Deutsches Institut für Bautechnik
DIBt

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

Zulassungsstelle für Bauprodukte und Bauarten
Bautechnisches Prüfamt
Eine vom Bund und den Ländern gemeinsam getragene Anstalt des öffentlichen Rechts
Mitglied der EOTA, der UEAtc und der WFTAO

Datum:	Geschäftszeichen:
18.05.2011	I 36-1.30.11-8/08

Zulassungsnummer:
Z-30.11-35

Geltungsdauer
vom: **18. Mai 2011**
bis: **18. Mai 2016**

Antragsteller:
Tata Steel
Postbus 10.000
1970 CA IJMUIDEN
NIEDERLANDE

Zulassungsgegenstand:
Mit den metallischen Überzügen MagiZinc 275 und MagiZinc 350 korrosionsgeschützte Stahlbänder (Coils) für die Herstellung dünnwandiger kaltgeformter Bauteile

Deutsches Institut für Bautechnik

Der oben genannte Zulassungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich zugelassen.
Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung umfasst fünf Seiten.

I ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

1 Mit der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung ist die Verwendbarkeit bzw. Anwendbarkeit des Zulassungsgegenstandes im Sinne der Landesbauordnungen nachgewiesen.

2 Sofern in der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Anforderungen an die besondere Sachkunde und Erfahrung der mit der Herstellung von Bauprodukten und Bauarten betrauten Personen nach den § 17 Abs. 5 Musterbauordnung entsprechenden Länderregelungen gestellt werden, ist zu beachten, dass diese Sachkunde und Erfahrung auch durch gleichwertige Nachweise anderer Mitgliedstaaten der Europäischen Union belegt werden kann. Dies gilt ggf. auch für im Rahmen des Abkommens über den Europäischen Wirtschaftsraum (EWR) oder anderer bilateraler Abkommen vorgelegte gleichwertige Nachweise.

3 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung ersetzt nicht die für die Durchführung von Bauvorhaben gesetzlich vorgeschriebenen Genehmigungen, Zustimmungen und Bescheinigungen.

4 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung wird unbeschadet der Rechte Dritter, insbesondere privater Schutzrechte, erteilt.

5 Hersteller und Vertreiber des Zulassungsgegenstandes haben, unbeschadet weiter gehender Regelungen in den "Besonderen Bestimmungen", dem Verwender bzw. Anwender des Zulassungsgegenstandes Kopien der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung zur Verfügung zu stellen und darauf hinzuweisen, dass die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung an der Verwendungsstelle vorliegen muss. Auf Anforderung sind den beteiligten Behörden Kopien der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung zur Verfügung zu stellen.

6 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung darf nur vollständig vervielfältigt werden. Eine auszugsweise Veröffentlichung bedarf der Zustimmung des Deutschen Instituts für Bautechnik. Texte und Zeichnungen von Werbeschriften dürfen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung nicht widersprechen. Übersetzungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung müssen den Hinweis "Vom Deutschen Institut für Bautechnik nicht geprüfte Übersetzung der deutschen Originalfassung" enthalten.

7 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung wird widerruflich erteilt. Die Bestimmungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung können nachträglich ergänzt und geändert werden, insbesondere, wenn neue technische Erkenntnisse dies erfordern.

II BESONDERE BESTIMMUNGEN

1 Zulassungsgegenstand und Anwendungsbereich

Zulassungsgegenstand sind mit den metallischen Überzügen MagiZinc 275 und MagiZinc 350 korrosionsgeschützte Stahlbänder (Coils) für die Herstellung dünnwandiger kaltgeformter Bauteile (z. B. für Dach- und Wandbekleidungen).

Die metallischen Überzüge MagiZinc 275 und MagiZinc 350 bestehen aus einer Zink - Magnesium - Legierung (MagiZinc) mit einer Nennauflagenmasse nach Tabelle 1.

Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung regelt nicht die aus den Stahlbändern (Coils) hergestellten dünnwandigen kaltgeformten Bauteile. Hierfür gelten die entsprechenden Technischen Baubestimmungen, allgemeinen bauaufsichtlichen Prüfzeugnisse, allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassungen oder europäischen technischen Zulassungen.

Tabelle 1

metallischer Überzug	MagiZinc	
	Nennauflagenmasse [g/m²]	Nennschichtdicke [µm]
MagiZinc 275	275	42
MagiZinc® 350	350	54

2 Bestimmungen für die Bauprodukte

2.1 Eigenschaften und Zusammensetzung

2.1.1 Werkstoffe

Es sind die Stahlsorten S280GD, S320GD, S350GD und, außer für Stahltrapez- und Stahlwellprofile, S250GD nach DIN EN 10346:2009-07 zu verwenden.

Hinweis: Bei den Flacherzeugnissen nach DIN EN 10346:2009-07 ist die Kernblechdicke einzuhalten. Dadurch können sich bei der Gesamtdicke der Erzeugnisse nach dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung auf Grund der größeren Nennschichtdicken der metallischen Überzüge MagiZinc 275 und MagiZinc 350 von DIN EN 10346:2009-07 abweichende Werte ergeben.

Detaillierte Angaben zu den metallischen Überzügen MagiZinc 275 und MagiZinc 350 sind beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt.

2.1.2 Korrosionsschutz

Der metallische Überzug MagiZinc 275 ist der Korrosionsschutzklasse II und der metallische Überzug MagiZinc 350 ist der Korrosionsschutzklasse III nach DIN 55928-8:1994-07 zugeordnet.

2.2 Transport, Lagerung und Kennzeichnung

2.2.1 Transport und Lagerung

Transport und Lagerung der Stahlbänder (Coils) hat so zu erfolgen, dass die Coils vor Feuchtigkeit geschützt sind. Der metallische Überzug darf nicht beschädigt werden.

Deutsches Institut für Bautechnik
26

2.2.2 Kennzeichnung

Die Lieferscheine der mit den metallischen Überzügen MagiZinc 275 und MagiZinc 350 beschichteten Stahlbänder (Coils) müssen vom Hersteller mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) nach den Übereinstimmungszeichen-Verordnungen der Länder gekennzeichnet werden. Die Kennzeichnung darf nur erfolgen, wenn die Voraussetzungen nach Abschnitt 2.3 erfüllt sind.

2.3 Übereinstimmungsnachweis

2.3.1 Allgemeines

Die Bestätigung der Übereinstimmung der mit den metallischen Überzügen MagiZinc 275 und MagiZinc 350 beschichteten Stahlbänder (Coils) mit den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für jedes Herstellwerk mit einem Übereinstimmungszertifikat auf der Grundlage einer werkseigenen Produktionskontrolle und einer regelmäßigen Fremdüberwachung einschließlich einer Erstprüfung der mit den metallischen Überzügen MagiZinc 275 und MagiZinc 350 beschichteten Stahlbänder (Coils) nach Maßgabe der folgenden Bestimmungen erfolgen.

Für die Erteilung des Übereinstimmungszertifikats und die Fremdüberwachung einschließlich der dabei durchzuführenden Produktprüfung hat der Hersteller der mit den metallischen Überzügen MagiZinc 275 und MagiZinc 350 beschichteten Stahlbänder (Coils) eine hierfür anerkannte Zertifizierungsstelle sowie eine hierfür anerkannte Überwachungsstelle einzuschalten.

Die Erklärung, dass ein Übereinstimmungszertifikat erteilt ist, hat der Hersteller durch Kennzeichnung der Bauprodukte mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) unter Hinweis auf den Verwendungszweck abzugeben.

Dem Deutschen Institut für Bautechnik ist von der Zertifizierungsstelle eine Kopie des von ihr erteilten Übereinstimmungszertifikats zur Kenntnis zu geben.

2.3.2 Werkseigene Produktionskontrolle

In jedem Herstellwerk ist eine werkseigene Produktionskontrolle einzurichten und durchzuführen. Unter werkseigener Produktionskontrolle wird die vom Hersteller vorzunehmende kontinuierliche Überwachung der Produktion verstanden, mit der dieser sicherstellt, dass die von ihm hergestellten mit den metallischen Überzügen MagiZinc 275 und MagiZinc 350 beschichteten Stahlbänder (Coils) den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entsprechen.

Die werkseigene Produktionskontrolle soll mindestens die im Folgenden aufgeführten Maßnahmen einschließen:

Der Nachweis der in Abschnitt 2.1 geforderten Werkstoffeigenschaften hat durch ein Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204:2005-01 zu erfolgen.

Es sind an jeder Prüfeinheit nach DIN EN 10346:2009-07, Abschnitt 8.2, folgende Prüfungen durchzuführen:

- Die Auflagenmasse des metallischen Überzuges ist nach DIN EN 10346:2009-07, Abschnitt 8.5.5 zu ermitteln. Der Mittelwert einer Dreiflächenprobe entspricht der Nennauflagenmasse nach Tabelle 1 dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung. Alle Einzelwerte müssen größer als 85% der Nennauflagenmasse sein.
- Die Haftung des metallischen Überzugs kann nach einem beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Verfahren überprüft werden. In Schiedsfällen ist der Faltversuch nach DIN EN 13523-7:2001-12 durchzuführen. Bei Stahlsorten mit einer Streckgrenze von ≤ 280 N/mm² bei einem Biegewert von 1,0T und bei Stahlsorten mit einer Streckgrenze von ≥ 320 N/mm² bei einem Biegewert von 1,5T darf kein Verlust der Haftfestigkeit auftreten.

Deutsches Institut für Bautechnik
26

- Die Zusammensetzung der Legierung des metallischen Überzuges MagiZinc ist regelmäßig auf Übereinstimmung mit der beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Analyse zu prüfen. Abweichungen sind nur im Rahmen der bei der hinterlegten Analyse angegebenen Toleranzen zulässig.

Die Ergebnisse der werkseigenen Produktionskontrolle sind aufzuzeichnen und auszuwerten. Die Aufzeichnungen müssen mindestens folgende Angaben enthalten:

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

Die Aufzeichnungen sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren. Sie sind dem Deutschen Institut für Bautechnik und der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzulegen.

Bei ungenügendem Prüfergebnis sind vom Hersteller unverzüglich die erforderlichen Maßnahmen zur Abstellung des Mangels zu treffen. Produkte, die den Anforderungen nicht entsprechen, sind so zu handhaben, dass Verwechslungen mit übereinstimmenden ausgeschlossen sind. Nach Abstellung des Mangels ist - soweit technisch möglich und zum Nachweis der Mängelbeseitigung erforderlich - die betreffende Prüfung unverzüglich zu wiederholen.

2.3.3 Fremdüberwachung

In jedem Herstellwerk ist die werkseigene Produktionskontrolle durch eine Fremdüberwachung regelmäßig zu überwachen, mindestens jedoch einmal jährlich.

Im Rahmen der Fremdüberwachung ist eine Erstprüfung der mit den metallischen Überzügen MagiZinc 275 und MagiZinc 350 korrosionsgeschützten Stahlbänder (Coils) durchzuführen.

Die Probennahme und Prüfungen obliegen jeweils der anerkannten Überwachungsstelle.

Im Rahmen der Fremdüberwachung sind neben den in der werkseigenen Produktionskontrolle geforderten Prüfungen zusätzlich eine Salzsprühnebelprüfung nach DIN EN ISO 9227:2006-10 mit einer Belastungsdauer von 500 h durchzuführen. Die Bewertungszahl für den Schutzgrad R_P nach DIN EN ISO 10289:2001-04 muss 10 betragen.

Die Ergebnisse der Zertifizierung und Fremdüberwachung sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren. Sie sind von der Zertifizierungsstelle bzw. der Überwachungsstelle dem Deutschen Institut für Bautechnik und der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzulegen.

Dr.-Ing. Karsten Kathage
Referatsleiter

Beglaubigt

Deutsches Institut für Bautechnik