

Bescheid

**über die Änderung der
allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung
vom 3. September 2010**

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:

16.09.2011

Geschäftszeichen:

II 65-1.59.61-28/11

Zulassungsnummer:

Z-59.61-350

Geltungsdauer

vom: **16. September 2011**

bis: **30. September 2015**

Antragsteller:

Naue GmbH & Co. KG

Werk Tönisberg

Windmühlenweg 4

47906 Kempen

Zulassungsgegenstand:

"CARBOFOL PEHD 509" als Halbzeug zur Auskleidung von Behältern

Dieser Bescheid ändert die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung Nr. Z-59.61-350 vom 3. September 2010.

Dieser Bescheid umfasst zwei Seiten und zwei Blatt Anlagen. Er gilt nur in Verbindung mit der oben genannten allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung und darf nur zusammen mit dieser verwendet werden.

DIBt

ZU II BESONDERE BESTIMMUNGEN

Die Besonderen Bestimmungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung werden wie folgt geändert/ergänzt, geändert und ergänzt.

2.2 Herstellung, Verpackung, Transport, Lagerung und Kennzeichnung

2.2.1 Herstellung

(1) Die Herstellung bzw. Konfektionierung der Dichtungsbahn hat nach den im DIBt hinterlegten Rezepturen im Werk der Firma "Naue GmbH & Co. KG" in 47906 Kempen, Windmühlenweg 4 zu erfolgen.

(2) Änderungen in den Rezepturen bedürfen der vorherigen Zustimmung durch das Deutsche Institut für Bautechnik.

(3) Angaben zum Herstellverfahren sind beim DIBt hinterlegt.

(4) Die Herstellung der Dichtungsbahn unter Zugabe von maximal 5 Gew.-% homogen zusammengesetztem Umlaufmaterial aus der laufenden Produktion der zugelassenen Dichtungsbahn ist zulässig. Angaben zur Zusammensetzung des Umlaufmaterials sind beim DIBt hinterlegt. Die Verwendung von Regeneraten bzw. Rezyklaten zur Herstellung der Dichtungsbahn ist unzulässig.

- Anlage 1 der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Nr. Z-59.61-350 vom 03.09.2010 wird ersetzt durch Anlage 1 dieses Bescheids.
- Anlage 2 der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Nr. Z-59.61-350 vom 03.09.2010 wird ersetzt durch Anlage 2 dieses Bescheids.

Dr. Pawel
Referatsleiterin

Beglaubigt

| Überwachungs-gegenstand | Eigenschaft | Einheit | Prüfgrundlage | Überwachungswerte |
|------------------------------------|--|-------------------|--|---------------------------------------|
| Formmasse "SABIC LLDPE 0132 HS00" | Formmassenbezeichnung | - | DIN EN ISO 1872-1 ³ | PE, EAGN, 33, T022 |
| | Schmelze-Massefließrate MFR 190/2,16 | g/10 min | DIN EN ISO 1133 ⁴ | 0,8 ± 0,15 |
| | Dichte d _R | g/cm ³ | DIN EN ISO 1183-1 ⁵ | 0,932 ± 0,004 |
| | Oxidations-Induktionszeit | min | DIN EN 728 ⁶ bei 210 °C | ≥ 20 |
| Masterbatch "Polyplast FC 7303 LD" | Rußgehalt | % | DIN EN ISO 11358 ⁷ oder nach hinterlegtem Verfahren | 40 ± 2,0 |
| Formstoff "CARBOFOL PEHD 509" | Dicke | mm | DIN EN ISO 9863-1 ⁸ | 2,0 +10% / -5% (Einzelwerte ± 10%) |
| | Schmelze-Massefließrate MFR 190/2,16 | g/10 min | DIN EN ISO 1133 ⁴ | 0,8 ± 0,15 |
| | Dichte d _R | g/cm ³ | DIN EN ISO 1183-1 ⁵ | 0,942 ± 0,004 |
| | Oxidations-Induktionszeit | min | DIN EN 728 ⁶ bei 210 °C | ≥ 35 |
| | Streckspannung (s _y) | N/mm ² | DIN EN ISO 527-3 ¹⁰ ; Probekörper 5, Prüfgeschwindigkeit v = 100 mm/min | 17,5 ± 15% |
| | Dehnung bei Streckspannung (e _y) | % | | 13,0 ± 15% (relativ) |
| | Verhalten nach Erwärmung | % | DIN EN ISO 14632 ⁹ (120 °C, 60 min) | Maßänderung ≤ 3% |
| | Rußgehalt | % | DIN EN ISO 11358 ⁷ oder nach hinterlegtem Verfahren* | 2,2 ± 0,2 |
| | Homogenität der Rußverteilung | - | ASTM-D 5596-03 ¹¹ | Category 1 |

*: Wird mit dem hinterlegten Verfahren ein Rußgehalt ≤ 2,1 % ermittelt, ist der Rußgehalt erneut nach DIN EN ISO 11358 zu bestimmen.

3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10 und 11 siehe Anlage 3

Überwachungswerte / mechanisch-physikalische Kenndaten

"CARBOFOL PEHD 509" als Halbzeug zur Auskleidung von Behältern

Anlage 1

| Überwachungs-gegenstand | Eigenschaft | Prüfgrundlage | Überwachungs-gegenstand | Häufigkeit der | | |
|------------------------------------|--|--|--|--|---|--------------|
| | | | | werkseigenen Produktions-kontrolle | Fremdüber-wachung | |
| Formmasse "SABIC LLDPE 0132 HS00" | Handelsware, Typenbezeichnung, Formmassenbezeichnung nach DIN EN ISO 1872-1 ³ | --- | Werksbescheinigung 2.1 nach DIN EN 10204 ¹² | jede Lieferung | 2 x jährlich | |
| | Schmelze-Massefließrate ^{a)} | DIN EN ISO 1133 ⁴ MFR 190/2,16 | Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204 ¹² oder Aufzeichnung | | | |
| | Dichte ^{a)} | DIN EN ISO 1183-1 ⁴ | | | | |
| | Oxidations-Induktionszeit | DIN EN 728 ⁶ bei 210 °C | | | | |
| Masterbatch "Polyplast FC 7303 LD" | Rußgehalt | DIN EN ISO 11358 ⁷ nach hinterlegtem Verfahren | | 2 x jährlich jede Lieferung | | |
| Formstoff "CARBOFOL PEHD 509" | Dicke | DIN EN ISO 9863-1 ⁸ | Aufzeichnung | 2 x je Schicht, wenn keine kontinuierliche Messung | 2 x jährlich | |
| | Beschaffenheit | Abs. 4.3 ZG ¹³ | Aufzeichnung | 2 x je Schicht | 2 x jährlich | |
| | Schmelze-Massefließrate ^{a)} | DIN EN ISO 1133 ⁴ MFR 190/2,16 | Aufzeichnung | nach jedem Anfahren sowie 2 x je Woche | 2 x jährlich | |
| | Dichte ^{a)} | DIN EN ISO 1183-1 ⁵ | Aufzeichnung | 2 x je Woche | 2 x jährlich | |
| | Oxidations-Induktionszeit | DIN EN 728 ⁶ bei 210 °C | Aufzeichnung | --- | 2 x jährlich | |
| | Streckspannung ^{a)} | längs ----- quer | DIN EN ISO 527-3 ¹⁰ Probekörper 5, | Aufzeichnung | nach jedem Anfahren sowie einmal je Woche | 2 x jährlich |
| | | | | Aufzeichnung | | --- |
| | Dehnung bei Streckspannung ^{a)} | längs ----- quer | Prüfgeschwindigkeit v = 100 mm/min | Aufzeichnung | sowie einmal je Woche | 2 x jährlich |
| | | | | Aufzeichnung | | --- |
| | Verhalten nach Erwärmung | längs ----- quer | DIN EN ISO 14632 ⁹ (120 °C, 60 min) | Aufzeichnung | 2 x jährlich | 2 x jährlich |
| | | | | Aufzeichnung | 2 x jährlich | 2 x jährlich |
| | Rußgehalt | | DIN EN ISO 11358 ⁷ | Aufzeichnung | 2 x jährlich | 2 x jährlich |
| | | | nach hinterlegtem Verfahren* | | 1 x je Arbeitstag | --- |
| Homogenität der Rußverteilung | | ASTM D 5596-03 ¹¹ | Aufzeichnung | 1 x je Arbeitstag | 2 x jährlich | |

*: Wird mit dem hinterlegten Verfahren ein Rußgehalt ≤ 2,1 % ermittelt, ist der Rußgehalt erneut nach DIN EN ISO 11358 zu bestimmen.

a) Feststellung der Identität gemäß Abschnitt 2.3.3(1) der Besonderen Bestimmungen

3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12 und 13 siehe Anlage 3

Grundlage für den Übereinstimmungsnachweis

"CARBOFOL PEHD 509" als Halbzeug zur Auskleidung von Behältern

Anlage 2