwerten. Die Aufzeichnungen enthalten mindestens folgende Angaben:

- Bezeichnung des Produkts, der Ausgangsmaterialien und der Bestandteile,
- Art der Kontrolle oder Prüfung,
- Datum der Herstellung des Produkts und Datum der Prüfung des Produkts oder der Ausgangsmaterialien oder der Bestandteile,
- Ergebnis der Kontrolle und der Prüfungen und, soweit zutreffend, Vergleich mit den Anforderungen,
- Unterschrift des für die werkseigene Produktionskontrolle Verantwortlichen.

Die Aufzeichnungen sind der mit der laufenden Überwachung befassten zugelassenen Stelle vorzulegen. Sie sind dem DIBt auf Verlangen vorzulegen.

3.2.1.2 Sonstige Aufgaben des Herstellers

Bei der Erstprüfung des WDVS und der Bestandteile im Hinblick auf andere Eigenschaften als das Brandverhalten sind die Ergebnisse der zur Erteilung der ETA durchgeführten Versuche zu verwenden, sofern sich bei der Herstellung oder im Werk nichts ändert. Anderenfalls ist die erforderliche Erstprüfung mit dem DIBt abzustimmen.

Der Hersteller hat auf der Grundlage eines Vertrags eine Stelle, die für die Aufgaben nach Abschnitt 3.1 für den Bereich der WDVS zugelassen ist, zur Durchführung der Maßnahmen nach Abschnitt 3.2.2 einzuschalten. Hierfür ist der Prüf- und Überwachungsplan³³ nach den Abschnitten 3.2.1.1 und 3.2.2 vom Hersteller der zugelassenen Stelle vorzulegen.

Der Hersteller hat eine Konformitätserklärung abzugeben mit der Aussage, dass das WDVS mit den Bestimmungen der am 14. Juni 2006 erteilten ETA-05/0249 übereinstimmt.

3.2.2 Aufgaben der zugelassenen Stellen

Die zugelassene Stelle hat die

- Erstprüfung des WDVS und der Bestandteile im Hinblick auf die Eigenschaften des Brandverhaltens,
- Erstinspektion des Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle,
- laufende Überwachung, Beurteilung und Anerkennung der werkseigenen Produktionskontrolle,

in Übereinstimmung mit den im Prüf- und Überwachungsplan³³ festgelegten Bestimmungen durchzuführen.

³³

Der Prüf- und Überwachungsplan ist ein vertraulicher Bestandteil der Dokumentation dieser Europäischen Technischen Zulassung, der nur der in das Konformitätsbescheinigungsverfahren eingeschalteten zugelassenen Stelle ausgehändigt wird. Siehe Abschnitt 3.2.2

Die zugelassene Stelle hat die wesentlichen Punkte ihrer oben angeführten Maßnahmen festzuhalten und die erzielten Ergebnisse und die Schlussfolgerungen in einem schriftlichen Bericht zu dokumentieren.

Die vom Hersteller eingeschaltete zugelassene Zertifizierungsstelle hat ein EG-Konformitätszertifikat für das WDVS zu erteilen, welches die Zertifizierung der werkseigenen Produktionskontrolle beinhaltet, mit der Aussage, dass das WDVS mit den Bestimmungen dieser ETA übereinstimmt.

Wenn die Bestimmungen der ETA und des zugehörigen Prüf- und Überwachungsplan³³ nicht mehr erfüllt sind, hat die Zertifizierungsstelle das Konformitätszertifikat zurückzuziehen und unverzüglich das DIBt zu informieren.

3.3 Kennzeichnung

3.3.1 CE-Kennzeichnung

Die CE-Kennzeichnung ist auf den kommerziellen Begleitpapieren anzubringen. Hinter den Buchstaben "CE" sind ggf. die Kennnummer der zugelassenen Zertifizierungsstelle anzugeben sowie die folgenden zusätzlichen Angaben zu machen:

- Name und Anschrift des Herstellers (für die Herstellung verantwortliche juristische Person),
- die letzten beiden Ziffern des Jahres, in dem die CE-Kennzeichnung angebracht wurde,
- Nummer des EG-Konformitätszertifikats für das WDVS,
- Nummer der ETA,
- Nummer der Leitlinie für die Europäische Technische Zulassung (ETAG),
- Handelsbezeichnung des WDVS.

3.3.2 Zusätzliche Kennzeichnung

Auf der Verpackung der einzelnen Bestandteile des WDVS ist die jeweilige Handelsbezeichnung anzugeben.

In Ergänzung zur Handelsbezeichnung sind folgende Angaben in den kommerziellen Begleitpapieren und/oder auf der Verpackung des Wärmedämmstoffs anzugeben:

- Mindestwert der Zugfestigkeit senkrecht zur Plattenebene des Wärmedämmstoffs,
- Schermodul des Wärmedämmstoffs.

4 Annahmen, unter denen die Brauchbarkeit des Produkts für den vorgesehenen Verwendungszweck positiv beurteilt wurde

4.1 Herstellung

Die Bestandteile des WDVS müssen nach der Zusammensetzung und dem Herstellungsverfahren denen entsprechen, die den Zulassungsversuchen zugrunde lagen. Zusammensetzung und Herstellungsverfahren sind beim DIBt hinterlegt.

Die ETA wurde für das WDVS auf der Grundlage abgestimmter Daten und Informationen erteilt, die beim DIBt hinterlegt sind und der Identifizierung des beurteilten und bewerteten WDVS dienen. Änderungen am WDVS oder den Bestandteilen oder deren Herstellungsverfahren, die dazu führen könnten, dass die hinterlegten Daten und Informationen nicht mehr korrekt sind, sind vor ihrer Einführung dem DIBt mitzuteilen. Das DIBt wird darüber entscheiden, ob sich solche Änderungen auf die ETA und folglich auf die Gültigkeit der CE-Kennzeichnung auf Grund der ETA auswirken oder nicht, und ggf. feststellen, ob eine zusätzliche Beurteilung oder eine Änderung der ETA erforderlich ist.

4.2 Verarbeitung, Entwurf und Ausführung

4.2.1 Allgemeines

Die mit dem WDVS zu versehende Wand muss in ausreichendem Maße standsicher und winddicht sein. Ihre Steifigkeit muss so groß sein, dass das WDVS keinen Verformungen unterworfen ist, die zu seiner Schädigung führen können.

Die Anforderungen nach ETAG 004, Kapitel 7, sind zu beachten.

4.2.2 Verarbeitung

Die Verarbeitung des WDVS erfolgt auf der Baustelle. Der Zulassungsinhaber ist verpflichtet, alle mit Entwurf und Ausführung des WDVS betrauten Personen über die Besonderen Bestimmungen dieser ETA und alle für eine einwandfreie Ausführung des WDVS erforderlichen weiteren Einzelheiten zu unterrichten.

Für das WDVS dürfen nur die Bestandteile verwendet werden, deren Handelsbezeichnung in Abschnitt 1.1 angegebenen ist und die die Merkmale nach Abschnitt 2.3 aufweisen.

4.2.3 Entwurf und Bemessung

4.2.3.1 Anforderungen an den Untergrund

Für die Anforderungen an den Untergrund und dessen Vorbereitung gilt ETAG 004, Abschnitt 7.2.1.

Bei mechanisch befestigten WDVS muss der Untergrund eine ausreichende Tragfähigkeit für den Einsatz von Dübeln nach Abschnitt 2.3.2 aufweisen. Es gelten die Bestimmungen der ETA für den jeweiligen Dübel.

4.2.3.2 Widerstand gegen Windlasten

Die Beurteilung eines ausreichenden Widerstandes gegen Windlasten erfolgt auf der Grundlage der Tragfähigkeiten nach Abschnitt 2.2.8.3 und der charakteristischen Zugtragfähigkeit des verwendeten Dübels nach Abschnitt 2.3.2. Unter Berücksichtigung der nationalen Sicherheitsfaktoren werden die Bemessungswerte der Beanspruchbarkeit ermittelt. Der kleinere der Bemessungswerte der Beanspruchbarkeit des WDVS (R_d) und des Dübels (N_{Rd}) ist maßgebend.

Der ermittelte Bemessungswert der Windsoglast S_d (unter Berücksichtigung der nationalen Sicherheitsfaktoren) wird dem Bemessungswert der Beanspruchbarkeit gegenübergestellt.

4.2.4 Ausführung

Für die Verarbeitung des WDVS und die Erhärtung der Putzprodukte sind die Verarbeitungsrichtlinien des Herstellers zu beachten, die Teil der technischen Dokumentation dieser ETA sind.

5 Vorgaben für den Hersteller

5.1 Verpackung, Transport und Lagerung

Die Verpackung der Bestandteile des WDVS muss so erfolgen, dass während Transport und Lagerung keine unzuträgliche Befeuchtung auftreten kann, es sei denn, vom Hersteller sind zu diesem Zweck andere Maßnahmen vorgesehen.

Die Bestandteile des WDVS sind vor Beschädigung zu schützen.

5.2 Nutzung, Instandhaltung, Reparatur

Weitere Hinweise zu Nutzung, Instandhaltung und Reparatur sind ETAG 004, Abschnitt 7.3, zu entnehmen.

Bender

Berlin, 14. Juni 2006



Bestandteile	Handelsbezeichnungen nach Tabelle in Abschnitt 1.1	Weitere Handelsbezeichnungen
Klebemörtel	weber.therm 300	-
	weber.therm 301	weber.therm family KS grob weber.therm freestyle KS weber.therm prestige KS
	weber.therm 370	-
	rettec 700	-
	rettec 740	-
Unterputze	weber.therm 300	-
	weber.therm 301	weber.therm family KS grob weber.therm freestyle KS weber.therm prestige KS
	rettec 700	-
	rettec 740	-
Textilglas-Gittergewebe	weber.therm 310	-
	weber.therm 311	weber.therm Textilglasgittergewebe
Haftvermittler	weber.prim 403	weber Putzgrund
Oberputze	weber.top 200, 203, 204, 205, 206	-
	weber.star 220, 221, 222	-
	weber.star 223	weber.min freestyle RP
	weber.star 240, 241, 242, 244	-
	weber.star 260, 261	-
	weber.star 270	-
	weber.star 271	-
	weber.star 272, 280	-
	weber.pas 430, 431, 432	weber Kunstharzputz
	weber.pas 460, 461	weber Silikatputz weber extraClean
	weber.pas 461	weber decofino weber modelfino
	weber.pas 480, 481	weber Silikonharzputz

WDVS "weber.therm-Wärmedämm-Verbundsystem B 100"

Handelsbezeichnungen der Bestandteile

Anhang 1
der europäischen
technischen Zulassung
ETA-05/0249