

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

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

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

Datum:

19.02.2026

Geschäftszeichen:

II 22-1.40.26-83/25

Zulassungsnummer:

Z-40.26-552

Geltungsdauer

vom: **19. Februar 2025**

bis: **19. Februar 2031**

Antragsteller:

Röchling Industrial SE & Co. KG

Röchlingstraße 1

49733 Haren

Zulassungsgegenstand:

**Extrudierte und gepresste Tafeln aus Polyethylen der Werkstoffklasse PE 100,
Polystone G B 100 schwarz und Polystone G B 100 RC schwarz**

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

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 sind extrudierte und gepresste Tafeln aus Polyethylen-Formmasse (PE 100) mit den Herstellerbezeichnungen Polystone G B 100 schwarz und Polystone G B 100-RC schwarz.

(2) Die PE-Formmasse wird nach DIN EN ISO 17855-1¹ wie folgt bezeichnet:
ISO 17855 – PE 100,,EACH,62,T003.

(3) Die Tafeln werden in Abmessungen entsprechend der Anlage 1 gefertigt. Abweichungen von diesen Standardmaßen sind zulässig. Die Tafeln dürfen für die Herstellung von Behältern, Auffangvorrichtungen, Rohrleitungsteilen usw. für Anlagen zum Lagern, Abfüllen und Umschlagen wassergefährdender Flüssigkeiten verwendet werden. Das Erfordernis einer allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung/ allgemeinen Bauartgenehmigung für diese Erzeugnisse bleibt von der vorliegenden allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung des Halbzeugs unberührt.

(4) Die Weiterverarbeitung der Tafeln erfolgt durch Schweißen (wie Heizelementstumpf-, Extrusions-, Warmgaszieh-, Ultraschall- oder Vibrationsschweißen) und Tiefziehen. Die Tafeln lassen sich auch durch Sägen, Bohren, Fräsen und Biegen bearbeiten.

(5) Die Formmasse ist UV-stabilisiert, so dass aus den Tafeln auch Bauteile gefertigt werden dürfen, die im Freien verwendet werden.

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

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

2 Bestimmungen für die Bauprodukte

2.1 Allgemeines

Die Tafeln aus Polyethylen-Formmassen (PE 100) 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 40-1.1² für PE 100 darf als nachgewiesen gelten. Die Eigenschaften der Tafeln sind dem Kenndatenblatt in der Anlage 4 zu entnehmen.

(2) Die Tafeln erfüllen bei Wanddicken von ≥ 1 mm die Bedingungen für die Einstufung in die Baustoffklasse B2 - normal entflammbar - nach DIN 4102-1³.

¹ DIN EN ISO 17855-1:2015-02 Kunststoffe – Polyethylen (PE)-Formmassen – Teil 1: Bezeichnungssystem und Basis für Spezifikationen
² Medienliste 40.1-1 aus den Medienlisten 40, Ausgabe Juni 2025, erhältlich beim DIBt
³ 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) Für die Herstellung der Tafeln dürfen nur allgemein bauaufsichtlich zugelassene, UV stabilisierte Formmassen mit Eigenschaften entsprechend Anlage 3, Tabelle 1 und die durch Handelsnamen und Hersteller genauer bezeichneten Formmassen entsprechend Hinterlegung beim Deutschen Institut für Bautechnik verwendet werden. Regranulat dieser Werkstoffe und eine Mischung der verschiedenen Formmassen untereinander ist von der Verwendung ausgeschlossen. Die Verwendung von Umlaufmaterial (identische Formmasse) bis zu höchstens 25 % ist zulässig.

(2) Die Herstellung der Tafeln hat nach dem Herstellungsverfahren zu erfolgen, mit dem die geprüften Tafeln hergestellt wurden. Die Festlegungen unter Abschnitt 1 der Anlage 2 sind einzuhalten. Eine Änderung des Herstellungsverfahrens oder die Verwendung anderer als der genannten Formmassen erfordert einen neuen Verwendbarkeitsnachweis.

(3) Die Tafeln dürfen nur in den Werken Haren und Troisdorf hergestellt werden.

2.3.2 Verpackung, Transport, Lagerung

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

2.3.3 Kennzeichnung

(1) Die Tafeln müssen vom Hersteller mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) nach den Übereinstimmungszeichen-Verordnungen der Länder gekennzeichnet werden. Die Kennzeichnung muss mindestens auf einer Längsseite der Tafel, bei extrudierten Tafeln in Extrusionsrichtung, vorgenommen werden. Die Kennzeichnung darf nur erfolgen, wenn die Voraussetzungen nach Abschnitt 2.4 erfüllt sind.

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

- Produktbezeichnung (Polystone G B 100 schwarz bzw. Polystone G B 100-RC schwarz),
- Bezeichnung der verwendeten Formmasse (Entsprechend Formmassenzulassung bzw. Codierung entsprechend Hinterlegung beim DIBt),
- Herstellungs- oder Chargennummer (mit nachvollziehbarem Herstellungsjahr/ -monat),
- PE 100,
- Herstellerbezeichnung (Röchling).

2.4 Übereinstimmungsbestätigung

2.4.1 Allgemeines

(1) Die Bestätigung der Übereinstimmung der Tafeln 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 Übereinstimmungszertifikates und die Fremdüberwachung einschließlich der dabei durchzuführenden Produktprüfungen hat der Hersteller der PE-Tafeln eine hierfür anerkannte Zertifizierungsstelle sowie eine hierfür anerkannte Überwachungsstelle einzuschalten.

(3) Die Übereinstimmungserklärung hat der Hersteller durch Kennzeichnung der Bauprodukte 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 Übereinstimmungszertifikates zur Kenntnis zu geben. Dem Deutschen Institut für Bautechnik ist zusätzlich eine Kopie des Erstprüfberichts zur Kenntnis zu geben.

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 hergestellten Tafeln den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entsprechen.

(2) Im Rahmen der werkseigenen Produktionskontrolle sind die Kontrollen und Prüfungen gemäß Anlage 3, Abschnitt 1, durchzuführen.

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

- Bezeichnung des Ausgangsmaterials und der Bestandteile,
- Art der Kontrolle oder Prüfung,
- Datum der Herstellung und der Prüfung der Tafeln bzw. des Ausgangsmaterials oder der Bestandteile (Rezeptur),
- 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. Sie sind dem Deutschen Institut für Bautechnik und der zuständigen Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzulegen.

(5) Bei ungenügendem Prüfergebnis sind vom Hersteller unverzüglich die erforderlichen Maßnahmen zur Abstellung des Mangels zu treffen. Tafeln, die den Anforderungen nicht entsprechen, sind so zu handhaben, dass Verwechslungen 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 regelmäßig zu überprüfen, mindestens jedoch einmal jährlich.

(2) Im Rahmen der Fremdüberwachung ist eine Erstprüfung der Tafeln durchzuführen und sind Proben nach dem in Anhang 3, Abschnitt 2, Tabelle 1 festgelegten Prüfplan zu entnehmen und zu prüfen. Die Probenahme und Prüfungen obliegen jeweils der anerkannten Überwachungsstelle.

(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 und der zuständigen Obersten Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzulegen.

Holger Eggert
Referatsleiter

Beglaubigt
Andreas Reidt

Tafeln aus PE 100, Polystone G B 100 schwarz bzw.
Polystone G B 100-RC schwarz

Anlage 1

Übersicht Tafelformate

Zusammenstellung der Tafelabmessungen PE 100

- 1 Extrudierte Tafeln**
 - 1.1 Standardformate**
 - 2000 mm x 1000 mm x 6 bis 40 mm
 - 3000 mm x 1500 mm x 6 bis 40 mm
 - 4000 mm x 2000 mm x 6 bis 40 mm
 - 1.2 Sonderformate**
 - bis 3000 mm Breite, 1 bis 50 mm Dicke, bis 20 m Länge
- 2 Gepresste Tafeln**
 - 2.1 Standardformate**
 - 2000 mm x 1000 mm x 10 bis 200 mm
 - 6000 mm x 2000 mm x 10 bis 180 mm
 - 6000 mm x 2500 mm x 10 bis 100 mm
 - 2.2 Sonderformate**
 - Zuschnitte aus Standardformaten nach 2.1

**Tafeln aus PE 100, Polystone G B 100 schwarz bzw.
Polystone G B 100-RC schwarz**

Anlage 2

Herstellung, Verpackung, Transport und Lagerung

1 Herstellung

(1) Jede Tafel ist aus den in Abschnitt 2.3.1 der Besonderen Bestimmungen aufgeführten Formmassen der Werkstoffklasse PE 100 zu fertigen.

(2) Die Tafeln sind entsprechend der Hinterlegung beim DIBt herzustellen. Die Tafeln werden im Extrusions- oder Pressverfahren gefertigt.

(3) Die Ränder der im Extrusionsverfahren hergestellten Tafeln sind rechtwinklig zueinander zu beschneiden.

2 Verpackung, Transport, Lagerung

2.1 Verpackung

Eine Verpackung der Tafeln zum Zwecke des Transports bzw. der Lagerung ist bei Beachtung der Anforderungen des Abschnitts 2.2 nicht erforderlich.

2.2 Transport, Lagerung

2.2.1 Allgemeines

Der Transport ist nur von solchen Firmen durchzuführen, die über fachliche Erfahrungen, geeignete Geräte, Einrichtungen und Transportmittel sowie ausreichend geschultes Personal verfügen.

2.2.2 Transportvorbereitung

(1) Die Tafeln sind so für den Transport vorzubereiten, dass beim Verladen, Transportieren und Abladen keine bleibenden Verformungen oder Schäden auftreten.

(2) Die Ladefläche des Transportfahrzeugs muss so beschaffen sein, dass Beschädigungen der Tafeln durch punktförmige Stoß- oder Druckbelastungen auszuschließen sind.

2.2.3 Auf- und Abladen

(1) Beim Abheben, Verfahren und Absetzen der Tafeln müssen stoßartige Beanspruchungen vermieden werden.

(2) Kommt ein Gabelstapler zum Einsatz, sollen die Gabeln eine Breite von mindestens 12 cm aufweisen, andernfalls sind lastverteilende Mittel einzusetzen. Während der Fahrt mit dem Stapler sind die Tafeln zu sichern.

(3) Ein Schleifen der Tafeln über den Untergrund ist nicht zulässig.

2.2.4 Beförderung

Die Tafeln sind gegen Lageveränderung während der Beförderung zu sichern. Durch die Art der Befestigung dürfen die Tafeln nicht beschädigt werden.

2.2.5 Lagerung

Eine Lagerung der Tafeln vor der Weiterverarbeitung oder dem Transport darf nur auf ebenem, von scharfkantigen Gegenständen befreitem Untergrund geschehen. Bei Lagerung im Freien sind die Tafeln gegen Beschädigung zu schützen.

2.2.6 Schäden

Bei Schäden, die durch den Transport bzw. bei der Lagerung entstanden sind, ist nach den Feststellungen eines für Kunststofffragen zuständigen Sachverständigen¹ zu verfahren.

¹ Sachverständige von Zertifizierungs- und Überwachungsstellen nach Kapitel II, Absatz 2.4.1 (2) der Besonderen Bestimmungen sowie weitere Sachverständige, die auf Anfrage vom DIBt bestimmt werden.

Tafeln aus PE 100, Polystone G B 100 schwarz bzw.
Polystone G B 100-RC schwarz

Anlage 3, Seite 1

Übereinstimmungsbestätigung

1 Werkseigene Produktionskontrolle

1.1 Werkstoffe

(1) Für die Tafeln aus PE 100 mit der Bezeichnung Polystone G B 100 schwarz bzw. Polystone G B 100-RC schwarz dürfen nur allgemein bauaufsichtlich zugelassene Formmassen verwendet werden, die den Eigenschaften nach Tabelle 1 entsprechen, oder die Formmassen entsprechend folgendem Absatz.

(2) Für die drei Formmassen entsprechend Hinterlegung beim DIBt hat der Verarbeiter im Rahmen der Eingangskontrollen der Ausgangsmaterialien anhand der hinterlegten Materialliste die Übereinstimmung mit den geforderten Eigenschaften nachzuweisen. Der MFR (Schmelzindex) und die Dichte der drei zur Verwendung kommenden Formmassen mit den Bezeichnungen E12752, E12753 und E12754 ist nach Tabelle 1 zu prüfen. Die drei Formmassen dürfen untereinander nicht gemischt werden.

1.2 Tafeln, Homogenität der Tafeln, Prüfgrundlage

(1) An den Tafeln sind in jeder Produktionswoche die in der Tabelle 1 genannten Prüfungen durchzuführen und aufzuzeichnen. Die angegebenen Überwachungskennwerte sind einzuhalten. Bei der Ermittlung der Werte ist jeweils der Mittelwert aus mindestens drei Einzelmessungen zu bilden.

(2) Die Tafeln müssen eine gleichmäßige Sphärolitstruktur, bezogen auf die gesamte Tafeldicke, aufweisen. Durch Pigmente/Stabilisatoren verursachte Schlierenbildung ist unzulässig, soweit sie nicht im Rahmen der ISO 18553 toleriert wird. Pigmentagglomerate sowie Blasen und Lunker dürfen nicht größer als 0,02 mm² sein (siehe dort Tabelle 1, Homogenität).

2 Fremdüberwachung

Im Rahmen der Fremdüberwachung ist eine Erstprüfung der Tafeln durchzuführen und sind Proben nach dem in folgender Tabelle 1 festgelegten Prüfplan zu entnehmen und zu prüfen. Die Probenahme und Prüfungen obliegen jeweils der anerkannten Überwachungsstelle.

3 Dokumentation

Zur Dokumentation siehe Abschnitt 2.4.2 (3) und (4) sowie Abschnitt 2.4.3 (3) der Besonderen Bestimmungen.

Tafeln aus PE 100, Polystone G B 100 schwarz bzw.
Polystone G B 100-RC schwarz

Anlage 3, Seite 2

Übereinstimmungsbestätigung

Tabelle 1: Prüfplan werkseigene Produktionskontrolle (WP) und Fremdüberwachung (FÜ)

Eigenschaft, Einheit	Prüfgrundlage	Anforderung	Prüfhäufigkeit
MFR Formmasse in g/(10 min) - E12752 - E12753 - E12754	DIN ISO 1133-1 ² MFR 190/5	Entsprechend abZ* der Formmasse bzw. MFR _(a) = 0,435 ± 15 % 0,351 ± 15 % 0,456 ± 15 %	WP: nach Prüfplan ³ FÜ: jährlich
MFR Tafel in g/(10 min)		max. MFR = MFR _(a) + 15 %	
Dichte bei 23 °C in g/cm ³ - E12752 - E12753 - E12754	DIN EN ISO 1183-1 ⁴	Entsprechend abZ* der Formmasse bzw. 0,96502 ± 15 % 0,96392 ± 15 % 0,95894 ± 15 %	WP: nach Prüfplan ⁵ FÜ: jährlich
Streckspannung in N/mm ²		≥ 20,0	
Streckdehnung in %	DIN EN ISO 527-1 ⁶ (bei 50 mm/min)	≥ 9,0	WP: nach Prüfplan ³
E-Modul (Sekanten-Modul) in MPa	DIN EN ISO 527-2 ⁷	≥ 1000	
Maßänderung nach Warmlagerung, längs und quer in %	DIN EN ISO 14632 ⁸ Abschnitt 5.10 bzw. DIN EN ISO 15013 ⁹ , Abschnitt 5.10	≤ 3,0	
Schweißbeignung	in Anlehnung an DVS 2201-2 ¹⁰	erfüllt	WP: kontinuierlich oder mind. alle 2 Stunden
Oberflächen	DIN EN ISO 14632 bzw. DIN EN ISO 15013	erfüllt	
Abmessungen in mm	entsprechend Anlage 1		WP: kontinuierlich oder mind. alle 2 Stunden
Herstellungstoleranzen	DIN EN ISO 14632 bzw. DIN EN ISO 15013	erfüllt	

- ² DIN ISO 1133:2022-10 Kunststoffe, Bestimmung des Schmelzindex (MFR) und des Volumen-Fließindex (MVR) von Thermoplasten
- ³ Nach Prüfplan des Herstellers (jedes Herstellungslos, mindestens jedoch 1 x wöchentlich)
- ⁴ DIN EN ISO 1183-1:2019-09 Kunststoffe – Verfahren zur Bestimmung der Dichte von nicht verschäumten Kunststoffen – Teil 1: Eintauchverfahren, Verfahren mit Flüssigkeitspyknometer und Titrationverfahren
- ⁵ Nach Prüfplan des Herstellers (jedes Herstellungslos, mindestens jedoch 1 x wöchentlich)
- ⁶ DIN EN ISO 527-1:2012-06 Kunststoffe, Bestimmung der Zugeigenschaften, Teil 1: Allgemeine Grundsätze
- ⁷ DIN EN ISO 527-2:2012-06 Kunststoffe, Bestimmung der Zugeigenschaften, Teil 2: Prüfbedingungen für Form- und Extrusionsmassen
- ⁸ DIN EN ISO 14632:1999-05 Kunststoffe - Extrudierte Tafeln aus Polyethylen (PE-HD) – Anforderungen und Prüfverfahren (ISO 14632:1998)
- ⁹ DIN EN ISO 15013: 2008-01 Kunststoffe - Extrudierte Tafeln aus Polypropylen (PP) – Anforderungen und Prüfverfahren (ISO 15013:2007)
- ¹⁰ DVS 2201-2:1985-07 Prüfungen von Halbzeug aus Thermoplasten; Schweißbeignung

Tafeln aus PE 100, Polystone G B 100 schwarz bzw.
Polystone G B 100-RC schwarz

Anlage 3, Seite 3

Übereinstimmungsbestätigung

Fortsetzung Tabelle 1

Eigenschaft, Einheit	Prüfgrundlage	Anforderung	Prüfhäufigkeit
Oxidations-Induktions-Zeit (OIT) in min	DIN EN ISO 11357-6 ¹¹	≥ 20 (200 °C) oder ≥ 10 (210 °C)	WP: wöchentlich FÜ: jährlich
Homogenität	Abschnitt 1.2 dieser Anlage	erfüllt	WP: wöchentlich
Biegewinkel (bei Extrusions- werkstoffen längs und quer zur Extrusionsrichtung)	in Anlehnung an DVS 2203-5 ¹²		
Kerbempfindlichkeit (wahlweise) ¹³ - FNCT, 80 °C, 4 N/mm ² , 2 % Arkopal N 100 in h - FNCT, 90 °C, 4 N/mm ² , 2 % Lauraminoxid in h - SHT, 80 °C, vier Proben, Dicke 1 mm, 20 mm/min, <Gp> in MPa	ISO 16770 ¹⁴ ISO 16770 ¹⁴ ISO 18488 ¹⁵ jeweils längs und quer zur Extrusionsrichtung, geometrischer Mittelwert aus drei Einzelwerten mit Standard-Abweichung ≤ 20 %	≥ 300 ≥ 25 ≥ 40	WP: 2 x jährlich FÜ: jährlich
Kerbschlagzähigkeit Charpy a _{cN} bei 23 °C in kJ/m ²	DIN EN ISO 179-1 eA ¹⁶	> 13,0	FÜ: jährlich

* allgemeine bauaufsichtliche Zulassung
Index (a): Ausgangswert der Formmasse

- 11 DIN EN ISO 11357-6:2018-07 Kunststoffe – Dynamische Differenz-Thermoanalyse (DSC) – Teil 6: Bestimmung der thermischen Oxidations-Induktionszeit (isothermische OIT) und Oxidations-Induktionstemperatur (dynamische OIT)
- 12 DVS 2203-5:1999-08 Prüfen von Schweißverbindungen an Tafeln und Rohren aus thermoplastischen Kunststoffen
- 13 Die hier angegebenen Werte sind die Minimalanforderungen für den statischen Nachweis; die Angaben des Herstellers (siehe Tabelle 2) dürfen strengere Anforderungen vorsehen
- 14 ISO 16770:2019-09 Kunststoffe – Bestimmung der Spannungsrissbeständigkeit von Polyethylen unter Medieneinfluss (ESC) – Kriechversuch an Probekörpern mit umlaufender Kerbe (FNCT)
- 15 ISO 18488:2015-09 Rohre aus Polyethylen – Widerstand gegen langsames Risswachstum – Prüfung des Kaltverfestigungsindex
- 16 DIN EN ISO 179-1:2010-11 Kunststoffe – Bestimmung der Charpy-Schlageigenschaften – Teil 1: Nichtinstrumentierte Schlagzähigkeitsprüfung (ISO 179-1:2000)

Tafeln aus PE 100, Polystone G B 100 schwarz bzw.
Polystone G B 100-RC schwarz

Anlage 3, Seite 4

Übereinstimmungsbestätigung

Tabelle 2: Eigenschaften der Tafeln aus Polystone G B 100 schwarz bzw. Polystone G B 100-RC schwarz (Herstellerangaben):

Eigenschaft, Einheit	Prüfmethode	Kennwert
Polymerdaten		
Dichte bei 23 °C in g/cm ³ - E12752 - E12753 - E12754	DIN EN ISO 1183-1 ⁴	Entsprechend abZ* der Formmasse bzw. 0,96502 ± 15 % 0,96392 ± 15 % 0,95894 ± 15 %
MFR Formmasse 190/5 in g/(10 min) - E12752 - E12753 - E12754	DIN EN ISO 1133-1 ²	Entsprechend abZ* der Formmasse bzw. MFR _(a) = 0,435 ± 15 % 0,351 ± 15 % 0,456 ± 15 %
MFR Tafel 190/5 in g/(10 min)		max. MFR = MFR _(a) + 15 %
Mechanische Eigenschaften**		
Streckspannung in N/mm ²	DIN EN ISO 527-2 ⁷	≥ 20,0
Dehnung bei Streckspannung in %	DIN EN ISO 527-2	≥ 8,0
Bruchdehnung in %	DIN EN ISO 527-1 ⁶	≥ 200
E-Modul (Zug) in MPa	DIN EN ISO 527-2	≥ 1000
Kerbschlagzähigkeit a _{cN} 23 °C in kJ/m ³	DIN EN ISO 179-1 eA ¹⁶	≥ 10
Übrige Eigenschaften		
Langzeitschweißfaktor	DVS 2203-4 ¹⁷	> 0,8 (HS)
Rußgehalt in %	ISO 6964 ¹⁸	2,25 ± 0,25

* allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

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

¹⁷ DVS 2203-4:1997-07

Prüfen von Schweißverbindungen an Tafeln und Rohren aus thermoplastischen Kunststoffen – Zeitstand-Zugversuch

¹⁸ ISO 6964:1986-12

Polyolefin – Rohre und Fittings; Bestimmung des Rußgehaltes durch pyrolytische Zersetzung; Prüfverfahren und geforderte Werte