



Europäische Technische Zulassung ETA-13/0248

Handelsbezeichnung
Trade name

ORALITE 6910 Brilliant Grade lasierend bedruckt mit ORALITE 5018
Screen Printing Ink
*ORALITE 6910 Brilliant Grade screen printed with ORALITE 5018
Screen Printing Ink*

Zulassungsinhaber
Holder of approval

ORAFOL Europe GmbH
Orafolstraße 2
16515 Oranienburg
DEUTSCHLAND

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

Mikroprismatisches retroreflektierendes Folienmaterial
Microprismatic Retro-reflective Sheeting

Geltungsdauer:
Validity: vom
from
bis
to

17. Mai 2013
17. Mai 2018

Herstellwerk
Manufacturing plant

Orafol Europe GmbH
Orafolstraße 2
16515 Oranienburg
Deutschland

Diese Zulassung umfasst
This Approval contains

14 Seiten
14 pages

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 Art. 2 des Gesetzes vom 8. November 2011⁵;
 - den Gemeinsamen Verfahrensregeln für die Beantragung, Vorbereitung und Erteilung von europäischen technischen Zulassungen gemäß dem Anhang zur Entscheidung 94/23/EG der Kommission⁶.
- 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 auf Seite 1 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. Februar 1989, S. 12

² Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften L 220 vom 30. August 1993, S. 1

³ Amtsblatt der Europäischen Union L 284 vom 31. Oktober 2003, S. 25

⁴ Bundesgesetzblatt Teil I 1998, S. 812

⁵ Bundesgesetzblatt Teil I 2011, S. 2178

⁶ Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften L 17 vom 20. Januar 1994, S. 34

II BESONDERE BESTIMMUNGEN DER EUROPÄISCHEN TECHNISCHEN ZULASSUNG

1 Beschreibung des Produkts und des Verwendungszwecks

1.1 Beschreibung des Bauprodukts

Das Produkt besteht aus einer retroreflektierenden Folie auf Basis von Mikroprismen, die aus optischen Elementen bestehen, bei der die Retroreflexion durch Totalreflexion an Prismen erzeugt wird. Die Mikroprismen sind in einem transparenten Polymer abgeformt, in Luftkapseln eingeschlossen und mit einem Kleber versehen, der die Folie mit einem Substrat verbinden kann. Die Folie hat eine glatte Oberfläche und eine auf der Oberfläche sichtbare regelmäßige Struktur, die die Luftkapseln bildet und zur Identifikation der Orientierung dient.

Das Produkt wird als Reflexfolie geliefert, deren Ausführungen in Tabelle 1 angegeben sind.

Handelsname	Komponente	Farbe/Code		Eigenschaften
ORALITE 6910 Brilliant Grade	Selbstklebende retroreflektierende Folie auf Basis von Mikroprismen	Weiß	6910-010	Folienstärke (ohne Schutzpapier und Klebstoff): 0,23 mm Rollenabmessung: 1,22 m x 50 m, oder kundenspezifische Abmessungen
ORALITE 5018 Screen Printing Ink	Lasierende Siebdruckfarbe	Gelb	5018-020	Lösemittelhaltiges, schnell härtendes Ein- Komponenten System Verbrauch: ca. 800 ml / 55 m ² , geschlossene Oberfläche
		Rot	5018-030	
		Blau	5018-050	
		Grün	5018-060	
		Orange	5018-035	
		Braun	5018-080	

Tabelle 1 Ausführungen der Reflexfolie "ORALITE 6910 Brilliant Grade lasierend bedruckt mit ORALITE 5018 Screen Printing Ink"

1.2 Verwendungszweck

Das hier beschriebene Bauprodukt wird zur Herstellung von Signalbildern ortsfester vertikaler Verkehrszeichen verwendet (siehe auch EN 12899-1). Die weiteren beabsichtigten Anwendungen sind alle anderen Verkehrszeichen und Verkehrseinrichtungen, Leiteinrichtungen mit retroreflektierenden Elementen und Wechselverkehrszeichen.

Die beabsichtigte Verwendung schließt jedoch die Herstellung von Fahrbahnmarkierungselementen nach EN 1436 aus. Das vorgesehene Schildträgermaterial ist Aluminium.

Im Rahmen dieser Zulassung wurden in Abstimmung mit dem Hersteller folgende Produkteigenschaften bewertet:

- Normfarbwertanteile und Leuchtdichtefaktor
- Spezifischer Rückstrahlwert (Case A)
- Schlagfestigkeit
- Dauerhaftigkeit: Sichtbarkeit nach künstlicher Bewitterung

Die Bestimmungen dieser europäischen technischen Zulassung beruhen auf einer angenommenen Nutzungsdauer der Reflexfolie von 10 Jahren, vorausgesetzt, dass die in den Abschnitten 4.1, 4.2 und 5.1 sowie in den zugehörigen Produktdatenblättern festgelegten Bedingungen für die Herstellung, die Verpackung, den Transport und die Lagerung erfüllt sind. Die Angaben über die Nutzungsdauer können nicht als Garantie des Herstellers 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 des Produkts und Nachweisverfahren

2.1 Allgemeines

Die Identifikation des Produktes und die Beurteilung der Eignung für die beabsichtigte Verwendung der Reflexfolie wurden auf der Grundlage von innerhalb der EOTA abgestimmten Beurteilungsgrundlagen durchgeführt.

Die europäische technische Zulassung wurde für das Produkt auf Basis der beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Information/Daten und Prüfergebnisse, die das Produkt im Einzelnen beschreiben, beurteilt und ausgestellt. Änderungen im Produktionsprozess des Produktes oder bei dessen Komponenten, welche wesentliche Änderungen der beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Informationen/Daten haben könnten, müssen dem Deutschen Institut für Bautechnik im Voraus mitgeteilt werden. Die Mitteilung muss erfolgen, bevor das Produkt in seinen Eigenschaften geändert wird, damit das Deutsche Institut für Bautechnik prüfen kann, inwieweit die geplante Änderung Auswirkungen auf die in dieser europäischen technischen Zulassung geprüften Eigenschaften hat, und somit entscheiden kann, ob eine weitere Bewertung bzw. eine Änderungen in der europäischen technischen Zulassung notwendig ist.

Die Eigenschaften des Produktes, die nicht in der europäischen technischen Zulassung beschrieben sind, müssen mit den entsprechenden Werten, die in der Dokumentation zu der europäischen technischen Zulassung festgeschrieben sind, korrespondieren, geprüft vom Deutschen Institut für Bautechnik.

2.2 Eigenschaften des Produktes "ORALITE 6910 Brilliant Grade lasierend bedruckt mit ORALITE 5018 Screen Printing Ink"

2.2.1 Freisetzung von gefährlichen Stoffen

Das Produkt entspricht den Bestimmungen des Leitpapiers H ("A Harmonized Approach Relating to Dangerous Substances Under the Construction Products Directive" Ausgabe 2002) über die gefährlichen Stoffe. Eine schriftliche Bestätigung seitens des Herstellers liegt vor.

Anmerkung: In Ergänzung zu den spezifischen Bestimmungen dieser europäischen technischen Zulassung, 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.

2.2.2 Sichtbarkeit von "ORALITE 6910 Brilliant Grade lasierend bedruckt mit ORALITE 5018 Screen Printing Ink"

Die in Abschnitt 1.2 dargestellten Produkteigenschaften wurden für die Erteilung dieser europäischen technischen Zulassung geprüft.

Detaillierte Informationen zu den Prüfungsergebnissen sind beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt.

Zur Vorbereitung der Prüfmuster wurden die Prüfstücke der Reflexfolie vom Hersteller auf eine ebene Aluminiumplatte mit einer Dicke von 2,0 mm ($\pm 0,05$ mm) aufgebracht.

2.2.2.1 Normfarbwertanteile und Leuchtdichtefaktoren

Bei der Ermittlung der Normfarbwertanteile und der Leuchtdichtefaktoren (siehe Tabelle 2) lagen folgende Bedingungen zugrunde:

Die Normfarbwertanteile (x, y) und der Leuchtdichtefaktor (β) wurden gemäß CIE Publikation 15.2 "Farbmessung", Ausgabe 1986, unter Verwendung der 45/0-Geometrie gemessen und für die spektrale Strahldichte der Normlichtart D65 sowie den farbmetrischen Normalbeobachter gemäß CIE 1931 (2°) berechnet.

Die Orientierung des Prüfmusters im Messsystem wurde durch eine Orientierungsmarkierung angezeigt, wobei die Orientierungsmarkierung 90° zur optischen Einfallsebene lag. Die optische Einfallsebene wurde dabei aus dem rechten Winkel zwischen der Oberfläche des Prüfmusters und dem von der Lichtquelle auf die Probenoberfläche einfallenden Lichtstrahl gebildet.

Farbe		Normfarbwertanteile				erfüllt / nicht erfüllt	Leuchtdichte- faktor Klasse
		1	2	3	4		
Gelb auf Weiß	x	0,494	0,470	0,513	0,545	erfüllt	B2 $\geq 0,24$
	y	0,505	0,480	0,437	0,454		
Rot auf Weiß	x	0,735	0,700	0,610	0,660	erfüllt	B2 $\geq 0,03$
	y	0,265	0,250	0,340	0,340		
Blau auf Weiß	x	0,130	0,160	0,160	0,130	erfüllt	B2 $\geq 0,01$
	y	0,090	0,090	0,140	0,140		
Grün auf Weiß	x	0,110	0,170	0,170	0,110	erfüllt	B2 $\geq 0,03$
	y	0,415	0,415	0,500	0,500		
Orange auf Weiß	x	0,631	0,560	0,506	0,570	erfüllt	B2 $\geq 0,14$
	y	0,369	0,360	0,404	0,429		
Braun auf Weiß	x	0,455	0,523	0,479	0,558	erfüllt	B2 0,03 - 0,09
	y	0,397	0,429	0,373	0,394		

Tabelle 2 Normfarbwertanteile und Leuchtdichtefaktoren

2.2.2.2 Spezifischer Rückstrahlwert (Case A)

Bei der Ermittlung der Spezifischen Rückstrahlwerte R_A – Case A (siehe Tabelle 3 ff) lagen folgende Bedingungen zugrunde:

Der Spezifische Rückstrahlwert R_A wurde gemäß der CIE-Publikation No. 54.2 "Retroreflexion unter Verwendung der CIE-Standardlichtquelle A" gemessen. Bei der Messung konnte jede der empfohlenen Aperturen verwendet werden. Die Messungen wurden bei einem bestimmten Beobachtungswinkel α , Anleuchtungswinkel β , Verdrehungswinkel ε und Orientierungswinkel ω_s durchgeführt. Der Anleuchtungswinkel β wurde dabei über seine Komponente β_1 bestimmt, wobei $\beta_2 = 0^\circ$ zu setzen war. Der Verdrehungswinkel ε und der Orientierungswinkel ω_s waren ebenfalls gleich Null zu setzen.

Messgeometrie		Farbe					
α	β_1 ($\beta_2 = 0$)	Gelb auf Weiß	Rot auf Weiß	Blau auf Weiß	Grün auf Weiß	Orange auf Weiß	Braun auf Weiß
12'	+ 5°	119	31,5	14	31,5	70	8,4
	+30°	70	17,5	7,7	17,5	42	5,95
	+40°	49	10,5	5,6	8,4	20,3	3,5
20'	+ 5°	84	17,5	9,8	14,7	45,5	5,6
	+30°	49	9,8	5,6	8,4	28	3,5
	+40°	42	9,1	4,9	7,7	14	2,1
2°	+ 5°	2,1	0,7	0,14	0,35	1,05	0,14
	+30°	1,05	0,28	#	0,21	0,7	#
	+40°	0,7	0,21	#	0,14	#	#
erfüllt/ nicht erfüllt		erfüllt	erfüllt	erfüllt	erfüllt	erfüllt	erfüllt

Tabelle 3 Minimaler Spezifischer Rückstrahlwert; Klasse R2 Europe
bedeutet Wert größer Null, aber nicht eindeutig messbar und somit zur Bewertung nicht anwendbar

Messgeometrie		Farbe				
α	β_1 ($\beta_2 = 0$)	Gelb auf Weiß	Rot auf Weiß	Blau auf Weiß	Grün auf Weiß	Orange auf Weiß
0,33°	+ 5°	136,5	42	13,3	21	105
	+20°	108,5	33,6	11,2	16,8	84
	+30°	77	23,1	7,7	11,9	58,1
	+40°	14	4,2	1,4	2,1	10,5
1,0°	+ 5°	16,1	4,9	1,75	2,45	12,6
	+20°	14	4,2	1,4	2,1	10,5
	+30°	9,1	2,8	1,05	1,4	7
	+40°	1,4	0,7	#	#	1,4
1,5°	+ 5°	7	2,1	0,7	1,05	5,25
	+20°	5,6	1,75	#	0,7	4,55
	+30°	4,2	1,4	#	#	3,15
	+40°	0,7	#	#	#	0,7
erfüllt/ nicht erfüllt		erfüllt	erfüllt	erfüllt	erfüllt	erfüllt

Tabelle 4 Minimaler Spezifischer Rückstrahlwert; Klasse R3B Deutschland
bedeutet Wert größer Null, aber nicht eindeutig messbar und somit zur Bewertung nicht anwendbar

2.2.2.3 Rotationssymmetrie

Die Rotationssymmetrie des Spezifischen Rückstrahlwertes wurde unter denselben Bedingungen bestimmt wie der Spezifische Rückstrahlwert (Case A, siehe 2.2.2.2). Bei einem Beobachtungswinkel $\alpha = 0,33^\circ$ und einem Einfallswinkel $\beta_1 = 5^\circ$ ($\beta_2 = 0^\circ$) wurde das Verhältnis zwischen dem minimalen und dem maximalen Spezifischen Rückstrahlwert bei Rotation von ε in 25° Schritten von -75° bis $+25^\circ$ ermittelt. Das Verhältnis darf nicht größer als 2,5:1 sein. Das Produkt erfüllt diese Anforderung.

Spezifischer Rückstrahlwert ($\text{cd} \cdot \text{lx}^{-1} \cdot \text{m}^{-2}$) - Rotationssymmetrie		
Farbe	Verhältnis	erfüllt / nicht erfüllt
Gelb auf Weiß	1,6	erfüllt
Rot auf Weiß	1,8	erfüllt
Blau auf Weiß	1,3	erfüllt
Grün auf Weiß	1,2	erfüllt
Orange auf Weiß	1,5	erfüllt
Braun auf Weiß	1,6	erfüllt

Tabelle 5 Rotationssymmetrie

2.2.3 Schlagfestigkeit

Bei der Ermittlung der Schlagfestigkeit lagen folgende Bedingungen zugrunde:

Die Prüfung wurde gemäß EN 12899-1:2001 durchgeführt. Dazu fällt ein Gewicht von 450 g mit einem Kontaktradius von 50 mm aus einer Höhe von 220 mm auf das Prüfmuster. Das Prüfmuster muss so verstärkt sein, dass die offene Fläche 100 mm x 100 mm beträgt.

Produkt	Farbe		erfüllt / nicht erfüllt
Mikroprismatische Reflexfolie ORALITE 6910 Brilliant Grade lasierend bedruckt mit ORALITE 5018 Screen Printing Ink	Gelb	6910-010 & 5018-020	erfüllt: Es sind keine Schäden entstanden.
	Rot	6910-010 & 5018-030	
	Blau	6910-010 & 5018-050	
	Grün	6910-010 & 5018-060	
	Orange	6910-010 & 5018-035	
	Braun	6910-010 & 5018-080	

Tabelle 6 Schlagfestigkeit

2.2.4 Haltbarkeit von "ORALITE 6910 Brilliant Grade lasierend bedruckt mit ORALITE 5018 Screen Printing Ink"

Zur Bewertung der Haltbarkeit wurde eine künstliche Bewitterung durchgeführt.

Die künstliche Bewitterung wurde gemäß ISO 4892-2:1994 durchgeführt. Die Prüfmuster wurden dazu für eine Zeit von 2000 Stunden unter Verwendung der nachfolgenden Parameter bewittert:

Bewitterungsparameter	Luftgekühlte Lampe	Wassergekühlte Lampe
Bestrahlungs-/Dunkelphasen-/ Sprühwasserzyklus	Kontinuierliches Licht mit Sprühwasser auf den Prüfstücken für 18 min alle 2h	Kontinuierliches Licht mit Sprühwasser auf den Prüfstücken für 18 min alle 2h
Schwarzstandard-Temperatur während der Bestrahlung	(65 ± 3)°C mit Schwarztafel-Thermometer	(65 ± 3)°C mit Schwarztafel- Thermometer
Relative Luftfeuchte	(50 ± 5) %	(50 ± 5) %
Bestrahlungsstärke (W/m ²) kontrolliert im		
- Bereich über 300 nm bis 400 nm	60	60
- Bereich über 300 nm bis 800 nm	550	630
ANMERKUNG 1 - Das für die Besprühung der Prüfstücke verwendete Wasser sollte nicht mehr als 1ppm Kieselerde enthalten. Höhere Anteile an Kieselerde können Rückstände auf den Prüfstücken hinterlassen und unterschiedliche Resultate bewirken. Wasser mit der geforderten Reinheit kann man durch Destillation oder durch eine Kombination von Entionisierung und Osmose erhalten.		
ANMERKUNG 2 - Während der Bestrahlung sollten die oben genannten Werte erreicht werden. Änderungen beim Alter des Filters und der Transmissivität sowie Änderungen bei der Kalibrierung bedeuten im Allgemeinen, dass der Bestrahlungsfehler in einer Größenordnung von 10 % liegt.		

Tabelle 7 Prüfparameter künstliche Bewitterung

Nach der künstlichen Bewitterung wurden folgende Prüfungen durchgeführt:

- Bestimmung der Normfarbwertanteile
- Bestimmung der Leuchtdichtefaktoren
- Bestimmung der Spezifischen Rückstrahlwerte

Nach der künstlichen Bewitterung dürfen die spezifischen Rückstrahlwerte bei einem Beobachtungswinkel von $\alpha = 0,33^\circ$ (oder $\alpha = 0,2^\circ$) und $\alpha = 1,0^\circ$ (wenn für neues Material spezifiziert) und den Anleuchtungswinkeln $\beta_1 = 5^\circ$ und 30° ($\beta_2 = 0^\circ$) nicht weniger als 80% der geforderten spezifischen Rückstrahlwerte im Neuzustand betragen.

2.2.4.1 Normfarbwertanteile und Leuchtdichtefaktoren nach künstlicher Bewitterung

Farbe		Normfarbwertanteile				erfüllt / nicht erfüllt	Leuchtdichte- faktor Klasse
		1	2	3	4		
Gelb auf Weiß	x	0,545	0,487	0,427	0,465	erfüllt	B2 $\geq 0,24$
	y	0,454	0,423	0,483	0,534		
Rot auf Weiß	x	0,735	0,674	0,569	0,655	erfüllt	B2 $\geq 0,03$
	y	0,265	0,236	0,341	0,345		
Blau auf Weiß	x	0,078	0,150	0,210	0,137	erfüllt	B2 $\geq 0,01$
	y	0,171	0,220	0,160	0,038		
Grün auf Weiß	x	0,007	0,248	0,177	0,026	erfüllt	B2 $\geq 0,03$
	y	0,703	0,409	0,362	0,399		
Orange auf Weiß	x	0,631	0,560	0,506	0,570	erfüllt	B2 $\geq 0,14$
	y	0,369	0,360	0,404	0,429		
Braun auf Weiß	x	0,455	0,523	0,479	0,558	erfüllt	B2 0,03 – 0,09
	y	0,397	0,429	0,373	0,394		

Tabelle 8 Normfarbwertanteile und Leuchtdichtefaktoren nach künstlicher Bewitterung

2.2.4.2 Spezifische Rückstrahlwerte nach künstlicher Bewitterung

Farbe	erfüllt / nicht erfüllt * (erfüllt: $\geq 80\%$ der geforderten Werte im Neuzustand)
Gelb auf Weiß	erfüllt
Rot auf Weiß	erfüllt
Blau auf Weiß	erfüllt
Grün auf Weiß	erfüllt
Orange auf Weiß	erfüllt
Braun auf Weiß	erfüllt

Tabelle 9 Spezifischer Rückstrahlwert (Case A) nach künstlicher Bewitterung
*Bewertung erfolgte für die Klassen, die im Neuzustand erfüllt wurden

3 Bewertung und Bescheinigung der Konformität und CE-Kennzeichnung

3.1 System der Konformitätsbescheinigung

Gemäß Entscheidung 96/579/EG vom 24.06.1996⁷, ergänzt durch Entscheidung 1999/453/EG⁸, ist das System 1 der Konformitätsbescheinigung anzuwenden. Dieses System der Konformitätsbescheinigung ist 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 Prüf- und Überwachungsplan;
- (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.

Anmerkung: Zugelassene Stellen werden auch "notifizierte Stellen" genannt.

⁷ Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften L 254 vom 08.10.1996
⁸ Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften L 178 vom 14.07.1999

3.2 Zuständigkeiten

3.2.1 Aufgaben des Herstellers

3.2.1.1 Werkseigene Produktionskontrolle

Der Hersteller muss eine ständige Eigenüberwachung der Produktion (Herstellung der retroreflektierenden Folie auf Basis von Mikroprismen, transparentes Farblaminat, Siebdruckfarbe) durchführen. Alle vom Hersteller vorgegebenen Daten, Anforderungen und Vorschriften sind systematisch in Form schriftlicher Betriebs- und Verfahrensanweisungen festzuhalten, einschließlich der Aufzeichnungen der erzielten Ergebnisse. Die werkseigene Produktionskontrolle hat sicherzustellen, dass das Produkt mit dieser europäischen technischen Zulassung übereinstimmt.

Der Hersteller darf nur Bestandteile verwenden, die in der technischen Dokumentation dieser europäischen technischen Zulassung aufgeführt sind. Die gekauften Materialien bzw. Materialkomponenten werden einer Eingangskontrolle unterzogen, bevor diese verwendet werden können. Der Hersteller verwendet nur Materialien bzw. Materialkomponenten, die in den entsprechenden Dokumenten der Eingangskontrolle entsprechend dem Prüf- und Überwachungsplan hinterlegt sind.

Die werkseigene Produktionskontrolle muss mit dem Prüf- und Überwachungsplan vom 05.02.2013 für die am 17.05.2013 erteilte europäische technische Zulassung ETA-13/0248⁹, der Teil der technischen Dokumentation dieser europäischen technischen Zulassung ist, übereinstimmen. Der Prüf- und Überwachungsplan ist im Zusammenhang mit dem vom Hersteller betriebenen werkseigenen Produktionskontrollsystem festgelegt und beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt.⁹

Die Ergebnisse der Produktionskontrolle werden aufgezeichnet und ausgewertet. Die Aufzeichnungen beinhalten unter anderem die folgenden Informationen:

- Bezeichnung des Produktes, der Grundstoffe und der Komponenten,
- Art der Überwachung und Überprüfung,
- Angaben zum Produktionszeitrahmen der Produkte und Zeitangaben der Prüfung der Produkte und der Materialien und Materialkomponenten,
- Ergebnisse der Überwachung und der Prüfung und, wenn notwendig, die Angaben zum Vergleich mit den geforderten Anforderungen,
- Unterschriften der verantwortlichen Personen, die für die Produktionskontrolle zuständig sind.

Die Aufzeichnungen müssen den zuständigen Überwachungsstellen während der kontinuierlichen Überprüfung zur Verfügung gestellt werden. Auf Anforderung müssen diese dem Deutschen Institut für Bautechnik zur Verfügung gestellt werden.

Details zur Erweiterung, Art und Häufigkeit der Überprüfungen und Überwachungen, die im Rahmen der werkseigenen Produktionskontrolle notwendig sind, müssen mit dem Prüf- und Überwachungsplan übereinstimmen, welcher Teil der technischen Dokumentation dieser europäischen technischen Zulassung ist.

3.2.1.2 Sonstige Aufgaben des Herstellers

Der Hersteller hat auf der Grundlage eines Vertrags Stellen, die für die Aufgaben nach Abschnitt 3.1 für den Bereich der mikroprismatischen retroreflektierenden Folien für Verkehrszeichen zugelassen sind, zur Durchführung der Maßnahmen nach Abschnitt 3.2.2 einzuschalten. Hierfür ist der Prüf- und Überwachungsplan nach den Abschnitten 3.2.1.1 und 3.2.2 vom Hersteller den zugelassenen Stellen vorzulegen.

⁹

Der Prüf- und Überwachungsplan ist ein vertraulicher Bestandteil der Dokumentation dieser europäischen technischen Zulassung und wird nur den in das Konformitätsbescheinigungsverfahren eingeschalteten zugelassenen Stellen ausgehändigt. Siehe Abschnitt 3.2.2.

3.2.2 Aufgaben der zugelassenen Stellen

Die zugelassenen Stellen haben die folgenden Aufgaben in Übereinstimmung mit den Bestimmungen des Prüf- und Überwachungsplans durchzuführen:

- Erstprüfung des Produkts,
- Erstinspektion des Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle,
- laufende Überwachung, Beurteilung und Anerkennung der werkseigenen Produktionskontrolle.

Die zugelassenen Stellen haben 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 mit der Aussage zu erteilen, dass das Produkt mit den Bestimmungen dieser europäischen technischen Zulassung übereinstimmt.

Wenn die Bestimmungen der europäischen technischen Zulassung und des zugehörigen Prüf- und Überwachungsplans nicht mehr erfüllt sind, hat die Zertifizierungsstelle das Konformitätszertifikat zurückzuziehen und unverzüglich das Deutsche Institut für Bautechnik zu informieren.

3.3 CE-Kennzeichnung

Die CE Kennzeichnung ist an der Verpackung oder auf den Papieren, die bei der Auslieferung des Produktes beigelegt werden, aufzubringen. Hinter den Buchstaben "CE" sind 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 Produkt,
- Nummer der europäischen technischen Zulassung,
- Produktbezeichnung "ORALITE 6910 Brilliant Grade lasierend bedruckt mit ORALITE 5018 Screen Printing Ink"
- Angaben zu den in Abschnitt 1.2 genannten Produktmerkmalen.

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

4.1 Herstellung

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

4.2 Einbau

Es ist Aufgabe des Herstellers, dafür zu sorgen, dass alle Beteiligten über die besonderen Bestimmungen dieser europäischen technischen Zulassung unterrichtet werden.

Die vorgesehenen Zeichenuntergründe müssen aus Aluminium bestehen.

Die Verwendung der Produkte unterliegt nationalen Vorschriften.

Die Auswahl und die Vorbereitung des Schildträgermaterials ebenso wie die allgemein gültigen Regeln über das Verkleben des Produktes "ORALITE 6910 Brilliant Grade lasierend bedruckt mit ORALITE 5018 Screen Printing Ink", welche vollständig in den aktuellen Versionen der Informationsschriften und der Technischen Dokumentation des Inhabers der europäischen technischen Zulassung beschrieben sind, müssen unter Berücksichtigung der nationalen Vorschriften zur Verwendung des Produkts beachtet werden.

4.3 Anwendung

Siebdruck

- Wir empfehlen als Siebdruckschablone ein Gewebe der Qualität Polyester, Gewebenummer 61 - 64.
- Wir empfehlen Rakelgummis mit einem Shore-Härtegrad von 65-75. Eine Kontrolle und ein eventueller Planschliff der Rakel ist unbedingt erforderlich. Die Rakel sollten ca. 7-10 cm größer als das Druckbild sein.
- Für den Druck empfehlen wir eine mittlere Druck-Rakelgeschwindigkeit von ca. 0,75 m/s und einen Rakelwinkel von 30° zur Druckfläche. Der Siebabsprung, d.h. die Distanz zwischen Gewebe und Folienoberfläche, sollte auf ca. 10 mm eingestellt werden.
- Für den Druckvorgang sind eine Lufttemperatur von 20 °C – 24 °C und eine Luftfeuchtigkeit 20 - 50% optimal.
- Um die geforderten Spezifikationswerte für Farbton und Reflexion einzuhalten, ist unbedingt darauf zu achten, dass maximal 3 % Verdünner für die ORALITE 5018 eingesetzt werden dürfen.
- Bei überlappender Bedruckung ist zu beachten, dass die untere Farbschicht nicht durchgehärtet sein darf und das Überdrucken innerhalb von 12 Stunden nach der ersten Bedruckung stattfinden muss.
- Bei einer Umgebungstemperatur von 20 °C und einer durchschnittlichen relativen Luftfeuchte von 40 bis 60 % können bedruckte Verkehrszeichen nach obigen Trocknungsbedingungen und insgesamt 48 Stunden Trocknungszeit bereits ausgeliefert werden. Vollständig durchgehärtet sind die Drucke beider Farbserien nach ca. 8 Tagen.

Schneiden, Stanzen, Plotten

- ORALITE-Folien der Serie 6910 Brilliant Grade lassen sich mit einem handelsüblichen Stapelschneider bearbeiten. Dabei sollte der Niederhalter auf den geringsten Druck eingestellt und die Folie zusätzlich vor Druck geschützt werden. Wir empfehlen die Stapelhöhe auf 40-50 Zuschnitte zu begrenzen.
- Als Plottersysteme sollten handelsübliche Schneideplotter mit Tangentialmesser, vorzugsweise als Flachbettausführung, eingesetzt werden.
- Neben den ORALITE-Reflexfolien können auf diese Art auch die nichtreflektierenden ORALITE-Folien verarbeitet werden.

Adhäsionskleben und Laminieren

- ORALITE-Reflexfolien sind stets trocken zu verkleben!
- Die Verklebung sollte bei Luft- und Materialtemperaturen nicht unter 15 °C erfolgen. Die optimale Verklebungstemperatur liegt bei 21 °C. Die Folien sollten mindestens 48 h in den Räumlichkeiten gelagert werden, in denen die Verarbeitung erfolgen soll.
- Um eine gute Haftung der Folien zu erzielen, muss der zu beklebende Untergrund trocken und frei von Staub, Öl, Fett, Silikon oder sonstigen Verunreinigungen sein. Muss der Untergrund mittels Lösungsmittel vorbereitet werden, ist abzuwarten, bis sich das Lösungsmittel (z. B. Isopropanol) vollständig verflüchtigt hat. Bei der Verklebung auf metallischen Untergründen ist ein leichtes Anschleifen der Oberfläche vorteilhaft.

5 Vorgaben für den Hersteller

5.1 Verpackung, Transport und Lagerung

ORALITE 6910 Brilliant Grade sollten an einem kühlen und trockenen Platz, geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung gelagert werden. Wir empfehlen Temperaturen im Bereich von 20 C bis 24 C und eine relative Luftfeuchtigkeit von 40 % bis 60 %.

Rollenware sollte im Originalkarton transportiert und gelagert werden. Die Rollen sind standardmäßig mit Seitenhaltern versehen, die den Kontakt der Rollenoberfläche mit dem Karton verhindern und somit der Bildung von Druckstellen und Oberflächenbeschädigungen vorbeugen. Es sollte darauf geachtet werden, dass auch teilweise verarbeitete Rollen niemals ohne Seitenhalter gelagert oder transportiert werden.

Bei der Bereitstellung zur Weiterverarbeitung außerhalb des Originalkartons empfiehlt sich ein horizontales Aufhängungssystem (z. B. Paternoster, Regal). Auch bei vertikaler, frei stehender Lagerung der Rollen ist prinzipiell keine Beeinträchtigung der Folieneigenschaften zu erwarten. Auch hier muss die Lagerung unbedingt auf dem Seitenhalter erfolgen, um ein Brechen der Kanten zu vermeiden. Jedoch hat sich in der Praxis gezeigt, dass diese Lagerungsform die Handhabung der Folien erschwert. Unbedruckte oder bedruckte Folienzuschnitte werden in speziell auf die Zuschnittsmaße ausgelegten Kartonagen mit einer Stückzahl von 50 Zuschnitten pro Karton geliefert.

Bei der Lagerung von Zuschnitten außerhalb dieser Kartons ist zu beachten, dass die einzelnen Zuschnitte auf einer flachen stabilen Unterlagen frei liegen, ohne an den Kanten anzustoßen oder zu überlappen. Übereinanderlegen der Zuschnitte ist möglich. Um die Gewichtsbelastung in Grenzen zu halten, sollten nicht mehr als 50 Zuschnitte gestapelt werden.

Es liegt in der Verantwortung des Verarbeiters abzusichern, dass diese Verarbeitungsbedingungen leicht zugänglich sind für die betroffenen Mitarbeiter.

Dr.-Ing. Karsten Kathage
Vizepräsident

Beglaubigt