

## 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:

28.06.2017

Geschäftszeichen:

III 55-1.42.1-13/17

#### Zulassungsnummer:

**Z-42.1-341**

#### Geltungsdauer

vom: **2. Juli 2017**

bis: **2. Juli 2022**

#### Antragsteller:

**POLOPLAST GmbH & Co. KG**

Poloplast-Straße 1

4060 LEONDING

ÖSTERREICH

#### Zulassungsgegenstand:

**Abwasserrohre mit mehrschichtigem Wandaufbau aus mineralverstärktem Polypropylen und Formstücke aus mineralverstärktem Polypropylen mit homogenem Wandaufbau und der Bezeichnung "POLO KAL 3S" für Hausabflussleitungen**

Der oben genannte Zulassungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich zugelassen.  
Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung umfasst neun Seiten und zwei Anlagen.  
Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung ersetzt die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung Nr. Z-42.1-341 vom 20. Juni 2012, geändert durch Bescheid vom 11. Juli 2014.

## I ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

- 1 Mit der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung ist die Verwendbarkeit bzw. Anwendbarkeit des Zulassungsgegenstandes im Sinne der Landesbauordnungen nachgewiesen.
- 2 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung ersetzt nicht die für die Durchführung von Bauvorhaben gesetzlich vorgeschriebenen Genehmigungen, Zustimmungen und Bescheinigungen.
- 3 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung wird unbeschadet der Rechte Dritter, insbesondere privater Schutzrechte, erteilt.
- 4 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.
- 5 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.
- 6 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

Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung gilt für die Herstellung und Verwendung des Hausabflussrohrsystems mit der Bezeichnung "POLO-KAL 3S (PK 3S)". Das Hausabflussrohrsystem besteht aus

- Abwasserrohren mit einem dreischichtigen Wandaufbau aus Polypropylen, wobei die mittlere Schicht mineralverstärkt ausgeführt ist und
- Formstücken mit homogenem Wandaufbau aus mineralverstärktem Polypropylen in den Nennweiten DN/OD 75 bis DN/OD 160.

Die Abwasserrohre und Formstücke des Hausabflussrohrsystems sind normalentflammbare Baustoffe der Baustoffklasse "B2" nach DIN 4102-1<sup>1</sup>, bzw. der europäischen Klasse "D-s2,d1" nach DIN EN 13501-1<sup>2</sup>. Werden solche Abwasserleitungen durch Wände oder Decken geführt, sind nach bauaufsichtlichen Vorschriften (z. B. DIN 4102-11<sup>3</sup>) Maßnahmen gegen die Übertragung von Feuer und Rauch vorzusehen.

Diese Abwasserrohre und Formstücke dürfen nur für Abwasserleitungen innerhalb von Gebäuden entsprechend der Definition des Anwendungskennzeichens "B" nach DIN EN 1451-1<sup>4</sup> verwendet werden.

Die Abwasserrohre und Formstücke sind nur für die Ableitung von Abwasser gemäß DIN 1986-3<sup>5</sup> bestimmt, das keine höheren Temperaturen aufweist als solche, die in DIN EN 476<sup>6</sup> festgelegt sind.

### 2 Bestimmungen für die Abwasserrohre und Formstücke

#### 2.1 Eigenschaften und Zusammensetzung

##### 2.1.1 Allgemeines

Soweit nachfolgend nichts anderes festgelegt ist, gelten die Anforderungen von DIN EN 1451-1<sup>4</sup>.

##### 2.1.2 Werkstoff

Die Zusammensetzung der Innenschicht aus Polypropylen-Copolymer und der Außenschicht aus Polypropylen-Homopolymer, sowie die der Zwischenschicht aus mineralverstärktem Polypropylen der Abwasserrohre und die des mineralverstärkten Polypropylens der Formstücke entspricht den beim Deutschen Institut für Bautechnik und der fremdüberwachenden Stelle hinterlegten Rezepturen.

1	DIN 4102-1:	Brandverhalten von Baustoffen und Bauteilen – Teil 1: Baustoffe; Begriffe, Anforderungen und Prüfungen, Abschnitte 3 und 6; Ausgabe: 1998-05
2	DIN EN 13501-1:	Klassifizierung von Bauprodukten und Bauarten zu Ihrem Brandverhalten - Teil 1: Klassifizierung mit den Ergebnissen aus den Prüfungen zum Brandverhalten von Bauprodukten; Deutsche Fassung EN 13501-1:2007+A1:2009
3	DIN 4102-11	Brandverhalten von Baustoffen und Bauteilen; Rohrummantelungen, Rohrab-schottungen, Installationsschächte und -kanäle sowie Abschlüsse ihrer Revisions-öffnungen; Begriffe, Anforderungen und Prüfungen; Ausgabe: 1985-12
4	DIN EN 1451-1	Kunststoff-Rohrleitungssysteme zum Ableiten von Abwasser (niedriger und hoher Temperatur) innerhalb der Gebäudestruktur - Polypropylen (PP) – Teil 1: Anfor-derungen an Rohre, Formstücke und das Rohrleitungssystem; Deutsche Fassung EN 1451-1:1998; Ausgabe: 1999-03
5	DIN 1986-3	Entwässerungsanlagen für Gebäude und Grundstücke – Teil 3: Regeln für Betrieb und Wartung; Ausgabe: 2004-11
6	DIN EN 476	Allgemeine Anforderungen an Bauteile für Abwasserkanäle und -leitungen für Schwerkraftentwässerungssysteme; Deutsche Fassung EN 476:1997; Ausgabe: 1997-08

**Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung**

Nr. Z-42.1-341

Seite 4 von 9 | 28. Juni 2017

Die mineralischen Verstärkungsstoffe dürfen die Massenanteile nicht überschreiten, die in der beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Rezeptur genannt sind.

Werkstoff unkontrollierter Zusammensetzung darf nicht verwendet werden.

Die Verwendung von Umlaufmaterial gleicher Rezeptur aus Fertigungsstätten des Antragstellers ist aus der Fertigung mineralverstärkter Formstücke zulässig und darf nur diesen beigemischt werden.

**2.1.3 Dichte**

Bei der Prüfung nach Abschnitt 2.3.2 weist die Dichte des verarbeiteten Polypropylenwerkstoffes der Abwasserrohre folgende Werte auf:

Innenschicht	0,910 g/cm <sup>3</sup> ± 0,020 g/cm <sup>3</sup>
mineralverstärkte Zwischenschicht	2,450 g/cm <sup>3</sup> ± 0,100 g/cm <sup>3</sup>
Außenschicht	0,910 g/cm <sup>3</sup> ± 0,020 g/cm <sup>3</sup>

Die Dichte der Formstücke (einschl. Spritzgussrohrmuffe und Passstück BL 150) aus mineralverstärktem Polypropylen weist Werte von 1,500 g/cm<sup>3</sup> ± 0,500 g/cm<sup>3</sup> auf:

**2.1.4 Schmelze-Massefließrate (MFR)**

Bei der Prüfung nach Abschnitt 2.3.2 weist der MFR der verarbeiteten Polypropylenwerkstoffe der Abwasserrohre folgende Werte auf:

Innenschicht (MFR 230°C/ 2,16 kg)	0,2 g/10 min < MFR < 0,6 g/10 min
Mittelschicht (MFR 230°C/ 5 kg)	1,0 g/10 min < MFR < 8,0 g/10 min
Außenschicht (MFR 230°C/ 2,16 kg)	0,2 g/10 min < MFR < 0,6 g/10 min

Der MFR (MFR 230°C/ 2,16 kg) der Formstücke aus mineralverstärktem Polypropylen weist jeweils folgende Werte auf:

Formstücke DN 125 bis DN 160 (einschl. Überschiebemuffe DN 90, Übergangrohr DN 90/50, DN 90/75 sowie DN 110/90)	0,50 g/10 min < MFR < 3,50 g/10 min
Formstücke < DN 125	0,80 g/10 min < MFR < 4,00 g/10 min
Spritzgussrohrmuffe (einschl. Passstück BL 150)	0,50 g/10 min < MFR < 5,00 g/10 min

**2.1.5 Schichthaftung**

Die coextrudierten Schichten der Rohrwandung sind bei der Prüfung nach Abschnitt 2.3.2 dauerhaft miteinander verbunden.

**2.1.6 Farbe und Wandaufbau**

Die Rohre und Formstücke sind durchgehend gleichmäßig eingefärbt.

Der Wandaufbau der Abwasserrohre weist eine gleichmäßige Struktur und Abmessungen entsprechend Anlage 1 auf.

**2.1.7 Maße**

Die Abmessungen der Rohre entsprechen den Angaben der Anlage 1, die der Formstücke den Angaben der Anlage 2.

**2.1.8 Brandverhalten**

Die Abwasserrohre und Formstücke erfüllen die Anforderungen an normalentflammbare Baustoffe der Baustoffklasse "B2" nach DIN 4102-1<sup>1</sup>, bzw. der europäischen Klasse "D-s2,d1" nach DIN EN 13501-1<sup>2</sup>.

### 2.1.9 Elastomerdichtungen

Die vom Antragsteller mitzuliefernden Elastomerdichtungen entsprechen den Anforderungen von DIN EN 681-1<sup>7</sup>.

### 2.1.10 Schlagfestigkeit

Die Abwasserrohre weisen bei Kugelfallprüfungen im Umfungsverfahren nach den Festlegungen in Abschnitt 2.3.2 bei  $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$  eine Bruchrate von  $\leq 10\%$  auf.

### 2.1.11 Festigkeit der Muffe/Rohr-Verbindung

Die Verbindung von Muffe und Rohr der in Spritzguss ausgeführten Anspritzmuffen weist bei Prüfung nach Abschnitt 2.3.2 keine Anzeichen von Aufspaltung, Ablösung, Rissbildung und/oder sonstiger Trennung der Verbindung auf.

## 2.2 Herstellung, Verpackung, Transport, Lagerung und Kennzeichnung

### 2.2.1 Herstellung

Die in Abschnitt 2.1 beschriebenen Abwasserrohre sind im Coextrusionsverfahren, die einschichtigen Formstücke im Spritzgussverfahren unter Beachtung des Abschnitts 2.3.2 zu fertigen. Bei der Fertigung sind folgende Herstellungsparameter bei jeder neuen Charge und bei jedem Anfahren der Maschine einzustellen:

- Schneckendrehzahlen,
- Drehmoment (über Motorleistung bzw. Stromaufnahme)
- Temperaturen an den Extrudern bzw. am Spritzkopf,
- Massendruck,
- Massetemperatur,
- Abzugsgeschwindigkeit und
- Maße (einschließlich Maße der Einzelschichten bei den Rohren).

Die jeweiligen Vorgabedaten sind in Form von Maschinendatenblättern oder auch softwareunterstützt als Einstellparameter je Maschine für jede Dimension der Rohre und Formstücke zu dokumentieren.

### 2.2.2 Verpackung, Transport, Lagerung

Die Rohre und Formstücke sind so zu lagern und zu transportieren, dass sie sich nicht schädlich verformen. Die Muffen der Abwasserrohre sind jederzeit allseitig lastfrei zu lagern. Die Stapelhöhe der Abwasserrohre auf der Baustelle oder im Zwischenlager soll, auch wenn Zwischenhölzer eingelegt werden, 1,50 m nicht übersteigen. Rohre mit einer Länge von 3 m müssen mindestens drei Auflager erhalten.

Die im "Technischen Handbuch" des Herstellers dokumentierten Lager- und Transportanweisungen sind einzuhalten.

Die Abwasserrohre und Formstücke sind bei Temperaturen um  $0^\circ\text{C}$  und darunter wegen der verminderten Schlagfestigkeit entsprechend vorsichtig zu behandeln.

### 2.2.3 Kennzeichnung

Die Rohre und Formstücke müssen vom Hersteller mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) nach den Übereinstimmungszeichen-Verordnungen der Länder gekennzeichnet werden, einschließlich der Zulassungsnummer Z-42.1-341. Die Kennzeichnung darf nur erfolgen, wenn die Voraussetzungen nach Abschnitt 2.3 zum Übereinstimmungsnachweis erfüllt sind.

<sup>7</sup>

DIN EN 681-1

Elastomer-Dichtungen - Werkstoff-Anforderungen für Rohrleitungs-Dichtungen für Anwendungen in der Wasserversorgung und Entwässerung – Teil 1: Vulkanisierter Gummi; Deutsche Fassung EN 681-1:1996 + A1:1998 + A2:2002 + AC:2002 + A3:2005; Ausgabe: 2006-11

## Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

Nr. Z-42.1-341

Seite 6 von 9 | 28. Juni 2017

Die Abwasserrohre und Formstücke sind zusätzlich deutlich sichtbar und dauerhaft jeweils mindestens einmal wie folgt zu kennzeichnen mit:

- Nennweite
- Winkel (bei Bögen)
- Herstellwerk
- Herstellungsjahr
- Hausabflussrohr "B" (bei Rohren)
- Baustoffklasse B2 normalentflammbar nach DIN 4102-1 oder Baustoffklasse D-s2,d1 nach DIN EN 13501-1

### 2.3 Übereinstimmungsnachweis

#### 2.3.1 Allgemeines

Die Bestätigung der Übereinstimmung der Abwasserrohre und Formstücke mit den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für jedes Herstellwerk mit einem Übereinstimmungszertifikat auf der Grundlage einer werkseigenen Produktionskontrolle und einer regelmäßigen Fremdüberwachung der Abwasserrohre und Formstücke nach Maßgabe der folgenden Bestimmungen erfolgen.

Für die Erteilung des Übereinstimmungszertifikats und die Fremdüberwachung einschließlich der dabei durchzuführenden Produktprüfungen hat der Hersteller der Abwasserrohre und Formstücke 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 zusätzlich eine Kopie des Erstprüfberichts, insbesondere der in Spritzguss ausgeführten Anspritzmuffen, 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 Bauprodukte den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entsprechen.

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

##### Beschreibung und Überprüfung des Ausgangsmaterials und der Bestandteile:

Die Zusammensetzung des mineralverstärkten Polypropylens und dessen Überprüfung muss den in Abschnitt 2.1 hierzu getroffenen Festlegungen und den beim Deutschen Institut für Bautechnik und der fremdüberwachenden Stelle hinterlegten Rezepturangaben entsprechen. Der Hersteller hat sich zum Nachweis der Rohstoffqualität bei jeder Lieferung zur Bestätigung der vereinbarten Vorgaben mindestens eine Werksbescheinigung "2.1" in Anlehnung an DIN EN 10204<sup>8</sup> vorlegen zu lassen. Darüber hinaus sind vor der Verarbeitung die Anforderungen der folgenden Abschnitte zu prüfen:

- Die Einhaltung der in Abschnitt 2.1.3 genannten Grenzwerte für die Dichte ist nach DIN EN ISO 1183-1<sup>9</sup> je Charge des Rohstofflieferanten zu prüfen.

<sup>8</sup> DIN EN 10204 Metallische Erzeugnisse - Arten von Prüfbescheinigungen; Deutsche Fassung EN 10204:2004; Ausgabe: 2005-01

<sup>9</sup> DIN EN ISO 1183-1 Kunststoffe - Verfahren zur Bestimmung der Dichte von nicht verschäumten Kunststoffen - Teil 1: Eintauchverfahren, Verfahren mit Flüssigkeitspyknometer und Titrationsverfahren (ISO 1183-1:2012); Deutsche Fassung EN ISO 1183-1:2012, Ausgabe:2013-04

- Die Einhaltung der in Abschnitt 2.1.4 genannten Grenzwerte für den MFR-Wert ist nach DIN EN ISO 1133-1<sup>10</sup> je Charge des Rohstofflieferanten zu prüfen.

Zur Überprüfung der Übereinstimmung mit den in Abschnitt 2.1.9 getroffenen Feststellungen zu den elastomeren Dichtmitteln hat sich der Antragsteller bei jeder Lieferung davon zu überzeugen, dass die Elastomerdichtungen bzw. deren Begleitdokumente die CE-Konformitätskennzeichnung sowie die spezifischen Angaben nach DIN EN 681-1<sup>8</sup> aufweisen.

Kontrolle und Prüfungen, die während der Herstellung durchzuführen sind:

Es sind die in Abschnitt 2.2.1 genannten Festlegungen einzuhalten.

Nachweise und Prüfungen, die am fertigen Bauprodukt durchzuführen sind:

Es sind die Anforderungen von DIN EN 1451-1<sup>4</sup> und abweichend davon die Anforderungen der folgenden Abschnitte zu prüfen:

- Die Einhaltung der in Abschnitt 2.1.3 genannten Grenzwerte für die Dichte der Formstücke ist nach DIN EN ISO 1183-1<sup>9</sup> einmal vierteljährlich zu prüfen.
- Die Einhaltung der in Abschnitt 2.1.4 genannten Grenzwerte für den MFR-Wert der Formstücke ist nach DIN EN ISO 1133-1<sup>10</sup> einmal vierteljährlich sowie bei jedem Rohstoffwechsel zu prüfen.
- Die Übereinstimmung der Feststellungen in Abschnitt 2.1.5 zur Schichthaftung ist viermal jährlich bzw. bei jedem Rohstoffwechsel in Anlehnung an die Festlegungen der DIN EN ISO 13968<sup>11</sup> zur Bestimmung der Ringflexibilität zu überprüfen.

Dazu sind jeweils mindestens drei Probekörper (Rohrabschnitte) entsprechend den Festlegungen der DIN EN ISO 9969<sup>12</sup> zu verformen, bis die Verformung des Probekörpers 30 % des Außendurchmessers beträgt. Abweichend von den Festlegungen in Tabelle 1 dieser Norm kann für alle Nennweiten eine konstante Verformungsgeschwindigkeit von 200 mm/min gewählt werden.

Während der Verformung und einer anschließenden Haltezeit von 15 min darf der Probekörper/Rohrabschnitt keine sichtbaren Delaminationen aufweisen.

- Die Einfärbung der Rohre und Formstücke nach den Feststellungen in Abschnitt 2.1.6 ist während der Produktion mindestens alle acht Fertigungsstunden zu überprüfen.
- Die Gleichmäßigkeit des Wandaufbaus der Abwasserrohre entsprechend den Feststellungen in Abschnitt 2.1.6 ist mit Hilfe 10- bis 20-facher Vergrößerungen von Schnittbildern mindestens einmal nach jedem Anfahren je Maschine und bei jedem Rohstoffwechsel zu beurteilen.
- Die Maßhaltigkeit der Rohre und Formstücke nach den Feststellungen in Abschnitt 2.1.7 ist während der Produktion mindestens alle acht Fertigungsstunden zu überprüfen.
- Die Übereinstimmung der in Abschnitt 2.1.10 getroffenen Feststellungen zur Schlagfestigkeit der Abwasserrohre ist einmal je Fertigungswoche von jeder Extrusionsanlage nach dem Kugelfalltest (Umfangsverfahren) entsprechend DIN EN 744<sup>13</sup> zu überprüfen. Die Prüfungen sind nach den Festlegungen für PPH Tabelle 9 von DIN EN 1451-1<sup>4</sup> im Umfangsverfahren durchzuführen.

10	DIN EN ISO 1133-1	Kunststoffe - Bestimmung der Schmelze-Massefließrate (MFR) und der Schmelze-Volumenfließrate (MVR) von Thermoplasten - Teil 1: Allgemeines Prüfverfahren (ISO 1133-1:2011); Deutsche Fassung EN ISO 1133-1:2011; Ausgabe:2012-03
11	DIN EN ISO 13968	Kunststoff-Rohrleitungs- und Schutzrohrsysteme - Rohre aus Thermoplasten – Bestimmung der Ringflexibilität (ISO 13968:2008); Deutsche Fassung EN ISO 13968:2008; Ausgabe:2009-01
12	DIN EN ISO 9969	Thermoplastische Rohre - Bestimmung der Ringsteifigkeit (ISO 9969:2007); Deutsche Fassung EN ISO 9969:2007; Ausgabe:2008-03
13	DIN EN 744	Kunststoff-Rohrleitungs- und Schutzrohrsysteme - Rohre aus Thermoplasten – Prüfverfahren für die Widerstandsfähigkeit gegen äußere Schlagbeanspruchung im Umfangsverfahren; Deutsche Fassung EN 744:1995; Ausgabe:1995-08

- Die Einhaltung der in Abschnitt 2.1.11 genannten Feststellungen zur Festigkeit der Verbindung von Muffe und Rohr ist nach DIN EN 12256<sup>14</sup> nennweitenabhängig mit einem Mindestmoment  $M$  nach Gl. 1 für jede Fertigungsgruppe und bei jedem Rohstoffwechsel, mindestens aber viermal jährlich zu prüfen.

$$M = 0,30 \times [\text{DN}]^3 \times 10^{-6} \text{ kNm} \quad (1)$$

- Die Einhaltung der Festlegungen zur Herstellung in Abschnitt 2.2.1 sind ständig während der Fertigung zu überprüfen.
- Die Einhaltung der Festlegungen zur Kennzeichnung in Abschnitt 2.2.3 sind ständig während der Fertigung 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
- 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 und für die Fremdüberwachung eingeschaltete 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.

### 2.3.3 Fremdüberwachung

In jedem Herstellwerk ist die werkseigene Produktionskontrolle durch eine Fremdüberwachung regelmäßig zu prüfen, mindestens jedoch zweimal jährlich.

Im Rahmen der Fremdüberwachung sind die in DIN EN 1451-1<sup>4</sup> und abweichend davon die in Abschnitt 2.3.2 festgelegten Prüfungen durchzuführen. Zusätzlich dazu sind die in Abschnitt 2.1.10 getroffenen Feststellungen zum Brandverhalten zu überprüfen.

Prüfungen und Probenahme obliegen jeweils der anerkannten Überwachungsstelle unter Beachtung von DIN CEN/TS 1451-2<sup>15</sup>.

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.

14	DIN EN 12256	Kunststoff-Rohrleitungssysteme - Formstücke aus Thermoplasten - Prüfverfahren der mechanischen Festigkeit oder Elastizität von handgefertigten Formstücken; Deutsche Fassung EN 12256:1998, Ausgabe: 1998-07
15	DIN CEN/TS 1451-2	Kunststoff-Rohrleitungssysteme zum Ableiten von Abwasser (niedriger und hoher Temperatur) innerhalb der Gebäudestruktur - Polypropylen (PP) - Teil 2: Empfehlungen für die Beurteilung der Konformität; Deutsche Fassung CEN/TS 1451-2:2012; Ausgabe:2012-05

### 3 Bestimmungen für die Ausführung

#### 3.1 Allgemeines

Für die Ausführung gelten die Festlegungen von DIN 1986-100<sup>16</sup> sowie DIN 1986-4<sup>17</sup> in Verbindung mit DIN EN 12056-1<sup>18</sup> soweit im Folgenden nichts anderes bestimmt ist.

Bei der Verlegung sind die im "Technischen Handbuch" des Herstellers dokumentierte Einbauhinweise zu beachten.

#### 3.2 Maßnahmen gegen die Übertragung von Feuer und Rauch

Werden Rohrleitungen aus Rohren nach dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung durch Decken oder Wände geführt, an die bauaufsichtliche Anforderungen hinsichtlich der Feuerwiderstandsdauer gestellt werden, so sind

- die bauaufsichtlichen Vorschriften zur brandschutztechnischen Ausführung von Rohrleitungssystemen oder zur Ummantelung von brennbaren Rohrleitungen einzuhalten oder
- Rohrabschottungen gemäß der dafür erteilten allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassungen anzuordnen oder
- weitere Abschottungsmaßnahmen auszuführen, deren Eignung durch ein allgemeines bauaufsichtliches Prüfzeugnis auf der Grundlage von Prüfungen nach DIN 4102-11<sup>3</sup> nachgewiesen ist.

Die baurechtlichen Vorschriften und bauaufsichtlichen Richtlinien für die Verwendung brennbarer Baustoffe im Hochbau bleiben unberührt.

#### 3.3 Hinweis zur Verlegung

Diese Abwasserrohre und Formstücke dürfen nur für Abwasserleitungen innerhalb von Gebäuden entsprechend der Definition des Anwendungskennzeichens "B" nach DIN EN 1451-1<sup>4</sup> verwendet werden.

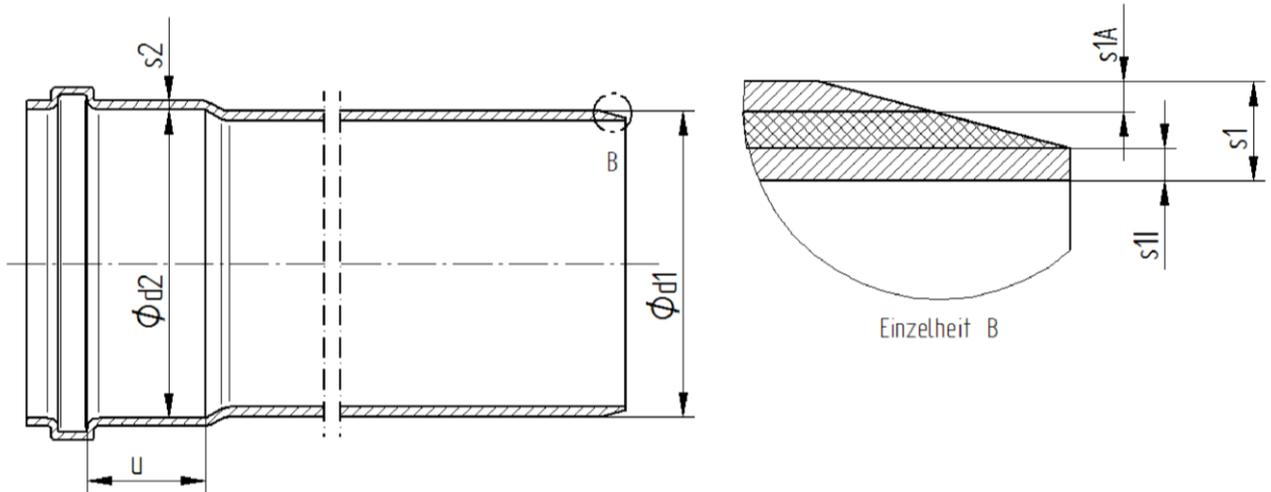
Rudolf Kersten  
Referatsleiter

Beglaubigt

<sup>16</sup> DIN 1986-100 Entwässerungsanlagen für Gebäude und Grundstücke – Teil 100: Bestimmungen in Verbindung mit DIN EN 752 und DIN EN 12056; Ausgabe: 2008-05

<sup>17</sup> DIN 1986-4 Entwässerungsanlagen für Gebäude und Grundstücke – Teil 4: Verwendungsbereiche von Abwasserrohren und -formstücken verschiedener Werkstoffe; Ausgabe: 2003-02

<sup>18</sup> DIN EN 12056-1 Schwerkraftentwässerungsanlagen innerhalb von Gebäuden – Teil 1: Allgemeine und Ausführungsanforderungen; Deutsche Fassung EN 12056-1:2000; Ausgabe: 2001-01

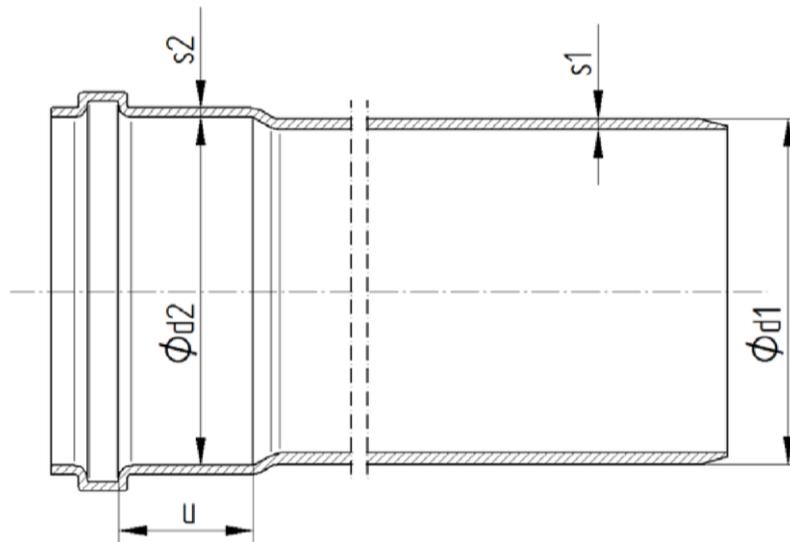


DN	75 x 3,8	90 x 4,5	110 x 4,8	125 x 5,3	160 x 7,5
d1 min / max	75 / 75,4	90 / 90,4	110 / 110,4	125 / 125,4	160 / 160,5
s1 min / max	3,8 / 4,2	4,5 / 5,0	4,8 / 5,3	5,3 / 5,9	7,5 / 8,1
d2 min / max	75,4 / 76,2	90,4 / 91,2	110,4 / 111,4	125,4 / 126,5	160,5 / 161,7
s2 min	3,1	3,5	3,9	4,2	5,1
s1A min	1,5	2,0	2,2	2,4	3,6
s1I min	1,0	1,0	1,0	1,1	1,5
u min	33,0	34,0	36,0	38,0	41,0

Abwasserrohre mit mehrschichtigen Wandaufbau und Formstücke mit homogenen Wandaufbau aus mineralverstärktem PP

**POLO-KAL 3S Hausabflussprogramm - Rohr (extrudiert)**

Anlage 1



DN	50	75	90	110	125	160
d1 min / max	50,0 / 50,3	75,0 / 75,4	90 / 90,4	110,0 / 110,4	125,0 / 125,4	160,0 / 160,5
s1 min / max	-	3,3 / 4,8	3,7 / 4,7	3,9 / 5,0	3,7 / 4,3	4,5 / 5,3
d2 min / max	50,3 / 51,1	75,4 / 76,2	90,4 / 91,2	110,4 / 111,4	125,4 / 126,5	160,5 / 161,7
s2 min	1,6	2,4	2,7	3,1	3,5	4,4
u min	30,0	33,0	34,0	36,0	38,0	41,0

Abwasserrohre mit mehrschichtigen Wandaufbau und Formstücke mit homogenen Wandaufbau aus mineralverstärktem PP

**POLO-KAL 3S Hausabflussprogramm – Formstücke (gespritzt)**

Anlage 2