

Bescheid

**über die Änderung und Ergänzung der
allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung
vom 21. Februar 2018**

Eine vom Bund und den Ländern gemeinsam
getragene Anstalt des öffentlichen Rechts

**Zulassungs- und Genehmigungsstelle
für Bauprodukte und Bauarten**

Datum:

31.08.2022

Geschäftszeichen:

II 74-1.59.61-30/21

Zulassungsnummer:

Z-59.61-373

Geltungsdauer

vom: **31. August 2022**

bis: **21. Februar 2023**

Antragsteller:

AGRU Kunststofftechnik GmbH

Ing.-Pesendorfer-Straße 31

4540 Bad Hall

ÖSTERREICH

Zulassungsgegenstand:

"AGRU-PE-Liner M - Halbzeug"

Dieser Bescheid ändert/ergänzt die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung Nr. Z-59.61-373 vom 21. Februar 2018, geändert durch Bescheid vom 19. Februar 2021.

Dieser Bescheid umfasst zwei Seiten und zwei Anlagen. Er gilt nur in Verbindung mit der oben genannten allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung und darf nur zusammen mit dieser verwendet werden.

DIBt

II BESONDERE BESTIMMUNGEN

Die Besonderen Bestimmungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung werden wie folgt geändert und ergänzt:

1. Anlagen 1 und 2 der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Nr. Z-59.61-373 vom 21. Februar 2018 werden ersetzt durch die geänderten/ergänzten Anlagen 1 und 2 dieses Bescheids.

Dr. Ing. Ullrich Kluge
Referatsleiter

Beglaubigt
Wolf

Prüfgegenstand	Eigenschaft	Prüfgrundlage	Überwachungswerte
Formmasse "Lotrene Q K307"	Formmassenbezeichnung	DIN ISO 17855 ¹²	PE, EGN, 40-T012
	Schmelzindex MFR 190/5	DIN EN ISO 1133-1 ¹³	1,1 g/10 min ± 0,3 g/10 min
	Dichte (d _R)	DIN EN ISO 1183-1 ¹⁴	0,939 g/cm ³ ± 0,004 g/cm ³
	Oxidations-Induktionszeit	DIN EN 728 ¹⁵ bei 210 °C	> 20 min
Masterbatch "Plasblak PE 2640" oder "Plasblak PE 7260"	Rußgehalt	DIN EN ISO 11358 ¹⁶	44,0 % ± 2,0 %
Formstoff "AGRU-PE- Liner M - Auffangwanne"	Dicke	DIN EN 1849-2 ¹⁷	1,5 mm } +10 % / -5 % (Einzelwerte ± 10 %)
			2,0 mm }
	Schmelzindex MFR 190/5	DIN EN ISO 1133-1 ¹³	1,1 g/10 min ± 0,3 g/10 min
	Dichte (d _R)	DIN EN ISO 1183-1 ¹⁴	0,952 g/cm ³ ± 0,004 g/cm ³
	Oxidations-Induktionszeit	DIN EN 728 ¹⁵ bei 210 °C	≥ 35 min
	Streckspannung (σ _y)	DIN EN ISO 527-3 ¹⁸	19,0 N/mm ² ± 15 %
	Dehnung bei Streck- spannung (ε _y)	längs/quer Probekörper 5, Prüfgeschwindigkeit v = 100 mm/min	12,0 % ± 15 % (relativ) für glatte Dichtungsbahnen
	Verhalten nach Erwärmung	DIN EN ISO 1107 ¹⁹ (120°C, 60 min)	Maßänderung ≤ 3 %
	Rußgehalt	DIN EN ISO 11358 ¹⁶	2,2 % ± 0,2
Homogenität der Rußverteilung	ASTM D 5596 ²⁰	mindestens 7 x Category 1, alle weiteren maximal Category 2	
<p>12 DIN ISO 17855-1:2015-01 Kunststoffe - Polyethylen (PE)-Formmassen - Teil 1: Bezeichnungssystem und Basis für Spezifikationen</p> <p>13 DIN EN ISO 1133-1:2012-03 Kunststoffe - Bestimmung der Schmelze-Massefließrate (MFR) und der Schmelze-Volumenfließrate (MVR) von Thermoplasten - Teil 1: Allgemeines Prüfverfahren</p> <p>14 DIN EN ISO 1183-1:2019-09 Kunststoffe - Verfahren zur Bestimmung der Dichte von nicht verschäumten Kunststoffen - Teil 1: Eintauchverfahren, Verfahren mit Flüssigkeitspyknometer und Titrationsverfahren</p> <p>15 DIN EN 728:1997-03 Kunststoff-Rohrleitungs- und Schutzrohrsysteme - Rohre und Formstücke aus Polyolefinen - Bestimmung der Oxidations-Induktionszeit; Deutsche Fassung EN 728:1997</p> <p>16 DIN EN ISO 11358:2014-10 Kunststoffe - Thermogravimetrie (TG) von Polymeren - Allgemeine Grundlagen</p> <p>17 DIN EN 1849-2:2019-09 Abdichtungsbahnen - Bestimmung der Dicke und der flächenbezogenen Masse - Teil 2: Kunststoff- und Elastomerbahnen für Dachabdichtungen</p> <p>18 DIN EN ISO 527-3:2019-02 Kunststoffe - Bestimmung der Zugeigenschaften - Teil 3: Prüfbedingungen für Folien und Tafeln</p> <p>19 DIN EN 1107-2:2001-04 Abdichtungsbahnen - Bestimmung der Maßhaltigkeit - Teil 2: Kunststoff- und Elastomerbahnen für Dachabdichtungen</p> <p>20 ASTM D 5596:2003 Standard Test Method for Microscopic Evaluation of the Dispersion of Carbon Black in Polyolefin</p>			
"AGRU-PE-Liner M - Halbzeug"			Anlage 1
Überwachungswerte/mechanisch-physikalische Kenndaten			

Überwachungsgegenstand	Eigenschaft	Prüfgrundlage	Dokumentation	Häufigkeit der			
				werkseigenen Produktionskontrolle	Fremdüberwachung		
Formmasse "Lotrene Q K307"	Handelsware, Typenbezeichnung, Formmassenbezeichnung nach DIN ISO 17855-1 ¹²	--	Werksbescheinigung 2.1 nach DIN EN 10204 ²²	jede Lieferung	2 x jährlich		
	Schmelzindex ^{a)}	DIN EN ISO 1133-1 ¹³ MFR 190/5	Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204 ²² oder Aufzeichnung				
	Dichte ^{a)}	DIN EN ISO 1183-1 ¹⁴					
	Oxidations-Induktionszeit	DIN EN 728 ¹⁵ bei 210 °C					
Masterbatch "Plasblak PE 2640" oder "Plasblak PE 7260"	Rußgehalt	DIN EN ISO 11358 ¹⁶	Aufzeichnung	2 x jährlich	---		
		nach hinterlegtem Verfahren	Aufzeichnung	jede Lieferung			
Formstoff "AGRU-PE-Liner M - Auffangwanne"	Dicke	DIN EN 1849-2 ¹⁷	Aufzeichnung	2 x je Schicht, wenn keine kontinuierliche Messung	2 x jährlich		
	Beschaffenheit	gemäß Prüfplan oder DIN 1850 ²¹		2 x je Schicht			
	Schmelzindex ^{a)}	DIN EN ISO 1133-1 ¹³ MFR 190/5		nach jedem Anfahren sowie 2 x je Woche			
	Dichte ^{a)}	DIN EN ISO 1183-1 ¹⁴		2 x je Woche			
	Oxidations-Induktionszeit	DIN EN 728 ¹⁵ bei 210 °C		--			
	Streckspannung ^{a)}	längs		DIN EN ISO 527-3 ¹⁸ Probekörper 5, Prüfgeschwindigkeit v = 100 mm/min		nach jedem Anfahren sowie 1 x je Woche	---
		quer					2 x jährlich
	Dehnung bei Streckspannung ^{a)}	längs					---
		quer					
	Verhalten nach Erwärmung	längs quer		DIN EN ISO 1107 ¹⁹ (120 °C, 60 min)		1 x je Arbeitstag	2 x jährlich
Rußgehalt		DIN EN ISO 11358 ¹⁶					
Homogenität der Rußverteilung		ASTM D 5596 ²⁰					
^{a)} Feststellung der Identität gemäß Abschnitt 2.3.3 (2) der Besonderen Bestimmungen							
21	DIN EN 1850-2:2001-09	Abdichtungsbahnen – Bestimmungen sichtbarer Mängel – Teil 2: Kunststoff- und Elastomer-Bahnen für Dachdichtungen					
22	DIN EN 10204:2005-01	Metallische Erzeugnisse – Arten von Prüfbescheinigungen					
"AGRU-PE-Liner M - Halbzeug"					Anlage 2		
Grundlage für den Übereinstimmungsnachweis							