

## 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 und der UEAtc

Datum:

12.01.2011

Geschäftszeichen:

II 14-1.33.47-832/4

Zulassungsnummer:

**Z-33.47-832**

Geltungsdauer bis:

**12. Januar 2016**

Antragsteller:

**alsecco GmbH**  
Kupferstraße 50  
36208 Wildeck

Zulassungsgegenstand:

**Wärmedämm-Verbundsystem zur Anwendung auf Plattenwerkstoffen im Holzbau mit  
angeklebten Dämmstoffplatten**

**"basic, geklebt"**

**"ecomin, geklebt"**



Der oben genannte Zulassungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich zugelassen.  
Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung umfasst elf Seiten und sechs Blatt Anlagen.  
Der Gegenstand ist erstmals am 28. Juli 2000 allgemein bauaufsichtlich zugelassen worden.

# DIBt

## 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

#### 1.1 Zulassungsgegenstand

Die Wärmedämm-Verbundsysteme (WDVS) bestehen aus am Untergrund mit Klebemörtel angeklebten Dämmstoffplatten, einem mit Textilglas-Gittergewebe bewehrten Unterputz und mineralisch- bzw. kunstharzgebundenen Oberputzen.

Die Dämmstoffplatten der WDVS "basic, geklebt" sind Polystyrol(EPS)-Hartschaumplatten und die Dämmstoffplatten des WDVS "ecomoin, geklebt" sind Mineralwolle-Lamellendämmplatten. Die WDVS unterscheiden sich außerdem in der Kombination von Unter- und Oberputzen.

Der Untergrund ist ggf. mit einer Grundierung zu verfestigen. Die Dämmstoffplatten dürfen zusätzlich mit geeigneten mechanischen Befestigungsmitteln fixiert werden. Zwischen Unter- und Oberputz dürfen Haftvermittler verwendet werden.

Das WDVS ist je nach Ausführung normalentflammbar oder schwerentflammbar.

#### 1.2 Anwendungsbereich

Das WDVS darf auf genormten oder allgemein bauaufsichtlich zugelassenen Untergründen (Plattenwerkstoffen) im Holzbau angewendet werden; die Dämmstoffdicke darf für EPS-Dämmstoffe höchstens 300 mm und für Mineralwolle-Dämmstoffe höchstens 200 mm betragen.

Die Plattenwerkstoffe müssen für die Anwendung als Außenbeplankung/ -bekleidung (ohne direkte Bewitterung) geeignet sein.

Die für die Verwendung zulässige Gebäudehöhe ergibt sich aus dem Standsicherheitsnachweis, sofern sich aus den jeweils geltenden Brandschutzvorschriften der Länder nicht geringere Gebäudehöhen ergeben.

Die Oberfläche der Wand muss eben, trocken, fett- und staubfrei sein und mindestens eine Abreißfestigkeit von  $0,08 \text{ N/mm}^2$  aufweisen.

Das WDVS darf nicht zur Überbrückung von Dehnungsfugen in den Außenwandflächen verwendet werden.

### 2 Bestimmungen für die Bauprodukte

#### 2.1 Allgemeines

Das WDVS und seine Teile müssen den Besonderen Bestimmungen und den Anlagen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung sowie den beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Angaben entsprechen.

#### 2.2 Eigenschaften und Zusammensetzung

##### 2.2.1 Klebemörtel

Der Klebemörtel "Two in One" muss eine pastöse Kunstharzdispersionsspachtelmasse sein.

Die Klebemörtel "Dämmkleber FW", "Two in One light" und "Armatop Quattro" müssen Styrol-Acrylat-Dispersionen sein.

Die Klebemörtel "Armatop L-Aero" und "Armatop AKS" müssen Werk trockenmörtel sein.

Die Zusammensetzung der Klebemörtel muss mit den beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Rezepturen übereinstimmen.



## 2.2.2 Grundierung

Die Grundierung "Hydro-Tiefgrund" muss eine Acrylharz-Dispersion sein.

Die Zusammensetzung der Grundierung muss mit der beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Rezeptur übereinstimmen.

## 2.2.3 Wärmedämmstoff

### 2.2.3.1 Expandierter Polystyrol-Hartschaum

Die schwerentflammbaren Dämmstoffplatten (Baustoffklasse DIN 4102-B1) aus expandiertem Polystyrol (EPS) in einer Dicke bis 300 mm müssen den Anforderungen nach Norm DIN EN 13163 mit folgenden Eigenschaften gemäß Bezeichnungsschlüssel nach Norm: T2 – L2 – W2 – S2 – P4 – DS(70,-)2 – DS(N)2- TR100 entsprechen. Es dürfen auch Dämmstoffplatten nach allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung, sofern darin die Anwendung in WDVS geregelt ist, verwendet werden.

Die Rohdichte, geprüft nach DIN EN 1602, darf  $30 \text{ kg/m}^3$  nicht überschreiten.

### 2.2.3.2 Mineralwolle-Dämmstoffe

Die nichtbrennbaren Mineralwolle-Lamellendämmplatten (Brandverhalten Klasse A1 oder A2 - s1,d0 nach DIN EN 13501-1) mit Mineralfasern hauptsächlich ausgerichtet senkrecht zur Plattenebene in einer Dicke bis 200 mm müssen den Anforderungen nach der Norm DIN EN 13162 mit folgenden Eigenschaften gemäß Bezeichnungsschlüssel nach Norm: T5 – DS(T+) – WL(P) entsprechen sowie eine Druckfestigkeit oder eine Druckspannung bei 10 % Stauchung nach DIN EN 826 von mindestens  $40 \text{ kPa}$ , eine Querkzugfestigkeit (Zugfestigkeit senkrecht zur Plattenebene) nach DIN EN 1607 von mindestens  $80 \text{ kPa}$ , eine Scherfestigkeit nach DIN EN 12090 von mindestens  $20 \text{ kPa}$  und einen Schubmodul nach DIN EN 12090 von mindestens  $1 \text{ MPa}$  aufweisen.

Diese Dämmstoffplatten dürfen auch dann Verwendung finden, wenn sie auf der dem Untergrund zugewandten Seite beschichtet sind. Die Zusammensetzung der Beschichtung muss mit der beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Rezeptur übereinstimmen.

Es dürfen nur Dämmplatten aus Mineralwolle eingebaut werden, deren Glimmverhalten gemäß Bauregelliste B, Teil 1, Anlage 1/5.2, nachgewiesen wurde und deren Verwendung durch die Chemikalien-Verbotsverordnung vom 19. Juli 1996 (Bundesgesetzblatt Teil I S. 1151), zuletzt geändert gemäß der Bekanntmachung vom 25. Mai 2000 (Bundesgesetzblatt Teil I S. 747), nicht untersagt ist. Der Abfall der Festigkeitseigenschaften durch Feuchteinwirkung darf 30 % nicht überschreiten.

## 2.2.4 Bewehrungen

Die Bewehrungen "Glasfasergewebe 32", "Glasfasergewebe Universal-Aero" und "Systemgewebe Quattro" müssen aus beschichtetem Textilglas-Gittergewebe bestehen. Die Gewebe müssen die Eigenschaften nach Tabelle 1 erfüllen. Die Reißfestigkeit der Gewebe nach künstlicher Alterung darf die Werte nach Tabelle 2 nicht unterschreiten.

Tabelle 1:

Eigenschaften	"Glasfaser-gewebe 32"	"Glasfasergewebe Universal-Aero"	"Systemgewebe Quattro"
Flächengewicht	ca. $160 \text{ g/m}^2$	ca. $160 \text{ g/m}^2$	ca. $105 \text{ g/m}^2$
Maschenweite	ca. $4 \text{ mm} \times 4 \text{ mm}$	ca. $6 \text{ mm} \times 6 \text{ mm}$	ca. $4 \text{ mm} \times 4 \text{ mm}$
Reißfestigkeit im Anlieferungszustand geprüft nach DIN 53857-1	$\geq 1,75 \text{ kN/5 cm}$	$\geq 1,75 \text{ kN/5 cm}$	$\geq 1,4 \text{ kN/5 cm}$

Jeder Einzelwert eines Prüfergebnisses muss den hier vorgegebenen Wert einhalten.



Eigenschaften	"Glasfaser- gewebe 32"	"Glasfasergewebe Universal-Aero"	"Systemgewebe Quattro"
Anwendung im Unterputz	Armatop MP Armatop A Armatop L-Aero Armatop AKS Armatop MP white Armatop Quattro Spar Dash Receiver Two in One light Two in One	Armatop A Armatop L-Aero	Armatop Quattro Two in One light

Tabelle 2:

Lagerzeit und Temperatur	Lagermedium	restliche Reißfestigkeit		
		"... 32"	"... Universal- Aero"	"... Quattro"
28 Tage bei 23 °C	5 % Natronlauge	≥ 0,9 kN/5 cm	≥ 0,9 kN/5 cm	≥ 0,8 kN/5 cm
6 Stunden bei 80 °C	alkalische Lösung pH-Wert 12,5	≥ 0,8 kN/5 cm	≥ 0,9 kN/5 cm	≥ 0,8 kN/5 cm

### 2.2.5 Unterputze

Die Unterputze "Two in One light", "Two in One", "Armatop AKS", "Armatop Quattro" und "Armatop L-Aero" müssen mit den gleichnamigen Klebemörteln nach Abschnitt 2.2.1 dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung identisch sein.

Die Unterputze "Armatop MP", "Armatop MP white", "Armatop A" und "Spar Dash Receiver" müssen Werk trockenmörtel sein.

Die Produkteigenschaften sind Anlage 3 zu entnehmen.

Die Zusammensetzung der Unterputze muss mit den beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Rezepturen übereinstimmen.

### 2.2.6 Haftvermittler

Die Haftvermittler zwischen Unter- und Oberputz "Haftgrund P" und "Haftgrund P-ice" müssen Styrol-Acrylat-Dispersion sein, der "Haftgrund Sc" muss eine Siliconharzemulsion sein und der "Haftgrund Si" muss eine Silikat-Acrylharz-Dispersion sein.

Die Zusammensetzung der Haftvermittler muss mit den beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Rezepturen übereinstimmen.

### 2.2.7 Oberputze

Die zulässigen Oberputze sind in den Anlagen 2.1 bzw. 2.2 und 3 zusammengestellt.

Die Zusammensetzung der Oberputze muss mit den beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Rezepturen und weiteren Angaben übereinstimmen.

### 2.2.8 Zubehörteile

Zubehörteile wie z. B. Sockel-, Kanten- und Fugenprofile müssen mindestens aus normal-entflammaren Baustoffen bestehen. Die maximale Länge darf 3 m nicht überschreiten. Die eingesetzten Zubehörteile müssen mit dem verwendeten Putzsystem materialverträglich sein.



## 2.2.9 Wärmedämm-Verbundsystem

Das WDVS muss aus den Produkten nach Abschnitt 2.2.1 bis 2.2.8 bestehen sowie im Aufbau den Angaben in den Anlagen 1 und 2.1 bzw. 2.2 entsprechen; der Einsatz einer Grundierung nach Abschnitt 2.2.2 richtet sich nach den Angaben in Abschnitt 4.4 und der Einsatz eines Haftvermittlers nach Abschnitt 2.2.6 richtet sich nach den Angaben in Anlage 3.

Die WDVS müssen mit Dämmstoffdicken bis 100 mm die Anforderungen an die Baustoffklasse B1 nach DIN 4102-1:1998-05, Abschnitt 6.1, und mit Dämmstoffdicken > 100 mm an die Baustoffklasse B2 nach DIN 4102-1:1998-05, Abschnitt 6.2, erfüllen.

## 2.3 Herstellung, Verpackung, Transport, Lagerung und Kennzeichnung

### 2.3.1 Herstellung

Die Bauprodukte nach Abschnitt 2.2.1 bis 2.2.8 sind werkseitig herzustellen.

### 2.3.2 Verpackung, Transport und Lagerung

Alle für das WDVS eines Bauvorhabens erforderlichen Produkte nach Abschnitt 2.2.1 bis 2.2.8 sind vom Antragsteller dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung zu liefern. Die Bauprodukte müssen nach den Angaben der Hersteller gelagert werden. Die Dämmstoffplatten sind vor Beschädigung zu schützen.

### 2.3.3 Kennzeichnung

Die Verpackung der Bauprodukte nach Abschnitt 2.2.1 bis 2.2.7 muss 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 2.4 erfüllt sind.

Auf der Verpackung der Bauprodukte sind außerdem anzugeben:

- Zulassungsnummer
- Bezeichnung des Bauproduktes
- "Brandverhalten siehe allgemeine bauaufsichtliche Zulassung"
- Verwendbarkeitszeitraum (nur Bauprodukte nach Abschnitt 2.2.1, 2.2.2 und 2.2.5 bis 2.2.7)
- Lagerungsbedingungen

Die Kennzeichnung nach der geltenden Fassung der Gefahrstoffverordnung ist zu beachten.

## 2.4 Übereinstimmungsnachweis

### 2.4.1 Allgemeines

#### 2.4.1.1 Übereinstimmungsnachweis durch Übereinstimmungszertifikat

Die Bestätigung der Übereinstimmung der Klebemörtel, der Unterputze, der Dämmstoffplatten und des WDVS insgesamt 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 Bauprodukte nach Maßgabe der folgenden Bestimmungen erfolgen.

Für die Erteilung des Übereinstimmungszertifikates und die Fremdüberwachung einschließlich der dabei durchzuführenden Produktprüfung haben die Hersteller der Klebemörtel, der Unterputze, der Dämmstoffplatten und der WDVS eine hierfür anerkannte Zertifizierungsstelle sowie eine hierfür anerkannte Überwachungsstelle einzuschalten. Für das WDVS gilt der Antragsteller dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung (s. Abschnitt 2.2.2) als Hersteller in diesem Sinne.

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.





Ist der Hersteller des WDVS nicht auch Hersteller der verwendeten Produkte, so muss er vertraglich sicherstellen, dass die für das WDVS verwendeten Produkte einer zulassungsgerechten werkseigenen Produktionskontrolle sowie einer zulassungsgerechten Fremdüberwachung unterliegen.

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

#### 2.4.1.2 Übereinstimmungsnachweis durch Herstellererklärung mit Erstprüfung

Die Bestätigung der Übereinstimmung der Grundierung, der Bewehrungen, der Haftvermittler und der Oberputze mit den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für jedes Herstellwerk mit einer Übereinstimmungserklärung des Herstellers auf der Grundlage einer werkseigenen Produktionskontrolle und einer Erstprüfung der Bauprodukte durch eine hierfür anerkannte Prüfstelle erfolgen.

Die Übereinstimmungserklärung hat der Hersteller durch Kennzeichnung der Bauprodukte mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) unter Hinweis auf den Verwendungszweck abzugeben.

#### 2.4.2 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 Bauprodukte den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entsprechen.

Die werkseigene Produktionskontrolle muss mindestens die Prüfungen nach Abschnitt 2.2 und Anlage 4 einschließen.

Hinsichtlich des Brandverhaltens des WDVS insgesamt sind die "Richtlinien zum Übereinstimmungsnachweis schwerentflammbarer Baustoffe (Baustoffklasse DIN 4102-B1) nach allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung"<sup>1</sup> zu beachten.

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

- Bezeichnung des Bauprodukts bzw. des Ausgangsmaterials und der Bestandteile
- Art der Kontrolle oder Prüfung
- Datum der Herstellung und der Prüfung des Bauprodukts 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 und der für die Fremdüberwachung eingeschalteten Überwachungsstelle vorzulegen. 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. Bauprodukte, die den Anforderungen nicht entsprechen, sind so zu handhaben, dass Verwechslungen mit übereinstimmenden ausgeschlossen werden. Nach Abstellung des Mangels ist - soweit technisch möglich und zum Nachweis der Mängelbeseitigung erforderlich - die betreffende Prüfung unverzüglich zu wiederholen.



<sup>1</sup>

Die "Richtlinien" sind in den "Mitteilungen" des Deutschen Instituts für Bautechnik veröffentlicht.

## 2.4.3 Prüfung der Bauprodukte im Rahmen des Übereinstimmungsnachweises

### 2.4.3.1 Fremdüberwachung

Für die Klebemörtel, die Unterputze, die Dämmstoffplatten und das WDVS insgesamt ist in jedem Herstellwerk die werkseigene Produktionskontrolle durch eine Fremdüberwachung regelmäßig zu überprüfen, mindestens jedoch zweimal jährlich.

Im Rahmen der Fremdüberwachung ist eine Erstprüfung der Bauprodukte durchzuführen. Die Probenahme und Prüfungen obliegen jeweils der anerkannten Überwachungsstelle. Es sind mindestens die Prüfungen nach Anlage 4 durchzuführen; zusätzlich ist die Schwerentflammbarkeit des WDVS insgesamt zu überprüfen.

Für die Durchführung der Überwachung und Prüfung hinsichtlich des Brandverhaltens des WDVS insgesamt gelten außerdem die "Richtlinien zum Übereinstimmungsnachweis schwerentflammbarer Baustoffe (Baustoffklasse DIN 4102-B1) nach allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung"<sup>1</sup>.

Die Ergebnisse der Zertifizierung und Fremdüberwachung sind mindestens 5 Jahre aufzubewahren. Sie sind von der Zertifizierungsstelle bzw. der Überwachungsstelle dem Deutschen Institut für Bautechnik und der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzulegen.

### 2.4.3.2 Erstprüfung der Bauprodukte durch eine anerkannte Prüfstelle

Im Rahmen der Erstprüfung der Grundierung, der Bewehrungen und der Haftvermittler sind die im Abschnitt 2.2.2, 2.2.4 und 2.2.6 genannten Produkteigenschaften zu prüfen. Bei der Erstprüfung der Oberputze nach Abschnitt 2.2.7 sind mindestens die Prüfungen nach Anlage 4 durchzuführen.

## 3 Bestimmungen für Entwurf und Bemessung

### 3.1 Standsicherheitsnachweis

Der Nachweis der Standsicherheit des WDVS ist für den in Abschnitt 1.2 dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung genannten Anwendungsbereich sowie bei Ausführung gemäß Abschnitt 4 für Gebäude, beansprucht durch Winddruck (maximale Windsoglast)  $w_e = -2,2 \text{ kN/m}^2$ , im Zulassungsverfahren erbracht worden.

Die Windlasten ergeben sich aus DIN 1055-4.

### 3.2 Wärmeschutz und klimabedingter Feuchteschutz

Für den rechnerischen Nachweis des Wärmeschutzes gilt für die Dämmstoffplatten (siehe Abschnitt 2.2.2) ein Bemessungswert der Wärmeleitfähigkeit in Abhängigkeit vom jeweiligen Nennwert gemäß DIN V 4108-4:2007-06<sup>2</sup>, Tabelle 2, Kategorie I. Ein Bemessungswert nach Kategorie II gilt für Dämmstoffplatten, bei denen im Rahmen eines Übereinstimmungsnachweises auf der Grundlage einer allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung ein Grenzwert  $\lambda_{\text{grenz}}$  bestimmt wurde.

Klebemörtel und Putze sind zu vernachlässigen.

Die Minderung der Wärmedämmung durch die Wärmebrückenwirkung bei konstruktiv verwendeten Befestigungsmitteln muss dabei nicht berücksichtigt werden, wenn die Vergrößerung des Wärmedurchgangskoeffizienten nicht mehr als  $0,02 \text{ W/(m}^2\text{K)}$  beträgt.

Für den Nachweis des klimabedingten Feuchteschutzes gilt DIN 4108-3. Die  $s_d$ -Werte für die genannten Unter- und Oberputze sind Anlage 3 dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung zu entnehmen.

Bei Detailplanungen von Anschlüssen und Durchdringungen des WDVS ist – soweit möglich – auf eine wärmebrückenfreie Ausführung zu achten.

<sup>2</sup> DIN V 4108-4:2007-06

Wärmeschutz und Energie-Einsparung in Gebäuden; Teil 4: Wärme- und feuchte-schutztechnische Kennwerte





### 3.3 Brandschutz

Das WDVS ist bei Dämmstoffplatten mit einer Dicke bis 100 mm schwerentflammbar und bei Dämmstoffplatten mit einer Dicke über 100 mm bis 300 mm normalentflammbar.

Der Nachweis der Schwerentflammbarkeit gilt nur für die Feuerbeanspruchung von der Putzseite her.

## 4 Bestimmungen für die Ausführung

### 4.1 Aufbau

Das WDVS muss gemäß folgender Bestimmungen und entsprechend den Anlagen 1 und 2 sowie unter Berücksichtigung der Planungsvorgaben (s. Abschnitt 3) ausgeführt werden. Dabei dürfen die Klebemörtel auf folgenden Untergründen (Plattenwerkstoffen) im Holzbau nur dann verwendet werden, wenn Tabelle 3 das vorsieht:

1. Organischgebundene Holzwerkstoffplatten nach DIN EN 13986 und DIN V 20000-1 mit einer Dicke  $\geq 12$  mm (Spanplatten nach DIN EN 312:2003-11<sup>3</sup>, Sperrholzplatten nach DIN EN 636:2003-11<sup>4</sup> und geschliffene OSB-Platten 2-4 nach DIN EN 300 oder allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung). Für die Anwendung mit Mineralfaser-Dämmstoffen gilt die Einschränkung auf Spanplatten nach DIN EN 312:2003-11 – Typ P5 oder P7, Sperrholzplatten nach DIN EN 636:2003-11 – Typ 2 oder 3, OSB-Platten nach DIN EN 300:2006-09 - Typ 3 oder 4.
2. Zementgebundene Spanplatten nach DIN EN 634-2:2007-05<sup>5</sup> oder nach allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung
3. Gipsgebundene Flachpressplatten nach allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung
4. Gipsfaserplatten nach allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung
5. Faserzementplatten nach allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung
6. Calciumsilikatplatte nach allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung Nr. Z-9.1-451
7. Gipskartonplatten nach DIN EN 18180 – Typ GKBI oder GKFI

Tabelle 3:

Klebemörtel	Untergründe (Plattenwerkstoffe) im Holzbau						
	1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.
"Two in One"				x			
"Dämmkleber FW"				x			
"Two in One light"	x				x		
"Armatop Quattro"	x				x		
"Armatop L-Aero"						x	
"Armatop AKS"					x		

Die Plattenwerkstoffe müssen für die Anwendung auf Außenbeplankungen/ -bekleidungen (ohne direkte Bewitterung) geeignet sein.

Bei Anwendung des WDVS ist darauf zu achten, dass der Abbindeprozess des Klebemörtels nicht durch dynamische Einwirkungen gestört wird.

3

DIN EN 312:2003-11

Spanplatten - Anforderungen

4

DIN EN 636:2003-11

Sperrholz - Anforderungen

5

DIN EN 634-2:2007-05

Zementgebundene Spanplatten - Anforderungen - Teil 2: Anforderungen an Portlandzement (PZ) gebundene Spanplatten zur Verwendung im Trocken-, Feucht- und Außenbereich;



Die Verträglichkeit der Haftvermittler zwischen Unter- und Oberputz ist Anlage 3 zu entnehmen.

Für die Verarbeitung und Erhärtung sind die Verarbeitungsrichtlinien des Herstellers zu beachten, insbesondere dürfen während der Verarbeitung und Erhärtung keine Temperaturen unterhalb des Gefrierpunktes auftreten.

#### 4.2 Anforderungen an den Antragsteller

Der Antragsteller ist verpflichtet, alle mit Entwurf und Ausführung des WDVS betrauten Personen über die Besonderen Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung und alle für eine einwandfreie Ausführung der Bauart erforderlichen weiteren Einzelheiten zu unterrichten. Dies ist entsprechend Anlage 5 (Information für den Bauherrn) zu bestätigen.

#### 4.3 Eingangskontrolle der Bauprodukte

Für die Bauprodukte nach Abschnitt 2.2 ist auf der Baustelle eine Eingangskontrolle der Kennzeichnung gemäß Abschnitt 2.3.3 durchzuführen.

#### 4.4 Untergrund

Die Oberfläche der Wand muss eben, trocken, fett- und staubfrei sein und mindestens eine Abreißfestigkeit von  $0,08 \text{ N/mm}^2$  aufweisen. Bei den in Abschnitt 4.1 genannten Untergründen kann die Abreißfestigkeit in der Regel ohne weitere Nachweise vorausgesetzt werden. Die Prüfung der Abreißfestigkeit muss - falls erforderlich - nach DIN 18555-6 erfolgen.

Die dauerhafte Verträglichkeit eventuell vorhandener Beschichtungen mit dem Klebemörtel ist sachkundig zu prüfen.

Die Untergründe müssen vor Aufbringen des WDVS vor einer unzuträglichen Befeuchtung geschützt werden.

Unebenheiten  $\leq 1 \text{ cm/m}$  dürfen überbrückt werden; größere Unebenheiten müssen mechanisch egalisiert werden.

Stark saugende Untergründe müssen mit einer Grundierung nach Abschnitt 2.2.2 verfestigt werden.

#### 4.5 Klebemörtel

Der Klebemörtel "Armatop L-Aero" muss vor der Verarbeitung mit Wasser im Mischungsverhältnis 2,7: 1 (Trockenmörtel : Wasser) und der "Armatop AKS" im Mischungsverhältnis 4 : 1 (Trockenmörtel : Wasser) gebrauchsfertig eingestellt und nach den Vorgaben des Herstellers gemischt werden.

Die Klebemörtel "Two in One", "Two in One light", "Armatop Quattro" und "Dämmkleber FW" werden verarbeitungsfertig angeliefert.

Die Klebemörtel sind mit einer Nassauftragsmenge nach Anlage 2 auf die Dämmstoffplatten aufzubringen.

#### 4.6 Anbringen der Dämmstoffplatten

Die Dämmstoffplatten sind mit Zahnpachtel vollflächig zu beschichten

Der Klebemörtel darf auch vollflächig auf den Untergrund aufgetragen werden. Dabei ist unmittelbar vor dem Ansetzen der Dämmstoffplatten der Klebemörtel mit einer Zahntraufel aufzukämmen. Die Dämmstoffplatten sind unverzüglich, spätestens nach 10 Minuten, in das frische Klebemörtelbett einzudrücken, einzuschwimmen und anzupressen.

Die Dämmstoffplatten sind passgenau im Verband anzukleben. Zwischen den Platten dürfen keine offenen Fugen entstehen. In die Fugen darf kein Klebemörtel gelangen. Unvermeidbare Fehlstellen und Spalten müssen mit gleichwertigen Dämmstoffen geschlossen werden. Das Schließen von Fehlstellen und Spalten bis maximal 5 mm Breite mit schwerentflammbarem Fugenschäum ist zulässig.



Zur Vermeidung von Wärmebrücken dürfen die Kanten nicht bestrichen oder verschmutzt werden. In die Fugen darf kein Klebemörtel gelangen.

Die Platten dürfen zusätzlich zur Fixierung mit mechanischen Hilfen gehalten werden.

Beschädigte Dämmstoffplatten dürfen nicht eingebaut werden.

#### 4.7 **Ausführen des Unter- und Oberputzes**

Nach dem Erhärten des Klebemörtels sind die Dämmstoffplatten außen mit einem Unterputz nach Abschnitt 2.2.5 in einer Dicke nach Anlage 2 zu beschichten. Das Bewehrungsgewebe nach Abschnitt 2.2.4 ist in das äußere Drittel des Unterputzes einzuarbeiten. Stöße des Gewebes sind ca. 10 cm zu überlappen.

Vor Aufbringen des Oberputzes darf der Unterputz mit dem passenden Haftvermittler nach Abschnitt 2.2.6 versehen werden. Er soll ein mögliches Durchscheinen des Unterputzes und einen zu schnellen Wasserentzug aus dem Oberputz in den Unterputz verhindern.

Nach dem Erhärten des Unterputzes und ggf. des Haftvermittlers ist der Oberputz nach Abschnitt 2.2.7 nach den Vorgaben des Herstellers anzurühren und in einer Schichtdicke nach Anlage 2 dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung aufzubringen.

#### 4.8 **Überbrückung von Dehnungs- und Anschlussfugen**

Dehnungsfugen zwischen Gebäudeteilen müssen mit Dehnungsprofilen im WDVS berücksichtigt werden.

Anschlussfugen an bestehende Bauteile sind schlagregendicht zu schließen.

#### 4.9 **Weitere Hinweise**

Als unterer Abschluss des WDVS muss ein Sockelprofil befestigt werden, sofern nicht ein vorspringender Sockel oder ein Übergang zu einer Sockeldämmung vorliegt. Die Anwendung im Spritzwasserbereich (H ca. 300 mm) bedarf besonderer Maßnahmen.

Die Fensterbänke müssen regendicht z. B. mit Hilfe von eingeputzten U-Profilen ohne Behinderung der Dehnung eingepasst werden.

Der obere Abschluss des WDVS muss gegen Witterungseinflüsse abgedeckt werden.

In Bereichen, in denen mit erhöhter mechanischer Belastung zu rechnen ist, können besondere Maßnahmen, z. B. die Ausführung einer zusätzlichen bewehrten Unterputzschicht erforderlich sein.

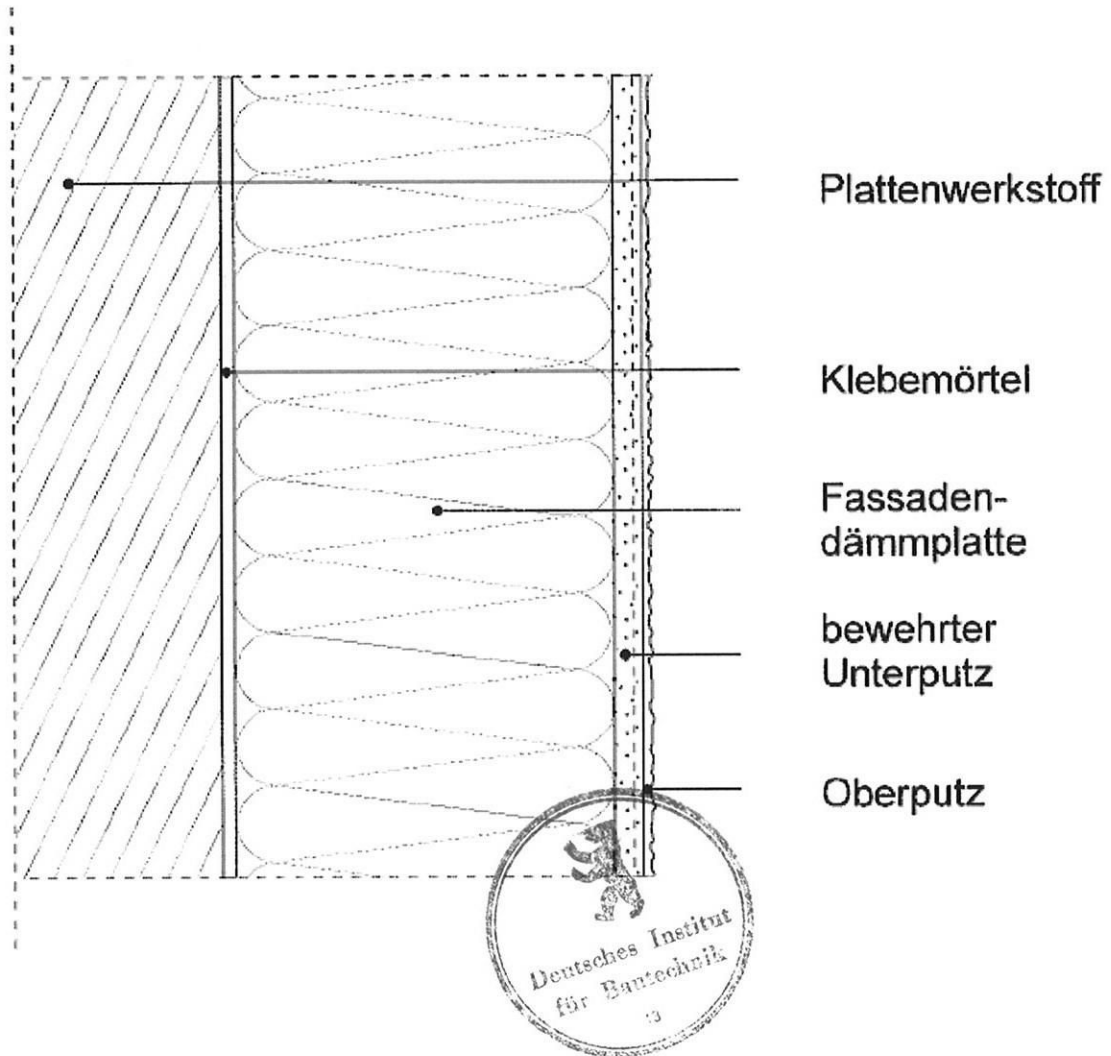
Abweichende Ausführungen des WDVS von den Vorgaben dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung sind im Einzelfall zu beurteilen und bedürfen ggf. zusätzlicher Nachweise.

Uwe Bender  
Abteilungsleiter



Zeichnerische Darstellung des WDVS  
"basic, geklebt" und "ecominn, geklebt"

Anlage 1



Aufbau des WDVS  
"basic, geklebt"

Anlage 2.1

Schicht	Auftragsmenge (nass) [kg/m <sup>2</sup> ]	Dicke [mm]	
<b>Grundierung:</b> Hydro-Tiefgrund	0,2 - 0,4 l/m <sup>2</sup>	-	
<b>Klebemörtel (s. Abschnitt 4.1, Tab. 2):</b> Two in One Dämmkleber FW Two in One light, Armatop Quattro Armatop L-Aero Armatop AKS	2,0 - 4,0 2,0 - 4,0 ca. 2,5 3,0 - 5,0 3,0 - 5,0	Wulst-Punkt, Kambbett oder Mörtelstreifen	
<b>Dämmstoff:</b> EPS-Hartschaumplatten nach Abschnitt 2.2.3.1	-	≤ 300	
<b>Unterputz:</b> Armatop MP Armatop L-Aero Armatop A Two in One Two in One light, Armatop Quattro Armatop AKS Armatop MP white Spar Dash Receiver	3,5 - 6,0 4,4 - 12,1 ≥ 7 2,5 - 3,5 2,0 - 5,2 4,0 - 5,0 ca. 4,0 8,0 - 15,0	ca. 3,0 4,0 - 11,0 ≥ 4,0 ca. 2,0 2,0 - 5,0 ca. 3,0 ca. 3,0 5,0 - 9,0	
<b>Bewehrungen</b> (Anwendung im Unterputz gemäß Tabelle 1): Glasfasergewebe 32 Glasfasergewebe Universal-Aero Systemgewebe Quattro	ca. 0,160 ca. 0,160 ca. 0,105	- - -	
<b>Haftvermittler:</b> Haftgrund P Haftgrund P-ice Haftgrund Si Haftgrund Sc	0,2 l/m <sup>2</sup> 0,2 l/m <sup>2</sup> 0,2 l/m <sup>2</sup> 0,2 l/m <sup>2</sup>	- - - -	
<b>Oberputze:</b> Reibeputz, Traufelputz , Traufelputz F Reibeputz MP Traufelputz MP Modellierputz MP Reibeputz Si Traufelputz Si Siliconharzputz R und T  Kratzputz A Klinkerartig vorgefertigte Putzteile "alsecco Flachverblender" (≤ 4 mm) und Klebemörtel "Klebespachtel AF" ANB-Putz, ANB-Putz T ANB-Putz F Alsilite R-Aero, T-Aero Alsilite F-Aero Alsilite Sc Carbon Traufelputz - ice Reibeputz - ice  Strukturputz Mineralisch Spar Dash Receiver und Chippings	<b>auf Unterputz</b> A; AKS; L, MP; MP white; TiO; TiOI; Quattro AKS; MP; L; A; MP white AKS; MP; L; A; MP white AKS; MP; L; A; MP white AKS; MP; L; A; MP white AKS; MP; L; A; MP white AKS; MP; L; A; MP white Quattro, TiO, TiOI; A; AKS; L, MP; MP white A; L AKS; MP; MP white  AKS; MP; L; MP white AKS; MP; L; MP white AKS; MP; L; A; MP white AKS; MP; L; A; MP white AKS; MP; L; A; MP white, TiO AKS; MP; L; A; MP white, TiO AKS; MP; L; A; MP white, TiO  A; AKS; L, MP; MP white Spar Dash Receiver	2,5 - 4,5 3,0 - 6,0 3,0 - 5,5 4,0 - 6,0 2,5 - 5,0 2,5 - 4,5 2,5 - 4,5 2,5 - 4,5 15 - 22 5,7  ca. 4 ≥ 3,5 2,0 - 5,5 ≥ 2,5 2,1 - 2,6 2,5 - 4,5 2,5 - 4,5  2,5 - 4,5 ca. 6,0 - 10,0 -	1,5 - 4,0 2,0 - 4,0 2,0 - 4,0 2,0 - 4,0 2,0 - 5,0 1,5 - 4,0 1,5 - 4,0 1,5 - 3,0 10 - 15 4 - 7  ca. 3 ≥ 5 2,0 - 4,0 ≥ 2,5 2,0 - 3,0 1,5 - 3,0 1,5 - 3,0  2,0 - 4,0 4,0 - 6,0 bis 3,0 - 12,0





Aufbau des WDVS  
"ecommin, geklebt"

Anlage 2.2

Schicht	Auftragsmenge (nass) [kg/m <sup>2</sup> ]	Dicke [mm]	
<b>Grundierung:</b> Hydro-Tiefgrund	0,2 - 0,4 l/m <sup>2</sup>	-	
<b>Klebemörtel (s. Abschnitt 4.1, Tab. 2):</b> Two in One Dämmkleber FW Two in One light, Armatop Quattro Armatop L-Aero Armatop AKS	2,0 - 4,0 2,0 - 4,0 ca. 2,5 3,0 - 5,0 3,0 - 5,0	Wulst-Punkt, Kammbett oder Mörtelstreifen	
<b>Dämmstoff:</b> Mineralfaser-Dämmstoffe nach Abschnitt 2.2.3.2	-	≤ 200	
<b>Unterputz:</b> Armatop MP Armatop L-Aero Armatop A Two in One light, Armatop Quattro Armatop AKS Armatop MP white Spar Dash Receiver	3,5 - 6,0 4,4 - 12,1 ≥ 7 2,0 - 5,2 4,0 - 5,0 ca. 4,0 8,0 - 15,0	ca. 3,0 4,0 - 11,0 ≥ 4,0 2,0 - 5,0 ca. 3,0 ca. 3,0 5,0 - 9,0	
<b>Bewehrungen</b> (Anwendung im Unterputz gemäß Tabelle 1): Glasfasergewebe 32 Glasfasergewebe Universal-Aero Systemgewebe Quattro	ca. 0,160 ca. 0,160 ca. 0,105	- - -	
<b>Haftvermittler:</b> Haftgrund P Haftgrund P-ice Haftgrund Si Haftgrund Sc	0,2 l/m <sup>2</sup> 0,2 l/m <sup>2</sup> 0,2 l/m <sup>2</sup> 0,2 l/m <sup>2</sup>	- - - -	
<b>Oberputze:</b> Reibeputz, Traufelputz, } Traufelputz F } Reibeputz MP Traufelputz MP Modellierputz MP Reibeputz Si Traufelputz Si Siliconharzputz R und T  Kratzputz A ANB-Putz, ANB-Putz T ANB-Putz F Alsilite R-Aero, T-Aero Alsilite F-Aero Alsilite Sc Carbon Traufelputz - ice Reibeputz - ice  Strukturputz Mineralisch Spar Dash Receiver und Chippings	<b>auf Unterputz</b> A; AKS; L; MP; MP white; TiOI; Quattro AKS; MP; L; A; MP white AKS; MP; L; A; MP white AKS; MP; L; A; MP white AKS; MP; L; A; MP white AKS; MP; L; A; MP white AKS; MP; L; A; MP white Quattro, TiOI; A; AKS; L; MP; MP white A; L AKS; MP; L; MP white AKS; MP; L; MP white ≥ 3,5 AKS; MP; L; A; MP white AKS; MP; L; A; MP white ≥ 2,5 AKS; MP; L; A; MP white AKS; MP; L; A; MP white AKS; MP; L; A; MP white  A; AKS; L; MP; MP white Spar Dash Receiver -	2,5 - 4,5 3,0 - 6,0 3,0 - 5,5 4,0 - 6,0 2,5 - 5,0 2,5 - 4,5 2,5 - 4,5 2,5 - 4,5 15 - 22 ca. 4 ≥ 3,5 2,0 - 5,5 ≥ 2,5 2,1 - 2,6 2,5 - 4,5 2,5 - 4,5  2,5 - 4,5 ca. 6,0 - 10,0 -	1,5 - 4,0 2,0 - 4,0 2,0 - 4,0 2,0 - 4,0 2,0 - 5,0 1,5 - 4,0 1,5 - 4,0 1,5 - 3,0 10 - 15 ca. 3 ≥ 5 2,0 - 4,0 ≥ 2,5 2,0 - 3,0 1,5 - 3,0 1,5 - 3,0  2,0 - 4,0 4,0 - 6,0 bis 3,0 - 12,0



Oberflächenausführung  
Anforderungen

Anlage 3

Bezeichnung	Norm	Hauptbindemittel	DIN 52617 kapillare Wasser- aufnahme w [kg/(m <sup>2</sup> ·h)]	DIN 52615 wasserdampf- diffusions- äquivalente Luftschicht- dicke s <sub>d</sub> [m]
<b>1. Unterputz</b>				
Armatop MP	EN 998-1	Zement	0,16	0,03
Armatop MP white	EN 998-1	Zement/Kalk	0,15	0,05
Armatop L-Aero	EN 998-1	Zement/Kalk	0,14	0,05
Armatop A	EN 998-1	Zement/Kalk	0,10	0,04
Armatop AKS	EN 998-1	Zement/Kalk	0,20	0,03
Two in One light, Armatop Quattro	18558	Styrol-Acrylat	0,02	0,4 – 0,9
Two in One	18558	Vinylchlorid-Ethylen	0,02	0,84
Spar Dash Receiver	EN 998-1	Zement/Kalk	0,15	0,05 – 0,09
<b>2. Oberputz</b>				
<b>2.1 mit Haftvermittler "Haftgrund P"</b>				
Reibputz, Traufelputz	18558	Vinylchlorid-Ethylen	0,10	0,30
Reibputz MP, Traufelputz MP	EN 998-1	Zement/Kalk	0,10	0,06
Modellierputz MP	EN 998-1	Zement/Kalk	0,10	0,10
Strukturputz Mineralisch	EN 998-1	Zement/Kalk	0,18	0,06
Traufelputz F	18558	Vinylacetat-Ethylen	0,18	0,20
<b>2.2 mit Haftvermittler "Haftgrund Si"</b>				
Reibputz Si, Traufelputz Si,	-	Kaliwasserglas/ Styrol-Acrylat	0,14	0,05 - 0,13
<b>2.3 mit Haftvermittler "Haftgrund Sc"</b>				
Siliconharzputz R und T	in Anlehnung an 18558	Styrol-Acrylat/ Siliconharzemulsion	0,14	0,20
<b>2.4 mit Haftvermittler "Haftgrund P-ice"</b>				
Reibputz – ice; Traufelputz - ice	18558	Vinylchlorid-Ethylen	0,10	0,30
<b>2.5 ohne Haftvermittler</b>				
ANB-Putz	EN 998-1	Zement/Kalk	0,12	0,03
ANB-Putz T	EN 998-1	Zement/Kalk	0,11	0,03
ANB-Putz F	EN 998-1	Zement/Kalk	0,11	0,05
Kratzputz A	EN 998-1	Zement/Kalk	0,20	0,15 - 0,22
Klinkerartig vorgefertigte Putzteile "alsecco Flachverblender" und Klebemörtel "Klebespachtel AF"	18558	Styrol-Acrylat	0,20	0,45
Alsilite F-Aero, R-Aero, T-Aero	EN 998-1	Zement/Kalk	0,20	0,10
Alsilite Sc Carbon		Styrol-Acrylat / Siliconharzemulsion	0,14	0,19
Spar Dash Receiver mit Chippings	EN 998-1	Zement/Kalk	0,10	0,04 – 0,06



Werkseigene Produktionskontrolle und Fremdüberwachung **Anlage 4**  
(Art und Häufigkeit der durchzuführenden Prüfungen)

### Umfang der werkseigenen Produktionskontrolle

Prüfung	Prüfnorm bzw. -vorschrift	Häufigkeit
<b>1. Klebemörtel und Unterputz</b>		
1.1 Abreißfestigkeit am Dämmstoff (Einzelwert $\geq 80$ kPa)	ETAG 004 <sup>1</sup> , Abschnitt 5.1.4.1.3 (trocken)	} $\frac{1}{4}$ jährlich
1.2 Mineralisch gebundene Produkte:		
a. Schüttdichte	in Anlehnung an DIN EN 459-2:2002-02 <sup>2</sup> , Abschnitt 5.8	} 2 x je Produktionswoche <sup>*</sup>
b. Korngrößenverteilung	DIN EN 1015-1:2007-05 <sup>3</sup> (Trockensiebung)	
c. Aschegehalt	ETAG 004, Abschnitt C 2.1	
1.3 Organisch gebundene Produkte:		
a. Trockenextrakt	ETAG 004, Abschnitt C 1.2	2 x je Produktionswoche
b. Aschegehalt	ETAG 004, Abschnitt C 1.3 (450 °C)	
<b>2. Oberputze</b>		
2.1 Mineralisch gebundene Produkte:		
a. Schüttdichte	in Anlehnung an DIN EN 459-2: 2002-02, Abschnitt 5.8	1 x je Produktionswoche
b. Aschegehalt	ETAG 004, Abschnitt C 2.1	2 x je Produktionswoche
2.2 Organisch gebundene Produkte:		
a. Frischmörtelrohndichte	in Anlehnung an DIN EN 1015-6: 2007-05	2 x je Produktionswoche
b. Aschegehalt	ETAG 004, Abschnitt C 1.3 (450 °C)	
<b>3. Dämmstoffplatten</b>		
a. Rohdichte		
b. Druckfestigkeit bzw. Druckspannung bei 10 % Stauchung	Zuordnung der Prüfungen s. Abschnitt 2.2.3	gemäß Tabelle B1 der Normen DIN EN 13162 <sup>5</sup> bzw. DIN EN 13163 <sup>6</sup>
c. Zugfestigkeit senkrecht zur Plattenebene		
d. Schubmodul/Scherfestigkeit		gemäß DIN EN 13162, Tabelle C1

\* Produktionswoche: 5 Produktionstage, in einem Zeitraum von einem Monat, beginnend mit dem ersten Produktionstag

### Umfang der Fremdüberwachung

Im Rahmen der Fremdüberwachung ist eine Erstprüfung der Bauprodukte durchzuführen. Die werkseigene Produktionskontrolle ist durch eine Fremdüberwachung regelmäßig zu überprüfen (Oberputze ausgenommen), **mindestens jedoch zweimal jährlich**. Es sind die o. g. Prüfungen sowie folgende Prüfung durchzuführen:

Prüfung	nach Prüfnorm / Häufigkeit
Brandverhalten des WDVS	siehe Abschnitt 2.4.3.1

- <sup>1</sup> ETAG 004 Leitlinie für Europäische Technische Zulassung für Außenseitige Wärmedämm-Verbundsysteme mit Putzschichten
- <sup>2</sup> DIN EN 459-2:2002-02 Baukalk - Teil 2: Prüfverfahren
- <sup>3</sup> DIN EN 1015-1:2007-05 Prüfverfahren für Mörtel für Mauerwerk - Teil 1: Bestimmung der Korngrößenverteilung (durch Siebanalyse)
- <sup>4</sup> DIN EN 1015-6:2007-05 Prüfverfahren für Mörtel für Mauerwerk - Teil 6: Bestimmung der Rohdichte von Frischmörtel)
- <sup>5</sup> DIN EN 13162:2009-02 Werkmäßig hergestellte Produkte aus Mineralwolle (MW) – Spezifikation
- <sup>6</sup> DIN EN 13163:2009-02 Werkmäßig hergestellte Produkte aus expandiertem Polystyrol (EPS) – Spezifikation



Information für den Bauherren

Anlage 5

**Bestätigung der ausführenden Firma:**

- a) Das Fachpersonal der ausführenden Firma wurde vom Hersteller nach Abschnitt 2.4.1.1 über die sachgerechte Ausführung unterrichtet durch:
- b) Die Beurteilung der Abreißfestigkeit der Wandoberfläche und der dauerhaften Verträglichkeit eventuell vorhandener Beschichtungen mit dem Klebemörtel ist erfolgt durch:  
(Name, Anschrift)
- c) Ausführung nach allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung Nr. **Z-33.47-832**  
Ausgeführtes System:
- d) Die Überprüfung der Ebenheit ergab:  
(Angabe der Prüfmethode und des Ergebnisses)
- e) Die Oberfläche der Wand wurde vorbereitet durch:
- f) Das System wurde zusätzlich befestigt mit

