

# Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

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

## Zulassungs- und Genehmigungsstelle für Bauprodukte und Bauarten

Datum:

18.09.2023

Geschäftszeichen:

II 24-1.65.30-9/22

### Zulassungsnummer:

**Z-65.30-441**

### Geltungsdauer

vom: **18. September 2023**

bis: **18. September 2028**

### Antragsteller:

**Sika Deutschland GmbH**

Kornwestheimer Straße 103-107

70439 Stuttgart

### Zulassungsgegenstand:

**PVC-Folien für Leckschutzauskleidungen zur Lagerung von Flüssigdünger AHL und NOx  
Reduktionsmittel AUS 32, Bezeichnung: Sikaplan WP 6120...**

Der oben genannte Zulassungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich zugelassen.

Dieser Bescheid umfasst sieben Seiten.

Der Gegenstand ist erstmals am 19. Juli 2007 allgemein bauaufsichtlich zugelassen worden.

DIBt

## I ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

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

## II BESONDERE BESTIMMUNGEN

### 1 Zulassungsgegenstand und Verwendungsbereich

(1) Gegenstand dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung ist eine Polyvinylchlorid-Folie (PVC-Folie) mit den Bezeichnungen

- "Sikaplan WP 6120" für die homogene Folie,
- "Sikaplan WP 6120-15R" für die gewebeverstärkte Folie und
- "Sikaplan WP 6120-15R, Felt" für die gewebeverstärkte und vlieskaschierte Folie,

die für die Konfektionierung von Einlagen (mit Schutzplatte) als Teile von Leckschutzauskleidungen in Behältern zur Lagerung von folgenden Flüssigkeiten geeignet ist:

- Flüssigdünger AHL und
- NOx Reduktionsmittel AUS 32 (AdBlue) nach DIN 70070<sup>1</sup>

(2) Für die Leckschutzauskleidungen mit den Einlagen, die aus der PVC-Folie hergestellt werden, ist ein bauaufsichtlicher Verwendbarkeitsnachweis zu erbringen.

(3) Die aus der PVC-Folie hergestellten Einlagen dürfen nur in Behälter eingebaut werden, bei denen eine Diffusion der Lagerflüssigkeit durch die Behälterwände ausgeschlossen ist.

(4) Mit dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung wird der Nachweis der Verwendbarkeit des Zulassungsgegenstandes im Sinne von Absatz (1) erbracht.

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

(6) Dieser Bescheid berücksichtigt die wasserrechtlichen Anforderungen an den Regelungsgegenstand. Gemäß § 63 Abs. 4 Nr. 2 und 3 WHG<sup>2</sup> gilt der Regelungsgegenstand damit wasserrechtlich als geeignet.

(7) Die Geltungsdauer dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung (siehe Seite 1) bezieht sich auf die Verwendung im Sinne von Einbau des Regelungsgegenstandes und nicht auf die Verwendung im Sinne der späteren Nutzung.

### 2 Bestimmungen für das Bauprodukt

#### 2.1 Allgemeines

Die PVC-Folie muss den Besonderen Bestimmungen dieses Bescheids sowie den beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Angaben entsprechen.

#### 2.2 Zusammensetzung und Eigenschaften

(1) Die PVC-Folie wird in den Dicken 0,8 mm, 1,5 mm und 3 mm (für die Schutzplatte) und die gewebeverstärkte Folie in einer Dicke von 1,5 mm gefertigt.

(2) Die PVC-Folie erfüllt, wenn sie fachgerecht zu einer Einlage konfektioniert ist, folgende Anforderungen:

- sie hält den auftretenden mechanischen und thermischen Beanspruchungen stand,
- sie ist gegenüber den in Abschnitt 1 (1) genannten Lagermedien chemisch beständig,
- der Durchgang (Permeabilität) der Lagermedien durch die Folie beträgt weniger als 100 g/m<sup>2</sup> d.

(3) Je ein Muster der in Abschnitt 1 (1) genannten Folientypen ist beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt.

<sup>1</sup> DIN 70070:2005-08 Dieselmotoren - NOx-Reduktionsmittel AUS 32 - Qualitätsanforderungen

<sup>2</sup> Gesetz zur Ordnung des Wasserhaushalts (Wasserhaushaltsgesetz – WHG), 31. Juli 2009 (BGBl. I S. 2585), zuletzt geändert durch Artikel 5 des Gesetzes vom 3. Juli 2023 (BGBl. 2023 I Nr. 176)

## **2.3 Herstellung, Verpackung, Transport, Lagerung und Kennzeichnung**

### **2.3.1 Herstellung**

Die PVC-Folie darf nur im Werk der Firma Sika Trocal GmbH in 53840 Troisdorf hergestellt werden. Die PVC-Folie muss hinsichtlich Eigenschaften und Werkstoff den folgenden Unterlagen entsprechen:

- Prüfzeugnis BAM-Az.:VI.2/10320/01 der Bundesanstalt für Materialforschung und -prüfung vom 12.08.2002,
- Gutachten Nr. 83871/08 des Süddeutschen Kunststoff-Zentrums vom 09.04.2009 (für die Gewebeerstärkung und die Vlieskaschierung),
- Prüfbericht K 22 1540 der MPA Darmstadt vom 27.06.2023 (für die erneute Eignungsprüfung nach Rezepturänderung).

Weitere Änderungen der Rezeptur bedürfen der vorherigen Zustimmung des Deutschen Instituts für Bautechnik.

### **2.3.2 Verpackung, Transport, Lagerung**

Verpackung, Transport und Lagerung der PVC-Folie müssen so erfolgen, dass die Gebrauchstauglichkeit nicht beeinträchtigt wird.

### **2.3.3 Kennzeichnung**

Die PVC-Folie, deren Verpackung oder deren Lieferschein, muss vom Antragsteller mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) nach den Übereinstimmungszeichen-Verordnungen der Länder gekennzeichnet werden. Die Kennzeichnung darf nur erfolgen, wenn die Voraussetzungen nach Abschnitt 2.4 erfüllt sind. Darüber hinaus muss die Kennzeichnung folgende Angaben enthalten:

- Herstellungs- oder Chargennummer,
- Herstellungsmonat,
- Typbezeichnung.

Die Prägung ist mindestens alle 5 lfd. m anzugeben.

## **2.4 Übereinstimmungsbestätigung**

### **2.4.1 Allgemeines**

(1) Die Bestätigung der Übereinstimmung der PVC-Folie mit den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für das Herstellwerk mit einer Übereinstimmungserklärung des Herstellers auf der Grundlage einer werkseigenen Produktionskontrolle und eines Übereinstimmungszertifikates einer hierfür anerkannten Zertifizierungsstelle sowie einer regelmäßigen Fremdüberwachung einschließlich einer Erstprüfung durch eine anerkannte Überwachungsstelle nach den Maßgaben der folgenden Bestimmungen erfolgen.

(2) Für die Erteilung des Übereinstimmungszertifikates und die Fremdüberwachung einschließlich der dabei durchzuführenden Produktprüfungen hat der Hersteller der PVC-Folie eine hierfür anerkannte Zertifizierungsstelle sowie eine hierfür anerkannte Überwachungsstelle einzuschalten. Die Erklärung, dass ein Übereinstimmungszertifikat erteilt ist, hat der Hersteller durch Kennzeichnung der Bauprodukte mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) unter Hinweis auf den Verwendungszweck abzugeben.

(3) Dem Deutschen Institut für Bautechnik ist von der Zertifizierungsstelle eine Kopie des von ihr erteilten Übereinstimmungszertifikates und zusätzlich eine Kopie des Erstprüfberichts zur Kenntnis zu geben.

### **2.4.2 Werkseigene Produktionskontrolle**

(1) Im Herstellwerk ist eine werkseigene Produktionskontrolle einzurichten und durchzuführen. Unter werkseigener Produktionskontrolle wird die vom Hersteller vorzunehmende kontinuierliche Überwachung der Produktion verstanden, mit der dieser sicherstellt, dass die von ihm hergestellte PVC-Folie den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entspricht.

(2) Die werkseigene Produktionskontrolle muss mindestens die im Folgenden aufgeführten Maßnahmen einschließen (für die 3 mm dicken Platten sind nur die mit <sup>x)</sup> gekennzeichneten Prüfungen erforderlich):

|  | Prüfgrundlage                                | Anforderungen   | Häufigkeit                          |
|--|--|---|-------------------------------------|
| allgemeine Beschaffenheit und Aussehen | visuell                                      | geschlossene Oberfläche, frei von Rissen, Blasen und Poren, keine Beschädigungen  | 2 x je Schicht, mind. 1 x je Charge |
| Dicke <sup>x)</sup>                    | DIN EN 1849-2 <sup>3</sup>                   | Nennstärke:<br>0,80 mm / 1,50 mm / 3,00 mm<br>mittlere Abweichung $\pm 10\%$<br>Abweichung von Einzelwerten $\leq 12\%$ | 2 x je Schicht, mind. 1 x je Charge |
| Dichte                                 | DIN EN ISO 1183-1 <sup>4</sup>               | 1,22 g/cm <sup>3</sup> $\pm 2\%$  | 1 x je Charge                       |
| Bruchspannung                          | DIN EN 12311-2 <sup>5</sup><br>(Verfahren B) | $\geq 15$ N/mm <sup>2</sup>   | 1 x je Schicht, mind. 1 x je Charge |
| Bruchdehnung                           |  | $\geq 200\%$  | 1 x je Schicht, mind. 1 x je Charge |
| Maßänderung nach Lagerung bei 80 °C    | DIN EN 1107-2 <sup>6</sup>                   | $\leq 2\%$  | 1 x je Schicht, mind. 1 x je Charge |
| Falzen in der Kälte                    | DIN EN 495-5 <sup>7</sup>                    | keine Risse bei -20 °C  | jährlich                            |
| Kennzeichnung                          | visuell                                      | Prägung alle 5 lfd. m   | ständig                             |

- <sup>3</sup> DIN EN 1849-2:2019-09 Abdichtungsbahnen - Bestimmung der Dicke und der flächenbezogenen Masse - Teil 2: Kunststoff- und Elastomerbahnen für Dachabdichtungen; Deutsche Fassung EN 1849-2:2019
- <sup>4</sup> 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 (ISO 1183-1:2019, korrigierte Fassung 2019-05); Deutsche Fassung EN ISO 1183-1:2019
- <sup>5</sup> DIN EN 12311-2:2013-11 Abdichtungsbahnen - Bestimmung des Zug-Dehnungsverhaltens - Teil 2: Kunststoff- und Elastomerbahnen für Dachabdichtungen
- <sup>6</sup> DIN EN 1107-2:2001-04 Abdichtungsbahnen - Bestimmung der Maßhaltigkeit - Teil 2: Kunststoff- und Elastomerbahnen für Dachabdichtungen
- <sup>7</sup> DIN EN 495-5:2013-08 Abdichtungsbahnen - Bestimmung des Verhaltens beim Falzen bei tiefen Temperaturen - Teil 5: Kunststoff- und Elastomerbahnen für Dachabdichtungen

Die werkseigene Produktionskontrolle der gewebeverstärkten PVC-Folien muss mindestens die im Folgenden aufgeführten Maßnahmen einschließen:

|   | Anforderungen  |   | Häufigkeit        |
|---|--|---|-------------------|
|   | Sikaplan<br>WP 6120-15R  | Sikaplan<br>WP 6120-15R, Felt   |                   |
| allgemeine Beschaffenheit und Aussehen  | visuell  | visuell   | 2 x je Schicht    |
| Dicke nach DIN EN 1849-2 <sup>3</sup><br>Abschnitt 5.4.1 für<br>WP 6120-15R<br>Abschnitt 5.4.2 für<br>WP 6120-15R, Felt | Nenndicke:<br>1,50 mm;<br>Abweichung des<br>Mittelwertes von der<br>Nenndicke: ≤ 10 %,<br>Abweichung der<br>Einzelwerte vom<br>Mittelwert: ≤ 5 % | Nenndicke ohne<br>Vlieskaschierung:<br>1,50 mm;<br>Abweichung des<br>Mittelwertes von der<br>Nenndicke: ≤ 10 %;<br>Abweichung der<br>Einzelwerte vom<br>Mittelwert: ≤ 5 % | 2 x je<br>Schicht |
| Masse nach<br>DIN EN 1849-2 Abschnitt 6   | 1876 g/m <sup>2</sup> ± 10 %   | 2466 g/m <sup>2</sup> ± 10 %  | 1 x je<br>Charge  |
| Höchstzugkraft<br>nach<br>DIN EN 12311-2 <sup>5</sup>   | längs  | ≥ 1200 N / 50 mm  | 1 x je<br>Schicht |
|   | quer   | ≥ 1000 N / 50 mm  |                   |
| Dehnung bei<br>1000 N / 50 mm<br>Zugkraft nach<br>DIN EN 12311-2  | längs  | 12 %<br>± 20 % (relativ)  | 1 x je<br>Schicht |
|   | quer   | 16 %<br>± 20 % (relativ)  |                   |
| Fadenzahl je<br>50 mm Breite in<br>Zugrichtung  | längs  | 15 Stück  | 1 x je<br>Charge  |
|   | quer   | 13 Stück  |                   |
| Trennkraft (in der Verstärkungsebene)<br>längs und quer nach<br>DIN 53357 <sup>8</sup> Verfahren A                      | nicht trennbar   | ≥ 200 N / 50 mm   | halbjährlich      |
| Maßänderung nach<br>Lagerung bei 80 °C<br>nach DIN 16726 <sup>9</sup>   | ≤ 2 %  | ≤ 2 %   | 1 x je<br>Schicht |
| Falzen in der Kälte<br>nach DIN EN 495-5 <sup>7</sup>   | keine Risse<br>bei -20 °C  | keine Risse<br>bei -20 °C   | halbjährlich      |
| Kennzeichnung   | visuell  | visuell   | ständig           |

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

- Bezeichnungen des Produkts,
- Art der Kontrolle oder Prüfung,
- Datum der Herstellung und der Prüfung,
- Ergebnisse der Kontrollen oder Prüfungen,

<sup>8</sup> DIN 53357:1982-10  
<sup>9</sup> DIN 16726:2017-08

Prüfung von Kunststoffbahnen und -folien; Trennversuch der Schichten  
Kunststoffbahnen - Prüfungen

– Unterschrift des für die werkseigene Produktionskontrolle Verantwortlichen.

(4) 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.

(5) Bei ungenügendem Prüfergebnis sind vom Antragsteller unverzüglich die erforderlichen Maßnahmen zur Abstellung des Mangels zu treffen. Eine PVC-Folie, die den Anforderungen nicht entspricht, ist so zu handhaben, dass eine Verwechslung mit übereinstimmenden ausgeschlossen wird. Nach Abstellung des Mangels ist - soweit technisch möglich und zum Nachweis der Mängelbeseitigung erforderlich - die betreffende Prüfung unverzüglich zu wiederholen.

### 2.4.3 Fremdüberwachung

(1) Im Herstellwerk sind das Werk und die werkseigene Produktionskontrolle durch eine Fremdüberwachung regelmäßig, mindestens jährlich zu überprüfen.

(2) Im Rahmen der Fremdüberwachung ist eine Erstprüfung der PVC-Folie durchzuführen, die mindestens den Umfang der Prüfungen der werkseigenen Produktionskontrolle aufweisen muss. Wenn die der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung zugrunde liegenden Nachweise an Proben aus der laufenden Produktion erbracht wurden, ersetzen diese Prüfungen die Erstprüfung.

(3) Im Rahmen der Fremdüberwachung sind Prüfungen entsprechend der werkseigenen Produktionskontrolle durchzuführen. Darüber hinaus können auch Proben für Stichprobenprüfungen entnommen werden. Die Probenahme und die Prüfungen obliegen jeweils der anerkannten Überwachungsstelle.

(4) Die Ergebnisse der Zertifizierung und der Fremdüberwachung sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren. Sie sind von der Zertifizierungsstelle bzw. der Überwachungsstelle dem Deutschen Institut für Bautechnik sowie den obersten Bauaufsichtsbehörden auf Verlangen vorzulegen.

## 3 Bestimmungen für die Weiterverarbeitung

Für die mit dieser PVC-Folie als Einlage gefertigten Leckschutzauskleidungen gelten die jeweiligen bauaufsichtlichen Verwendbarkeitsnachweise.

Dem Verwender der PVC-Folie sind ein Abdruck dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung und gegebenenfalls weitere für die Herstellung der Einlage erforderliche Werkstoffdaten zur Verfügung zu stellen.

Holger Eggert  
Referatsleiter

Beglaubigt  
Andreas Reidt