Deutsches Institut für Bautechnik

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

Zulassungs- und Genehmigungsstelle für Bauprodukte und Bauarten

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

Datum:	Geschäftszeichen:
10.09.2026	II 25-1.40.25-78/25

Zulassungsnummer:
Z-40.25-438

Geltungsdauer
vom: **10. September 2026**
bis: **10. September 2031**

Antragsteller:
Syensqo Specialty Polymers Italy S.p.A.
Viale Lombardia 20
20021 BOLLATE (MI)
ITALY

Zulassungsgegenstand:
Formmassen aus Polyvinylidenfluorid (PVDF)
SOLEF 1008/0001 und SOLEF 1008/0HP1, Spritzgusstyp

Der oben genannte Zulassungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich zugelassen.
Dieser Bescheid umfasst fünf Seiten und zwei Anlagen.

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 sind die Polyvinylidenfluorid (PVDF)-Formmassen mit den Herstellerbezeichnungen "SOLEF 1008/0001" und "SOLEF 1008/0HP1".

(2) Die PVDF-Formmassen werden nach DIN EN ISO 20568[1] wie folgt bezeichnet:

ISO 20568-PVDF-H,,M,H-5E6

(3) Die PVDF-Formmassen dürfen für die Herstellung von Bauteilen bzw. Formstoffen (Halbzeugen) z. B. von Rohrleitungsteilen, sonstigem Zubehör und Schweißzusätzen für Teile von Anlagen zum Lagern, Abfüllen und Umschlagen wassergefährdender Flüssigkeiten verwendet werden. Sie werden bei folgendem Verarbeitungsverfahren eingesetzt:

- Spritzgießen von Rohrleitungsteilen (Fittings und Armaturen) und Zubehör.

(4) Die PVDF-Formmassen sind UV-stabil, so dass sie auch für Formstoffe eingesetzt werden dürfen, aus denen Bauteile gefertigt werden, die im Freien verwendet werden.

(5) Das Erfordernis einer allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung/allgemeinen Bauartgenehmigung für diese Erzeugnisse bleibt von der vorliegenden allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung der PVDF-Formmasse unberührt.

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

(7) Die Geltungsdauer dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung (siehe Seite 1) bezieht sich auf die Verwendung im Sinne der Verarbeitung des Zulassungsgegenstandes zu einem Formstoff und nicht auf die Verwendung im Sinne der späteren Nutzung der aus der Formmasse hergestellten Bauteile.

2 Bestimmungen für die Bauprodukte

2.1 Allgemeines

Die PVDF-Formmassen müssen den Besonderen Bestimmungen und den Anlagen dieses Bescheids sowie den beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Angaben entsprechen.

2.2 Eigenschaften

(1) Die Anwendbarkeit der Medienliste 40-1.3[2] für Medien, die einen Abminderungsfaktor $A_{2B} \leq 1{,}1$ einhalten, darf als nachgewiesen gelten. Für die Einhaltung der Referenzkurven der Zeitstandfestigkeit von Rohren nach DIN EN 1778[3], Anhang A, Bild A.12 gilt diese Aussage bis zur Referenzkurve 120 °C. Die weiteren Eigenschaften sind den Anlagen 1 und 2 zu entnehmen.

(2) Bauteile aus den PVDF-Formmasse erfüllen bei einer Wanddicke von ≥ 1 mm die Bedingungen für die Einstufung in die Baustoffklasse B1 nach DIN 4102-1[4].

1	DIN EN ISO 20568-1:2017-10	Kunststoffe – Fluorpolymerdispersionen, Formmassen und Extrusionswerkstoffe – Teil 1: Bezeichnungssystem und Basis für Spezifikationen
2	Medienliste 40-1.3 der Medienlisten 40, Ausgabe Juni 2025; erhältlich beim Deutschen Institut für Bautechnik	
3	DIN EN 1778:1999-12	Charakteristische Kennwerte für geschweißte Thermoplast-Konstruktionen; Bestimmung der zulässigen Spannungen und Moduli für die Berechnung von Thermoplast-Bauteilen
4	DIN 4102-1:1998-05	Brandverhalten von Baustoffen und Bauteilen, Teil 1: Baustoffe; Begriffe, Anforderungen und Prüfungen

2.3 Herstellung, Verpackung, Transport, Lagerung und Kennzeichnung

2.3.1 Herstellung

(1) Die Herstellung der PVDF-Formmassen hat entsprechend der beim DIBt hinterlegten Rezeptur und nach dem Verfahren zu erfolgen, mit dem die geprüften Formmassen hergestellt wurden. Ein Wechsel der Rezeptur und des Verfahrens ist dem DIBt anzuzeigen.

(2) Die PVDF-Formmasse "SOLEF 1008/0001" darf nur im Werk Syensqo France - Usine de Tavaux, Avenue de la Republique, 39501 Tavaux Cedex, Frankreich hergestellt werden.

(3) Die PVDF-Formmasse "SOLEF 1008/0HP1" darf nur im Werk Advanced Materials Industrial Park, No.18 HaiKang Rd, HaiYu town, Changshu 215522 P.R. China hergestellt werden.

2.3.2 Verpackung, Transport, Lagerung

Verpackung, Transport und Lagerung müssen so erfolgen, dass die Gebrauchstauglichkeit nicht beeinträchtigt wird.

2.3.3 Kennzeichnung

(1) Die Verpackung oder der Lieferschein der PVDF-Formmasse 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 2.4 erfüllt sind.

(2) Außerdem hat der Hersteller die PVDF-Formmasse gut sichtbar und dauerhaft mit folgenden Angaben zu kennzeichnen:

- Produktbezeichnung (SOLEF 1008/0001 oder SOLEF 1008/0HP1),
- Herstellungs- oder Chargennummer,
- Herstellungsjahr und -monat (sofern nicht aus der Chargennummer abzuleiten),
- PVDF,
- Herstellerbezeichnung (Syensqo France).

2.4 Übereinstimmungsbestätigung

2.4.1 Allgemeines

(1) Die Bestätigung der Übereinstimmung der PVDF-Formmasse 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 durch eine anerkannte Überwachungsstelle nach Maßgabe der folgenden Bestimmungen erfolgen.

(2) Für die Erteilung des Übereinstimmungszertifikats und die Fremdüberwachung einschließlich der dabei durchzuführenden Produktprüfungen, hat der Hersteller der PVDF-Formmasse eine hierfür anerkannte Zertifizierungsstelle sowie eine hierfür anerkannte Überwachungsstelle einzuschalten. Die Übereinstimmungserklärung 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 Übereinstimmungszertifikats zur Kenntnis zu geben. Dem Deutschen Institut für Bautechnik ist zusätzlich eine Kopie des Erstprüfberichts auszuhändigen.

2.4.2 Werkseigene Produktionskontrolle

(1) In jedem 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 PVDF-Formmasse den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entspricht.

(2) Im Rahmen der werkseigenen Produktionskontrolle sind die Kontrollen und Prüfungen gemäß Anlage 2 durchzuführen. Für die Ermittlung der Werte ist jeweils der Mittelwert aus einer statistisch angemessenen Anzahl von Einzelmessungen, mindestens jedoch drei, zu bilden.

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

- Bezeichnung des Ausgangsmaterials oder der Bestandteile,
- Art der Kontrolle oder Prüfung,
- Datum der Herstellung und der Prüfung der PVDF-Formmasse bzw. des Ausgangsmaterials oder der Bestandteile der Komponenten),
- Herstellungs- oder Chargennummer,
- Ergebnis der Kontrollen und Prüfungen und, soweit zutreffend, Vergleich mit den Anforderungen,
- 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 vorzulegen und der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzulegen.

(5) Bei ungenügendem Prüfergebnis sind vom Hersteller unverzüglich die erforderlichen Maßnahmen zur Abstellung des Mangels zu treffen. PVDF-Formmassen, die den Anforderungen nicht entsprechen, sind so zu handhaben, dass Verwechselungen mit übereinstimmenden ausgeschlossen werden. Nach Abstellung des Mangels ist – soweit technisch möglich und zum Nachweis der Mängelbeseitigung erforderlich – die betreffende Prüfung unverzüglich zu wiederholen.

2.4.3 Fremdüberwachung

(1) In jedem Herstellwerk ist die werkseigene Produktionskontrolle durch eine Fremdüberwachung entsprechend Anlage 2, regelmäßig zu überprüfen, mindestens jedoch einmal jährlich.

(2) Im Rahmen der Fremdüberwachung ist eine Erstprüfung der PVDF-Formmassen durchzuführen und sind Proben nach dem in Anlage 2 in der letzten Spalte festgelegten Prüfplan zu entnehmen und zu prüfen. Die Probenahme und Prüfungen obliegen jeweils der anerkannten Überwachungsstelle. Auf die Erstprüfung kann verzichtet werden, wenn die der Zulassung zugrunde liegende Prüfung an Proben durchgeführt wurde, die von einer anerkannten Überwachungsstelle repräsentativ aus der laufenden Produktion entnommen wurden. Die Erstprüfung ist zu wiederholen, wenn sich die Produktionsvoraussetzungen ändern.

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

Kevin Brämer
Referatsleiter

Beglaubigt
Zbranca-Muresan

Deutsches Institut für Bautechnik DIBt

Formmassen aus Polyvinylidenfluorid (PVDF) **Anlage 1**
SOLEF 1008/0001 und SOLEF 1008/0HP1, Spritzgusstyp

Werkstoffkennwerte

Eigenschaften von "SOLEF 1008/0001" und "SOLEF 1008/0HP1" (Herstellerangaben)

Eigenschaft, Einheit	**Prüfmethode**	**Kennwert***
Physikalische Eigenschaften*		
Dichte in g/cm³	DIN EN ISO 1183-1[1]	1,78
MFR 230/2,16 in g/10 min	DIN EN ISO 1133-1[2]	8,0
Mechanische Eigenschaften* (gepresste Proben)		
Streckspannung in N/mm²	DIN EN ISO 527-2[3] (50 mm/min)	53 bis 57
Streckdehnung in %		5 bis 10
Bruchdehnung (nominell) in %		20 bis 50
E-Modul (Zug, kurzzeitig, 23 °C) in N/mm²	DIN EN ISO 527-23 (1 mm/min)	2500
E-Modul (Biegung, kurzzeitig, 23 °C) in N/mm²	DIN EN ISO 527-23 (2 mm/min)	2100
Shore-D-Härte (15 s)	ISO 868[4]	78
Izod-Kerbschlagzähigkeit bei +23 °C in kJ/m²	DIN EN ISO 180/1A[5]	5,5
Übrige Eigenschaften		
Vicat-Erweichungstemperatur VST/B/50 (50 N) in °C	DIN EN ISO 306[6]	140
Kristallitschmelzpunkt in °C	DIN EN ISO 3146[7]	174
Flüchtige Bestandteile (Heat loss) in %	ISO 1269[8]	< 0,2
Wärmeformbeständigkeit T_f unter Last von 1,80 MPa nach Temperung in °C	ISO 75-2[9]	115
Entflammbarkeit des Sauerstoffind. (OI) in %	DIN EN ISO 4589[10]	> 44
Langzeitschweißfaktor in % - für kontaktfreies Stumpfschweißen - für Heizelementstumpfschweißen - für Warmgasschweißen	DVS-Richtlinie 2203-4[11]	 > 0,8 > 0,6 > 0,4

* Die angegebenen Kennwerte sind typische Werte, bei denen aufgrund der Abhängigkeiten dieser Eigenschaften von den Polymerdaten Dichte und MFR geringfügige Abweichungen nach oben und unten möglich sind.

1	DIN EN ISO 1183-1:2025-09	Kunststoffe – Verfahren zur Bestimmung der Dichte von nicht verschäumten Kunststoffen – Teil 1: Eintauchverfahren, Verfahren mit Flüssigkeitspyknometer und Titrationsverfahren (ISO 1183-1:2025); Deutsche Fassung EN ISO 1183-1:2025
2	DIN EN ISO 1133-1:2022-10	Kunststoffe – Bestimmung der Schmelze-Massefließrate (MFR) und der Schmelze-Volumenfließrate (MVR) von Thermoplasten – Teil 1: Allgemeines Prüfverfahren (ISO 1183-1:2025); Deutsche Fassung EN ISO 1183-1:2025
3	DIN EN ISO 527-2:2025-09	Kunststoffe – Bestimmung der Zugeigenschaften – Teil 2: Prüfbedingungen für Form- und Extrusionsmassen (ISO 527-2:2025); Deutsche Fassung EN ISO 527-2:2025
4	DIN EN ISO 868:2003-10	Kunststoffe und Hartgummi, Bestimmung der Eindruckhärte mit einem Durometer (Shore-Härte) (ISO 868:2003); Deutsche Fassung EN ISO 868:2003
5	DIN EN ISO 180:2020-03	Kunststoffe – Bestimmung der Izod-Schlagzähigkeit (ISO 180:2019); Deutsche Fassung EN ISO 180:2019
6	DIN EN ISO 306:2023-03	Kunststoffe – Thermoplaste, Bestimmung der Vicat-Erweichungstemperatur (VST) (ISO 306:2022); Deutsche Fassung EN ISO 306:2022
7	DIN EN ISO 3146:2022-06	Kunststoffe – Bestimmung des Schmelzverhaltens (Schmelztemperatur oder Schmelzbereich) von teilkristallinen Polymeren im Kapillarrohr- und Polarisationsmikroskop-Verfahren (ISO 3146:2022); Deutsche Fassung EN ISO 3146:2000
8	DIN EN ISO 1269:2007-02	Kunststoffe; Vinylchlorid-Homo- und Copolymerisate; Bestimmung der flüchtigen Bestandteile (einschließlich Wasser) (ISO 1269:2006); Deutsche Fassung: EN ISO 1269:2006
9	ISO 75-2:2013-08	Kunststoffe - Bestimmung der Wärmeformbeständigkeitstemperatur – Teil 2: Kunststoffe und Hartgummi (ISO 75-2:2013); Deutsche Fassung EN ISO 75-2:2013
10	DIN EN ISO 4589:2017	Kunststoffe- Bestimmung des Brennverhaltens durch den Sauerstoff-Index
11	DVS 2203-4:2021-12	Prüfen von Schweißverbindungen an Tafeln und Rohren aus thermoplastischen Kunststoffen – Zeitstand-Zugversuch

Deutsches Institut für Bautechnik DIBt

Formmassen aus Polyvinylidenfluorid (PVDF) **Anlage 2**
SOLEF 1008/0001 und SOLEF 1008/0HP1, Spritzgusstyp

Prüfplan

Prüfplan werkseigene Produktionskontrolle (WP) und Fremdüberwachung (FÜ)

Eigenschaft, Einheit	Prüfnorm	Anforderung	Häufigkeit
MFR 230/2,16 in g/10 min	DIN ISO 1133-1[2]	8 ± 3	WP: Jede Charge FÜ: jährlich
Dichte (Compound) bei 23 °C in g/cm³	DIN EN ISO 1183-1[1]	1,77 ± 0,02	WP: Jede Charge FÜ: jährlich
Flüchtige Bestandteile (Heat Loss) in %	ISO 1269[7]	< 0,20	WP: Jede Charge FÜ: jährlich
Streckspannung in N/mm²	DIN EN ISO 527-2[3], (50 mm/min)	> 45	WP: 1 x jährlich FÜ: jährlich
Streckdehnung in %		≥ 5	WP: 1 x jährlich FÜ: jährlich
E-Modul (Zug, kurzzeitig, 23 °C) in N/mm²	DIN EN ISO 527-2[3] (1 mm/min)	≥ 1800	WP: 1 x jährlich FÜ: jährlich
2. Schmelzpunkt / Schmelztemperatur in° C	DIN EN ISO 3146[7]	> 170	WP: 1 x jährlich FÜ: jährlich