

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

Zulassungsstelle für Bauprodukte und Bauarten

Bautechnisches Prüfamnt

Eine vom Bund und den Ländern
gemeinsam getragene Anstalt des öffentlichen Rechts

Mitglied der EOTA, der UEAtc und der WFTAO

Datum:

10.04.2014

Geschäftszeichen:

I 36-1.30.11-4/12

Zulassungsnummer:

Z-30.11-57

Geltungsdauer

vom: **1. Mai 2014**

bis: **1. Mai 2019**

Antragsteller:

voestalpine Stahl GmbH

voestalpine-Straße 3

4020 LINZ

ÖSTERREICH

Zulassungsgegenstand:

**Mit den metallischen Überzügen corrender ZM120, corrender ZM200 und corrender ZM275
korrosionsgeschützte Stahlbänder (Coils) zur Herstellung dünnwandiger kaltgeformter Bauteile**

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

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

Zulassungsgegenstand sind mit den metallischen Überzügen corrender ZM120, corrender ZM200 und corrender ZM275 korrosionsgeschützte Stahlbänder (Coils) für die Herstellung dünnwandiger kaltgeformter Bauteile (z. B. für Dach- und Wandbekleidungen).

Die metallischen Überzüge corrender ZM120, corrender ZM200 und corrender ZM275 bestehen aus einer Zink - Magnesium – Aluminium – Legierung und weisen gemäß der Dreiflächenprobe nach prEN 10346:2013 eine Mindestauflagenmasse nach Tabelle 1 auf.

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	Mindestauflagenmasse [g/m ²]	Theoretische Anhaltswerte für Schichtdicken je Seite bei der Einzelflächenprobe [µm]	
		Typischer Wert	Bereich ¹⁾
corrender ZM120	120	9	6 bis 14
corrender ZM200	200	15	10 bis 20
corrender ZM275	275	21	15 bis 27

¹⁾ Der Anwender kann davon ausgehen, dass diese Grenzwerte auf der Ober- und Unterseite eingehalten werden.

2 Bestimmungen für die Bauprodukte

2.1 Eigenschaften und Zusammensetzung

2.1.1 Werkstoffe

Es sind die Stahlsorten nach prEN 10346:2013, Tabelle 7 (Weichstähle zum Kaltumformen), Tabelle 8 (Stähle für die Anwendung im Bauwesen) und Tabelle 9 (Stähle mit hoher Dehngrenze zum Kaltumformen) mit einer Streckgrenze von bis zu 420 N/mm² oder geeignete Stahlsorten nach europäischer technischer Zulassung oder europäisch technischer Bewertung zu verwenden.

Detaillierte Angaben zu den Beschichtungssystemen corrender ZM120, corrender ZM200 und corrender ZM275 sind beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt.

2.1.2 Abmessungen

Die Nennblechdicken der Stahlbänder betragen zwischen 0,5 mm und 3,0 mm.

Hinweis: Bei den Flacherzeugnissen nach prEN 10346:2013 ist die Kernblechdicke einzuhalten. Dadurch können sich bei der Gesamtdicke der Erzeugnisse nach dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung auf Grund einer größeren Schichtdicke der metallischen Überzüge corrender ZM120, corrender ZM200 und corrender ZM275 von DIN EN 10143:2006-09 abweichende Werte ergeben.

2.1.3 Korrosionsschutz

Es gilt DIN 55634:2010-4, sofern nachfolgend keine anderen Festlegungen getroffen werden.

Die Korrosionsschutzsysteme können in Abhängigkeit von der Mindestauflagenmasse den in Tabelle 2 angegebenen atmosphärischen Korrosivitätskategorien in Abhängigkeit von der dort aufgeführten Schutzdauer zugeordnet werden.

Tabelle 2

Metallischer Überzug	Mindestauflagenmasse [g/m ²]	maximale Korrosivitätskategorie nach DIN 55634	Schutzdauer
corrender ZM120	120	C2	mittel
corrender ZM200	200	C3	hoch
corrender ZM275	275	C3	hoch

2.2 Transport, Lagerung und Kennzeichnung

2.2.1 Transport und Lagerung

Transport und Lagerung der Stahlbänder (Coils) und der daraus gefertigten Produkte hat so zu erfolgen, dass diese vor Feuchtigkeit geschützt sind. Dabei ist auch Kondensation aus Taupunktunterschreitung zu beachten, sofern nicht ein kurzfristiges wieder Abtrocknen erfolgen kann. Der metallische Überzug darf nicht beschädigt werden.

2.2.2 Kennzeichnung

Die Lieferscheine der mit den metallischen Überzügen corrender ZM120, corrender ZM200 und corrender ZM275 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 corrender ZM120, corrender ZM200 und corrender ZM275 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 corrender ZM120, corrender ZM200 und corrender ZM275 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 corrender ZM120, corrender ZM200 und corrender ZM275 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 corrender ZM120, corrender ZM200 und corrender ZM275 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 prEN 10346:2013, Abschnitt 8.2, folgende Prüfungen durchzuführen:

- Die Auflagenmasse des metallischen Überzuges ist nach prEN 10346:2013, Abschnitt 8.5.5 zu ermitteln. Der Mittelwert einer Dreiflächenprobe entspricht bei dem metallischen Überzug corrender ZM120 der Mindestauflagenmasse von 120 g/m². Alle Einzelwerte müssen größer als 100 g/m² sein. Der Mittelwert einer Dreiflächenprobe entspricht bei dem metallischen Überzug corrender ZM200 der Mindestauflagenmasse von 200 g/m². Alle Einzelwerte müssen größer als 170 g/m² sein. Der Mittelwert einer Dreiflächenprobe entspricht bei dem metallischen Überzug corrender ZM275 der Mindestauflagenmasse von 275 g/m². Alle Einzelwerte müssen größer als 235 g/m² sein.
- Die Haftung des metallischen Überzuges kann nach einem beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Verfahren überprüft werden. In Schiedsfällen ist der Kaltversuch nach DIN EN 13523-7:2001-12 durchzuführen. Bei Stahlsorten mit einer Streckgrenze von ≤ 280 N/mm² bei einem Biegezug von 1,0T und bei Stahlsorten mit einer Streckgrenze von ≥ 320 N/mm² bei einem Biegezug von 1,5T darf kein Verlust der Haftfestigkeit auftreten.
- Die Zusammensetzung der Legierung des metallischen Überzuges corrender 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 Beschichtungssystemen corrender ZM120, corrender ZM200 und corrender ZM275 korrosionsgeschützten Stahlbänder (Coils) durchzuführen. Die Probennahme und Prüfungen obliegen jeweils der anerkannten Überwachungsstelle.

Zusätzlich zu den in der werkseitigen Produktionskontrolle geforderten Prüfungen ist:

- im Rahmen der Erstprüfung die Identität des metallischen Überzuges durch eine REM-Aufnahme des Querschnittes des metallischen Überzuges zu dokumentieren,
- im Rahmen der regelmäßigen Überwachung eine Salzsprühnebelprüfung nach DIN EN ISO 9227 (NSS-Prüfung) mit einer Belastungsdauer von 500 Stunden durchzuführen. Die Wertungszahl für den Schutzgrad R_p nach DIN EN ISO 10289 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.

3 Bestimmung für die Konstruktion und Bemessung

Es gelten die zutreffenden Technischen Baubestimmungen.

Es ist zu beachten, dass:

- Wassersackbildung durch konstruktive Maßnahmen ausgeschlossen ist,
- dauerfeuchte Schmutzansammlungen vermieden werden.

Für Einsatzumgebungen, die der Korrosivitätskategorie C3 oder höher nach DIN EN ISO 12944-2 entsprechen, muss die Durchführbarkeit von Kontroll- und Instandsetzungsmaßnahmen bereits bei der Konstruktion eingeplant werden.

4 Bestimmung für die Ausführung

Es gelten die zutreffenden Technischen Baubestimmungen.

5 Unterhalt und Wartung

Instandsetzungen sind so rechtzeitig durchzuführen, dass die Korrosionsschutzwirkung durchgängig voll wirksam erhalten bleibt.

Andreas Schult
Referatsleiter

Beglaubigt