

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, der UEAtc und der WFTAO

Datum:

16.11.2016

Geschäftszeichen:

II 22-1.40.25-17/16

Zulassungsnummer:

Z-40.25-484

Geltungsdauer

vom: **16. November 2016**

bis: **16. November 2021**

Antragsteller:

Basell Sales & Marketing Company B.V.

Delftseplein 27E
3013AA ROTTERDAM
NIEDERLANDE

Zulassungsgegenstand:

**Formmassen aus Polyethylen (PE LMD),
Lupolen 4021 K RM, Rotationstyp**

Der oben genannte Zulassungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich zugelassen.
Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung umfasst fünf Seiten und drei Anlagen mit vier Seiten.
Der Gegenstand ist erstmals am 15. März 2011 allgemein bauaufsichtlich zugelassen worden.

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 beauftragten 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) Gegenstand dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung ist die Polyethylen (PE-LMD)-Formmasse mit der Herstellerbezeichnung "Lupolen 4021 K RM" (natur). Die Formmasse wird als Granulat hergestellt.

(2) Die PE-Formmasse wird nach DIN EN ISO 1872-1¹ wie folgt bezeichnet:

– ISO 1872-PE,RALNG,40-D045

(3) Die PE-LMD-Formmasse darf für die Herstellung von Bauteilen bzw. Formstoffen (Halbzeugen) z. B. im Rotationssinterverfahren zur Verwendung in Anlagen zum Lagern, Abfüllen und Umschlagen wassergefährdender Flüssigkeiten verwendet werden. Das Erfordernis einer allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung für diese Erzeugnisse bleibt von der vorliegenden allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung der PE-LMD-Formmasse unberührt.

(4) Die Formmasse ist UV-stabilisiert, so dass sie auch für Formstoffe eingesetzt werden darf, aus denen Bauteile gefertigt werden, die im Freien verwendet werden.

(5) Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung wird unbeschadet der Prüf- oder Genehmigungsvorbehalte anderer Rechtsbereiche erteilt.

(6) Die Geltungsdauer dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung (siehe Seite 1) bezieht sich auf die Verwendung im Sinne von Einbau des Zulassungsgegenstandes und nicht auf die Verwendung im Sinne der späteren Nutzung.

2 Bestimmungen für die Bauprodukte

2.1 Allgemeines

Die PE-LMD-Formmasse muss den Besonderen Bestimmungen und den Anlagen dieses Bescheids sowie den beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Angaben entsprechen.

2.2 Eigenschaften

(1) Die Anwendbarkeit der Medienliste 40-1.1² für Medien mit einem Wert von $A_{2B} \leq 1,1$, die zur Herstellung von Auffangvorrichtungen dienen, darf unter Beachtung der in der Medienliste aufgeführten Randbedingungen für die vorliegende Formmasse ausdrücklich auch für PE-LMD angenommen werden; die Medienbeständigkeit von Lagerbehältern jedoch, die aus dieser Formmasse hergestellt werden, ist für jedes einzelne Medium nachzuweisen. Die Eigenschaften der PE-LMD-Formmasse ist den Anlagen 1 und 2 zu entnehmen.

(2) Bauteile aus der PE-LMD-Formmasse erfüllen bei einer Wanddicke von $\geq 1,4$ mm die Bedingungen für die Einstufung in die Baustoffklasse B2 nach DIN 4102-1³.

2.3 Herstellung, Verpackung, Transport, Lagerung und Kennzeichnung

2.3.1 Herstellung

(1) Die Herstellung der PE-LMD-Formmasse hat entsprechend Hinterlegung beim Deutschen Institut für Bautechnik zu erfolgen. Ein Wechsel der Rezeptur und des Verfahrens ist dem Deutschen Institut für Bautechnik anzuzeigen.

¹ DIN EN ISO 1872-1:1999-10 Kunststoffe – Polyethylen (PE)-Formmassen - Teil 1: Bezeichnungssystem und Basis für Spezifikationen (ISO 1872-1:1993)

² Medienliste 40-1.1, Stand März 2016; erhältlich im Deutschen Institut für Bautechnik; Anmerkung: die in der Medienliste 40-1.1 auf PE-HD bezogene Liste darf für die vorliegenden Formmassen ausdrücklich auch auf PE-LMD angewendet werden.

³ DIN 4102-1:1998-05 Brandverhalten von Baustoffen und Bauteilen, Teil 1: Baustoffe; Begriffe, Anforderungen und Prüfungen

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

Nr. Z-40.25-484

Seite 4 von 5 | 16. November 2016

(2) Die Formmasse darf nur im Werk Basell Polyolefine GmbH in 50387 Wesseling hergestellt werden.

2.3.2 Verpackung, Transport, Lagerung

Verpackung, Transport und Lagerung müssen so erfolgen, dass die Gebrauchstauglichkeit nicht beeinträchtigt wird.

2.3.3 Kennzeichnung

(1) Die Verpackung oder der Lieferschein der PE-LMD-Formmasse 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.

(2) Außerdem hat der Hersteller die PE-LMD-Formmasse gut sichtbar und dauerhaft mit folgenden Angaben zu kennzeichnen:

- Produktbezeichnung "Lupolen 4021 K RM",
- Herstellungs- oder Chargennummer,
- Herstellungsjahr und -monat (sofern nicht aus Chargennummer abzuleiten),
- PE-LMD,
- Herstellerbezeichnung (Basell Polyolefine GmbH).

2.4 Übereinstimmungsnachweis

2.4.1 Allgemeines

(1) Die Bestätigung der Übereinstimmung der PE-LMD-Formmasse mit den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für das Herstellwerk mit einem Übereinstimmungszertifikat auf der Grundlage einer werkseigenen Produktionskontrolle und einer regelmäßigen Fremdüberwachung einschließlich einer Erstprüfung des Bauprodukts nach Maßgabe der folgenden Bestimmungen erfolgen.

(2) Für die Erteilung des Übereinstimmungszertifikats und die Fremdüberwachung einschließlich der dabei durchzuführenden Produktprüfungen hat der Hersteller der PE-LMD-Formmasse eine hierfür anerkannte Zertifizierungsstelle sowie eine hierfür anerkannte Überwachungsstelle einzuschalten.

(3) 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.

(4) Dem Deutschen Institut für Bautechnik ist von der Zertifizierungsstelle eine Kopie des von ihr erteilten Übereinstimmungszertifikats zur Kenntnis zu geben. Dem Deutschen Institut für Bautechnik ist zusätzlich eine Kopie des Erstprüfberichts zur Kenntnis zu geben.

2.4.2 Werkseigene Produktionskontrolle

(1) Im 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 hergestellte PE-LMD-Formmasse den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entspricht.

(2) Im Rahmen der werkseigenen Produktionskontrolle sind die Kontrollen und Prüfungen gemäß Anlage 4 durchzuführen. Für die Ermittlung der Werte ist jeweils der Mittelwert aus drei Einzelmessungen zu bilden.

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

- Bezeichnung des Ausgangsmaterials und der Bestandteile,

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

Nr. Z-40.25-484

Seite 5 von 5 | 16. November 2016

- Art der Kontrolle oder Prüfung,
- Datum der Herstellung und der Prüfung der PE-LMD-Formmasse bzw. des Ausgangsmaterials oder der Bestandteile,
- Herstellungs- oder Chargennummer,
- Ergebnis der Kontrollen und Prüfungen und, soweit zutreffend, Vergleich mit den Anforderungen,
- Unterschrift des für die werkseigene Produktionskontrolle Verantwortlichen.

(4) Die Aufzeichnungen sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren und der für die Fremdüberwachung eingeschalteten Überwachungsstelle vorzulegen. Sie sind dem Deutschen Institut für Bautechnik vorzulegen und der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzulegen.

(5) Bei ungenügendem Prüfergebnis sind vom Hersteller unverzüglich die erforderlichen Maßnahmen zur Abstellung des Mangels zu treffen. Chargen der PE-LMD-Formmasse, 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.

2.4.3 Fremdüberwachung

(1) Im Herstellwerk ist die werkseigene Produktionskontrolle durch eine Fremdüberwachung gemäß Anlage 4 regelmäßig zu überprüfen, mindestens jedoch einmal jährlich.

(2) Im Rahmen der Fremdüberwachung ist eine Erstprüfung der PE-LMD-Formmasse durchzuführen und sind Proben nach dem in Anlage 4 in der letzten Spalte festgelegten Prüfplan zu entnehmen und zu prüfen. Die Probenahme und Prüfungen obliegen jeweils der anerkannten Überwachungsstelle.

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

3 Bestimmungen für die Weiterverarbeitung

Für die mit der PE-LMD-Formmasse hergestellten im Abschnitt 1 (3) aufgeführten Erzeugnisse gelten die besonderen Bestimmungen der für diese erteilten allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassungen.

Holger Eggert
Referatsleiter

Beglaubigt

Werkstoffkennwerte

Tabelle 1: Eigenschaften von Lupolen 4021 M RM (Rotationstyp)

Eigenschaft, Einheit	Prüfmethode	Kennwert*
Physikalische Eigenschaften*		
Dichte in g/cm	DIN EN ISO 1183-1 ¹	0,9395
MFR 190/2,16 in g/10 min	DIN EN ISO 1133 ²	4
Mechanische Eigenschaften* (gepresste Proben)		
Streckspannung in N/mm ²	DIN EN ISO 527-2 ³ (50 mm/min)	≥ 19
Streckdehnung in %		≥ 9
Bruchdehnung in %		≥ 450
E-Modul (Sekante, Zug, kurzzeitig) in N/mm ² – bei 23 °C (bzw. 15 °C) – bei 35 °C – bei 50 °C	DIN EN ISO 527-2 (1 mm/min)	750 440 300
E-Modul (Sekante, Zug, langfristig, Relaxation, bis 2 % Dehnung ⁴) in N/mm ² – bei 23 °C (bzw. 15 °C) – bei 35 °C	DIN EN ISO 527-2 (extrapoliert)	85 60
Shore-D-Härte (15 s)	ISO 868 ⁵	58
Kerbschlagzugfestigkeit in kJ/m ² – bei -30 °C – bei +23 °C	DIN EN ISO 8256 ⁶	120 265
Vicat-Erweichungstemperatur A/50	DIN EN ISO 306 ⁷	114 °C

- 1 DIN EN ISO 1183-1:2013-04 Kunststoffe – Verfahren zur Bestimmung der Dichte von nicht verschäumten Kunststoffen. Teil 1: Eintauchverfahren, Verfahren mit Flüssigkeitspyknometer und Titrationverfahren (ISO 1183-1:2004); Deutsche Fassung EN ISO 1183-1:2004
- 2 DIN EN ISO 1133-1:2012-03 Kunststoffe – Bestimmung der Schmelze-Massefließrate (MFR) und der Schmelze-Volumenfließrate (MVR) von Thermoplasten – Teil 1: Allgemeines Prüfverfahren
- 3 DIN EN ISO 527-2:2012-06 Kunststoffe – Bestimmung der Zugeigenschaften – Teil 2: Prüfbedingungen für Form- und Extrusionsmassen (ISO 527-2:1993 einschl. Corr. 1:1994); Deutsche Fassung EN ISO 527-2:1996
- 4 Die genannten E-Moduln für Dehnung < 2 % dürfen auch für Bauteile angewendet werden, deren Dehnungen lokal oder temporär überschritten werden, einen Wert von 5 % jedoch nicht überschreiten
- 5 DIN EN ISO 868: 2003-10 Kunststoffe und Hartgummi, Bestimmung der Eindruckhärte mit einem Durometer (Shore-Härte) (ISO 868:2003); Deutsche Fassung EN ISO 868: 2003
- 6 DIN EN ISO 8256:2005-05 Kunststoffe – Bestimmung der Schlagzugzähigkeit
- 7 DIN EN ISO 306:2004-10 Kunststoffe – Thermoplaste – Bestimmung der Vicat-Erweichungstemperatur (VST)

Werkstoffkennwerte

Fortsetzung Tabelle 1

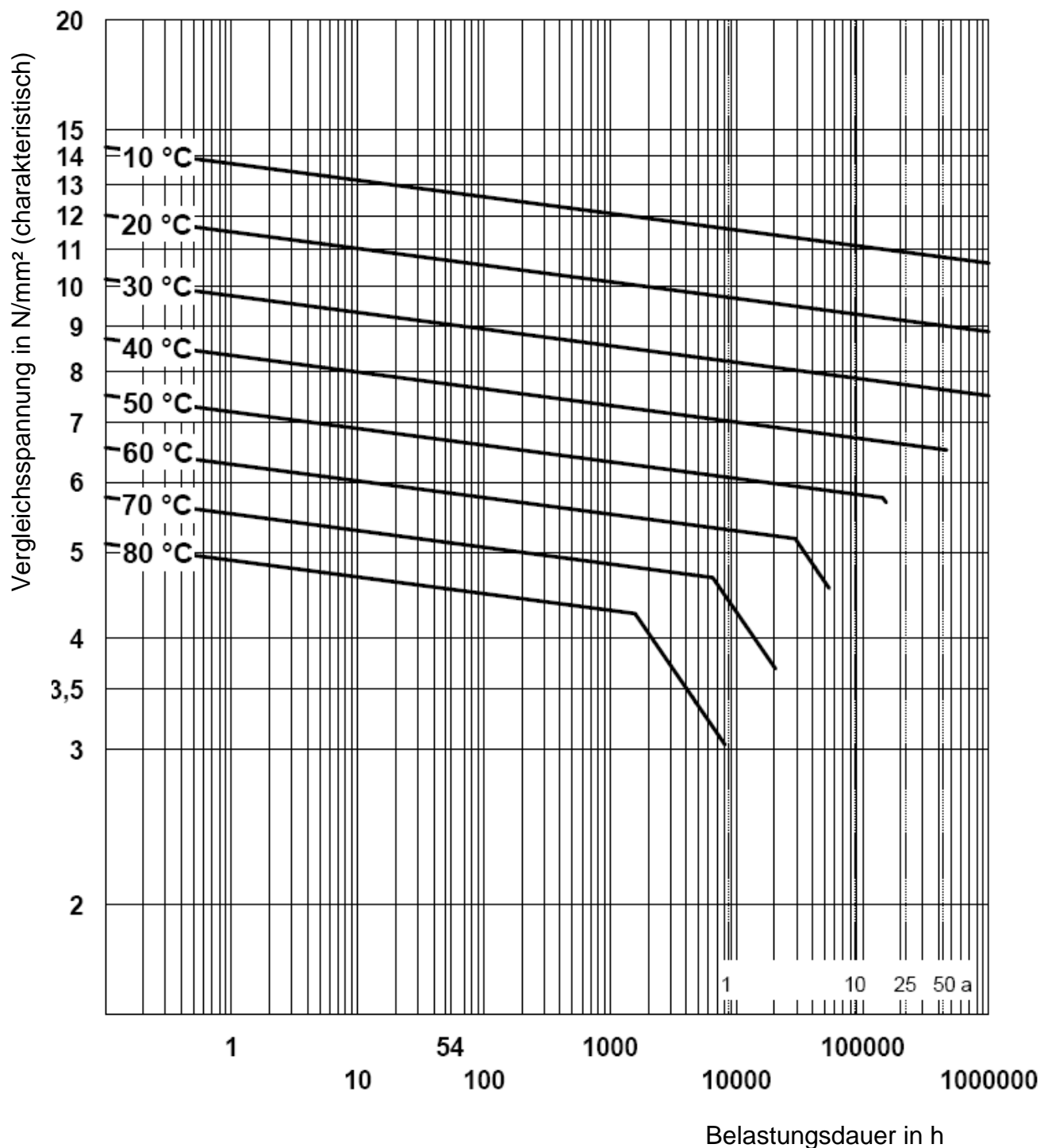
Eigenschaft, Einheit	Prüfmethode	Kennwert*
Übrige Eigenschaften		
Oxidations-Induktions-Zeit (OIT) bei 200 °C in min	DIN EN 728 ⁸	> 40
Kerbempfindlichkeit (FNCT, 6 N/mm ² , 2 % Arkopal N100, 50 °C) in h	ISO 16770 ⁹	> 30
Abminderungsfaktor A _{2B} für <ul style="list-style-type: none"> – Sammelgruben (20 °C, häusliches Abwasser) – Fettabscheider (35 °C) – Leichtflüssigkeitsabscheider (20 °C) – für alle Anwendungen für zugfreie Bereiche und für Bereiche ohne Medieneinfluss (flüssig oder gasförmig) 	in Anlehnung an DIN EN ISO 12814-3 ¹⁰	1,15 1,48 1,20 1,0
Abminderungsfaktor A _{2I} für <ul style="list-style-type: none"> – Sammelgruben (häusliches Abwasser, 20 °C) – Fettabscheider (35 °C) – Leichtflüssigkeitsabscheider (20 °C) 	./.	1,1 1,1 1,1

* Die angegebenen Kennwerte sind typische Werte, bei denen aufgrund der Abhängigkeiten dieser Eigenschaften von den Polymerdaten Dichte und MFR geringfügige Abweichungen nach oben und unten möglich sind

⁸ DIN EN 728:1997-03 Kunststoff-Rohrleitungs- und Schutzrohrsysteme, Bestimmung der Oxidations-Induktionszeit; Deutsche Fassung EN 728:1997

⁹ ISO 16770:2004-02 Kunststoffe – Bestimmung der Spannungsrissbeständigkeit von Polyethylen unter Medieneinfluss (ESC) – Kriechversuch an Probekörpern mit umlaufender Kerbe (FNCT)

¹⁰ DIN EN ISO 12814-3:2005-10 Prüfen von Schweißverbindungen aus thermoplastischen Kunststoffen – Teil 3: Zeitstand-Zugversuch (enthält Änderung A1:2005)



elektronische kopie der abz des dibt: z-40.25-484

Formmasse aus Polyethylen (PE-LMD), Lupolen 4021 K RM

Mindestzeitstandkurven für rotationsgeformte Rohre aus Lupolen 4021 KRM (natur)

Anlage 2

Formmassen aus Polyethylen (PE-LMD),
Lupolen 4021 KRM

Anlage 3

Prüfplan

Tabelle 2: Prüfplan werkseigene Produktionskontrolle (WP) und Fremdüberwachung (FÜ) für Lupolen 4021 K RM (Rotationstyp)

Eigenschaft*, Einheit	Prüfnorm	Anforderung	Häufigkeit
Schmelzindex in g/(10 min)	DIN EN ISO 1133-1 ¹ MFR 190/2,16	4,0 ± 0,5	WP: Jede Charge FÜ: jährlich
Streckspannung in N/mm ²	DIN EN ISO 527-1 ² (bei 50 mm/min)	≥ 18	WP: 2 x jährlich
Streckdehnung in %		≥ 9	WP: 2 x jährlich
E-Modul (Sekante, Zug, kurzzeitig, 23 °C) in N/mm ²	DIN EN ISO 527-2 ³	≥ 700	WP: 2 x jährlich
Dichte in g/cm	DIN EN ISO 1183 ⁴	0,9395 ± 0,002	WP: Jede Charge FÜ: jährlich
Oxidations-Induktions-Zeit (OIT) bei 200 °C in min	DIN EN ISO 11357-6 ⁵	≥ 40	WP: Anfang und Ende jeder Fertigung FÜ: jährlich
Kerbempfindlichkeit (FNCT, 6,0 N/mm ² , 2 % Arkopal N100, 50 °C) in h	ISO 16770 ⁶	≥ 30	WP: 2 x jährlich
Kerbempfindlichkeit (FNCT, 4,0 N/mm ² , 2 % Arkopal N100, 60 °C) in h		≥ 22	FÜ: jährlich
Kerbschlagzugfestigkeit in kJ/m ² bei +23 °C	DIN EN ISO 8256 ⁷	≥ 230	WP: 2 x jährlich FÜ: jährlich

* Mit Ausnahme von MFR und OIT sind die Eigenschaften an gepressten Proben zu ermitteln.

- | | | |
|---|----------------------------|---|
| 1 | DIN EN ISO 1133-1:2012-03 | Kunststoffe – Bestimmung der Schmelze-Massefließrate (MFR) und der Schmelze-Volumenfließrate (MVR) von Thermoplasten – Teil 1: Allgemeine Prüfverfahren |
| 2 | DIN EN ISO 527-1:2012-06 | Kunststoffe; Bestimmung der Zugeigenschaften; Teil 1: Allgemeine Grundsätze |
| 3 | DIN EN ISO 527-2:2012-06 | Kunststoffe – Bestimmung der Zugeigenschaften – Teil 2: Prüfbedingungen für Form- und Extrusionsmassen |
| 4 | DIN EN ISO 1183-1:2013-04 | Kunststoffe – Verfahren zur Bestimmung der Dichte von nicht verschäumten Kunststoffen. Teil 1: Eintauchverfahren, Verfahren mit Flüssigkeitspyknometer und Titrationverfahren (ISO 11831:2004) |
| 5 | DIN EN ISO 11357-6:2013-04 | Kunststoffe – Dynamische Differenz-Thermoanalyse (DSC) – Teil 6: Bestimmung der Oxidations-Induktionszeit (isothermische OIT) und Oxidations-Induktionstemperatur (dynamische OIT) (ISO 11357-6:2008) |
| 6 | ISO 16770:2004-02 | Kunststoffe – Bestimmung der Spannungsrisssbeständigkeit von Polyethylen unter Medieneinfluss (ESC) – Kriechversuch an Probekörpern mit umlaufender Kerbe (FNCT) |
| 7 | DIN EN ISO 8256:2005-05 | Kunststoffe – Bestimmung der Schlagzugzähigkeit |