

Bescheid

**über die Änderung der
allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung
vom 12. März 2012**

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:

07.05.2013

Geschäftszeichen:

III 55-1.42.3-25/13

Zulassungsnummer:

Z-42.3-482

Geltungsdauer

vom: **7. Mai 2013**

bis: **12. März 2017**

Antragsteller:

Minova CarboTech GmbH

Am Technologiepark 1

45307 Essen

Zulassungsgegenstand:

**CFT-Verfahren zur Sanierung von begehbaren Abwasserkanälen und Schächten mittels
3 K-Polyurethanharz**

Dieser Bescheid ändert die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung Nr. Z-42.3-482 vom 12. März 2012.
Dieser Bescheid umfasst vier Seiten. 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:

- Die Tabelle 1 des Abschnitts 2.1.1 wird hiermit durch die nachfolgende Tabelle 1 ersetzt:

Tabelle 1 - Mischungsverhältnis der Komponenten A, B und C

	Komponente A	Komponente C	Komponente B
Volumenanteile	100	1,5 / 3,0	-
	1		1
Lieferform	20 kg Weißblechgebinde	5 kg Weißblechgebinde	24 kg Weißblechgebinde
Dichte	1,01 ± 0,03 g/cm ³	1,095 ± 0,01 g/cm ³	1,23 ± 0,03 g/cm ³
Viskosität, dyn. bei 15°C bei 20°C bei 25°C	640 ± 150 mPa*s 430 ± 100 mPa*s 200 ± 50 mPa*s	60 ± 10 mPa*s	920 ± 150 mPa*s 550 ± 100 mPa*s 200 ± 50 mPa*s
Form	flüssig	flüssig	flüssig
Farbe	honigfarben	farblos	braun
Haltbarkeit	12 Monate bei +10 °C bis +30 °C in trockener Umgebung		
Verarbeitungstemperatur	+15 °C bis +30 °C Material- bzw. Bauteiltemperatur		
Flammpunkt	> 150 °C	> 100 °C	> 150 °C

- Die bisherige Festlegung des Abschnitts 2.1.1 zur Wärmeformbeständigkeitstemperatur (HDT) wird hiermit durch die nachfolgende Festlegung ersetzt:

- Wärmeformbeständigkeitstemperatur (HDT)
nach DIN EN ISO 75-2¹ (Verfahren A) > 42,0 °C

- Die bisherigen Festlegungen des Abschnitts 2.3.2 werden hiermit durch die nachfolgenden Festlegungen ersetzt:

2.3.2 Werkseigene Produktionskontrolle

In jedem Herstellwerk ist eine werkseigene Produktionskontrolle einzurichten und durchzuführen. Unter werkseigener Produktionskontrolle wird die vom Antragsteller vorzunehmende kontinuierliche Überwachung der Produktion verstanden, mit der dieser sicherstellt, dass die von ihm hergestellten Bauprodukte den Bestimmungen dieser allgemeinen bauauf-

¹ DIN EN ISO 75-2

Kunststoffe - Bestimmung der Wärmeformbeständigkeitstemperatur – Teil 2: Kunststoffe und Hartgummi (ISO 75-2:2004); Deutsche Fassung EN ISO 75-2:2004; Ausgabe: 2004-09

**Bescheid über die Änderung der
allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung**

Nr. Z-42.3-482

Seite 3 von 4 | 7. Mai 2013

sichtlichen Zulassung entsprechen.

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

– Beschreibung und Überprüfung des Ausgangsmaterials

Im Rahmen der Wareneingangskontrolle hat sich der Antragsteller davon zu überzeugen, dass die Ausgangsstoffe für die Komponente A, die Komponente B und die Komponente C den beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Rezepturangaben entsprechen. Dazu hat sich der Antragsteller bei jeder Lieferung vom Vorlieferanten Werkzeugezeugnisse 2.2 in Anlehnung an DIN EN 10204² vorlegen zu lassen. Nach dem Wareneingang der Ausgangsstoffe sind diesen Chargennummern zu zuordnen.

Die Ausgangsstoffe sind entsprechend den Rezepturangaben für die jeweilige Komponente zu mischen und diese sind ebenfalls mit Chargennummern zu versehen.

Kontrollen und Prüfungen die während der Herstellung durchzuführen sind

Vor dem Abfüllen in die Gebinde entsprechend Abschnitt 2.2.2 sind an jeder Produktionscharge Proben zu entnehmen und die Einhaltung der Anforderungen nach Abschnitt 2.1.1 entsprechend der Festlegungen nachfolgender Tabelle 2 zu überprüfen:

Tabelle 2 - im Rahmen der werkseigenen Produktionskontrolle durchzuführende Prüfungen

	Komponente A	Komponente B	Komponente C
a) Prüfungen an den einzelnen Komponenten			
Dichte	X	X	X
IR-Spektrum	X	X	X
Viskosität, dyn. bei 25°C	X	X	X
Reaktionszeiten bei 25°C	X	X	-
b) Prüfungen an der ausgehärteten Harzmischung			
Dichte (nach 24 h; Komp. A + B)	X		-
Biegespannung σ_{fB} (nach 24 h; Komp. A + B)	X		-
Biege-Elastizitätsmodul E_f (nach 24 h; Komp. A + B)	X		-
Eindruckhärte (nach 24 h; Komp. A + B)	X		-

– Kontrolle der Gebinde

Es sind die Anforderungen an die Kennzeichnung nach Abschnitt 2.2.3 zu überprüfen.

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

- Bezeichnung des Bauprodukts bzw. des Ausgangsprodukts und der Bestandteile,
- Art der Kontrolle oder Prüfung,
- Datum der Herstellung und der Prüfung des Bauprodukts bzw. des Ausgangsmaterials,

²

DIN EN 10204

Metallische Erzeugnisse - Arten von Prüfbescheinigungen; Deutsche Fassung
EN 10204:2004; Ausgabe:2005-01

**Bescheid über die Änderung der
allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung**

Nr. Z-42.3-482

Seite 4 von 4 | 7. Mai 2013

- Ergebnis der Kontrollen und Prüfungen und, soweit zutreffend, Vergleich mit den Anforderungen und
- 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.

Rudolf Kersten
Referatsleiter

Beglaubigt