

## 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:

09.03.2018

Geschäftszeichen:

II 72-1.59.13-15/17

#### Zulassungsnummer:

**Z-59.13-347**

#### Geltungsdauer

vom: **9. März 2018**

bis: **9. März 2023**

#### Antragsteller:

**Wolf tank Adisa GmbH**

Grabenweg 58  
6020 INNSBRUCK  
ÖSTERREICH

#### Zulassungsgegenstand:

**Innenbeschichtung "EPOFLEX 6 N"  
für Stahlbehälter zur Lagerung wassergefährdender Flüssigkeiten**

Der oben genannte Zulassungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich zugelassen.  
Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung umfasst 16 Seiten und fünf Blatt Anlagen.  
Dieser Bescheid ändert die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung Nr. Z-59.13-347 vom  
11. April 2013

DIBt

## I ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

- 1 Mit der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung ist die Verwendbarkeit bzw. Anwendbarkeit des Zulassungsgegenstandes im Sinne der Landesbauordnungen nachgewiesen.
- 2 Dieser Bescheid ersetzt nicht die für die Durchführung von Bauvorhaben gesetzlich vorgeschriebenen Genehmigungen, Zustimmungen und Bescheinigungen.
- 3 Dieser Bescheid wird unbeschadet der Rechte Dritter, insbesondere privater Schutzrechte, erteilt.
- 4 Hersteller und Vertreiber des Zulassungsgegenstandes haben, unbeschadet weitergehender Regelungen in den "Besonderen Bestimmungen", dem Verwender bzw. Anwender Kopien dieses Bescheides zur Verfügung zu stellen und darauf hinzuweisen, dass dieser Bescheid an der Verwendungsstelle vorliegen muss. Auf Anforderung sind den beteiligten Behörden ebenfalls Kopien zur Verfügung zu stellen.
- 5 Dieser Bescheid darf nur vollständig vervielfältigt werden. Eine auszugsweise Veröffentlichung bedarf der Zustimmung des Deutschen Instituts für Bautechnik. Texte und Zeichnungen von Werbeschriften dürfen diesem Bescheid nicht widersprechen, Übersetzungen müssen den Hinweis "Vom Deutschen Institut für Bautechnik nicht geprüfte Übersetzung der deutschen Originalfassung" enthalten.
- 6 Dieser Bescheid wird widerruflich erteilt. Die Bestimmungen können nachträglich ergänzt und geändert werden, insbesondere, wenn neue technische Erkenntnisse dies erfordern.
- 7 Dieser Bescheid bezieht sich auf die von dem Antragsteller gemachten Angaben und vorgelegten Dokumente. Eine Änderung dieser Grundlagen wird von diesem Bescheid nicht erfasst und ist dem Deutschen Institut für Bautechnik unverzüglich offenzulegen.
- 8 Dieser Bescheid beinhaltet zugleich eine allgemeine Bauartgenehmigung. Die von diesem Bescheid umfasste allgemeine Bauartgenehmigung gilt zugleich als allgemeine bauaufsichtliche Zulassung für die Bauart.

## II BESONDERE BESTIMMUNGEN

### 1 Zulassungsgegenstand und Verwendungsbereich

(1) "EPOFLEX 6 N" ist eine ableitfähige Innenbeschichtung für ortsfeste Stahlbehälter zur Lagerung von Flüssigkeiten gemäß Anlage 1.

(2) Die Innenbeschichtung ist ein nicht armiertes, kalt härtendes Zweikomponenten-Dickschicht-System auf Epoxidharzbasis mit ableitfähiger Deckschicht auf der Basis eines Epoxid-PU-Harzsystems. Sie besteht aus:

- der Dickschicht: "EPOFLEX 6 N" und
- der leitfähigen Deckschicht: "ADAPOX L".

Die Dickschicht wird in einem Arbeitsgang im airless Spritzverfahren aufgetragen.

Die Deckschicht wird mit der Rolle oder ebenfalls im airless Spritzverfahren aufgetragen.

Die Schichten weisen unterschiedliche Farbtöne auf.

- Die Sollschichtdicke beträgt ca. 1,0 mm

(3) Die Innenbeschichtung darf nur

- als Teilbeschichtung oder Ganzbeschichtung der Innenwandfläche in Stahlbehältern mit bauaufsichtlichem Verwendbarkeitsnachweis (gemäß MVV TB<sup>1</sup> Teil C2.15 oder mit allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung) eingesetzt werden, wenn die Behälter zusätzlich in konstruktiver Gestaltung und Ausführung der Norm DIN EN 14879-1<sup>2</sup> entsprechen und bezüglich der Anforderungen an die Metalloberfläche diese Norm erfüllen und darüber hinaus
- für die gemäß Anlage 1 gekennzeichneten wassergefährdenden Flüssigkeiten nur dann auch als Teilbeschichtung der Innenwandfläche des Stahlbehälters verwendet werden, wenn auch für den Stahlbehälter bezüglich der Beständigkeit gegenüber dem Lagermedium ein bauaufsichtlicher Verwendbarkeitsnachweis vorliegt.

Teilbeschichtungen für Behälter zur Lagerung von Flugkraftstoffen sind nicht zulässig.

(4) Die Innenbeschichtung darf nur zum Lagern entzündbarer Flüssigkeiten verwendet werden, wenn bei der Errichtung und Betrieb der Anlage die technischen Regeln zur Vermeidung von Zündgefahren infolge elektrostatischer Aufladung der Innenbeschichtung gemäß TRGS 727<sup>3</sup> eingehalten sind.

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

(6) Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung einschließlich allgemeiner Bauartgenehmigung berücksichtigt auch die wasserrechtlichen Anforderungen an den Zulassungsgegenstand und Regelungsgegenstand.

Gemäß § 63 Abs. 4 Nr. 2 und 3 WHG<sup>4</sup>, gilt der Zulassungs- und Regelungsgegenstand damit als geeignet.

1	MVV TB	Muster-Verwaltungsvorschrift Technische Baubestimmung (Ausgabe 2017/1 vom 31 August 2017) veröffentlicht in den "Amtlichen Mitteilungen" des Deutschen Instituts für Bautechnik - DIBt -, unter <a href="http://www.dibt.de">www.dibt.de</a>
2	DIN EN 14879-1:2005-12	Beschichtungen und Auskleidungen aus organischen Werkstoffen zum Schutz von industriellen Anlagen gegen Korrosion durch aggressive Medien – Teil 1: Terminologie, Konstruktion und Vorbereitung des Untergrundes; Deutsche Fassung EN 14879-1:2005
3	TRGS 727	Technische Regeln für Gefahrstoffe (TRGS 727): "Vermeidung von Zündgefahren infolge elektrostatischer Aufladungen" (Ausgabe Januar 2016)
4	WHG	Gesetz zur Ordnung des Wasserhaushalts (Wasserhaushaltsgesetz – WHG), 31. Juli 2009 (BGBl. I S. 2585), zuletzt geändert durch Artikel 1 des Gesetzes vom 18. April 2017 (BGBl. I, Nr. 52, S. 2771)

## 2 Bestimmungen für die Innenbeschichtung

### 2.1 Eigenschaften und Zusammensetzung

(1) Die Innenbeschichtung muss

- chemisch beständig gegen die in Anlage 1 aufgeführten Flüssigkeiten und deren Dämpfe sein,
- auf Stahl fest haften und in sich verbunden sein (Zwischenschichthaftung),
- widerstandsfähig gegen thermische und mechanische Beanspruchungen sein,
- elektrostatische Aufladungen ableiten können,

Die Innenbeschichtung darf nicht die Gebrauchstauglichkeit von Ottokraftstoffen und Flugkraftstoffen (Mediengruppen 1 und 2) verändern und

- darf nicht zu Ablagerungen führen.

(2) Die Eigenschaften nach Abschnitt 2.1 (1) wurden gemäß den "Allgemeinen Zulassungs- und Prüfgrundsätzen" des DIBt (Ausgabe Mai 2016) sowie den "Speziellen Zulassungs- und Prüfgrundsätze für Innenbeschichtungen" (Ausgabe Oktober 2016) gegenüber dem DIBt nachgewiesen.

(3) Die Innenbeschichtung "EPOFLEX 6 N" setzt sich wie folgt zusammen:

- "EPOFLEX 6 N" ist eine Dickbeschichtung bestehend aus "EpoFlex 6 N" (Harz, Komponente A) und "Härter 6 N" (Komponente B)
- "ADAPOX L" ist eine ableitfähige Deckbeschichtung bestehend aus "Adapox L" (Harz, Komponente A) und "Härter 8/L" (Komponente B).

Nähere Angaben zum Aufbau, Mischungsverhältnissen, Verbrauchsmengen und Schichten der Innenbeschichtung sind in der Anlage 2 zu den technischen Kenndaten aufgeführt.

(4) Die Komponenten der Innenbeschichtung müssen die in der Anlage 2 angegebenen technischen Kenndaten haben und den beim DIBt hinterlegten Rezepturen entsprechen.

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

#### 2.2.1 Herstellung

(1) Die Herstellung bzw. Konfektionierung der einzelnen Komponenten der Innenbeschichtung "EPOFLEX 6 N" darf nur nach der im DIBt hinterlegten Rezeptur in dem vom Antragsteller, Firma Wolf tank Adisa GmbH, Grabenweg 58, 6020 Innsbruck (Österreich) (im Folgenden Zulassungsinhaber genannt) benannten Herstellwerk Nr.1 erfolgen.

(2) Die Herstellung bzw. Konfektionierung hat nach der beim DIBt hinterlegten Rezeptur zu erfolgen. Änderungen in den Rezepturen bedürfen der vorherigen Zustimmung durch das DIBt.

#### 2.2.2 Verpackung, Transport und Lagerung

(1) Die auf den Verpackungen bzw. Gebinden der Komponenten der Innenbeschichtung vermerkten Angaben zu Anforderungen aus anderen Rechtsbereichen (z. B. Gefahrstoff- bzw. Transportrecht) sind zu beachten.

(2) Verpackung, Transport und Lagerung der Materialien müssen so erfolgen, dass die Verwendbarkeit nicht beeinträchtigt wird. Insbesondere sind alle Komponenten in geschlossenen Originalgebinden vor Feuchtigkeit geschützt bei Raumtemperatur zu lagern. Die auf den Gebinden angegebene maximale Lagerzeit der Komponenten ist zu beachten.

**Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung**

Nr. Z-59.13-347

Seite 5 von 16 | 9. März 2018

(3) Wird die Innenbeschichtung werkmäßig appliziert, hat der Transport der beschichteten Stahlbehälter zum Verwendungsort unter Beachtung der DIN 14879-2, Absatz 5.5.2<sup>5</sup>) zu erfolgen.

**2.2.3 Kennzeichnung**

(1) Das Bauprodukt (bzw. die Komponente eines Bauproduktes) und/oder die Verpackung des Bauproduktes und/oder der Beipackzettel des Bauproduktes und/oder der Lieferschein des Bauproduktes 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 2.3 erfüllt sind.

(2) Die Gebinde (Liefergefäße) der Komponenten der Innenbeschichtung sind im Herstellwerk bzw. bei Konfektionierung vom Zulassungsinhaber nach Abschnitt 2.2.1 (1) mit folgenden Angaben zu kennzeichnen:

- Bezeichnung der Komponente der Innenbeschichtung (entsprechend Abschnitt 2.1 (3)): "Komponente für die Innenbeschichtung ' EPOFLEX 6 N ' nach allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung Nr. Z-59.13-347",
- Name des Zulassungsinhabers,
- unverschlüsseltes Herstellungsdatum,
- unverschlüsseltes Verfallsdatum (Datum, bis zu dem die Komponente der Innenbeschichtung verwendet werden darf),
- Chargen-Nr. und
- Kennzeichnung aufgrund der Vorschriften der Verordnung zum Schutz vor gefährlichen Stoffen (Gefahrstoffverordnung - GefStoffV) in der jeweils geltenden Fassung mit z. B. Gefahrensymbol, Gefahrenbezeichnung, Gefahrenhinweisen und Sicherheitsratschlägen.

(3) Ferner ist jedes Gebinde mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) nach den Übereinstimmungszeichen-Verordnungen der Länder zu kennzeichnen.

Die Kennzeichnung mit dem Ü-Zeichen darf nur erfolgen, wenn die Voraussetzungen nach Abschnitt 2.3 erfüllt sind.

(4) Der Zulassungsinhaber muss den Verarbeiter vor Ort (ausführender Betrieb nach Abschnitt 3.2.1 (1)) verpflichten, am Behälter für jede gemäß dieser Zulassung applizierte Innenbeschichtung mitgelieferte Schilder gemäß Abschnitt 3.2.2 zu verwenden und am Behälter nach der Beschichtung dauerhaft anzubringen.

**2.3 Übereinstimmungsbestätigung für das Bauprodukt****2.3.1 Allgemeines**

(1) Die Bestätigung der Übereinstimmung des Bauproduktes (Identität und Eigenschaften der Innenbeschichtung und aller dazugehörenden, werkmäßig hergestellten Komponenten) mit den Bestimmungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für den Zulassungsinhaber mit einem Übereinstimmungszertifikat (ÜZ) gemäß Abschnitt 2.3.2 erfolgen.

(2) Der Nachweis der Übereinstimmung des Bauproduktes (Innenbeschichtung und deren Komponenten) mit den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung zur Erteilung des Übereinstimmungszertifikates (ÜZ) muss für den Zulassungsinhaber und das in Abschnitt 2.2.1 (1) angegebene Herstellwerk auf der Grundlage

- einer werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)
- einer regelmäßigen Fremdüberwachung und

5

DIN EN 14879-2:2007-02

Beschichtungen und Auskleidungen aus organischen Werkstoffen zum Schutz von industriellen Anlagen gegen Korrosion durch aggressive Medien – Teil 2: Beschichtungen für Bauteile aus metallischen Werkstoffen; Deutsche Fassung EN 14879-2:2006

- einer Erstprüfung der Innenbeschichtung nach Maßgabe der nachfolgenden Bestimmungen erfolgen.
- (3) Für die Erteilung des Übereinstimmungszertifikates und die Fremdüberwachung einschließlich der dabei durchzuführenden Produktprüfungen hat der Zulassungsinhaber eine hierfür anerkannte Zertifizierungsstelle sowie eine hierfür anerkannte Überwachungsstelle<sup>6</sup> einzuschalten.
- (4) Die Erklärung, dass ein Übereinstimmungszertifikat erteilt ist, hat der Zulassungsinhaber durch Kennzeichnung der Bauprodukte mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) unter Hinweis auf den Verwendungszweck abzugeben.
- (5) Dem Deutschen Institut für Bautechnik sind von der Zertifizierungsstelle eine Kopie des von ihr erteilten Übereinstimmungszertifikats sowie eine Kopie des Erstprüfberichts gemäß Abschnitt 2.3.2.4 zur Kenntnis zu geben.
- (6) Die Aufzeichnungen der Ergebnisse der Zertifizierung (Erstprüfung), der werkseigenen Produktionskontrolle und der für die Fremdüberwachung eingeschalteten Überwachungsstelle 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.

### 2.3.2 Werkseigene Produktionskontrolle (WPK)

(1) In dem in Abschnitt 2.2.1 (1) angegebenen Herstellwerk ist eine werkseigene Produktionskontrolle einzurichten und durchzuführen. Unter werkseigener Produktionskontrolle wird die im Herstellwerk vorzunehmende kontinuierliche Überwachung der Produktion und Qualität der Produkte und des Wareneinganges verstanden, mit der sichergestellt wird, dass die von ihm hergestellten und bezogenen Komponenten für das Bauprodukt den Bestimmungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entsprechen.

Der Nachweis der Identität bezogener Komponenten ist auf der Grundlage einer Prüfbescheinigung gemäß DIN EN 10204<sup>7</sup>, Abschnitt 3.2 (Werkszeugnis "2.2") des Lieferanten und entsprechender Prüfungen zur Wareneingangskontrolle je gelieferter Charge zu erbringen.

Die Identität der Komponenten ist nach Maßgabe der Anlage 2 zu belegen.

Der Umfang und die Häufigkeit der werkseigenen Produktionskontrolle sowie die einzuhaltenden Überwachungswerte regeln sich gemäß den Angaben der Anlage 3/2.

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

- Bezeichnung der Innenbeschichtung bzw. der einzelnen Komponenten,
- Art der Kontrolle oder Prüfung,
- Datum der Herstellung und der Prüfung der Innenbeschichtung bzw. der einzelnen Komponenten,
- Ergebnis der Kontrollen und Prüfungen und Vergleich mit den Anforderungen,
- Unterschrift des für die werkseigene Produktionskontrolle Verantwortlichen.

<sup>6</sup> PÜZ-Stellen-Verzeichnis

Mitteilungen des DIBt veröffentlicht unter [www.dibt.de](http://www.dibt.de)

<sup>7</sup> DIN EN 10204:2005-01

Metallische Erzeugnisse – Arten von Prüfbescheinigungen; Deutsche Fassung EN 10204:2004; in Verbindung mit:  
Anwendung von DIN EN 10204:2005 - Metallische Erzeugnisse – Arten von Prüfbescheinigungen – Antworten auf häufig gestellte Fragen im Zusammenhang mit der Anwendung der DIN EN 10204

(3) Bei ungenügendem Prüfergebnis sind von dem für die werkseigene Produktionskontrolle Verantwortlichen unverzüglich die erforderlichen Maßnahmen zur Abstellung des Mangels zu treffen. Einzelne Komponenten, 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 (FÜ)

(1) In dem in Abschnitt 2.2.1 (1) benannten Herstellwerk ist die werkseigene Produktionskontrolle durch eine Fremdüberwachung regelmäßig zu überprüfen. Die Fremdüberwachung umfasst die Kontrolle der Herstellung, Lagerung und Konfektionierung der Komponenten der Innenbeschichtung sowie ihrer Verarbeitbarkeit zur Innenbeschichtung. Der Umfang der Fremdüberwachung sowie die einzuhaltenden Überwachungswerte regeln sich gemäß den Angaben der Anlagen 3/1 und 3/2.

(2) Die fremdüberwachende Stelle kontrolliert zweimal jährlich Art und Umfang der werkeigenen Produktionskontrolle durch Werksbesuche und Einblicke in die Aufzeichnungen, die Richtigkeit der Kennzeichnung gemäß Abschnitt 2.2.3 (1) und 2.2.3 (2) und entnimmt Proben. Sie führt damit Prüfungen gemäß Anlage 3/1 und 3/2 durch.

(3) Die im Rahmen der Fremdüberwachung zweimal jährlich vorgesehenen Kontrollen bzw. Prüfungen brauchen nur einmal jährlich vorgenommen zu werden, wenn durch die Erstprüfung und durch zwei weitere Überwachungsprüfungen nachgewiesen ist, dass die Komponenten für die Innenbeschichtung ordnungsgemäß hergestellt und gelagert werden und die technischen Kenndaten den Angaben der Anlage 2 entsprechen.

### 2.3.4 Erstprüfung

(1) Im Rahmen der Fremdüberwachung ist vor Erteilung des Übereinstimmungszertifikates eine Erstprüfung der Innenbeschichtung durchzuführen.

(2) Die Erstprüfung umfasst Prüfungen an Proben, die aus der laufenden Produktion bzw. Bevorratung (Lager) durch einen zur Probenahme anerkannten unabhängigen Dritten bzw. eine hierfür durch das DIBt anerkannte Prüf-, Überwachungs- und Zertifizierungsstelle zu entnehmen sind.

Die Probenahme und Prüfungen obliegen jeweils der anerkannten Überwachungsstelle.

(3) Es ist festzustellen, ob die Innenbeschichtung den Anforderungen gemäß Abschnitt 2.1 und 2.2 entspricht.

(4) Die Erstprüfung umfasst folgende Prüfungen:

- Prüfung der Identität, Beschaffenheit und Eigenschaften der Innenbeschichtung und der Komponenten gemäß Anlage 3/1 und 3/2,
- Oberflächenbeschaffenheit der Innenbeschichtung durch Inaugenscheinnahme,
- Sollsichtdicke der Innenbeschichtung,
- Haftfestigkeit auf Stahl nach der Abreißmethode (DIN EN ISO 4624)<sup>8</sup>,
- Aufbau bzw. Zahl der Arbeitsgänge mit Farbtonangabe,
- visuelle Bewertung der Porenfreiheit (leitfähige Schicht),
- Stoß- und Schlagfestigkeit,
- Mindesthärtungszeit,
- Ableitung elektrostatischer Aufladungen (Ableitfähigkeit),
- Beständigkeit gegenüber den in Anlage 1 aufgeführten Flüssigkeiten,
- Beeinflussung der Gebrauchstauglichkeit des Lagermediums und

<sup>8</sup>

DIN EN ISO 4624:2003-08

Beschichtungsstoffe – Abreißversuch zur Beurteilung der Haftfestigkeit (ISO 4624:2002); Deutsche Fassung EN ISO 4624:2003

– Beständigkeit gegen Entgasungs- und Reinigungsverfahren.

(5) Prüfplatten für den Zweijahresnachweis sind spätestens im Rahmen der Erstprüfung zu beschichten und zu lagern. Die Ergebnisse der Prüfungen nach 2 Jahren sind der Zertifizierungsstelle unverzüglich mitzuteilen.

(6) Wenn die der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung zugrunde liegenden Eignungsprüfungen zur Verwendbarkeit durch eine für das Bauprodukt als anerkannt geltende Prüf-, Überwachungs- und Zertifizierungsstelle an von dieser entnommenen Proben aus der laufenden Produktion oder Bevorratung (Lager) durchgeführt wurden, ersetzen diese Prüfungen die Erstprüfung.

### 3 Bestimmungen für die Anwendung der Innenbeschichtung

#### 3.1 Planung und Bemessung der zu beschichtenden Stahlbehälter

(1) Für den Entwurf und die Bemessung der zu beschichtenden Stahlbehälter gelten die unter Abschnitt 1 (3) genannten Bestimmungen.

(2) Bei Formgebung und Schweißung ist die DIN EN 14879-1<sup>2</sup> zu beachten. Darüber hinaus muss der Stahlbehälter so eigensteif konstruiert sein, dass in keinem Fall eine schädliche Materialverformung auftreten kann (z. B. beim Verladen oder Transport).

(3) Die Innenwände des Stahlbehälters sind durch Strahlen mindestens entsprechend dem Normreinheitsgrad Sa 2 ½ nach DIN EN ISO 12944-4<sup>9</sup> vorzubehandeln und bis zum Auftragen der Innenbeschichtung in diesem Zustand zu halten. Eine mittlere Rautiefe ( $R_z$ ) von ca. 60 µm bzw. "mittel" (G)<sup>10</sup> soll durch die Wahl des Strahlmittels (Härte, Korngröße und Kornform) eingehalten werden. Härte und Korngröße des Strahlmittels sind gemäß DIN EN ISO 12944-4 bzw. DIN EN ISO 11124-1<sup>11</sup> und DIN EN ISO 11126-1<sup>12</sup> so zu wählen, dass die gestrahlte Oberfläche gleichmäßig matt erscheint. Strahlmittel- oder Verfahren, die zu einer glänzenden Oberfläche führen, sind nicht geeignet (z. B. Stahlstrahlmittel). Es dürfen auch Strahlmittel verwendet werden, deren Eignung durch ein Prüfungszeugnis der Bundesanstalt für Materialprüfung (BAM) oder einer von ihr benannten anderen Prüfstelle nachgewiesen ist.

(4) Glühhäute und Zunderschichten sind von Schweißverbindungen zu entfernen. Grate, Kerben und Spritzer sind oberflächenbündig wegzuschleifen.

(5) Über den Innenzustand der zur Beschichtung vorgesehenen und vorbereiteten Stahlbehälter ist vom ausführenden Betrieb ein Bericht anzufertigen.

9	DIN EN ISO 12944-4:1998-07	Beschichtungsstoffe – Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Beschichtungssysteme; Arten von Oberflächen und Oberflächenvorbereitung
10	DIN EN ISO 8503-2:1995-08	Vorbereitung von Stahloberflächen vor dem Auftragen von Beschichtungsstoffen - Rauheitskenngrößen von gestrahlten Stahloberflächen - Teil 2: Verfahren zur Prüfung der Rauheit von gestrahltem Stahl; Vergleichsmusterverfahren (ISO 8503-2:1988); Deutsche Fassung EN ISO 8503-2:1995
11	DIN EN ISO 11124-1:1997-06	Vorbereiten von Stahloberflächen vor dem Auftragen von Beschichtungsstoffen, Anforderungen an metallische Strahlmittel – Teil 1, Allgemeine Einleitung und Einteilung
12	DIN EN ISO 11126-1:1997-06	Vorbereiten von Stahloberflächen vor dem Auftragen von Beschichtungsstoffen, Anforderungen an nichtmetallische Strahlmittel – Teil 1, Allgemeine Einleitung und Einteilung

**Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung**

Nr. Z-59.13-347

Seite 9 von 16 | 9. März 2018

**3.2 Ausführung der Innenbeschichtung****3.2.1 Allgemeines**

(1) Die Innenbeschichtung der Stahlbehälter darf nur von Betrieben vorgenommen werden, die für diese Tätigkeiten Fachbetrieb gemäß den Vorschriften der AwSV<sup>13</sup> sind.

Der ausführende Betrieb, einschließlich seiner Fachkräfte, muss für die in der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung und der Verarbeitungsanweisung genannten Tätigkeiten vom Zulassungsinhaber geschult und autorisiert sein.

(2) Bei den Beschichtungsarbeiten sind insbesondere die für den Unfall- und Gesundheitsschutz geltenden Vorschriften (z. B. Gefahrstoffverordnung einschließlich der Technischen Regeln für Gefahrstoffe (TRGS), Unfallverhütungsvorschriften der Berufsgenossenschaften der Chemischen Industrie etc.) entsprechend der Kennzeichnung auf den Gebinden bzw. Verpackungen zu beachten.

(3) Für die ordnungsgemäße Ausführung der Beschichtungsarbeiten hat der Zulassungsinhaber eine Verarbeitungsanleitung zu erstellen, in der zusätzlich zu den Bestimmungen dieses Bescheides, insbesondere zu den folgenden Punkten detaillierte Beschreibungen enthalten sein müssen:

- Anforderungen an die Oberflächenbeschaffenheit und Oberflächenvorbehandlung sowie Angabe geeigneter Verfahren,
- Verarbeitungsbedingungen zur Herstellung der Innenbeschichtung, wie Luftfeuchtigkeit und Temperatur (zur Einhaltung der Taupunktgrenzen), Material- und Oberflächentemperaturen,
- Angaben zur Verpackung, Transport und Lagerung der Beschichtungskomponenten,
- Vorsichtsmaßnahmen zur Handhabung und Verarbeitung,
- Art und Weise der Applikation der Innenbeschichtung,
- Beschichtungsaufbau,
- Mischungsverhältnisse der Komponenten,
- Materialverbrauch pro Schicht (Verbrauchsmengen pro m<sup>2</sup>) und Arbeitsgang einschließlich der Angaben zur Sollsichtdicke,
- Verarbeitungszeiten,
- Wartezeiten zwischen zwei Arbeitsgängen und Ablüftzeiten,
- Maßnahmen zur Gewährleistung der Ableitung elektrostatischer Aufladungen,
- Prüfung der fertig gestellten Innenbeschichtung,
- Zeitpunkt der Verwendbarkeit (Bestimmung der frühesten chemischen und mechanischen Belastbarkeit, Mindesthärtungszeiten),
- Nacharbeiten und Ausbessern,
- Entgasen und Reinigen der innen beschichteten Behälter.

(4) Der Betrieb nach Abschnitt 3.2.1 (1) hat dem Betreiber einer Lageranlage eine Kopie der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung sowie eine Kopie der Verarbeitungsanleitung zu übergeben.

(5) Über die Herstellung der Innenbeschichtung ist ein Fertigungsprotokoll in Anlehnung an Anlage 4 anzufertigen.

13

AwSV

Verordnung über Anlagen zum Umgang mit wassergefährdenden Stoffen  
21. April 2017 (BGBl. I S.905 ff.)

### 3.2.2 Spezielle Hinweise für die Ausführung, Applikation

(1) Die Herstellung der chemisch belastbaren Innenbeschichtung erfolgt als Werks- oder Baustellenbeschichtung.

Zur Ausführung der Beschichtungsarbeiten ist die gemäß allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung zu erstellende und heranzuziehende Verarbeitungsanweisung des Zulassungsinhabers für die Innenbeschichtung zu beachten.

(2) Der Fachbetrieb nach Abschnitt 3.2.1 (1) hat sich vor Beginn der Beschichtungsarbeiten davon zu überzeugen, dass die baulichen Voraussetzungen zur Applikation der Innenbeschichtung gemäß allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung und der Verarbeitungsanweisung des Zulassungsinhabers der Innenbeschichtung gegeben sind.

Die Oberflächenvorbereitung und -beschaffenheit muss den in der Verarbeitungsanweisung des Zulassungsinhabers aufgeführten und den Angaben der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entsprechen. Für die Beschichtungsarbeiten sind trockene und fremdstofffreie Oberflächen Voraussetzung. Über den Innenzustand der zur Beschichtung vorgesehenen und vorbereiteten Stahlbehälter ist vom Fachbetrieb nach Abschnitt 3.2.1 (1) ein Bericht anzufertigen.

(3) Beschichtungen müssen sachgemäß und sorgfältig entsprechend den Angaben des Zulassungsinhabers gemäß Verarbeitungsanweisung ausgeführt werden, damit Haltbarkeit und Schutzwirkung gewährleistet sind. Grund- und Deckanstriche dürfen nur auf einer trockenen und völlig sauberen Fläche aufgebracht werden. Die Innenbeschichtung wird in zwei Arbeitsgängen im (Airless-) Spritzverfahren (Dickschicht und Deckschicht) bzw. bei der leitfähigen Deckschicht ggf. auch durch Strichen oder Rollen aufgebracht. Die Hinweise der Verarbeitungsanleitung sind zu beachten.

(4) Es ist darauf zu achten, dass unmittelbar am Beschichtungsobjekt die in der Verarbeitungsanweisung angegebenen Grenzwerte für die Temperatur und für die relative Luftfeuchte eingehalten werden.

(5) Kann die zu beschichtende Fläche aufgrund ihrer Größe nicht in einem Arbeitsgang vorbereitet und anschließend beschichtet werden, ist diese sektionsweise zu bearbeiten. Es wird hierbei jeweils nur eine Teilfläche für die nachfolgend aufzutragende Beschichtung vorbereitet. Beim Auftragen der Beschichtung ist darauf zu achten, dass die vorbehandelte Sektion stets größer ist als die zu beschichtende Fläche. Nachdem die Beschichtung auf dieser Teilfläche soweit ausgehärtet ist, dass diese gegenüber mechanischen Einwirkungen ausreichend widerstandsfähig und begehbar ist, wird die benachbarte Sektion - wiederum wie vorgenannt - beschichtet.

(6) Um eine einwandfreie, haltbare und saubere Überlappung an den Grenzen der Sektionen zu erreichen, muss der Überlappungsbereich durch geeignete Maßnahmen so vorbehandelt werden, wie dies in der Verarbeitungsanweisung angegeben ist.

(7) Für Innenbeschichtungen die als Ganzbeschichtung auszuführen sind, ist der gesamte Innenraum bzw. die gesamte Innenwandfläche eines Stahlbehälters einschließlich der Revisions- und Kontrollschachtdeckel (Mannlöcher) zu beschichten.

(8) Bei Stahlbehältern, die eine Teilbeschichtung erhalten sollen, sind die inneren Dach- und Wandflächen von Rost und anderen losen Verunreinigungen vor Beginn der Strahlarbeiten zu reinigen.

(9) Für Teilbeschichtungen vorgesehene Flächen sind stets über die zu beschichtende Fläche hinaus entsprechend vorzubereiten.

(10) Zur Teilbeschichtung des Bodens eines Behälters (Sumpfzone) ist die Bodenzone und - soweit gegeben - ein Teil der an die Bodenzone anschließenden Behältermantelfläche mitzubeschichten. Bei Teilbeschichtungen in oberirdischen Tankbauwerken, wie Flachbodentanks nach DIN EN 14015<sup>14</sup> und gleichartigen Stahltankbehältern, ist die an die Bodenzone anschließende Tankmantelfläche mindestens 100 cm hoch über die Erdgleiche zu beschichten

(11) Die Kontrolle der vorhandenen Schichtdicken ist über den nachgewiesenen Verbrauch an Beschichtungsmaterial z. B. mit geeigneten Nassfilmdickenmessern bzw. nach einem für das Beschichtungsverfahren und die Schicht geeigneten anderen Verfahren durchzuführen.

(12) Wird bei der Kontrolle festgestellt, dass die Sollsichtdicken (DIN EN ISO 12944-5, Abs. 3.10)<sup>15</sup> einzelner Schichten gemäß Abschnitt 1.2 und einzelne Verbrauchsmengen nicht den Anforderungen der Anlage 2 entsprechen, muss das fehlende Material vor dem nächsten Arbeitsgang unter Beachtung der Verarbeitungsanleitung des Zulassungsinhabers ergänzend aufgebracht werden.

(13) Während und nach Abschluss der Beschichtungsarbeiten sind bei lösemittel- bzw. wasserhaltigen Komponenten die durch die Beschichtungsmasse eingebrachten Lösemittel oder das Wasser durch technische Lüftungsmaßnahmen auszutragen, soweit die natürliche Lüftung hierzu nicht ausreicht. Zur Lüftung kann ggf. temperierte Luft verwendet werden. Die Lüftungsmaßnahme muss so lange durchgeführt werden, wie zu erwarten ist, dass Lösemittel oder Wasser aus der Beschichtung heraustreten können, längstens jedoch bis zum Erreichen der Mindesthärtungszeit für die volle mechanischen und chemischen Belastbarkeit gemäß Zulassung.

(14) Der ausführende Betrieb ist verpflichtet, nach der Innenbeschichtung des Behälters und vor Inbetriebnahme zusätzlich zu dem Schild, dass der Hersteller des Stahlbehälters am Behälter anzubringen hat, für die gemäß dieser Zulassung applizierten Innenbeschichtung ein weiteres Schild am Behälter zur Information über die Innenbeschichtung dauerhaft anzubringen. Dabei sollen die zur Innenbeschichtung mitzuliefernden Schilder verwendet werden, die folgende Angaben enthalten sollen:

Angaben zur Innenbeschichtung:

Bezeichnung:	EPOFLEX 6 N
Zulassungsnummer:	Z-59.13-347
Zulassungsinhaber:	Wolftank Adisa GmbH Grabenweg 58 6020 Innsbruck (Austria)
Herstellwerk:	Nr. 1
ausführender Fachbetrieb:	(gemäß Abschnitt 3.2.1 (1)) Name/Anschrift
Datum:	(der Herstellung der Innenbeschichtung)
Lagerflüssigkeit:	(ggf. mit Angabe der Konzentration)

Hinweis: Zur Schadensbeseitigung und zur Neubeschichtung nur die in der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung genannten Materialien entsprechend den Angaben des Zulassungsinhabers verwenden!

<sup>14</sup> DIN EN 14015:2005-02 Auslegung und Herstellung standortgefertigter, oberirdischer, stehender, zylindrischer, geschweißter Flachboden-Stahltanks für die Lagerung von Flüssigkeiten bei Umgebungstemperatur und höheren Temperaturen; Deutsche Fassung EN 14015:2004

<sup>15</sup> DIN EN ISO 12944-5:2008-01 Beschichtungssysteme - Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Beschichtungssysteme - Teil 5: Beschichtungssysteme (ISO 12944-5:2007); Deutsche Fassung EN ISO 12944-5:2007

Bei unterirdischen Behältern ist das Schild im Domschacht dauerhaft anzubringen.

### 3.2.3 Übereinstimmungserklärung für die Ausführung (Bauart)

(1) Die Bestätigung der Übereinstimmung der Bauart der am Einbauort oder im Werk applizierten Innenbeschichtung mit den Bestimmungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss vom ausführenden Betrieb nach Abschnitt 3.2.1 (1) mit einer Übereinstimmungserklärung erfolgen.

(2) Zur Übereinstimmungserklärung durch den ausführenden Betrieb ist die ordnungsgemäße Herstellung der Innenbeschichtung gemäß den Bestimmungen für die Ausführung nach den Abschnitten 3.2.1 und 3.2.2 der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung sowie gemäß den Verarbeitungsvorschriften des Zulassungsinhabers mindestens durch die Abgabe eines Fertigungsprotokolls in Anlehnung an Anlage 4, einschließlich der dort aufgeführten Protokolle und Prüfungen nach lfd. Nr. 8 ff., zu dokumentieren und zu bescheinigen.

(3) Die Unterlagen zur Übereinstimmungserklärung, einschließlich des Berichtes nach Abschnitt 3.1, Absatz (5) der Verarbeitungsvorschrift des Zulassungsinhabers für die Innenbeschichtung sowie die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung, sind zu den Bauunterlagen und der technischen Dokumentation der Anlage zu nehmen.

(4) Die Übereinstimmungserklärung und das Fertigungsprotokoll sind dem Deutschen Institut für Bautechnik und der zuständigen Behörde auf Verlangen vorzulegen.

## 3.3 Nutzung, Unterhalt und Wartung

### 3.3.1 Allgemeines

(1) Die Eigenschaften und Nutzung der Innenbeschichtung sind nur für den gemäß Abschnitt 1 beschriebenen Zulassungsgegenstand und Verwendungsbereich sowie den gemäß Abschnitt 2.1 und Anlage 2 beschriebenen Aufbau nachgewiesen.

(2) Für die Nutzung, Unterhalt und Wartung sind die Hinweise der Verarbeitungsanweisung und der technischen Merkblätter der Innenbeschichtung zu beachten. Die Vorgaben für den ordnungsgemäßen Unterhalt, die Reinigung und Wartung sind vom Betreiber einer Anlage einzuhalten.

(3) Auf die Notwendigkeit der regelmäßigen Überwachung der Dichtheit bzw. Funktionsfähigkeit einer Anlage zum Lagern wassergefährdender Stoffe durch den Betreiber, wird hingewiesen.

(4) Vom Betreiber sind in der jeweiligen Betriebsanweisung für die Anlage Kontrollintervalle in Abhängigkeit des Anlagenbetriebes und der Infrastruktur zu organisieren. Die Ergebnisse der Kontrollen sind zu dokumentieren. Die Aufzeichnungen sind dem Sachverständigen (gemäß den Vorschriften der AwSV) auf Verlangen vorzulegen.

(5) Befüll- und Abfüllvorgänge sind ständig zu überwachen. Werden Leckagen festgestellt, sind umgehend Maßnahmen zu deren Beseitigung zu veranlassen.

(6) Sofern Prüfungen durch Sachverständige nach Wasserrecht (gemäß den Vorschriften der AwSV) vorgeschrieben sind, hat der Betreiber der Anlage die Prüfungen zu veranlassen.

(7) Der Betreiber der Anlage ist verpflichtet, mit dem Instandhalten, Instandsetzen und Reinigen der Innenbeschichtung nur solche Betriebe zu beauftragen, die für diese Tätigkeiten Fachbetriebe gemäß Abschnitt 3.2.1 (1) sind. Dabei sind die Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung und der Verarbeitungsanweisung des Zulassungsinhabers zu beachten

(8) Wird die Innenbeschichtung zur Lagerung entzündbarer Flüssigkeiten verwendet, sind die zu erfüllenden Anforderungen an Schutzmaßnahmen zur Vermeidung von Zündgefahren durch gefährliche elektrostatische Aufladungen gemäß TRGS 727<sup>16</sup> zu beachten.

### 3.3.2 Prüfungen durch Sachverständige gemäß Vorschriften der AwSV

Die Prüfungen an der Innenbeschichtung sind vor Inbetriebnahme des Behälters und danach wiederkehrend entsprechend den unter den Abschnitten 3.3.2.1 und 3.3.2.2 aufgeführten Kriterien durchzuführen.

#### 3.3.2.1 Inbetriebnahmeprüfung

(1) Die Prüfung erfolgt nach Aufstellung des beschichteten Behälters bzw. nach Beschichtung des aufgestellten Behälters am Betriebsort.

Für beschichtete Behälter sind entsprechende Fertigungsprotokolle und Übereinstimmungs-erklärung mitzuliefern sowie entsprechend anzubringende Schilder zu überprüfen.

Bei Beschichtung des aufgestellten Behälters am Betriebsort ist der Sachverständige über den Fortgang der Arbeiten während der Applikation der Innenbeschichtung durch den ausführenden Betrieb nach Abschnitt 3.2.1 (1) laufend zu informieren. Ihm sind Aufzeichnungen über die verbrauchten Beschichtungsmaterialien zu übergeben. Er beurteilt die Ergebnisse der Kontrollen nach Abschnitt 3.2.2 (11) und (12).

(2) Die Prüfung erfolgt vor Inbetriebnahme bzw. Wiederinbetriebnahme und ist in Anwesenheit eines sachkundigen Vertreters der Beschichtungsfirma durchzuführen. Sie darf erst nach Ablauf der festgelegten Mindesthärtungszeit (siehe Anlage 2) erfolgen.

Dabei sind folgende Prüfungen an der Innenbeschichtung durchzuführen:

- Aufbau und Beschaffenheit der Oberfläche durch Inaugenscheinnahme,
- Ermittlung der Porenfreiheit (visuell bzw. mit einer Mindestprüfspannung von 10 kV),
- Ermittlung der Fähigkeit zur Ableitung elektrostatischer Aufladungen für die Lagerung entzündbarer Flüssigkeiten gemäß TRGS 727 und
- Ermittlung der Schichtdicke.

(3) Für die Feststellung der Schichtdicke der Innenbeschichtung eines Stahlbehälters sind je Quadratmeter (m<sup>2</sup>) beschichteter Fläche 2 Messungen gleichmäßig über die Behälterfläche verteilt, durchzuführen.

(4) An baubegleitend hergestellten Vergleichsmustern, die im Normalklima 23-50/2 nach DIN EN ISO 291<sup>17</sup> zu lagern sind, werden nach Ablauf der Mindesthärtungszeit

- die Härte,
- die Haftfestigkeit und
- ggf. die Ableitung elektrostatischer Aufladungen (Ableitfähigkeit), wenn die Herstellung der klimatischen Bedingungen zur Ermittlung der Ableitfähigkeit am Ausführungsobjekt nicht mit vertretbarem wirtschaftlichen Aufwand erfolgen kann,

bestimmt.

Die in Anlage 2 aufgeführten Überwachungswerte sind einzuhalten.

<sup>16</sup> TRGS 727 Technische Regeln für Gefahrstoffe (TRGS), TRBS 727 "Vermeidung von Zündgefahren infolge elektrostatischer Aufladungen" Ausgabe Januar 2016

<sup>17</sup> DIN EN ISO 291: 2008-08 Kunststoffe - Normalklimate für Konditionierung und Prüfung (ISO 291:2008); Deutsche Fassung EN ISO 291:2008

(5) Sofern für die Innenbeschichtung Anforderungen zur Vermeidung von Zündgefahren durch gefährliche elektrostatische Aufladungen beim Umgang mit entzündbaren Flüssigkeiten zu beachten sind und die Fähigkeit zur Ableitung elektrostatischer Aufladungen nachzuweisen ist, ist bei der Prüfung Folgendes zu beachten:

Für eine ausreichende Erdung ist Sorge zu tragen.

1. Geprüft wird der Erdableitwiderstand mit einer Gleichspannung von etwa 100 V (bzw. der Spannung gemäß allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung) gemäß der Technischen Regeln für Gefahrstoffe (TRGS) des Ausschuss für Gefahrstoffe (AGS), TRGS 727<sup>18</sup> Abschnitt 2 Nr. (9). Der Erdableitwiderstand wird gemessen als elektrischer Widerstand zwischen einer auf die Innenbeschichtung aufgesetzten kreisförmigen Elektrode (mit einer Messfläche von 20 cm<sup>2</sup> bzw. 5 cm Durchmesser und einem Gewicht von 1 kg, ohne Schutzring) und der geerdeten Behälterwand.
2. Die Beschichtung wird an der zu prüfenden Stelle mit einem trockenen Tuch abgerieben und dort mit einem angefeuchteten Fließpapier (bei gekrümmten Bodenflächen sind hinreichend viele Schichten zum Anpassen zu benutzen) oder einer Lage leitfähigem Moosgummi von 50 mm Durchmesser belegt, auf das die Messelektrode aufgesetzt wird.
3. Die Anzahl der Messpunkte ist in Abhängigkeit von der Größe der beschichteten Fläche im Bereich von 1 Messung/m<sup>2</sup> bis mindestens 1 Messung/10m<sup>2</sup> festzulegen. Die Messpunkte müssen gleichmäßig verteilt über die begehbare Fläche liegen. Sofern eine sichere Aussage zur Ableitfähigkeit elektrostatischer Aufladungen durch den Sachverständigen nicht möglich ist, kann er nach eigenem Ermessen zusätzliche Messpunkte bestimmen und Messungen durchführen.
4. Bei Umgebungstemperatur sind folgende maximale Messwerte zulässig:
  - bis 50 % relative Luftfeuchte:<sup>19</sup> 1 x 10<sup>8</sup> Ohm
  - über 50 % bis 70 % relative Luftfeuchte: 1 x 10<sup>7</sup> Ohm
  - über 70 % relative Luftfeuchte oder unbekannter Luftfeuchte: 1 x 10<sup>6</sup> Ohm

### 3.3.2.2 Wiederkehrende Prüfungen

(1) Das Beschichtungssystem ist gemäß den Vorschriften der AwSV wiederkehrend prüfen zu lassen.

(2) Vor wiederkehrenden Prüfungen der Innenbeschichtung sind die Behälter unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften und unter Beachtung des Technischen Merkblattes für die Innenbeschichtung, von einem Fachbetrieb gemäß Abschnitt 3.2.1 (1), der im Falle des Umgangs mit entzündbaren Flüssigkeiten und deren Dämpfe auch die erforderlichen Kenntnisse im Brand- und Explosionsschutz nachweisen muss, zu entgasen und zu reinigen.

(3) Bei den wiederkehrenden Prüfungen ist die Innenbeschichtung hinsichtlich ihrer Schutzwirkung wie folgt zu prüfen und zu beurteilen:

Die Prüfung der Innenbeschichtung erfolgt durch Inaugenscheinnahme und ggf. durch Messungen. Die Innenbeschichtung gilt hinsichtlich ihrer Schutzwirkung weiterhin als flüssigkeitsundurchlässig und bis zur nächsten wiederkehrenden Prüfung als sicher, wenn insbesondere keine der nachfolgenden Mängel feststellbar sind:

- mechanische Beschädigungen der Oberfläche,
- Rissbildung,
- Blasenbildung oder Ablösungen,
- Anrostungen an der Behälterwand und den Versteifungen,

<sup>18</sup> TRGS 727 Technische Regeln für Gefahrstoffe (TRGS), TRBS 727 "Vermeidung von Zündgefahren infolge elektrostatischer Aufladungen" Ausgabe Januar 2016

<sup>19</sup> mögliche Mess-Sicherheit 5 %

- Schmutzeinschlüsse, welche die Schutzwirkung beeinträchtigen können,
- Aufweichen der Innenbeschichtung,
- Inhomogenität der Innenbeschichtung,
- Aufrauungen der Oberfläche und
- die Porenfreiheit weiterhin gegeben ist.

(4) Die Innenbeschichtung erfüllt weiterhin die Anforderung zur Vermeidung gefährlicher elektrostatischer Aufladungen und an die Ableitfähigkeit zur Lagerung von entzündbaren Flüssigkeiten, wenn:

- bei der visuellen Prüfung keine Mängel festgestellt werden,
- die Einhaltung der Anforderungen an die zulässigen Grenzwerte gemäß Abschnitt 3.3.2.1 Absatz (5) unter Beachtung des Abschnitt 3.3.2.2 Absatz (2) stichprobenartig festgestellt wird und
- die Innenbeschichtung und der Stahlbehälter ausreichend geerdet sind und dies ggf. durch Messungen festgestellt werden kann.

### 3.3.3 Mängelbeseitigung

(1) Nach den Vorschriften der AwSV sind Mängel zu beheben, die bei den Prüfungen und Kontrollen gemäß Abschnitt 3.3.1 und 3.3.2 an der Innenbeschichtung festgestellt wurden.

Die Mängelbeseitigung erfolgt unter Berücksichtigung der Bestimmungen dieser Zulassung sowie den technischen Merkblättern und Verarbeitungshinweisen für die Innenbeschichtung zu Ausbesserungsarbeiten.

(2) Mit der Mängelbeseitigung ist ein Betrieb nach Abschnitt 3.2.1 (1) zu beauftragen, der nur die in diesem Bescheid genannten Materialien entsprechend den Angaben der Verarbeitungsanweisung des Zulassungsinhabers verwenden und verarbeiten darf.

(3) Nach Abschluss von Ausbesserungsarbeiten sind die Prüfungen entsprechend ausgebesserter Bereiche zu wiederholen.

(4) Sofern die auszubessernde und neu zu beschichtende Fläche 30 % der Gesamtfläche überschreitet, ist die gesamte Innenbeschichtung zu erneuern. Bei Nacharbeiten in größerem Umfang ist die wiederkehrende Prüfung durch eine fachkundige Person unter Berücksichtigung des Abschnitts 3 zu wiederholen.

### 3.3.4 Wiederherstellung der Dichtheit und chemischen Beständigkeit von Innenbeschichtungen in bestehenden Anlagen

(1) Bei der Instandsetzung (Wiederherstellung der Dichtheit, chemischen Beständigkeit und Ableitfähigkeit) von Innenbeschichtungen in bestehenden Anlagen und Behältern, hat der Betreiber, gemäß den Vorschriften der AwSV

- die Zustandsbegutachtung und das darauf abgestimmte Instandsetzungskonzept bei einem fachkundigen Planer und
- die Überprüfung des ordnungsgemäßen Zustandes des wiederhergestellten Bereiches zu veranlassen.

Dem Sachverständigen ist die Möglichkeit der Kenntnisnahme der Zustandsbegutachtung und des Instandsetzungskonzeptes einzuräumen.

(2) Bei der Wiederherstellung der Innenbeschichtung sind die weiteren Bestimmungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung gemäß Abschnitt 3 zu beachten.

**Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung**

**Nr. Z-59.13-347**

**Seite 16 von 16 | 9. März 2018**

(3) Der Betreiber der Anlage ist verpflichtet, mit dem Instandhalten, Instandsetzen und Reinigen der Innenbeschichtung nur solche Betriebe zu beauftragen, die für diese Tätigkeiten Fachbetriebe gemäß Abschnitt 3.2.1 (1) sind. Dabei sind die Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung und der Verarbeitungsanweisung des Zulassungsinhabers zu beachten

Dr.-Ing. Ullrich Kluge  
Referatsleiter

Beglaubigt

**Liste der Flüssigkeiten,**  
 gegen welche die Innenbeschichtung für Stahlbehälter  
 im Sinne der Abschnitte 1.1 und 2.1.1 der Besonderen Bestimmungen chemisch beständig ist:

Gruppe Nr.:	Mediengruppe
1	– Ottokraftstoffe nach DIN EN 228 mit einem maximalen (Bio-) Ethanolgehalt von 5 Vol.-% nach DIN EN 15376
1a	– Ottokraftstoffe nach DIN EN 228 mit Zusatz von Biokraftstoffkomponenten gemäß RL 2009/28/EG bis zu einem Gesamtgehalt von max. 20 Vol.-%
2	– Flugkraftstoffe
3	– Heizöl EL (nach DIN 51603-1) – ungebrauchte Verbrennungsmotorenöle – ungebrauchte Kraftfahrzeug-Getriebeöle – Gemische aus aliphatischen und aromatischen Kohlenwasserstoffen mit einem Aromatengehalt von ≤ 20 Gew.-% und einem Flammpunkt > 60 °C
4*)	– Kohlenwasserstoffe außer Benzol und benzolhaltige Gemische, Rohöle und Kraftstoffe
4b	– Rohöle
4c	– gebrauchte Verbrennungsmotorenöle und – gebrauchte Kraftfahrzeug-Getriebeöle mit einem Flammpunkt > 60 °C
5c	– Ethanol einschließlich Ethanol nach DIN EN 15376 (unabhängig vom Herstellungsverfahren) sowie deren wässrige Lösungen
7b*)	– Biodiesel nach DIN EN 14214
---	– Ethanolkraftstoff E 85 nach DIN 51625
---	– MTBE (tertiärer Butylmethylether, technisch rein)
---	– Butanol
---	– Propanol

**Anmerkungen:**

\*) **Nur** für die entsprechend gekennzeichneten Mediengruppen und Einzelmedien **auch für Teilbeschichtungen** der Innenwandfläche **zugelassen**, soweit der Stahlbehälter auch die Anforderungen an die Beständigkeit gegenüber dem Lagermedium gemäß Punkt 1.3 der Besonderen Bestimmungen dieser Zulassung erfüllt!

**Die Teilbeschichtung von Behältern zur Lagerung von Flugkraftstoffen (Mediengruppe IB 2) ist nicht zulässig!**

Bei den oben angegebenen Mediengruppen handelt es sich um wassergefährdende Flüssigkeiten, die bis zu einer Temperatur von 40 °C gelagert werden dürfen, sofern keine Einschränkungen oder höhere Temperaturen vermerkt sind. Hierbei dürfen Erwärmungen der Lagerflüssigkeiten durch die Witterung und kurzzeitige Temperaturüberschreitungen durch höhere Temperatur der Lagerflüssigkeiten beim Einfüllen außer Betracht bleiben.

Ist keine Konzentrationsbeschränkung angegeben, ist jede mögliche Konzentration abgedeckt.

Innenbeschichtung "EPOFLEX 6 N"  
für Stahlbehälter zur Lagerung wassergefährdender Flüssigkeiten

Anlage 1

**Liste der Flüssigkeiten**

Kenndaten	System	Komponenten des Systems			
		2-Komponenten- Dickschicht		2-Komponenten- Leitschicht/ Deckschicht	
Art des Aufbaus bzw. Funktion	2 Schicht- System				
Name: (Bezeichnung)	<b>EPOFLEX 6 N</b>	<b>Epoflex 6 N</b> (Harz)	<b>Härter 6N</b>	<b>Adapox L</b> (Harz)	<b>Härter 8/L</b>
Dichte: [g/cm <sup>3</sup> ] (± 2 %) bei 20 °C	---	1,58	1,55	1,40	1,15
Viskosität: [mPa s] (± 15 %) bei 23 °C Herstellerangaben (Prüfstellenwerte)*	---	15.000 (ca. 12800)*	12.000 (ca. 5000)*	3.000 - 5.000 (ca. 700)*	6mm/ 250s (ca. 2700)*
Flammpunkt: [°C] <sup>1)</sup>	---	23	65	41	38
Zündtemperatur: [°C] <sup>1)</sup>	---	> 100	> 100	> 80	> 145
Lagerfähigkeit: [Monate] (frostfrei bei +10 °C bis +35 °C) <sup>1)</sup>	---	12	6	6	6
Farbe: (Farbton)	Grauschwarz	Violett	farblos	Grau	Hellgelb transparent
Anteil/ Gehalt: [%]	ca.	ca.	ca.	ca.	ca.
Bindemittel:	50	50	53	13	100
Füller:	40	40	46	44	---
flüchtige Bestandteile:	10	10	12	24	24
Mischungsverhältnis: (Gew.-Anteile):	---	5	2	5	1
Verarbeitungszeit/ Topfzeit: <sup>1)</sup>	---	40 Minuten bei 23 °C 25 Minuten bei 35 °C		5 Stunden bei 20 °C	
Verarbeitungstemperaturen <sup>1)</sup> Material und Untergrund [°C]	---	Material: +25 bis +35 Untergrund: +12 bis +40		+10 bis +30 +10 bis +30	
maximale relative Luftfeuchte <sup>1)</sup> nach Taupunktastand	---	Taupunktastand von mindestens 3°K während der Beschichtung und Aushärtung zu gewährleisten			
Aufbau: (Anzahl der Arbeitsgänge)	2 (Schichten)	1 Schicht im airless Spritzverfahren		1 Schicht, Rollen oder airless Spritzverfahren	
Verbrauch: <sup>1)</sup> [g/m <sup>2</sup> ]	---	1200 – 1600 1600 – 1800 (bei 1 mm)		250 – 300 (bei 0,1 mm)	
Sollschichtdicken: [mm]	ca. 1,0	ca. 0,9 - 1,0		ca. 0,1	
Wartezeiten bis zur nächsten Beschichtung bzw. Arbeitsgang: <sup>1)</sup>	---	4 Stunden bei 30 °C 12 Stunden bei 20 °C		mind. 12 Stunden bei 25 °C max. 48 Stunden bei 10 °C	
Mindesthärtungszeiten: <sup>1)</sup> - für Begebarkeit - für chemische Belastbarkeit	bei 30 °C/ 2 Tage 20 °C/ 7 Tage	staubtrocken 2 Stunden Zwischentrocknung 4 Stunden voll belastbar nach 7 Tagen		mind. 7 Tage bei 7 °C 3 bis 4 Tage bei 20 °C 2 Tage bei 30 °C	
Härte/ Eindruckwiderstand Shore D	ca. 80	---		---	
Haftfestigkeit: Abreißfestigkeit [MPa/N/mm <sup>2</sup> ]	> 8	---		---	
Porenfreiheit: Prüfung	visuell	Hochspannungsprüfgerät 10 kV bis 50 kV		visuell Prüfung	
Ableitfähigkeit: (Prüfspannung) Ableitwiderstand	100 V < 10 <sup>6</sup> Ohm [Ω]	---		R <sub>A</sub> < 1x10 <sup>8</sup> Ohm R <sub>O</sub> < 1x10 <sup>9</sup> Ohm	
geeignete Reinigungsverfahren: Hochdruckreinigung	übliche Industriereiniger	---		---	

\* in der Fremdüberwachung 2010 ermittelte Vergleichswerte [mPa s] zur Fremdüberwachung

<sup>1)</sup> gemäß Angaben der technischen Merkblätter (und SI-Datenblätter) des Herstellers

Innenbeschichtung "EPOFLEX 6 N"  
für Stahlbehälter zur Lagerung wassergefährdender Flüssigkeiten

Anlage 2

**Aufbau und technische Kenndaten der Innenbeschichtung**

lfd. Nr.	Eigenschaft	Einheit	Prüfgrundlage	Häufigkeit der		Überwachungswerte
				werkseigene Produktionskontrolle	Fremdüberwachung <sup>3)</sup>	
1	Eigenschaften gemäß Anlage 2	----	siehe Anlage 3/2	siehe Anlage 3/2	2 x jährlich <sup>1)</sup>	gemäß allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung (a.b.Z.)
2	Komponenten, Aufbau, Verbrauch	g/m <sup>2</sup>	firmeneigene Verfahren	siehe Anlage 3/2	siehe Anlage 3/2	gemäß
	Schichtdicke (Sollschichtdicke)	mm	Zulassungsgrundsätze (ZG) für Innenbeschichtungen Abschnitt 5.4/5.5	----	2 x jährlich <sup>1)</sup>	Anlage 2 der a.b.Z.
3	Porenfreiheit (Prüfspannung)	Volt	ZG Abschnitt 5.6	----	2 x jährlich <sup>1)</sup>	bei mind. 10 kV keinen Durchschlag visuell keine Fehle
4	Mindesthärtungszeit, Härte	----	ZG Abschnitt 5.7	----	2 x jährlich <sup>1)</sup>	gemäß Anlage 2 der a.b.Z.
5	Stoß- und Schlagfestigkeit	N/mm <sup>2</sup>	ZG Abschnitt 5.8	----	2 x jährlich <sup>1)</sup>	ZG Abschnitt 4.8.2
6	Haftfestigkeit auf Stahl Trennfall, Abreißfestigkeit	% N/mm <sup>2</sup>	ZG Abschnitt 5.3	----	2 x jährlich <sup>1)</sup>	ZG Abschn. 4.2.2 gemäß Anlage 2 der a.b.Z.
7	Beständigkeit gegen das Lagergut <sup>2)</sup>	----	ZG Abschnitt 5.10	----	2 x jährlich <sup>1)</sup>	ZG Abschnitt 4.10
8	Gebrauchstauglichkeit	mg/ 100 ml	ZG Abschnitt 5.11	----	siehe Anlage 3/2	ZG Abschnitt 4.11
9	Feststoffgehalt und flüchtige Anteile	V/V % m/m %	ZG Abschnitt 5.2	siehe Anlage 3/2	2 x jährlich <sup>1)</sup>	gemäß a.b.Z./ Erstprüfung
10	TGA vom Festkörper nach Mindesthärtungszeit	----	ZG Abschnitt 5.2	siehe Anlage 3/2	2 x jährlich <sup>1)</sup>	zur Zulassung hinterlegt/gemäß Fremdüberwachung
11	IR-Spektrum	----	siehe Anlage 3/2	siehe Anlage 3/2	2 x jährlich <sup>1)</sup>	zur Zulassung hinterlegtes IR-Spektrum
12	Kennzeichnung der Gebinde, Schilder	----	ZG Abschnitt 6 und 7.2.3.1	je Charge	2 x jährlich <sup>1)</sup>	ZG Abschnitt 6 und a.b.Z.
13	Ableitfähigkeit/ Ableitwiderstand Durchgangswiderstand Oberflächenwiderstand	Ohm [Ω]	ZG Abschnitt 5.9	siehe Anlage 3/2	siehe Anlage 3/2	ZG Abschnitt 4.9
Innenbeschichtung "EPOFLEX 6 N" für Stahlbehälter zur Lagerung wassergefährdender Flüssigkeiten						Anlage 3/1
<b>Grundlagen für den Übereinstimmungsnachweis</b>						

- <sup>1)</sup> Wenn durch die Erstprüfung zur Erteilung des Übereinstimmungszertifikates sowie durch zwei weitere Überwachungsprüfungen nachgewiesen ist, dass die Innenbeschichtung die Anforderungen nach Anlage 2 erfüllt, brauchen diese Prüfungen nur 1 x jährlich durchgeführt werden.
- <sup>2)</sup> Die Beständigkeitsprüfungen sind mit mindestens zwei der in der Zulassung angegebenen und von der Überwachungsstelle auszuwählenden Flüssigkeiten bzw. entsprechenden -Prüfflüssigkeiten der Mediengruppen der Anlage 1 durchzuführen
- <sup>3)</sup> Die Prüfung erfolgt an Prüftafeln, die von der Prüfstelle bzw. Im Beisein des Prüfstellenvertreters unter den in den Verarbeitungsrichtlinien des Antragstellers angegebenen Grenzbedingungen (Mindesthärtungszeit bei Mindestverarbeitungstemperatur) hergestellt werden.

lfd. Nr.	Eigenschaften	Prüfgrundlage	Häufigkeit der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)	Häufigkeit der Fremdüberwachung (FÜ)	Überwachungswerte
1	Dichte <sup>3)</sup>	EN ISO 787 DIN EN ISO 1675 DIN EN 2811-1/2	1 x je Charge	2 x jährlich <sup>1)</sup>	gemäß Anlage 2 der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung (a.b.Z.)
2	Viskosität bzw. Brechungsindex <sup>3)</sup>	DIN EN ISO 3219 DIN EN ISO 489	1 x je Charge	2 x jährlich <sup>1)</sup>	
3	Topfzeit	DIN EN ISO 9514	individuelle Festlegung <sup>2)</sup>	----	
4	Aufstrich Farbe, Beschaffenheit Aushärtung	<sup>3)</sup>	individuelle Festlegung <sup>2)</sup>	gemäß u.a. Hinweis 3 mal in 5 Jahren	
5	TGA vom Festkörper nach Mindesthärtungszeit	DIN EN ISO 11358	individuelle Festlegung <sup>2)</sup>	2 x jährlich <sup>1)</sup>	zur Zulassung hinterlegte TGA-Kurve
6	Feststoffgehalt und flüchtige Anteile <sup>3)</sup>	ISO 23811 DIN EN 3251	individuelle Festlegung <sup>2)</sup>	2 x jährlich <sup>1)</sup>	gemäß a.b.Z. Erstprüfung
7	IR-Spektrum	DIN EN 1767	individuelle Festlegung <sup>2)</sup>	2 x jährlich <sup>1)</sup>	zur Zulassung hinterlegtes IR-Spektrum
8	Ableitung elektrostatischer Aufladungen: Ableitwiderstand Durchgangswiderstand Oberflächenwiderstand	ZG "Innenbeschichtungen Stahlbehälter", Abschnitt 5.8	individuelle Festlegung <sup>2)</sup>	gemäß u.a. Hinweis 3 mal in 5 Jahren	gemäß Zulassung/ bzw. Laborprüfung < 10 <sup>8</sup> Ω (Ohm) < 10 <sup>8</sup> Ω (Ohm) < 10 <sup>9</sup> Ω (Ohm)

- 1) Wenn durch die Erstprüfung zur Erteilung des Übereinstimmungszertifikates sowie durch zwei weitere Überwachungsprüfungen nachgewiesen ist, dass die Innenbeschichtung die Anforderungen nach Anlage 2 erfüllt, brauchen diese Prüfungen nur 1 mal jährlich durchgeführt werden.
- 2) In Abstimmung zwischen Zulassungsinhaber/ Herstellwerk und Prüfstelle unter Berücksichtigung der Fertigung (Verfahren, Zyklus, zusätzliche Aufzeichnungen)
- 3) Prüfverfahren sind einvernehmlich zwischen Zulassungsinhaber/ Herstellwerk und Prüfstelle festzulegen und im Prüfbericht anzugeben

**Hinweis:**

Sofern die Identität der Materialien gemäß Anlage 3/2 lfd. Nr. 1, 2 und 5 sowie 6 oder 7 durch Messungen der Prüfstelle zweifelsfrei festgestellt wird und die Korrektheit der Prüfungen der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) durch die Fremdüberwachungsstelle bestätigt werden kann, können die Prüfungen der Fremdüberwachung lfd. Nr. 2 bis 7 der Anlage 3/1 entfallen; mindestens sind jedoch für den Zeitraum der Geltungsdauer von 5 Jahren drei Fremdüberwachungsnachweise gemäß Anlage 3/1 davon 2 mal zur Lagerung nach 28 Tagen und 1 mal zur Lagerung nach 2 Jahren mit dem Antrag auf Verlängerung der Geltungsdauer vorzulegen

Innenbeschichtung "EPOFLEX 6 N"  
für Stahlbehälter zur Lagerung wassergefährdender Flüssigkeiten

**Übereinstimmungsnachweis – Prüfungen zur Feststellung der Identität**

Anlage 3/2

Ifd. Nr.	<b>Fertigungsprotokoll für Innenbeschichtungen</b>	
1.	Behälter nach Zeichnung Nr. /DIN .....	nach a.b.Z.: .....
2.	Lagergut: .....	
3.	Innenbeschichtung mit .....	(Handelsname/Type)
4.	Zulassungsnummer: Z- .....	vom .....
5.a	Zulassungsinhaber: .....	
5.b	Verarbeiter der Innenbeschichtung: .....	
6.	Hersteller des Behälters: .....	
	Baujahr: .....	Behälter-Nr.: .....
7.	Besteller: .....	Kommissions-Nr.: .....
		<b>Ergebnisse</b>
8.	Beurteilung vor Herstellung der Innenbeschichtung	
	a) Beschichtungsgerechte Oberflächenbeschaffenheit gemäß DIN 14879-2	.....
	b) Innenzustand des Behälters unmittelbar vor der Beschichtung; mind. Norm-Reinheitsgrad Sa 2 ½	.....
	c) Taupunktbestimmung	Luftfeuchte: ..... % Raumtemp.: .....°C Objekttemp.: .....°C Taupunkt: .....°C
9.	Kontrolle und Überwachung der Applikation einschließlich Klimadaten	
10.	Prüfung nach Mindesthärtungszeit	
	a) Visuelle Prüfung d. Oberfläche (100%)	.....
	b) Prüfung der Aushärtung Soll: ..... (± 5%)	Ist: .....
	c) Prüfung der Dicke Messgerät: .....	Ist: ..... mm
	d) Prüfung der Dichtheit (100%) Prüfspannung: 10 - 15 KV..... ja/ nein..... Prüfgerät: .....	Fehlstellen: ja - Nein
Bemerkungen: (ggf. Prüfung der Ableitfähigkeit). Anforderung/ gemessener Wert: .....		
Bestätigung: zu Ifd. Nr. 8, 9 und 10		Verarbeiter der Innenbeschichtung

Datum: .....

Unterschrift/ Stempel (Firma)

Innenbeschichtung "EPOFLEX 6 N"  
 für Stahlbehälter zur Lagerung wassergefährdender Flüssigkeiten

Anlage 4

**Muster - Fertigungsprotokoll**

elektronische Kopie der abZ des dibt: z-59.13-347