

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung/ Allgemeine Bauartgenehmigung

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:

14.01.2021

Geschäftszeichen:

II 74-1.59.12-15/19

Nummer:

Z-59.12-329

Geltungsdauer

vom: **14. Januar 2021**

bis: **2. April 2023**

Antragsteller:

STEULER-KCH GmbH

Georg-Steuler-Straße

56203 Höhr-Grenzhausen

Gegenstand dieses Bescheides:

**Beschichtungssystem "OXYDUR VEL SR" (ableitfähig)
für Beton in LAU-Anlagen für wassergefährdende Stoffe**

Der oben genannte Regelungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich
zugelassen/ genehmigt.

Dieser Bescheid umfasst 14 Seiten und sieben Anlagen.

Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung/allgemeine Bauartgenehmigung ersetzt die allgemeine
bauaufsichtliche Zulassung/allgemeine Bauartgenehmigung Nr. Z-59.12-329 vom 2. April 2018. Der
Gegenstand ist erstmals am 10. März 2008 allgemein bauaufsichtlich zugelassen worden.

DIBt

I ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

- 1 Mit diesem Bescheid ist die Verwendbarkeit bzw. Anwendbarkeit des Regelungsgegenstandes 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 Dem Verwender bzw. Anwender des Regelungsgegenstandes sind, unbeschadet weiter gehender Regelungen in den "Besonderen Bestimmungen", Kopien dieses Bescheides zur Verfügung zu stellen. Zudem ist der Verwender bzw. Anwender des Regelungsgegenstandes darauf hinzuweisen, dass dieser Bescheid an der Verwendungs- bzw. Anwendungsstelle 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 Die von diesem Bescheid umfasste allgemeine Bauartgenehmigung gilt zugleich als allgemeine bauaufsichtliche Zulassung für die Bauart.

II BESONDERE BESTIMMUNGEN

1 Regelungsgegenstand und Verwendungs- bzw. Anwendungsbereich

(1) Gegenstand dieses Bescheides ist ein ableitfähiges Beschichtungssystem zur Verwendung und Anwendung in Auffangwannen, Auffangräumen und Flächen aus Beton in Anlagen zum Lagern, Abfüllen und Umschlagen wassergefährdender Stoffe, wie nachfolgend beschrieben.

Das Beschichtungssystem "OXYDUR VEL SR" besteht aus folgenden Komponenten:

- der Grundierung: "Oxydur VEL SR Grundierung"
- der Spachtelschicht: "Oxydur VEL SR Kratzspachtel LF"
- der Laminatschicht: "Oxydur VEL SR Laminat"
- der Deckschicht: "Oxydur VE Leitlack"

Die Gesamttrockenschichtdicke beträgt ca. 2,5 mm.

Optional können 3 Varianten von rutschhemmender Oberfläche hergestellt werden.

- Variante 1: "Oxydur LF Anstrich"
- Variante 2: "Oxydur VE Versiegelung", leitfähige Einstreuung
- Variante 3: "Oxydur VE-SL LF" (leitfähige Verlaufsbeschichtung)

(2) Der Anwendungsbereich des Beschichtungssystems erstreckt sich auf die Abdichtung von Auffangwannen, Auffangräumen und Flächen aus Stahlbeton,

- bei denen nur Rissbreiten bis maximal 0,4 mm auftreten dürfen,
- die durch Fahrzeuge mit Luftbereifung, Vollgummi-Rädern, Vulkollan-Rädern oder mit Polyamid-Rädern befahren werden können,
- welche die Anforderung zur Vermeidung elektrostatischer Aufladungen erfüllen und ableitfähig sind,
- die sowohl innerhalb von Gebäuden als auch im Freien angeordnet sein können und
- als bauliche Anlage dem Lagern, Abfüllen und Umschlagen wassergefährdender Flüssigkeiten gemäß Anlage 1 dienen.

(3) Anschlüsse an andere Bauprodukte über Fugen, Stöße und Kanten sind nicht Gegenstand dieses Bescheides.

(4) Dieser Bescheid wird unbeschadet der Prüf- und Genehmigungsvorbehalte anderer Rechtsbereiche erteilt.

(5) Beim Lagern, Abfüllen und Umschlagen entzündbarer Flüssigkeiten darf der Regelungsgegenstand nur verwendet und angewendet werden, wenn die Technischen Regeln zur Vermeidung von Zündgefahren (TRGS 727¹) bei Errichtung und Betrieb der Lager-, Abfüll- oder Umschlaganlage eingehalten sind.

(6) Dieser Bescheid berücksichtigt auch die wasserrechtlichen Anforderungen an den Zulassungs- und Regelungsgegenstand. Gemäß § 63 Abs. 4 Nr. 2 und 3 WHG² gilt der Zulassungs- und Regelungsgegenstand damit als geeignet.

1	TRGS 727	Technische Regeln für Gefahrstoffe (TRGS) 727: "Vermeidung von Zündgefahren infolge elektrostatischer Aufladungen" (Ausgabe Januar 2016)
2	WHG	Gesetz zur Ordnung des Wasserhaushalts (Wasserhaushaltsgesetz – WHG) vom 31. Juli 2009 (BGBl. I S. 2585), zuletzt geändert durch Artikel 1 des Gesetzes vom 19. Juni 2020 (BGBl. S. 1408)

2 Bestimmungen für das Bauprodukt/die Bauprodukte

2.1 Eigenschaften und Zusammensetzung

(1) Das Beschichtungssystem muss

- auf Dauer entstehende Risse im Stahlbeton bis 0,4 mm Breite überbrücken,
- flüssigkeitsundurchlässig und chemisch beständig sein, entsprechend den in Anlage 1 aufgeführten wassergefährdenden Flüssigkeiten, Anlagenbetriebsarten und Stufen,
- fest auf dem abzudichtenden Untergrund haften und in sich verbunden sein (Zwischenschichthaftung),
- alterungs- und witterungsbeständig sein,
- elektrostatische Aufladungen ableiten können,
- begehbar sein und
- direkt befahrbar durch Fahrzeuge mit Luftbereifung, Vollgummi-Rädern, Vulkollan-Rädern oder mit Polyamid-Rädern sein sowie
- den Aufbau, die Eigenschaften und technischen Kenndaten gemäß der Anlagen 3 und 4 aufweisen.

(2) Die Eigenschaften nach Abschnitt 2.1 (1) wurden auf der Grundlage der für den Regelungsgegenstand anzuwendenden Prüfgrundlagen des DIBt und entsprechenden Prüfungen durch eine hierfür anerkannte Stelle³ gegenüber dem DIBt nachgewiesen.

(3) Das Beschichtungssystem muss bei Verwendung auf massiven mineralischen Untergründen mit Rohdichten $\geq 1350 \text{ kg/m}^3$ die Anforderungen an normalentflammbare Baustoffe gemäß Baustoffklasse DIN 4102-B2 nach DIN 4102-1⁴ bzw. der Klasse E oder E_{fl} nach DIN EN 13501-1⁵ durch Prüfung nach DIN EN 11925-2⁶ erfüllen

(4) Die Komponenten des Beschichtungssystems setzen sich wie folgt zusammen:

- "Oxydur VEL SR Grundierung" ist eine aus "Oxydur-VEL-SR-Lösung", "Oxydur-Beschleuniger OF" und "Oxydur-Härter C" hergestellte Grundierung auf Vinylesterharzbasis.
- Zum Ausgleich von Bodenunebenheiten, Löchern und Lunkern wird eine Kratzspachtelung "Oxydur VEL SR Kratzspachtel LF" bestehend aus "Oxydur-VEL-SR-Lösung", "Oxydur-Beschleuniger OF", "Oxydur-Härter C" mit "SKC-Filler 3L" und "PE-Faser 940 T" verwendet.
- "Oxydur VEL SR Laminat" ist eine Laminatbeschichtung auf Vinylesterharzbasis. Sie wird aus folgenden Komponenten hergestellt: "Oxydur-VEL-SR-Lösung", "Oxydur-Beschleuniger OF", "Oxydur-Härter C" und alternativ entweder unter Verwendung von zwei Glasfasermatten mit einem Flächengewicht von je 300 g/m^2 im Handlaminierverfahren oder im Spritzverfahren über einen Cutter hergestellte Spritzrovings.

3	PÜZ-Stellen	Verzeichnis der Prüf-, Überwachungs- und Zertifizierungsstellen nach den Landesbauordnungen; Mitteilungen des DIBt veröffentlicht unter www.dibt.de
4	DIN 4102-1:1998-05	Brandverhalten von Baustoffen und Bauteilen - Teil 1: Baustoffe; Begriffe, Anforderungen und Prüfungen
5	DIN EN 13501-1:2019-05	Klassifizierung von Bauprodukten und Bauarten zu ihrem Brandverhalten - Teil 1: Klassifizierung mit den Ergebnissen aus den Prüfungen zum Brandverhalten von Bauprodukten; Deutsche Fassung EN 13501-1:2018
6	DIN EN ISO 11925-2:2020-06	Prüfungen zum Brandverhalten - Entzündbarkeit von Produkten bei direkter Flammeneinwirkung - Teil 2: Einzelflammentest (ISO 11925-2:2020); Deutsche Fassung EN ISO 11925-2:2020

- Unterhalb der Leitschicht (Leitlack) befindet sich das Kupferleitband, das gemäß Verlegeanleitung/ Technisches Merkblatt aufgebracht und an die bauwerkseitig gestellte Erdung angeschlossen ist.
- "Oxydur VE Leitlack" ist eine aus den Komponenten "Oxydur-VEL-SR-Lösung" und "Oxydur-Beschleuniger OF" und "Oxydur-Härter C" mit "SKC-Filler 4L" und "Kohlefasern fein" gefüllte, leitfähig eingestellte Deckbeschichtung auf Vinylesterharzbasis.

Die Komponenten des Beschichtungssystems mit rutschhemmenden Oberflächeneigenschaften, die optional in den Varianten 1, 2 oder 3 verwendet werden dürfen, setzen sich wie folgt zusammen:

- Variante 1: "Oxydur LF Anstrich"
 - "Oxydur LF Anstrich" ist ein aus "Oxydur-LF-Lösung", "Oxydur-Beschleuniger D" und "OXYDUR-Härter C" hergestellter Deckanstrich auf Vinylesterharzbasis.
- Variante 2: Leitfähige Einstreuung mit "OXYDUR VE Versiegelung"
 - "Oxydur VE Leitlack" wird zuvor im frischen Zustand mit "SKC-Filler 1L" oder "SKC-Filler 2L" abgestreut.
 - "Oxydur VE Versiegelung" ist eine aus den Komponenten "Oxydur-VE-ES-Lösung", "Oxydur-Beschleuniger D", "Oxydur-Härter C" und dem Füllstoff "SKC-Filler 11" hergestellte Versiegelung auf Basis von Vinylesterharzbasis. Die Versiegelung wird zweimal aufgetragen.
- Variante 3: "Oxydur VE-SL LF" als leitfähige Verlaufsbeschichtung
 - "Oxydur VE-SL LF" basiert auf Vinylesterharz. Die Verlaufsbeschichtung setzt sich aus "Oxydur-VE-SL-Lösung", "Oxydur-Beschleuniger D", "Oxydur-Härter C" und dem Füllstoff "SKC-Filler 12" sowie "Kohlefasern 6 mm" zusammen.

Nähere Angaben zum Aufbau des Beschichtungssystems (Mischungsverhältnisse, Verbrauchsmengen, Schichtdicken, etc.) enthält Anlage 3 und zu den rutschhemmenden Oberflächenvarianten Anlage 4.

(5) Die Komponenten des Beschichtungssystems müssen die in den Anlagen 3 und 4 angegebenen technischen Kenndaten haben. Die Rezepturen sind beim DIBt hinterlegt. Änderungen der Rezeptur bedürfen der vorherigen Zustimmung durch das DIBt.

2.2 Herstellung, Verpackung, Transport, Lagerung und Kennzeichnung

2.2.1 Herstellung

Die Herstellung bzw. Konfektionierung der einzelnen Komponenten des Beschichtungssystems "OXYDUR VEL SR" darf nur nach der im DIBt hinterlegten Rezeptur in dem vom Antragsteller STEULER-KCH GmbH, Georg-Steuler-Straße in 56203 Höhr-Grenzhausen dem DIBt benannten Herstellwerk (Nr.13) erfolgen.

2.2.2 Verpackung, Transport, Lagerung

(1) Verpackung, Transport und Lagerung der Materialien müssen so erfolgen, dass die Gebrauchstauglichkeit 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.

(2) Die auf den Gebinden vermerkten Angaben zu Anforderungen aus anderen Rechtsbereichen (z. B. Gefahrstoff- bzw. Transportrecht) sind zu beachten.

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 Beschichtungskomponenten sind im Herstellwerk nach Abschnitt 2.2.1 jeweils mit folgenden Angaben zu kennzeichnen:

- Bezeichnung der Komponente (entsprechend Abschnitt 2.1 (4)):
"Komponente für das Beschichtungssystem 'OXYDUR VEL SR'
nach Bescheid Nr. Z-59.12-329"
- Name des Antragstellers
- Herstellungsdatum
- unverschlüsseltes Verfallsdatum (bis zu dem die Komponente verwendet werden darf)
- Chargen-Nr.

2.3 Übereinstimmungsbestätigung für das Bauprodukt

2.3.1 Allgemeines

(1) Die Bestätigung der Übereinstimmung des Bauproduktes (Identität und Eigenschaften des Beschichtungssystems und seiner Komponenten) mit den Bestimmungen der von diesem Bescheid erfassten allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für jedes Herstellwerk mit einer Übereinstimmungserklärung des Herstellers auf der Grundlage einer werkseigenen Produktionskontrolle und eines Übereinstimmungszertifikates einer hierfür anerkannten Zertifizierungsstelle³ sowie einer regelmäßigen Fremdüberwachung durch eine anerkannte Überwachungsstelle³ nach Maßgabe der folgenden Bestimmungen erfolgen.

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

(3) Die Übereinstimmungserklärung hat der Hersteller durch Kennzeichnung des Bauprodukts mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) unter Hinweis auf den Verwendungszweck abzugeben.

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

(5) Dem Deutschen Institut für Bautechnik ist zusätzlich eine Kopie des Erstprüfberichts zur Kenntnis zu geben.

2.3.2 Werkseigene Produktionskontrolle (WPK)

(1) In dem in Abschnitt 2.2.1 benannten Herstellwerk ist eine werkseigene Produktionskontrolle einzurichten und durchzuführen.

(2) Unter werkseigener Produktionskontrolle wird die im Herstellwerk vorzunehmende kontinuierliche Überwachung der Produktion und des Wareneinganges verstanden, mit der sichergestellt wird, dass die von ihm hergestellten, bezogenen und vertriebenen Komponenten für das Bauprodukt den Bestimmungen der von diesem Bescheid erfassten allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entsprechen.

(3) Der Nachweis der Identität bezogener Komponenten ist auf der Grundlage einer Prüfbescheinigung gemäß DIN EN 10204⁷, Abschnitt 3.2 (Werkszeugnis "2.2") des Lieferanten und entsprechender Prüfungen zur Wareneingangskontrolle je gelieferter Charge zu erbringen.

(4) Im Rahmen der werkseigenen Produktionskontrolle sind bei laufender Fertigung mindestens einmal wöchentlich, sonst einmal pro Charge die gemäß der Anlage 6 aufgeführten Eigenschaften zu prüfen und die technischen Kenndaten der Anlagen 3 und 4 zu kontrollieren. Die zulässigen Abweichungen der Messwerte sind im Überwachungsvertrag und gemäß den Bestimmungen dieses Bescheides (den Anlagen 3 und 4) festzulegen.

⁷ DIN EN 10204:2005-01 Metallische Erzeugnisse - Arten von Prüfbescheinigungen; Deutsche Fassung EN 10204:2004

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

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

(6) 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 Komponenten ausgeschlossen werden. Nach Abstellung des Mangels ist - soweit technisch möglich und zum Nachweis der Mängelbeseitigung erforderlich - die betreffende Prüfung unverzüglich zu wiederholen.

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

2.3.3 Fremdüberwachung

(1) In dem in Abschnitt 2.2.1 benannten Herstellwerk und/oder Auslieferungslager des Antragstellers ist die werkseigene Produktionskontrolle bzw. Warenkontrolle durch eine Fremdüberwachung regelmäßig zu überprüfen. Die Fremdüberwachung umfasst die Kontrolle der Herstellung, Lagerung und Konfektionierung der Komponenten des Beschichtungssystems sowie ihrer Verarbeitbarkeit zur fertigen Beschichtung.

(2) Der Umfang der Fremdüberwachung sowie die einzuhaltenden Überwachungswerte regeln sich gemäß den Angaben der Anlagen 5 und 6 sowie der Anlagen 3 und 4.

(3) Die fremdüberwachende Stelle kontrolliert zweimal jährlich Art und Umfang der werkseigenen 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 der Anlagen 5 und 6 durch.

(4) 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 das Beschichtungssystem ordnungsgemäß hergestellt und gelagert werden und die technischen Kenndaten den Angaben der Anlagen 3 und 4 entsprechen.

2.3.4 Erstprüfung

(1) Vor Erteilung des Übereinstimmungszertifikates ist im Rahmen der Fremdüberwachung eine Erstprüfung des Beschichtungssystems mit folgendem Prüfumfang 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 Prüfungen obliegen der anerkannten Prüf- und Überwachungsstelle.

(3) Die Erstprüfung umfasst folgende Prüfungen:

- Prüfung der Identität der Materialien
- Bestimmung von Verbrauch und Schichtdicke
- Prüfung der Haftung, Alterungs- und Witterungsbeständigkeit, Rissüberbrückung, Flüssigkeitsundurchlässigkeit und Chemikalienbeständigkeit gemäß den Anlagen 5 und 6 mit mindestens 2 von der Überwachungsstelle gemäß Anlage 1 dieses Bescheides ausgewählten Medien bzw. Mediengruppen-Prüf Flüssigkeiten für Beschichtungen auf Beton sowie
- Prüfung der Ableitung elektrostatischer Aufladungen (Ableitfähigkeit)
- Prüfung der Befahrbarkeit

(4) Wenn die diesem Bescheid zugrunde liegenden Eignungsprüfungen zur Verwendbarkeit durch eine für das Bauprodukt als anerkannt geltende Prüf-, Überwachungs- und Zertifizierungsstelle an durch diese entnommenen Proben aus der laufenden Produktion oder Lagerhaltung durchgeführt wurden, ersetzen diese Prüfungen die Erstprüfung.

(5) Die Ergebnisse der Erstprüfung zur Zertifizierung sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren. Sie sind der für die Fremdüberwachung eingeschalteten Überwachungsstelle vorzulegen und dem Deutschen Institut für Bautechnik und der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzulegen.

3 Bestimmungen für Planung, Bemessung und Ausführung

3.1 Planung und Bemessung

(1) Für die Planung und die Bemessung von Auffangwannen, Auffangräumen und Flächen aus Stahlbeton gelten die Vorschriften nach DIN EN 1992-1-1⁸ und DIN 1045-2⁹ in Verbindung mit DIN EN 206-1¹⁰ sowie DIN 1045-3¹¹ in Verbindung mit DIN EN 13670¹², wobei eine Rissbreitenbegrenzung entsprechend der Rissüberbrückungsfähigkeit des Beschichtungssystems zu berücksichtigen und zu beachten ist.

(2) Auffangwannen, Auffangräume und Flächen, die mit dem Beschichtungssystem beschichtet werden sollen, dürfen aufgrund ihrer Bemessung und Nutzungsbedingungen unter den in der DAfStb-Richtlinie "Betonbau beim Umgang mit wassergefährdenden Stoffen", Teil 1¹³, Abschnitt 4.3 aufgeführten mechanischen Einwirkungen keine Risse mit Breiten größer als 0,4 mm aufweisen oder erwarten lassen. Ggf. vorhandene Risse oder Fehlstellen sind vor dem Aufbringen des Beschichtungssystems zu schließen bzw. auszubessern.

(3) Darüber hinaus müssen vor dem Einbau (Applikation) des Beschichtungssystems folgende bauliche Voraussetzungen gegeben sein:

- Arbeitsfugen sind zu vermeiden. Sofern Arbeitsfugen unvermeidbar sind, sind sie gemäß DIN 1045-3, Abs. 8.4 (5) in Verbindung mit DIN EN 13670, Absatz 8 auszubilden.
- Innen liegende Kanten sind als Hohlkehle auszuführen.

8	DIN EN 1992-1-1:2011-01	EUROCODE 2: Bemessung und Konstruktion von Stahlbeton- und Spannbetontragwerken: Allgemeine Bemessungsregeln und Regeln für den Hochbau ⁸
9	DIN 1045-2:2008-08	Tragwerke aus Beton, Stahlbeton und Spannbeton - Teil 2: Beton - Festlegung, Eigenschaften, Herstellung und Konformität – Anwendungsregeln zu DIN EN 206-1
10	DIN EN 206-1:2001-07	Beton - Teil 1: Festlegung, Eigenschaften, Herstellung und Konformität; Deutsche Fassung EN 206-1:2000 in Verbindung mit DIN EN 206-1/ A1:2004-10 und DIN EN 206-1/ A2:2005-09
11	DIN 1045-3:2012-03	Tragwerke aus Beton, Stahlbeton und Spannbeton - Teil 3: Bauausführung
12	DIN EN 13670:2011-03	Ausführung von Tragwerken aus Beton
13	Deutscher Ausschuss für Stahlbeton, Ausgabe März 2011	

**Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung/
Allgemeine Bauartgenehmigung**

Nr. Z-59.12-329

Seite 9 von 14 | 14. Januar 2021

- Wassereinwirkung auf die Rückseite des Beschichtungssystems muss vermieden werden. Wenn Grund-, Sicker- oder andere Wässer von der Rückseite in das Bauwerk eindringen können, ist dieses gemäß DIN 18195¹⁴ in Verbindung mit DIN 18533-1 abzudichten.
- Betonflächen müssen mindestens 28 Tage alt, trocken (Restfeuchte $\leq 4\%$) und frei von Verunreinigungen sein, sowie eine ausreichende Oberflächenhaftfestigkeit aufweisen bevor sie beschichtet werden. Die Oberflächenzugfestigkeit muss im Mittel mindestens $1,5\text{ N/mm}^2$ betragen.
- Vor dem Aufbringen des Beschichtungssystems müssen die Betonflächen gemäß den Bestimmungen dieses Bescheides und den Angaben des Antragstellers vorbereitet und ggf. nur mit den vom Antragsteller für das Beschichtungssystem angegebenen, geeigneten und mit dem Beschichtungssystem verträglichen Produkten ausgebessert werden.
- Die zu beschichtende Betonfläche ist durch den Betrieb nach Abschnitt 3.2.1 (1) gemäß Abschnitt 3.2.2 zu beurteilen und abzunehmen.

(4) Das Beschichtungssystem darf erst aufgebracht werden, wenn die vorgenannten baulichen Voraussetzungen gegeben sind.

3.2 Ausführung

3.2.1 Allgemeines

(1) Der ausführende Betrieb (gemäß den Vorschriften der AwSV¹⁵), einschließlich seiner Fachkräfte, muss für die in diesem Bescheid und der Einbau- und Verarbeitungsanweisung genannten Tätigkeiten vom Antragsteller geschult und autorisiert sein.

(2) Das Beschichtungssystem wird gemäß den Bestimmungen dieses Bescheides und der Einbau- und Verarbeitungsanweisung des Antragstellers eingebaut.

(3) Für die ordnungsgemäße Applikation des Beschichtungssystems hat der Antragsteller eine Einbau- und Verarbeitungsanweisung zu erstellen, in der zusätzlich zu den Bestimmungen dieses Bescheides (siehe Anlage 3), insbesondere zu den folgenden Punkten detaillierte Beschreibungen enthalten sein müssen:

- Anforderungen an die Oberflächenbeschaffenheit des zu beschichtenden Untergrundes (wie Verunreinigungen, Ebenheit, Feuchtigkeit und Oberflächenfestigkeit),
- Oberflächenvorbehandlung (Reinigung, Strahlen, Schleifen, Trocknung, Ausbesserung von Fehlstellen etc.),
- Verarbeitungsbedingungen, wie Luftfeuchtigkeit und Temperatur (zur Einhaltung der Taupunktgrenzen), Material- und Oberflächentemperaturen,
- Verpackung, Transport und Lagerung der Beschichtungskomponenten,
- Vorsichtsmaßnahmen bei der Verarbeitung,
- Mischung der Komponenten,
- Applikationstechnik (einschließlich Einarbeitung der Verstärkungsmaterialien),
- Materialverbrauch pro Schicht und Arbeitsgang,
- Prüfung der Porenfreiheit (visuell),

14	DIN 18195:2017-07 DIN 18533-1:2017-07	Abdichtung von Bauwerken – Begriffe; i.V.m. Abdichtung von erdberührten Bauteilen - Teil 1: Anforderungen, Planungs- und Ausführungsgrundsätze
15	AwSV	Verordnung über Anlagen zum Umgang mit wassergefährdenden Stoffen vom 18. April 2017 (BGBl. I S. 905), die durch Artikel 256 der Verordnung vom 19. Juni 2020 (BGBl. I S. 1328) geändert worden ist

- Maßnahmen zur Vermeidung gefährlicher elektrostatischer Aufladungen und Herstellung der Ableitfähigkeit, einschließlich Erdung des Beschichtungssystems zum Umgang mit entzündbaren Flüssigkeiten,
- Verarbeitungszeiten der frisch angemischten Beschichtungsmassen,
- Wartezeiten bis zur Begehrbarkeit, bis zur nächsten Beschichtung bzw. bis zum nächsten Arbeitsgang,
- Ausführung von Ausbesserungsarbeiten,
- Zeitpunkt der Verwendbarkeit (volle mechanische und chemische Belastbarkeit).

Die in der Einbau- und Verarbeitungsanweisung festgelegten Verarbeitungs- und Nachbehandlungshinweise sind einzuhalten.

(4) Über die Herstellung des Beschichtungssystems ist ein Fertigungsprotokoll in Anlehnung an Anlage 7 anzufertigen.

3.2.2 Spezielle Hinweise für die Ausführung

(1) Der ausführende Betrieb (gemäß Abschnitt 3.2.1 (1)) hat sich vor Beginn der Beschichtungsarbeiten davon zu überzeugen, dass die baulichen Voraussetzungen zur Applikation des Beschichtungssystems gemäß den Bestimmungen dieses Bescheides und der Einbau- und Verarbeitungsanweisung des Antragstellers gegeben sind.

(2) Das Beschichtungssystem wird in mehreren Arbeitsgängen durch Streichen, Rollen, Spachteln und Laminieren aufgebracht. Die Hinweise der Einbau- und Verarbeitungsanweisung des Antragstellers sind zu beachten.

Beschichtungen müssen sachgemäß und sorgfältig entsprechend den Angaben des Antragstellers ausgeführt werden, damit Haltbarkeit und Schutzwirkung gewährleistet sind. Sie dürfen nur auf einer gemäß Einbau- und Verarbeitungsanweisung des Antragstellers trockenen und sauberen Fläche aufgebracht werden.

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

(4) 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.

(5) 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 Einbau- und Verarbeitungsanweisung des Antragstellers angegeben ist.

(6) Die Kontrolle der vorhandenen Schichtdicken ist über den nachgewiesenen Verbrauch an Beschichtungsmaterial bzw. mit geeigneten Nassfilmdickenmessern durchzuführen. Wird bei der Kontrolle festgestellt, dass die einzelnen Verbrauchsmengen bzw. Schichtdicken nicht den Anforderungen der Anlage 3 entsprechen, muss das fehlende Material vor dem nächsten Arbeitsgang unter Beachtung der Einbau- und Verarbeitungsanweisung des Antragstellers ergänzend aufgebracht werden.

(7) Auffangräume in Gebäuden müssen bis zum maximal möglichen Flüssigkeitsstand beschichtet werden. Auffangräume im Freien müssen vollständig beschichtet werden.

(8) 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. Die Mindesthärtungszeiten bis zur mechanischen und chemischen Belastbarkeit gemäß Einbau- und Verarbeitungsanweisung des Antragstellers sind zu beachten.

(9) Zusätzliche Schutzanstriche, Beschichtungen, Abstreungen oder Schutzestriche auf dem Beschichtungssystem sind unzulässig.

(10) Der ausführende Betrieb nach Abschnitt 3.2.1 (1) hat dem Betreiber der Anlage eine Kopie dieses Bescheides sowie die Einbau- und Verarbeitungsanweisung des Antragstellers für das Beschichtungssystem zu übergeben.

(11) Über die Herstellung des Beschichtungssystems ist ein Fertigungsprotokoll in Anlehnung an Anlage 7 anzufertigen.

(12) Am ausgeführten Objekt ist ein Schild nach Abschnitt 3.2.3 (4) anzubringen.

3.2.3 Übereinstimmungserklärung für die Bauart

(1) Die Bestätigung der Übereinstimmung der Bauart des am Einbauort applizierten Beschichtungssystems mit den Bestimmungen dieses Bescheides muss vom ausführenden Betrieb nach Abschnitt 3.2.1 (1) mit einer Übereinstimmungserklärung erfolgen.

(2) Zur Übereinstimmungserklärung durch den ausführenden Betrieb vor Ort ist die ordnungsgemäße Herstellung des Beschichtungssystems, gemäß den Bestimmungen für die Ausführung nach den Abschnitten 3.2.1 und 3.2.2 dieses Bescheides sowie gemäß der Einbau- und Verarbeitungsanweisung des Antragstellers, mindestens durch die Abgabe eines Fertigungsprotokolls in Anlehnung an Anlage 7 einschließlich der dort aufgeführten Protokolle und Prüfungen nach lfd. Nr. 8 zu dokumentieren und zu bescheinigen.

(3) Die Fertigungsprotokolle sowie die Übereinstimmungserklärung einschließlich der Einbau- und Verarbeitungsanweisung des Antragstellers und dieser Bescheid sind dem Betreiber der Anlage zu übergeben und zu den Bauunterlagen zu nehmen. Die Aufzeichnungen sind der zuständigen Behörde und dem Sachverständigen (gemäß den Vorschriften der AwSV) auf Verlangen vorzulegen.

(4) Der durch den Antragsteller geschulte und autorisierte ausführende Betrieb vor Ort (gemäß Abschnitt 3.2.1 (1)) ist verpflichtet, für jedes applizierte Beschichtungssystem vor Ort deutlich sichtbar ein Schild anzubringen.

Dabei sollen zum Beschichtungssystem mitgelieferte Schilder des Antragstellers bzw. des Herstellwerkes verwendet werden, die mindestens folgende Angaben enthalten müssen:

Angaben zum Beschichtungssystem

Bezeichnung:	OXYDUR VEL SR
Bescheid Nr.:	Z-59.12-329
Antragsteller:	STEULER-KCH GmbH Georg-Steuler-Straße 56203 Höhr-Grenzhausen
Herstellwerk:	Nr.:13.
beschichtet am:	
beschichtet von:	(ausführende Firma siehe Abschnitt 3.2.1 (1))

direkt befahrbar durch Fahrzeuge mit: luftbereiften Rädern,
Vollgummi-Rädern,
Vulkollan-Rädern oder mit
Polyamid-Rädern

Zur Schadensbeseitigung und zur Neubeschichtung sind nur die in diesem Bescheid genannten Materialien für das Beschichtungssystem zu verwenden!

4 Bestimmungen für Nutzung, Unterhalt und Wartung

4.1 Allgemeines

(1) Die Eigenschaften und Nutzung des Beschichtungssystems sind nur für den gemäß Abschnitt 1 beschriebenen Regelungsgegenstand und Verwendungs- bzw. Anwendungsbereich sowie den gemäß Abschnitt 2.1 und den Anlagen 3 und 4 beschriebenen Aufbau nachgewiesen.

(2) Die Vorgaben des Antragstellers für die ordnungsgemäße Reinigung und Wartung des Regelungsgegenstandes sind vom Betreiber einer Anlage zu berücksichtigen.

(3) Vom Betreiber sind in der Betriebsanweisung der Anlage, die Kontrollintervalle in Abhängigkeit von der nach diesem Bescheid zulässigen Beanspruchungsdauer zu organisieren. Die Ergebnisse der Kontrollen und alle von der Betriebsanweisung abweichenden Ergebnisse sind zu dokumentieren. Die Aufzeichnungen sind dem Sachverständigen (gemäß den Vorschriften der AwSV) auf Verlangen vorzulegen.

(4) Umlade- und Abfüllvorgänge sind gemäß den Vorschriften der AwSV regelmäßig visuell auf Leckagen zu kontrollieren. Werden Leckagen festgestellt, sind umgehend Maßnahmen zu deren Beseitigung zu veranlassen.

(5) In Anlagen zum Lagern wassergefährdender Stoffe ist dafür Sorge zu tragen, dass im Schadensfall austretende Flüssigkeiten nach Anlage 1 so schnell wie möglich und innerhalb der maximal zulässigen Beanspruchungsdauer gemäß Beanspruchungsstufe in Verbindung mit Tabelle 1, Anlage 2 von der Dichtfläche entfernt werden.

(6) Nach jeder Beanspruchung mit wassergefährdenden Flüssigkeiten gemäß Anlage 1 ist das Beschichtungssystem visuell auf seine Funktionsfähigkeit zu prüfen; ggf. sind weitere Maßnahmen zu ergreifen. Zusätzlich ist auf den ordnungsgemäßen Erdungsanschluss zu achten.

(7) Das Beschichtungssystem darf nur zum Lagern, Abfüllen und Umschlagen entzündbarer Flüssigkeiten verwendet werden, wenn im Fertigungsprotokoll gemäß Anlage 7 eine Aussage über die Ableitfähigkeit gemacht wurde und die zulässigen Werte gemäß diesem Bescheid festgestellt wurden.

4.2 Prüfungen durch Sachverständige gemäß Vorschriften der AwSV

4.2.1 Inbetriebnahmeprüfung

(1) Der Sachverständige ist über den Fortgang der Arbeiten während der Applikation des Beschichtungssystems durch den ausführenden Betrieb nach Abschnitt 3.2.1 (1) laufend zu informieren. Ihm sind Aufzeichnungen über die verbrauchten Beschichtungsmaterialien zu übergeben. Ihm ist die Möglichkeit zu geben, an Kontrollen vor, während und nach dem Einbau des Beschichtungssystems teilzunehmen und die Ergebnisse der Kontrollen zu beurteilen.

(2) Die Prüfung vor Inbetriebnahme bzw. Wiederinbetriebnahme ist in Anwesenheit eines sachkundigen Vertreters der Beschichtungsfirma durchzuführen. Sie darf erst nach Ablauf der festgelegten Mindesthärtungszeit (siehe Anlagen 3 und 4) erfolgen.

(3) Die abschließende Prüfung der Beschaffenheit der Oberfläche des Beschichtungssystems erfolgt durch Inaugenscheinnahme und geeignete ergänzende Prüfungen, wie z. B. Abklopfen (Klangprüfung).

Der Sachverständige prüft die in der Betriebsanweisung des Betreibers festgelegten Kontrollintervalle.

(4) Sofern das Beschichtungssystem zum Umgang mit entzündbaren Flüssigkeiten eingesetzt werden soll, ist die Ableitfähigkeit gemäß den Technischen Regeln für Gefahrstoffe (TRGS) des Ausschusses für Gefahrstoffe (AGS), TRGS 727¹, Abschnitt 2 Nr. (9) nachzuweisen.

Bei der Prüfung ist Folgendes zu beachten:

- Für eine vollständige Erdung des Beschichtungssystems ist Sorge zu tragen.
- Geprüft wird der Erdableitwiderstand.
- Die Anzahl der Messpunkte ist in Abhängigkeit von der Größe der beschichteten Fläche im Bereich von 1 Messung/m² bis mindestens 1 Messung/10 m² 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. Bei Umgebungstemperatur sind folgende maximale Messwerte zulässig:
 - bis 50 % relative Luftfeuchte ¹⁶: 1 x 10⁸ Ohm
 - über 50 % bis 70 % relative Luftfeuchte: 1 x 10⁷ Ohm
 - über 70 % relative Luftfeuchte oder unbekannter Luftfeuchte: 1 x 10⁶ Ohm

Die Ergebnisse der Prüfungen sind gemäß Anlage 7 zu protokollieren und zur Bauakte zu nehmen.

4.2.2 Wiederkehrende Prüfungen

(1) Vor wiederkehrenden Prüfungen sind die Anlagen unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften und unter Beachtung der Einbau- und Verarbeitungsanweisung des Antragstellers für das Beschichtungssystem 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.

(2) Die Prüfung des Beschichtungssystems erfolgt durch Inaugenscheinnahme und ggf. durch Messungen.

(3) Bei den wiederkehrenden Prüfungen ist das Beschichtungssystem hinsichtlich seiner Schutzwirkung wie folgt zu prüfen und zu beurteilen.

Das Beschichtungssystem gilt weiterhin als flüssigkeitsundurchlässig und befahrbar im Sinne der besonderen Bestimmungen nach Abschnitt 2.1 (1), wenn insbesondere keine der nachstehend aufgeführten Mängel feststellbar sind:

- Mechanische Beschädigungen der Oberfläche;
- Blasenbildung oder Ablösungen;
- Rissbildung an der Oberfläche;
- Schmutzeinschlüsse, welche die Schutzwirkung beeinträchtigen könnten;
- Aufweichungen der Oberfläche;
- Inhomogenität des Beschichtungssystems oder
- Aufrauhungen der Oberfläche.

Das Beschichtungssystem gilt weiterhin als ableitfähig, zur Vermeidung von Zündgefahren durch gefährliche elektrostatische Aufladungen beim Umgang mit entzündbaren Flüssigkeiten, wenn:

¹⁶ mögliche Mess-Sicherheit 5 %

**Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung/
Allgemeine Bauartgenehmigung**

Nr. Z-59.12-329

Seite 14 von 14 | 14. Januar 2021

- bei der visuellen Prüfung keine Mängel festgestellt werden,
- die Einhaltung der Anforderungen an die zulässigen Grenzwerte gemäß Abschnitt 4.2.1 (4) unter Beachtung des Abschnitts 4.2.2 (1) ggf. durch Messungen stichprobenartig festgestellt wird und
- das Beschichtungssystem vollständig geerdet ist.

4.3 Mängelbeseitigung

(1) Nach den Vorschriften der AwSV sind Mängel zu beheben, die bei den Prüfungen und Kontrollen festgestellt werden.

Die Mängelbeseitigung erfolgt unter Berücksichtigung der Bestimmungen dieses Bescheides und der Einbau- und Verarbeitungsanweisung des Antragstellers für das Beschichtungssystem 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 Einbau- und Verarbeitungsanweisung des Antragstellers verwenden und verarbeiten darf.

(3) Beschädigte Flächen oder Fehlstellen sind bis zum Untergrund auszuschneiden, Kanten sind anzuschrägen. Die angrenzenden Schichten sind anzuschleifen und zu reinigen, bevor die Reparatur gemäß Einbau- und Verarbeitungsanweisung des Antragstellers erfolgen kann. Ausgeschnittene Fehlstellen sind an den Rändern mindestens 10 cm überlappend zu beschichten. Nach Abschluss von Ausbesserungsarbeiten sind die Prüfungen zu wiederholen.

(4) Sofern die auszubessernde und neu zu beschichtende Fläche 30 % der Gesamtfläche überschreitet, ist das gesamte Beschichtungssystem zu erneuern. Bei Nacharbeiten in größerem Umfang ist die wiederkehrende Prüfung durch den Sachverständigen (gemäß den Vorschriften der AwSV) oder eine fachkundige Person unter Berücksichtigung der Abschnitte 3 und 4 zu wiederholen.

4.4 Wiederherstellung der Flüssigkeitsundurchlässigkeit in bestehenden Anlagen

(1) Bei der Instandsetzung von Beschichtungssystemen (Wiederherstellung der Flüssigkeitsundurchlässigkeit) in bestehenden Anlagen hat der Betreiber gemäß den Vorschriften der AwSV

- die Bauzustandsbegutachtung 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 Bauzustandsbegutachtung und des Instandsetzungskonzepts einzuräumen.

(2) Bei der Wiederherstellung der Flüssigkeitsundurchlässigkeit sind die weiteren Bestimmungen dieses Bescheides gemäß der Abschnitte 3 und 4 zu beachten.

(3) Mit Arbeiten zur Wiederherstellung der Flüssigkeitsundurchlässigkeit sind nur Betriebe nach Abschnitt 3.2.1 (1) zu beauftragen.

Dr.-Ing. Ullrich Kluge
Referatsleiter

Beglaubigt
Wolf

Liste der Flüssigkeiten gegen die das Beschichtungssystem flüssigkeitsundurchlässig und chemisch beständig ist

Medien- gruppe Nr.	zugelassene Flüssigkeiten * für die Anlagenbetriebsarten Lagern (L), Abfüllen (A) und Umladen (U) nach Beanspruchungsstufe gering (1), mittel (2) und hoch (3)		Betriebs- art und Stufe
1	Ottokraftstoffe nach DIN EN 228 mit einem maximalen (Bio) Ethanolgehalt von 5 Vol.-% nach DIN EN 15376		LA3 / U2
2	Flugkraftstoffe		
3	<ul style="list-style-type: none"> - Heizöl EL nach DIN 51603-1, - ungebrauchte Verbrennungsmotorenöle und Kraftfahrzeug-Getriebeöle, - Gemische aus gesättigten und aromatischen Kohlenwasserstoffen mit einem Aromatengehalt von ≤ 20 Ma.-% und einem Flammpunkt > 60 °C 		
3b	Dieselkraftstoffe nach DIN EN 590 mit Zusatz von Biodiesel nach DIN EN 14214 bis zu einem Gesamtgehalt von max. 20 Vol.-%		
4	Kohlenwasserstoffe sowie benzolhaltige Gemische mit max. 5 Vol.-% Benzol, außer Kraftstoffe		
4a	Benzol und benzolhaltige Gemische		
4b	Rohöle		
4c	gebrauchte Verbrennungsmotorenöle und Kraftfahrzeug-Getriebeöle mit einem Flammpunkt > 60 °C		
5	ein- und mehrwertige Alkohole mit max. 48 Vol.-% Methanol und Ethanol (in Summe), Glykole, Polyglykole, deren Monoether sowie deren wässrige Gemische		
5a	Alkohole und Glykolether sowie deren wässrige Gemische		
5b	ein- und mehrwertige Alkohole $\geq C_2$ mit max. 48 Vol.-% Ethanol sowie deren wässrige Gemische		
6	Halogenkohlenwasserstoffe $\geq C_2$		
6a	alle Halogenkohlenwasserstoffe		
6b	aromatische Halogenkohlenwasserstoffe		
7	organischen Ester und Ketone, außer Biodiesel		
7a	aromatische Ester und Ketone, außer Biodiesel		
7b	Biodiesel nach DIN EN 14214		
8a	aliphatischer Aldehyde sowie deren wässrige Lösungen		
9	wässrige Lösungen organischer Säuren (Carbonsäuren) bis 10 % sowie deren Salze (in wässriger Lösung)		
9a	organische Säuren (Carbonsäuren, außer Ameisensäure) sowie deren Salze (in wässriger Lösung)		
10	anorganische Säuren (Mineralsäuren) bis 20 % sowie sauer hydrolysierende, anorganische Salze in wässriger Lösung (pH < 6), außer Flusssäure und oxidierend wirkende Säuren und deren Salze		
11	anorganische Laugen sowie alkalisch hydrolysierende, anorganische Salze in wässriger Lösung (pH > 8), ausgenommen Ammoniaklösungen und oxidierend wirkende Lösungen von Salzen (z. B. Hypochlorit)		
12	wässrige Lösungen anorganischer nicht oxidierender Salze mit einem pH-Wert zwischen 6 und 8		
13	Amine sowie deren Salze (in wässriger Lösung)		
14	wässrige Lösungen organischer Tenside		
15	cyclische und acyclische Ether		
15a	acyclische Ether		
Einzel- medien	<ul style="list-style-type: none"> - Acetonitril - Ameisensäure ≤ 100 % - Chromschwefelsäure (30 % CrO₃ gelöst in 20 %iger Schwefelsäure) - Flusssäure ≤ 40 % - Natriumhypochloridlösung (Aktivchlorgehalt ≤ 12 %) - Schwefelsäure ≤ 96 % 	<ul style="list-style-type: none"> - Phosphorsäure ≤ 89 % - Salpetersäure ≤ 65 % - Salzsäure ≤ 37 % - Schwefelsäure ≤ 80 % - Wasserstoffperoxid ≤ 50 % - wässrige Ammoniaklösung ≤ 25 % 	L2 / AU1

* soweit keine anderen Angaben zu den aufgeführten Flüssigkeiten gemacht werden, handelt es sich jeweils um technisch reine Substanzen oder um Mischungen technisch reiner Substanzen der jeweiligen Gruppe, jedoch nicht in Mischung mit Wasser soweit dies nicht extra ausgewiesen ist

Anlagenbetriebsarten und Stufen gemäß Anlage 2

Beschichtungssystem "OXYDUR VEL SR" (ableitfähig)
für Beton in LAU-Anlagen für wassergefährdende Stoffe

Liste der Flüssigkeiten
für die Beanspruchung "gering", "mittel" und "hoch"

Anlage 1

Klassifizierung von Anlagen zum Lagern, Abfüllen und Umschlagen wassergefährdender Stoffe nach Beanspruchungsstufen gemäß TRwS DWA-A 786¹ und Anlagenbetriebsarten

Tabelle 1: maximal zulässige Beanspruchungsdauer und Häufigkeit der Beaufschlagung mit wassergefährdenden Flüssigkeiten nach Beanspruchungsstufe und Anlagenbetriebsart

Beanspruchungsstufe	Beanspruchungsdauer * Häufigkeit oder Betriebsweise	Anlagenbetriebsart	Klasse	Stufe ***
gemäß TRwS DWA-A 786 ¹		gemäß allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung / allgemeiner Bauartgenehmigung (Bescheid)		
1	2	3	4	5
gering	max. 8 Stunden	Lagern	LAU1	1
	Abfüllen bis zu 4 Mal/Jahr **	Abfüllen		
	Umladen (1)	Umladen		
mittel	max. 72 Stunden	Lagern	L2/U2	2
	Umladen (2)	Umladen		
	Abfüllen bis zu 250 Mal/ Jahr **	Abfüllen	A2	3
hoch	max. 3 Monate	Lagern	L3	4
	unbegrenzte Anzahl Abfüllvorgänge **	Abfüllen Umladen	A3	5

* Zeitraum innerhalb dessen eine Leckage erkannt und beseitigt worden sein muss, vorgesehene Häufigkeit von Abfüllvorgängen oder in Abhängigkeit von der Betriebsweise

** unter Beachtung besonderer Vorkehrungen beim Abfüllen gemäß TRwS DWA-A 786¹

*** Die jeweils höhere Stufe schließt die darunter liegende Stufe ein.

Zulässige Umladevorgänge gemäß TRwS DWA-A 786:

Beim Umladen von flüssigen wassergefährdenden Stoffen in Behältern und Verpackungen werden in Abhängigkeit von der Betriebsweise zwei Beanspruchungsstufen definiert, denen technische Anforderungen zugeordnet werden:

- (1) gering: Wenn außerhalb des Umladebetriebs keine Behälter und Verpackungen auf der Umschlagfläche abgestellt sind
- (2) mittel: Wenn zusätzlich zum Umladebetrieb Behälter und Verpackungen regelmäßig auf der Umschlagfläche bis maximal 72 Stunden abgestellt sind

Es ist dafür Sorge zu tragen, dass im Schadensfall austretende Flüssigkeit so schnell wie möglich und innerhalb der maximal zulässigen Beaufschlagungsdauer von der Dichtfläche entfernt wird!

Umlade- und Abfüllvorgänge sind ständig visuell auf Leckagen zu Überwachen und Maßnahmen zu deren Beseitigung zu veranlassen!

¹ Arbeitsblatt DWA-A-786, Technische Regeln wassergefährdender Stoffe (TRwS), Ausführung von Dichtflächen; DWA (Fassung Oktober 2020)

Beschichtungssystem "OXYDUR VEL SR" (ableitfähig)
für Beton in LAU-Anlagen für wassergefährdende Stoffe

Anlagenbetriebsarten und Beanspruchungsstufen

Anlage 2

Systemaufbau	Grundierung	Spachtelschicht	Laminatschicht		Deckschicht
			Oxydur VEL SR Laminat		
Systemkomponenten/ Name	Oxydur VEL SR Grundierung	Oxydur VEL SR Kratzspachtel LF	Spritzlaminat	Handlaminat	Oxydur VE Leitlack
			Harz	(1) Oxydur-VEL-SR-Lösung	
Beschleuniger	(2) Oxydur-Beschleuniger OF				
Härter	(3) Oxydur-Härter C				
Füllstoffe/ Laminat/ Zusatzstoffe	----	(4) SKC-Filler 3L (5) PE-Faser 940 T	(6) Spritzroving (gecuttert)	(7) Glasfaser-Matte (Handeinlage)	(8) SKC-Filler 4L (9) Kohlefaser fein Kupferleitband*
Dichte in g/cm ³ (bei 20 °C)					
Oxydur-VEL-SR-Lösung	1,06 ± 0,05	1,06 ± 0,05	1,06 ± 0,05	1,06 ± 0,05	1,06 ± 0,05
Oxydur-Beschleuniger OF	0,96 ± 0,05	0,96 ± 0,05	0,96 ± 0,05	0,96 ± 0,05	0,96 ± 0,05
Oxydur- Härter C	1,03 ± 0,05	1,03 ± 0,05	1,03 ± 0,05	1,03 ± 0,05	1,03 ± 0,05
SKC-Filler 3L**	----	0,70 – 0,95	----	----	----
SKC-Filler 4L**	----	----	----	----	0,70 – 0,95
fertige Mischung	1,06 ± 0,05	1,18 ± 0,05	1,06 ± 0,05	1,06 ± 0,05	1,18 ± 0,05
Viskosität in mPas (bei 20 °C)	Brookfield	Brookfield	Brookfield	Brookfield	Brookfield
Oxydur-VEL-SR-Lösung	900 – 1.400	900 – 1.400	900 – 1.400	900 – 1.400	900 – 1.400
max. Lagerzeit ¹⁾ (bei 20 °C)	bei kühler und trockener Lagerung in ungeöffneten Originalgebinden				
Oxydur-VEL-SR-Lösung	6 Monate	6 Monate	6 Monate	6 Monate	6 Monate
Oxydur-Beschleuniger OF	12 Monate	12 Monate	12 Monate	12 Monate	12 Monate
Oxydur-Härter C	12 Monate	12 Monate	12 Monate	12 Monate	12 Monate
SKC-Filler 3L / SKC-Filler 4L	----	24 Monate	----	----	24 Monate
Glasfaser-Matte / Spritzroving	----	----	unbegrenzt	unbegrenzt	----
Mischungsverhältnis ¹⁾ (Gewichtsteile der Komponenten)	(1) : (2) : (3) 100 : 2 : 2,5	(1) : (2) : (3) : (4) : (5) 100 : 2 : 2,5 : 75 : 3	(1) : (2) : (3) : (6) 100 : 2 : 2,5 : 49	(1) : (2) : (3) : (7) 100 : 2 : 2,5 : 45	(1) : (2) : (3) : (8) : (9) 100 : 2 : 2,5 : 36,7 : 7,7
Zusatzstoffe	----	----	----	----	Kupferleitband*
Verstärkungsmaterial (Flächengewicht in g/m ²)	----	----	700 - 800	2 Lagen á 300	----
Verarbeitungstemperatur ¹⁾ für die Beschichtungsmasse	Mindesthärte-temperatur von 10 °C bzw. max. Verarbeitungstemperatur von 30 °C				
Verarbeitungszeit ¹⁾ bei +20 °C der frisch angemischten Beschichtungsmasse	ca. 40 - 60 Minuten				
Verbrauch Beschichtungsmasse in g/m ²	ca. 260	500 – 800	1.500 – 1.700	1.300 – 1.500	350 – 400
Trockenschichtdicke in mm	ca. 0,2	0,3 – 0,7	1,5 – 2,5	1,2 – 1,7	0,1 – 0,3
Wartezeit ¹⁾ (Stunden) (bei +20 °C) bis zur Begehbarkeit bis zur nächsten Beschichtung /Arbeitsgang	12 max. 36	12 max. 36	12 max. 36	12 max. 36	12 max. 36
Mindesthärtezeit ¹⁾ (Tage) (bis zur vollen mechanischen und chemischen Belastbarkeit)	----	----	----	----	5
Ableitfähigkeit	leitfähig eingestellt, gemäß Anlage 6				
Befahrbarkeit	mit Vollgummirädern, luftbereiften Rädern, Vulkollan- oder Polyamidrädern				
Farbton der Beschichtung	transparent	schwarz	sandfarben / olivgelb	sandfarben / olivgelb	schwarz
<p>1) Angaben nach Verarbeitungsrichtlinie und Technischen Merkblättern des Herstellers</p> <p>* unterhalb der leitfähigen Deckschicht sind auf das ausgehärtete Oxydur VEL-SR Laminat selbstklebende Kupferleitbänder gemäß Verarbeitungsanweisung zu verlegen und an die bauwerksseitige Erdung anzuschließen</p> <p>** Schüttdichte in g/cm³</p>					
Beschichtungssystem "OXYDUR VEL SR" (ableitfähig) für Beton in LAU-Anlagen für wassergefährdende Stoffe					Anlage 3
Aufbau und technische Kenndaten des Beschichtungssystem					

Systemaufbau für rutschhemmende Oberflächen	leitfähiger Anstrich	leitfähige Versiegelung 2-fach	leitfähige Verlaufsbeschichtung
Systemkomponenten/ Name	Oxydur LF Anstrich	Oxydur VE Versiegelung*	Oxydur VE-SL LF
Harz	Oxydur-LF-Lösung	Oxydur-VE-ES-Lösung	Oxydur-VE-SL-Lösung
Beschleuniger	Oxydur-Beschleuniger D	Oxydur-Beschleuniger D	Oxydur-Beschleuniger D
Härter	Oxydur-Härter C	Oxydur-Härter C	Oxydur-Härter C
Füllstoff /Zusatzstoff	---	SKC-Filler 11	SKC-Filler 12 / Kohlefaser 6 mm
Dichte (in g/cm ³) (bei 20 °C)			
Komponente A (Harz)	1,25 ± 0,05	1,09 ± 0,05	1,10 ± 0,05
Komponente B (Beschleuniger)	0,96 ± 0,05	0,96 ± 0,05	0,96 ± 0,05
Komponente C (Härter)	1,03 ± 0,05	1,03 ± 0,05	1,03 ± 0,05
Komponente D (Füllstoff) **	---	0,85 – 1,10	1,25 – 1,30
Komponente E (Kohlefaser 6 mm) (Schüttdichte)	---	---	0,6 – 0,8
Viskosität (in mPas) (bei 20 °C)			
Komponente A (Harz)	1.500 – 3.000	500 – 1.000	300 – 600
max. Lagerzeit¹⁾ (bei 20 °C)			
Komponente A (Harz)	6 Monate	6 Monate	6 Monate
Komponente B (Beschleuniger)	24 Monate	24 Monate	24 Monate
Komponente C (Härter)	12 Monate	12 Monate	12 Monate
Komponente D (Füllstoff) **	---	24 Monate	24 Monate
Komponente E (Kohlefaser 6 mm)	---	---	24 Monate
Mischungsverhältnis¹⁾ A : B : C : D : E (Gewichtsteile der Komponenten)	1,0 : 0,02 : 0,02 : - : -	1,0 : 0,02 : 0,025 : 0,875 : -	1,0 : 0,02 : 0,025 : 1,650 : 0,002
Verarbeitungstemperatur¹⁾ (°C) für die Beschichtungsmasse und den Untergrund	Mindesthärtetemperatur von 10 °C bzw. max. Verarbeitungstemperatur von 30 °C		
Verarbeitungszeit¹⁾ (in Minuten) (bei +20 °C) der frisch angemischten Beschichtungsmasse	ca. 40	ca. 40	ca. 40
Verbrauch (in g/m ²) Beschichtungsmasse	ca. 300	ca. 900 (1. Versiegelung) ** ca. 400 (2. Versiegelung) **	ca. 3.600
Abstreuerung	---	ca. 2.000***	---
Trockenschichtdicke (in mm)	ca. 0,2	ca. 0,5 – 0,9	ca. 2,0
Wartezeiten¹⁾ (in Stunden) (bei +20 °C) bis zur Begehbarkeit bis zur nächsten Beschichtung/Arbeitsgang	12 mind. 12/ max. 36		
Mindesthärtungszeiten¹⁾ (bis zur vollen mechanischen und chemischen Belastbarkeit)	5 Tage	5 Tage	5 Tage
Ableitfähigkeit: (Erd-) Ableitwiderstand	ableitfähig eingestellt, gemäß Anlage 6		
Befahrbarkeit	mit Vollgummirädern, luftbereiften Rädern, Vulkollan- oder Polyamidrädern		
Shore-Härte (D)¹⁾ (der ausgehärteten Beschichtungsmasse)	ca. 85	ca. 85	ca. 85
Farbton der Beschichtung	ca. RAL 7032	ca. RAL 7032 / ca. RAL 7038	ca. RAL 7032
Beschichtungssystem "OXYDUR VEL SR" (ableitfähig) für Beton in LAU-Anlagen für wassergefährdende Stoffe			Anlage 4
Aufbau und technische Kenndaten für rutschhemmende Oberflächen			

¹⁾ Angaben nach Verarbeitungsrichtlinie und Technischen Merkblättern des Herstellers

* OYDUR VE Versiegelung wird zweifach auf abgestreuten OXYDUR VE Leitlack aufgetragen.

** Bei Abstreuerung mit SKC-Filler 2L verringert der Verbrauch sich um ca. 20 %.

*** Abstreuerung unter der Versiegelung erfolgt mit SKC-Filler 1L oder SKC-Filler 2L.

Ifd. Nr.	Art der Prüfung (Nachweis / Eigenschaft / Aufbau)	Prüfgrundlage	Häufigkeit der		Überwachungswerte
			werkseigenen Produktions- kontrolle (WPK)	Fremdüber- wachung (FÜ)	
1	Technische Kenndaten gemäß Anlagen 3 und 4 und nach WPK	gemäß Anlage 6 Ifd. Nr. 1 – 5	siehe Anlage 6	2 x jährlich ^{1) 2)}	siehe Anlagen 3 und 4 und 6
2	Kontrolle der WPK Kennzeichnung der Gebinde, Schilder	gemäß Abschnitt 2.2.3 und 2.3.2 der Besonderen Bestimmungen	----	2 x jährlich ^{1) 2)}	gemäß den Angaben der Anlagen 3 und 4 dieses Bescheides
3	Komponenten, Aufbau, Verbrauch, Schichtdicken, Mindesthärtungszeit, Haftung, Alterungs- und Witterungsbeständigkeit, Rissüberbrückung, Rissoffenhaltung, Dichtheit, Ableitfähigkeit und Chemikalienbeständigkeit nach 6-monatiger Lagerung in feuchtem Sand und im Freien	Zulassungsgrundsätze für "Beschichtungs- systeme für Beton in LAU-Anlagen" Abschnitte 4.3 (Beständigkeit), 4.5 (Lagerung), 4.6 (Haftung), 4.7 (Rissüberbrückung), 4.8 (Alterung) 4.10 (Ableitwiderstand) und 4.11 (Bewitterung)	----	2 x jährlich ^{1) 2) 3) 4)}	gemäß den Zulassungsgrundsätzen für "Beschichtungssysteme für Beton in LAU-Anlagen" Abschnitt 3.3.2 (1) (Undurchlässigkeit), (2) (Rissüberbrückung), (3) (Beständigkeit), (4) (Haftung), (5) (Alterungs- beständigkeit) (7) (Ableitung elektrostatischer Aufladungen) und (8) (Witterungs- beständigkeit)
4	Komponenten, Aufbau, Verbrauch, Schichtdicken, Mindesthärtungszeit, Haftung, Alterungs- und Witterungsbeständigkeit, Rissüberbrückung, Rissoffenhaltung, Dichtheit, Ableitfähigkeit und Chemikalienbeständigkeit nach 2-jähriger Lagerung in feuchtem Sand und im Freien	Zulassungsgrundsätze für "Beschichtungs- systeme für Beton in LAU-Anlagen" Abschnitte 4.3 (Beständigkeit), 4.5 (Lagerung), 4.6 (Haftung), 4.7 (Rissüberbrückung), 4.8 (Alterung) 4.10 (Ableitwiderstand) und 4.11 (Bewitterung)	----	alle 2 Jahre ^{1) 3) 4)} (erstmalig mit Prüfplatten, die im Rahmen der Erstprüfung – Abschnitt 2.3.4 der Besonderen Bestimmungen beschichtet wurden)	

1) Die Prüfungen erfolgen an Proben, die aus der laufenden Produktion bzw. Bevorratung (Lager) durch einen zur Probenahme anerkannten unabhängigen Dritten bzw. eine durch das DIBt anerkannte Prüf-, Überwachungs- und Zertifizierungsstelle (PÜZ-Stelle) zu entnehmen sind. Die Prüfungen erfolgen an Prüftafeln, die mit diesen Materialien durch oder unter Aufsicht der PÜZ-Stelle (Fremdüberwachungsstelle) hergestellt wurden.

2) Wenn durch die Erstprüfung oder Eignungsprüfung durch eine hierfür anerkannte Prüfstelle zur Erteilung des Übereinstimmungszertifikates sowie durch zwei weitere Überwachungsprüfungen nachgewiesen ist, dass das Beschichtungssystem die Anforderungen dieses Bescheides erfüllt, brauchen die Prüfungen nach Ifd. Nr. 1 bis 3 nur 1 x jährlich durchgeführt werden.

3) Sofern die Identität der Materialien gemäß Anlage 6 Ifd. Nr. 1, 2 und 5 sowie 6 oder 7 durch Messungen der anerkannten Prüfstelle zweifelsfrei festgestellt wird und die Korrektheit der Prüfungen der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) durch die hierfür anerkannte Fremdüberwachungsstelle bestätigt werden kann, können die Prüfungen der Fremdüberwachung gemäß Ifd. Nr. 3 und 4 entfallen; mindestens ist jedoch für den Zeitraum der Geltungsdauer dieses Bescheides von 5 Jahren zweimal der 6-Monatsnachweis (Ifd. Nr. 3) und 1 x der 2-Jahresnachweis (Ifd. Nr. 4) mit dem Antrag auf Verlängerung der Geltungsdauer vorzulegen.

4) Die Beständigkeits-Druckversuche sind mit mindestens 2 von der Fremdüberwachungsstelle

Beschichtungssystem "OXYDUR VEL SR" (ableitfähig) für Beton in LAU-Anlagen für wassergefährdende Stoffe	Anlage 5
Grundlagen für den Übereinstimmungsnachweis	

lfd. Nr.	Eigenschaften der Komponenten und des Beschichtungssystems	Prüfgrundlage	Häufigkeit der		Überwachungswerte
			werkseigenen Produktionskontrolle (WPK)	Fremdüberwachung (FÜ)	
1	Dichte ³⁾	EN ISO 787-10 DIN EN ISO 1675 DIN EN 2811-1/2	1 x je Charge	2 x jährlich ^{1) 2)}	siehe Anlagen 3 und 4 dieses Bescheides
2	Viskosität bzw. Brechungsindex ³⁾	DIN EN ISO 3219 DIN EN ISO 489	1 x je Charge	2 x jährlich ^{1) 2)}	
3	Topfzeit	DIN EN ISO 9514	individuelle Festlegung ⁴⁾	---	
4	Aufstrich (Farbe, Beschaffenheit) Aushärtung	3)	individuelle Festlegung ⁴⁾	---	
5	TGA - Kurve von den Komponenten	DIN EN ISO 11358	individuelle Festlegung ⁵⁾	2 x jährlich ^{1) 2)}	zur Eignungsfeststellung bzw. Erstprüfung hinterlegte Kurve
6	IR – Kurve	DIN EN 1767	individuelle Festlegung ^{5) 6)}	2 x jährlich ^{1) 2)}	
7	Bestimmung Feststoffgehalt/ nichtflüchtige Anteile ³⁾	ISO 23811 DIN EN ISO 3251	individuelle Festlegung ⁴⁾	2 x jährlich ^{1) 2)}	gemäß Eignungsfeststellung bzw. Erstprüfung
8	Ableitfähigkeit/ Ableitung elektrostatischer Aufladungen: Ableitwiderstand (R _A) oder Durchgangswiderstand (R _D) und Oberflächenwiderstand (R _O)	Zulassungsgrundsätze für "Beschichtungssysteme für Beton in LAU-Anlagen", Abschnitt 4.10.3	individuelle Festlegung ^{4) 5)}	gemäß Anmerkung 3 mal in 5 Jahren	gemäß Bescheid bzw. Laborprüfung (R _A) < 10 ⁸ Ω (Ohm) (R _D) < 10 ⁸ Ω (Ohm) (R _O) < 10 ⁹ Ω (Ohm)
9	Hafffestigkeit Trennfall, Abreißfestigkeit	DIN EN ISO 4624	---	1 x jährlich ⁷⁾	Kohäsion/ Adhäsion Anlage 3

- 1) Die Prüfungen erfolgen an Proben, die aus der laufenden Produktion bzw. Bevorratung (Lager) durch einen zur Probenahme anerkannten unabhängigen Dritten bzw. eine durch das DIBt anerkannte Prüf-, Überwachungs- und Zertifizierungsstelle (PÜZ-Stelle) zu entnehmen sind. Die Prüfungen erfolgen an Prüftafeln, die mit diesen Materialien durch oder unter Aufsicht der PÜZ-Stelle (Fremdüberwachungsstelle) hergestellt wurden.
- 2) Wenn durch die Erstprüfung oder Eignungsprüfung durch eine hierfür anerkannte Prüfstelle zur Erteilung des Übereinstimmungszertifikates sowie durch zwei weitere Überwachungsprüfungen gemäß Anlage 5 nachgewiesen ist, dass das Beschichtungssystem die Anforderungen dieses Bescheides erfüllt, brauchen die Prüfungen nach lfd. Nr. 1, 2 und 5 sowie 6 oder 7 nur 1 x jährlich durchgeführt werden.
- 3) Prüfverfahren sind einvernehmlich zwischen Antragsteller und Prüfstelle festzulegen und im Überwachungsbericht anzugeben.
- 4) In Abstimmung zwischen Antragsteller und Prüfstelle unter Berücksichtigung der Fertigung (Verfahren, Zyklus, zusätzliche Aufzeichnungen).
- 5) kann durch die Fremdüberwachung ersetzt werden
- 6) Die IR-Kurve kann ergänzend zur Prüfung der Identität herangezogen werden.
- 7) siehe Anmerkung

Anmerkung:

Sofern durch die Prüfungen nach lfd. Nr. 1, 2 und 5 sowie 6 oder 7 der hierfür anerkannten Prüfstelle, die Identität der Materialien zweifelsfrei festgestellt wurde und die Korrektheit der Prüfungen der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) durch die Fremdüberwachungsstelle bestätigt werden kann, können die Prüfungen der Fremdüberwachung gemäß Anlage 5, lfd. Nr. 3, 4 und 5 entfallen; mindestens ist jedoch für den Zeitraum der Geltungsdauer von 5 Jahren 2-mal der 6-Monatsnachweis (Anlage 5, lfd. Nr. 3), und 1-mal der 2-Jahresnachweis (Anlage 5, lfd. Nr. 4) mit dem Antrag auf Verlängerung der Geltungsdauer vorzulegen.

Der Nachweis der Ableitfähigkeit lfd. Nr. 8 und Hafffestigkeit lfd. Nr. 9 ist 1 x nach Mindesthärtungszeit, 1 x nach 6 Monaten Lagerung von Platten im Freien und 1 x nach 2 Jahren Lagerung von Platten im Freien zu prüfen.

Beschichtungssystem "OXYDUR VEL SR" (ableitfähig)
für Beton in LAU-Anlagen für wassergefährdende Stoffe

Anlage 6

Übereinstimmungsnachweis – Prüfungen zur Feststellung der Identität

lfd. Nr.	Bestätigung des ausführenden Betriebes	
1.	Projektbezeichnung: Lage: Größe:	
2.	Lagergut:	
3.	Beschichtung mit: (Name der Beschichtung)	
4.	Bescheid-Nr.: vom (Datum)	
5.a	Beschichtungssystemhersteller: (Antragsteller)	
5.b	ausführender Betrieb: Fachbetrieb nach der Verordnung über Anlagen zum Umgang mit wassergefährdenden Stoffen (AwSV) vom 18. April 2017: ja/ nein.....	
5.c	Bauzeit:	
		Bestätigung
6.	Das Fachpersonal des ausführenden Betriebes wurde vom Antragsteller über die sachgerechte Verarbeitung unterrichtet	
7.	Beurteilung vor dem Beschichten	s. Protokoll
	a) Untergrundbeschaffenheit	
	b) Besondere Hinweise des Bescheides zur allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung bzw. Bauartgenehmigung Voraussetzungen zum Beschichten erfüllt	
8.	Kontrolle des Einbaus	s. Protokoll
	a) Protokolle zur Wetterlage	
	b) Protokolle zum Materialverbrauch liegen vor	
	c) Prüfung durch Inaugenscheinnahme	
	d) sonstiges	
	e) Prüfung der Ableitfähigkeit	
Bemerkungen:		
		Datum: Unterschrift/Firmenstempel
Beschichtungssystem "OXYDUR VEL SR" (ableitfähig) für Beton in LAU-Anlagen für wassergefährdende Stoffe		Anlage 7
Muster Fertigungsprotokoll		