

Gutachten

Nr. G-70-20-0006

Datum: 19.06.2020

Geschäftszeichen: 5509.020#2020-6/1

über die Einhaltung von Bauwerksanforderungen durch Bauprodukte

GlasCobond® Verbund-Sicherheitsglas

sedak GmbH & Co. KG
Einsteinring 1
86368 Gersthofen
DEUTSCHLAND

Das Gutachten umfasst zwei Seiten und drei Anlagen.

1 Anforderungen an bauliche Anlagen

Dieses Gutachten dient zur Beurteilung der Einhaltung der Anforderungen an bauliche Anlagen bezüglich der mechanischen Festigkeit und Standsicherheit gemäß MVV TB, A 1.2.7.1 (Normenreihe DIN 18008¹) bei Verwendung von GlasCobond[®] Verbund-Sicherheitsglas (VSG) mit der Zwischenschicht SentryGlas[®] SG5000.

2 Gegenstand des Gutachtens

Gegenstand des Gutachtens ist GlasCobond[®] Verbund-Sicherheitsglas, das aus mindestens zwei ebenen Glasscheiben und der Zwischenschicht SentryGlas[®] SG5000 hergestellt wird.

Der Aufbau und die Herstellung des VSG entspricht **Anlage 1, A 1.1**.

3 Bewertung

Zur Bewertung wurden folgende Nachweise herangezogen:

- Prof. Dr.-Ing. Ö. Bucak: Gutachterliche Stellungnahme "Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung für Verbundglas aus SentryGlas Plus" vom 26.09.2008
- Prof. Dr.-Ing. Ö. Bucak: Gutachterliche Stellungnahme "Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung für Verbundglas aus SentryGlas" vom 30.04.2009
- Friedmann & Kirchner: Gutachterliche Stellungnahme zu Verbund-Sicherheitsglas der Fa. seele sedak mit einer Zwischenschicht aus SentryGlas[®] der Fa. Du Pont vom 11.11.2009

Auf Basis der vorgelegten Nachweise werden die Leistungswerte gemäß **Anlage 1, A 1.2** bestätigt.

Das GlasCobond[®] Verbund-Sicherheitsglas weist eine ausreichende Resttragfähigkeit im Sinne der DIN 18008-12, Abschnitt 9 auf und hat damit seine Eignung für die Verwendung als VSG in Verglasungen, die entsprechend der Normenreihe DIN 18008¹ geplant, bemessen und ausgeführt werden, nachgewiesen.

Die Leistungen gelten nur, wenn sichergestellt ist, dass die Glas- bzw. Zwischenschichtränder nur in Kontakt mit angrenzenden Stoffen stehen, die dauerhaft mit der Zwischenschicht SentryGlas[®] SG5000 verträglich sind.

Die Bewertung gilt solange keine Änderungen des Produkts oder des Produktionsverfahrens vorgenommen werden.

4 Empfehlungen und Hinweise

Der Hersteller weist die Leistungsbeständigkeit gemäß den Maßnahmen nach **Anlage 2** nach.

Es wird empfohlen, das Gutachten nach 5 Jahren auf seine Aktualität hin überprüfen zu lassen.

BD Dipl.-Ing. Andreas Kummerow
Abteilungsleiter

Beglaubigt
Stöhr

¹ DIN 18008

Glas im Bauwesen - Bemessungs- und Konstruktionsregeln

² DIN 18008-1:2010-12

Glas im Bauwesen – Bemessungs- und Konstruktionsregeln – Teil 1: Begriffe und allgemeine Grundlagen

A 1.1 Aufbau und Herstellung des VSG

- Die Glasscheiben bestehen aus den folgenden Glaserzeugnissen:
 - Floatglas (Kalk-Natronsilicatglas) nach DIN EN 572-2¹,
 - ESG nach DIN EN 12150-1² mit einem Bruchbild gemäß A 1.3,
 - Heißgelagertes thermisch vorgespanntes Kalknatron-Einscheibensicherheitsglas nach DIN EN 14179-1³ mit einem Bruchbild gemäß A 1.3,
 - TVG nach DIN EN 1863-1⁴ mit einem Bruchbild gemäß A 1.3.
- Die Glasscheiben haben maximale Abmessungen von 3,21 m x 15,00 m.
- Die Mindestdicke der Zwischenschicht SentryGlas® SG5000 beträgt 0,89 mm, die maximale Dicke 3,04 mm. Die Herstellerangaben und die Zusammensetzung sind beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt.
- Die Glasscheiben dürfen auf einer zur Zwischenschicht SentryGlas® SG5000 hin orientierten Oberfläche teil- oder vollflächig emailliert werden.
- Die Herstellung des VSG erfolgt im Verbundverfahren unter Berücksichtigung der beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Bestimmungen.

A 1.2 Leistungswerte

- Stoßverhalten im Kugelfallversuch geprüft nach DIN 52338⁵: kein Durchschlagen der Kugel bei einer Abwurfhöhe ≥ 4m
- Haftverhalten am Laminat (Pummel-Test) geprüft nach **Anlage 3**: Pummelwert ≥ 4

A 1.3 Bruchbild

Glasprodukte nach DIN EN 12150-1² und DIN EN 14179-1³ müssen das in DIN EN 12150-1² für Testscheiben definierte Bruchbild für jede hergestellte Bauteilgröße aufweisen.

Glasprodukte nach DIN EN 1863-1⁴ müssen ein Bruchbild für jede hergestellte Bauteilgröße aufweisen, bei dem der Flächenanteil an Bruchstücken kritischer Größe kleiner als ein Fünftel der Gesamtfläche ist. Die Prüfung des Bruchbilds ist in Anlehnung an DIN EN 1863-1⁴, Abschnitt 8 durchzuführen. Als Bruchstücke unkritischer Größe dürfen alle Bruchstücke betrachtet werden, denen ein Kreis von 120 mm Durchmesser einbeschrieben werden kann.

1	DIN EN 572-2:2012-11	Glas im Bauwesen - Basiserzeugnisse aus Kalk-Natronsilicatglas - Teil 2: Floatglas
2	DIN EN 12150-1:2012-02	Glas im Bauwesen - Thermisch vorgespanntes Kalknatron-Einscheibensicherheitsglas - Teil 1: Definition und Beschreibung
3	DIN EN 14179-1:2016-12	Glas im Bauwesen - Heißgelagertes thermisch vorgespanntes Kalknatron-Einscheibensicherheitsglas - Teil 1: Definition und Beschreibung
4	DIN EN 1863-1:2012-02	Glas im Bauwesen - Teilvorgespanntes Kalknatronglas - Teil 1: Definition und Beschreibung
5	DIN 52338:2016-10	Prüfverfahren für Flachglas im Bauwesen; Kugelfallversuch für Verbundglas

GlasCobond® Verbund-Sicherheitsglas
Aufbau und Herstellung, Leistungswerte

Anlage 1

Elektronische Kopie des Gutachtens des DIBt: G-70-20-0006

A 2 Werkseigene Produktionskontrolle

Die werkseigene Produktionskontrolle umfasst mindestens die folgenden Maßnahmen:

Nr.	Merkmal	Anforderungen	Häufigkeit
1	2	3	4
1	Ausgangsmaterial	- Prüfung der Werksbescheinigung "2.1" nach DIN EN 10204 ¹ der Zwischenschicht SentryGlas® SG5000 hinsichtlich der Einhaltung der Anforderungen: - Feuchtegehalt am Sheet, gemessen nach den beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Angaben: ≤ 0,15%, - Pummel am Laminat: ≥ 4, - Dicke: gemäß Bestellung, - Rezeptur (beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt). - Kennwerte des verwendeten Glases gemäß DIN EN 14449 ²	Jede Lieferung
		- Dokumentation der Lagerungsbedingungen der geöffneten Sheets der Zwischenschicht SentryGlas® SG5000 und Prüfung hinsichtlich der Anforderungen (beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt)	Einmal täglich
2	Herstellungsprozess	Dokumentation der verwendeten relevanten Produktionsparameter (z. B. Druck- und Temperaturführung im Autoklaven). Die Produktionsparameter müssen mit den beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Angaben übereinstimmen.	Jede Produktionscharge
3	Aussehen des VSG	Überprüfung auf Übereinstimmung mit den Merkmalen nach DIN EN ISO 12543-6 ³	Jede Produktionscharge
4	Prüfung bei hoher Temperatur	Überprüfung auf Übereinstimmung mit den Merkmalen nach DIN EN ISO 12543-2 ⁴ , Abschnitt 4.1; zu prüfen sind Probekörper mit einem Aufbau von 3 mm Floatglas / 1,52 mm SentryGlas® SG5000 / 3 mm Floatglas.	Einmal monatlich
5	Stoßverhalten im Kugelfallversuch	Kugelfallversuch nach DIN 52338 ⁵ an mind. fünf Probekörpern mit einem Aufbau von 3 mm Floatglas/ 1,52 mm SentryGlas® SG5000 / 3 mm Floatglas; kein Durchschlagen der Kugel bei einer Abwurfhöhe ≥ 4m.	Einmal monatlich
6	Haftverhalten am Laminat	Pummel-Test nach Anlagen 3 und der beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Arbeitsanweisung, Pummelwert: ≥ 4	Jede Produktionscharge

1 DIN EN 10204:2005-01 Metallische Erzeugnisse, Arten von Prüfbescheinigungen
 2 DIN EN 14449:2005-07 Glas im Bauwesen - Verbundglas und Verbund-Sicherheitsglas - Konformitätsbewertung/ Produktnorm
 3 DIN EN ISO 12543-6:2012-09 Glas im Bauwesen – Verbundglas und Verbund-Sicherheitsglas - Teil 6: Aussehen
 4 DIN EN ISO 12543-2:2011-012 Glas im Bauwesen – Verbundglas und Verbund-Sicherheitsglas - Teil 2: Verbund-Sicherheitsglas
 5 DIN 52338:2016-10 Prüfverfahren für Flachglas im Bauwesen; Kugelfallversuch für Verbundglas

<p>GlasCobond® Verbund-Sicherheitsglas</p> <p>Werkseigene Produktionskontrolle</p>	<p>Anlage 2</p>
--------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------

Elektronische Kopie des Gutachtens des DIBt: G-70-20-0006

A 3 Prüfbeschreibung Haftverhalten am Laminat (Pummel-Test)

A 3.1 Allgemeines

- Die Probekörper werden unter Beachtung der Laminationsrichtlinien für SentryGlas® SG5000 im üblichen Laminiervorgang hergestellt.
- Die typische Abmessung der Probekörper beträgt 250 mm x 300 mm.
- Die Probekörper haben folgenden Aufbau: 4 mm Float / 1,52 mm SentryGlas® SG5000 / 4 mm Float oder 6 mm Float / 1,52 mm SentryGlas® SG5000 / 6 mm Float.
- Anzahl der Probekörper: mindestens 5

A 3.2 Prüfdurchführung

- Die Versuche sind ca. 48 h nach dem Autoklavengang durchzuführen.
- Vor Prüfdurchführung wird der Probekörper mindestens 12h auf -18°C abgekühlt. Die Versuchsdurchführung erfolgt direkt nach der Probenentnahme aus dem Gefrierschrank.
- Der Probekörper wird in einem Winkel von ca. 5° zur Ebene der Pummelplatte gehalten bzw. auf den Schlagstock gelegt, damit nur die Kante des unzerbrochenen Glases Berührung mit der Platte hat (Abb. 3.1).
- Der Probekörper wird mit einem Hammer (500 g Flachkopfhämmer) wiederholt in einem überlappenden Muster geschlagen (gleichmäßigen Schläge, beginnend am unteren Rand, die Hälfte des vorherigen Schlagbereichs überlappend, Abstand ca. 20 mm), um das Glas in pulverisierte Partikel zu zerbrechen. Es werden mindestens 6 bis 10 cm des Laminats geschlagen (Abb. 3.1).
- Danach wird das Laminat umgedreht (kurzes Ende über kurzes Ende) und der Vorgang wiederholt. Beide Enden (die Innenseite des einen Endes und die Außenseite des anderen Endes) werden geschlagen und gelesen. Nach der Fertigstellung sollte der mittlere Abschnitt, in dem sich die Proben-ID befindet, das einzige Glas sein, das nicht zerkleinert wurde.

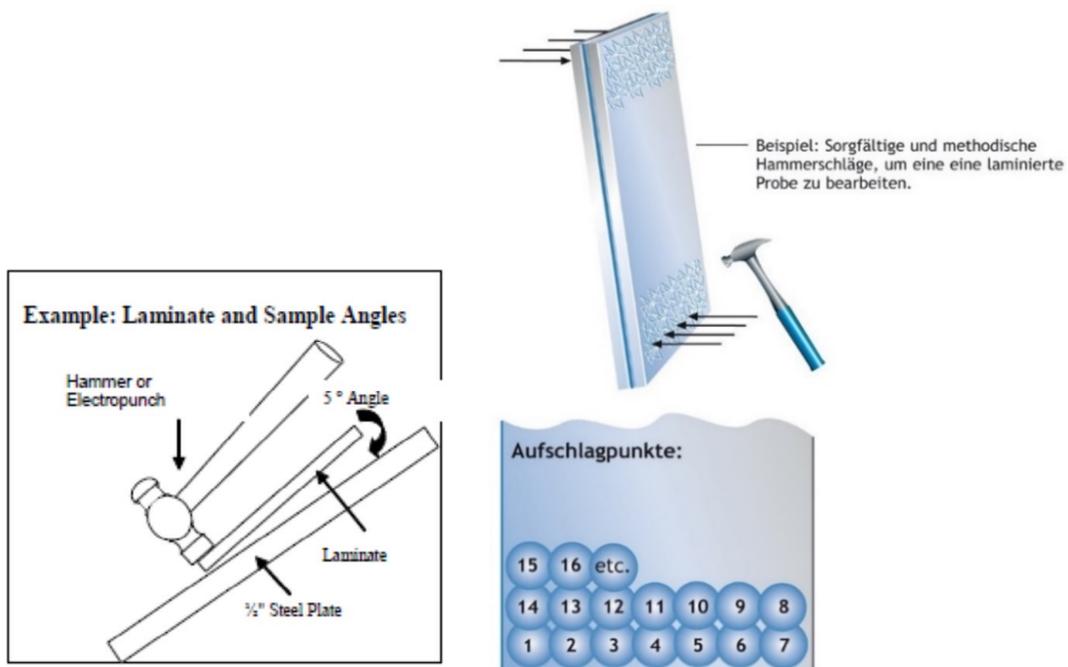


Abb. 3.1: Prüfdurchführung

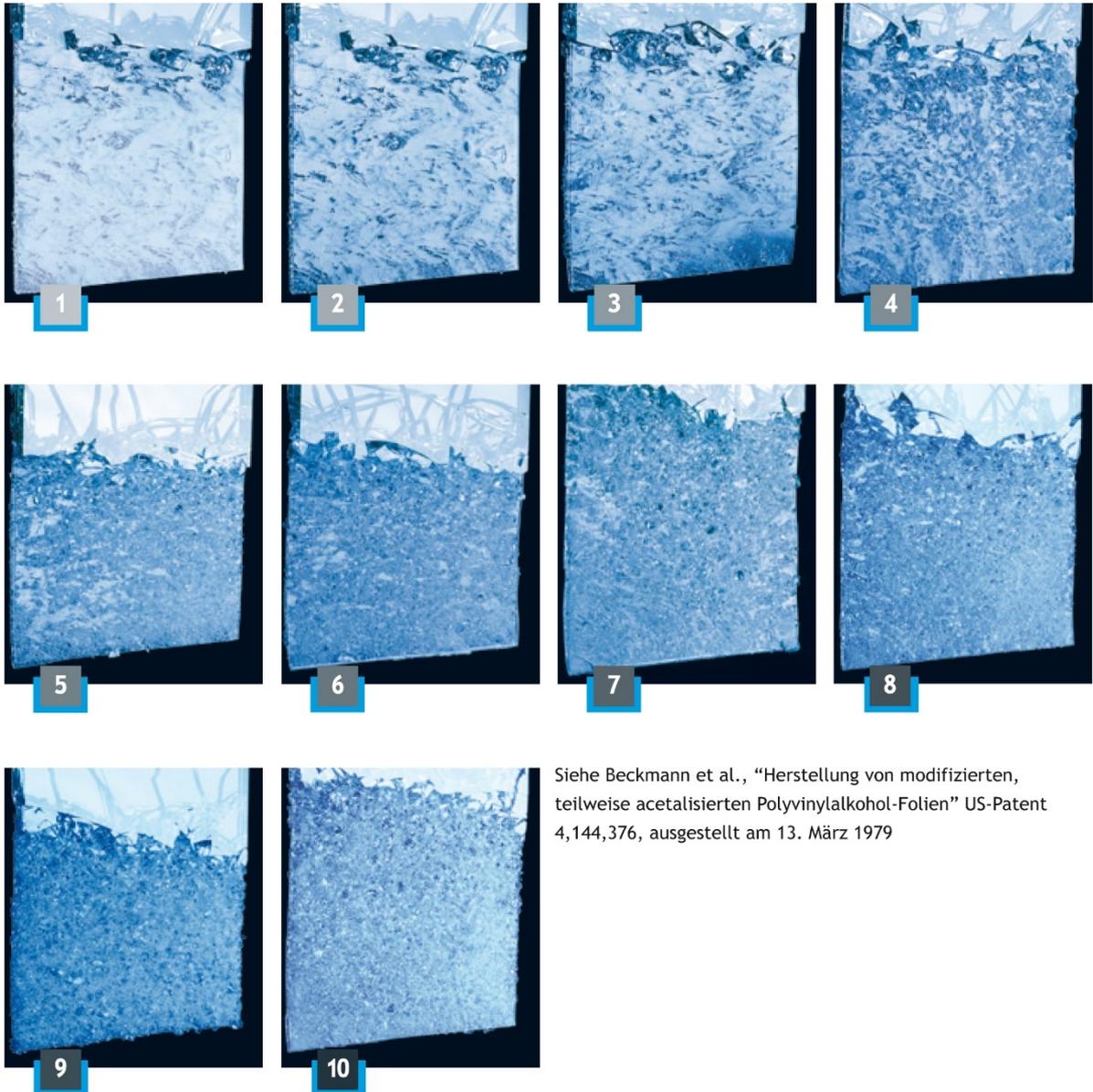
GlasCobond® Verbund-Sicherheitsglas
Prüfbeschreibung Haftverhalten am Laminat (Pummel-Test)

Anlage 3.1

Elektronische Kopie des Gutachtens des DIBt: G-70-20-0006

A 3.3 Auswertung

- Die Bewertung erfolgt am Prüfkörper unter Raumtemperatur (ca. 20° bis 23°C).
- Die Proben werden sorgfältig mit den Referenzproben verglichen und der Haftungsgrad (0 bis 10) durch Vergleich der Proben mit den Referenzproben (Abb. 3.2) bestimmt.
- Ein Pummelwert von 0 entspricht keiner Haftung, ein Pummelwert von 10 entspricht einer sehr hohen Haftung.



Siehe Beckmann et al., "Herstellung von modifizierten, teilweise acetalisierten Polyvinylalkohol-Folien" US-Patent 4,144,376, ausgestellt am 13. März 1979

Abb. 3.2: Referenz-Pummelbilder

Elektronische Kopie des Gutachtens des DIBt: G-70-20-0006

<p>GlasCobond® Verbund-Sicherheitsglas</p> <p>Prüfbeschreibung Haftverhalten am Laminat (Pummel-Test)</p>	<p>Anlage 3.2</p>
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------