

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

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

Datum:

10.07.2026

Geschäftszeichen:

II 73-1.59.22-1/26

**Allgemeine
bauaufsichtliche
Zulassung/
Allgemeine
Bauartgenehmigung**

Nummer:

Z-59.22-355

Antragsteller:

GBT-BÜCOLIT GmbH

Benzstraße 2

45772 Marl

Geltungsdauer

vom: **10. Juli 2026**

bis: **10. Juli 2031**

Gegenstand dieses Bescheides:

Hartgummierung "HAW-H94" für die Auskleidung von Stahlbehältern

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

Dieser Bescheid umfasst acht Seiten und vier Anlagen.

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 weitergehender 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.

II BESONDERE BESTIMMUNGEN

1 Regelungsgegenstand und Verwendungs- bzw. Anwendungsbereich

(1) Gegenstand dieses Bescheides ist die Hartgummierung "HAW-H94", die auf Basis von Polyisopren- und Styrolbutadienkautschuk (IR/SBR) hergestellt wird. Sie ist in Bahndicken von 4 mm bis 6 mm verwendbar als Auskleidung von Stahlbehältern zur Lagerung von Flüssigkeiten gemäß Anlage 1.

(2) Die Haftung zwischen der Stahloberfläche und der Hartgummierung erfolgt mittels eines festgelegten Haftvermittlungsaufbaus.

(3) Die Auskleidung darf ausgeführt werden in Stahlbehältern, die die allgemeinen Anforderungen der Landesbauordnungen erfüllen. Zudem müssen die Behälter den Bestimmungen der Norm DIN EN 14879-1¹ hinsichtlich der Konstruktion und Vorbereitung des Untergrundes entsprechen.

(4) Es wird darauf hingewiesen, dass beim Lagern, Abfüllen und Umschlagen entzündbarer Flüssigkeiten gemäß Anlage 1 bei der Errichtung und dem Betrieb der Anlage die Technischen Regeln für Gefahrstoffe (insbesondere TRGS 727² und TRGS 509³) zu beachten sind.

(5) Dieser Bescheid berücksichtigt auch die wasserrechtlichen Anforderungen an den Zulassungs- und Regelungsgegenstand. Gemäß § 63 Abs. 4 Nr. 2 und 3 WHG⁴ gilt der Zulassungs- und Regelungsgegenstand damit als geeignet.

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

2 Bestimmungen für das Bauprodukt

2.1 Eigenschaften und Zusammensetzung

(1) Die Gummierungsbahn "HAW-H94" sowie die für die Applikation (bzw. Reparatur) der Stahlbehälterauskleidung benötigten Materialien

- Grundierlösung (Metallhaftprimer) "HAW-PRP1",
- Grundierlösung (Gummihaftprimer) "HAW-PRP2",
- Gummihaftlösung "HAW-KL39" und
- Nahtlösung "HAW-KL04"

müssen den Angaben und den technischen Kenndaten der Anlagen dieses Bescheides entsprechen. Die in diesem Bescheid nicht angegebenen Werkstoffkennwerte, Zusammensetzungen, Rezepturen, Abmessungen und Toleranzen müssen den beim Deutschen Institut für Bautechnik, bei der Zertifizierungsstelle bzw. der fremdüberwachenden Stelle hinterlegten Angaben entsprechen, siehe dazu Allgemeine Bestimmungen zu diesem Bescheid, Punkt 7.

(2) Die Hartgummierung "HAW-H94" muss die in Anlage 2 genannten Eigenschaften aufweisen.

1	DIN EN 14879-1:2005-12	Beschichtungen und Auskleidungen aus organischen Werkstoffen zum Schutz von industriellen Anlagen gegen Korrosion durch aggressive Medien – Teil 1: Terminologie, Konstruktion und Vorbereitung des Untergrundes
2	TRGS 727	Technische Regeln für Gefahrstoffe 727: Vermeidung von Zündgefahren infolge elektrostatischer Aufladungen; Fassung Januar 2016
3	TRGS 509	Technische Regeln für Gefahrstoffe 509: Lagern von flüssigen und festen Gefahrstoffen in ortsfesten Behältern sowie Füll- und Entleer-Stellen für ortsbewegliche Behälter; Fassung: Juni 2022
4	WHG	Gesetz zur Ordnung des Wasserhaushalts (Wasserhaushaltsgesetz – WHG), 31. Juli 2009 (BGBl. I S. 2585), zuletzt geändert durch Artikel 7 des Gesetzes vom 29. März 2026 (BGBl. 2026 I Nr. 84)

2.2 Herstellung, Verpackung, Transport, Lagerung und Kennzeichnung

2.2.1 Herstellung

(1) Die Gummierungsbahn "HAW-H94" darf nur im Werk der Firma "GBT-Bücolit GmbH" in 59394 Nordkirchen hergestellt werden. Die Herstellung hat nach der beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Rezeptur zu erfolgen.

(2) Änderungen sind dem Deutschen Institut für Bautechnik unverzüglich offenzulegen, siehe dazu Allgemeine Bestimmungen zu diesem Bescheid, Punkt 7.

2.2.2 Verpackung, Transport und Lagerung

(1) Die auf den Verpackungen bzw. Gebinden (Gummierungsbahn, Grundierlösung, Haftlösung, Nahtlösung) – soweit zutreffend – vermerkten Angaben sind zu beachten

(2) Verpackung, Transport und Lagerung der Materialien müssen so erfolgen, dass die Gebrauchstauglichkeit nicht beeinträchtigt wird. Die dazu auf den Verpackungen bzw. Gebinden angegebenen Bedingungen (Klimadaten, maximale Lagerzeit etc.) sind zu beachten.

(3) Die Regelungen des Antragstellers zum Transport und der Lagerung der Gummierung bzw. werksgummierter Stahlbehälter sind einzuhalten (bspw. zulässige Temperaturen und Schutz vor UV-Strahlung).

(4) Bei werksgummerten Stahlbehältern hat der Verarbeiter der Gummierung den sachgemäßen Transport der gummierten Stahlbehälter zum Verwendungsort zu veranlassen.

(5) Die beim Transport zu erwartenden Beanspruchungen bestimmen die Verpackung. Die Beanspruchungen werden bspw. von der Größe, dem Gewicht und der Steifheit des Transportgutes, den verwendeten Hebezeugen, dem Transportmittel und klimatischen Bedingungen beeinflusst. Erforderlichenfalls sind Verstärkungen oder Transportgestelle vorzusehen. Die Gummierung ist vor reibenden bzw. drückenden Beanspruchungen zu schützen.

2.2.3 Kennzeichnung

(1) Das Bauprodukt (die aufgerollten Gummierungsbahnen) und/oder die Verpackung des Bauprodukts und/oder der Beipackzettel des Bauprodukts und/oder der Lieferschein des Bauprodukts muss vom Hersteller mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) nach den Übereinstimmungszeichen-Verordnungen der Länder gekennzeichnet werden.

(2) Die Kennzeichnung mit dem Ü-Zeichen darf nur erfolgen, wenn die Voraussetzungen nach Abschnitt 2.3 erfüllt sind.

(3) Zusätzlich ist in der Kennzeichnung das unverschlüsselte Herstellungsdatum der Gummierungsbahn sowie die zulässige Lagerzeit (in Abhängigkeit von der Lagertemperatur) anzugeben. Überlagerte Gummierungsbahnen sind zu verwerfen.

2.3 Übereinstimmungsbestätigung

2.3.1 Allgemeines

(1) Die Bestätigung der Übereinstimmung des Bauprodukts (Gummierungsbahn einschließlich der zur Applikation bzw. Reparatur benötigten Materialien) mit den Bestimmungen der von dem Bescheid erfassten allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für jedes Herstellwerk mit einer Übereinstimmungserklärung des Herstellers auf der Grundlage einer werkeigenen Produktionskontrolle und eines Übereinstimmungszertifikats 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 Hartgummierung 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

(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 Bauprodukte den Bestimmungen der von diesem Bescheid erfassten allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entsprechen.

(2) Die werkseigene Produktionskontrolle soll mindestens die in Anlage 3 aufgeführten Maßnahmen einschließen.

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

- Bezeichnung des Bauprodukts "HAW-H94" (als unvulkanisierte Mischung, als Gummierungsbahn bzw. als ausvulkanisierte Gummierung), bzw. des Ausgangsmaterials und der Bestandteile,
- Art der Kontrolle oder Prüfung,
- Datum der Herstellung und der Prüfung des Bauprodukts bzw. des Ausgangsmaterials oder der Bestandteile,
- Ergebnisse 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 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. Bauprodukte, 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.

2.3.3 Fremdüberwachung

(1) In jedem Herstellwerk sind das Werk und die werkseigene Produktionskontrolle durch eine Fremdüberwachung regelmäßig zu überprüfen mindestens jedoch einmal jährlich.

(2) Im Rahmen der Fremdüberwachung ist eine Erstprüfung der Gummierungsbahn einschließlich der zur Applikation benötigten Materialien durchzuführen, sind Proben nach dem in Anlage 3 festgelegten Prüfplan zu entnehmen und zu prüfen und können auch Proben für Stichprobenprüfungen entnommen werden. 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.

3 Bestimmungen für Planung, Bemessung und Ausführung

3.1 Planung und Bemessung der auszukleidenden Stahlbehälter

Für Planung und Bemessung der auszukleidenden Stahlbehälter gelten die unter Abschnitt 1(3) genannten Bestimmungen.

3.2 Ausführung der Gummierungsarbeiten

3.2.1 Allgemeines

(1) Der ausführende Betrieb (gemäß Vorschriften der AwSV⁵) einschließlich seiner Fachkräfte muss vom Antragsteller für die in diesem Bescheid genannten Tätigkeiten geschult sein. Die Schulung erfolgt durch den Antragsteller oder durch ein vom Antragsteller autorisiertes Unternehmen.

(2) Für die ordnungsgemäße Ausführung der Gummierungsarbeiten hat der Antragsteller eine Einbau- und Verarbeitungsanweisung zu erstellen, in der zusätzlich zu den Bestimmungen dieses Bescheides, insbesondere zu den folgenden Punkten, detaillierte Beschreibungen enthalten sein müssen:

- Oberflächenbeschaffenheit und Oberflächenvorbehandlung,
- Luftfeuchtigkeit und Temperatur (Einhaltung der Taupunktgrenzen) zur Verarbeitung und Protokollierung,
- Material- und Oberflächentemperaturen,
- Haftvermittlungsaufbau inklusive Verbrauchsmengen pro m² und Abluftzeiten,
- Applikation der Gummierungsbahnen inklusive Ausführung der Nahtverbindungen,
- Vulkanisationsverfahren (Vulkanisationsmedium, Druck, Temperatur, Vulkanisationsdauer),
- Prüfung der fertiggestellten Auskleidung,
- Nacharbeiten und Ausbessern und
- Reinigen und Befahren ausgekleideter Behälter.

3.2.2 Einbau

(1) Die Gummierung ist gemäß den Bestimmungen dieses Bescheides und der Einbau- und Verarbeitungsanweisung des Antragstellers einzubauen.

(2) Es ist immer die gesamte Innenwandfläche eines Stahlbehälters auszukleiden.

(3) Die gesamte Innenwandfläche des Stahlbehälters muss mindestens den Norm-Vorbereitungsgrad Sa 2 ½ nach DIN EN ISO 12944-4⁶ aufweisen.

(4) Der Haftvermittlungsaufbau zwischen der Stahloberfläche und der Hartgummierung besteht aus der Grundierlösung "HAW-PRP1" und "HAW-PRP2" (je 1 Anstrich auf der gereinigten Stahloberfläche), der Haftlösung "HAW-KL39" (2 Anstriche auf der grundierten Stahloberfläche) und der Haftlösung "HAW-KL39" oder Nahtlösung "HAW-KL04" (1 Anstrich auf der Gummierung und im Nahtbereich).

(5) Die fertige, chemisch belastbare Hartgummierung entsteht durch

- Druckvulkanisation (Druck: $\geq 3,5$ bar; Temperatur: 115 °C; Vulkanisationsdauer: 2 h hochfahren, mind. 4 h halten und anschließend unter Druck auf < 80 °C abkühlen) im Autoklaven (Vulkanisationsmedium: Heißluft oder Wasserdampf) oder auch bei gegebener Druckbelastbarkeit des Stahlbehälters in diesem selbst (Vulkanisationsmedium: Druck: ca. 1,8 bar; Temperatur: 108 °C - 115 °C; Vulkanisationsdauer 3 h hochfahren, mind. 10 h - 15 h halten und anschließend unter Druck von 1,5 bar auf < 60 °C abkühlen; Vulkanisationsmedium: Wasserdampf) oder
- Heißwasservulkanisation (Temperatur: 95 °C - 98 °C; Vulkanisationsdauer: mind. 100 h).

5	AwSV	Verordnung über Anlagen zum Umgang mit wassergefährdenden Stoffen vom 17. April 2017 (BGBl. I S. 905), zuletzt geändert durch Artikel 256 der Verordnung vom 19. Juni 2020 (BGBl. I S. 1328)
6	DIN EN ISO 12944-4:2018-04	Beschichtungssysteme – Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Beschichtungssysteme – Teil 4: Arten von Oberflächen und Oberflächenvorbereitung (ISO 12944-4:2017); Deutsche Fassung EN ISO 12944-4:201

(6) Am gummierten Stahlbehälter muss ein vom Hersteller mitgeliefertes Schild angebracht werden, aus dem der Antragsteller und der ausführende Betrieb (Verarbeiter der Gummierungsbahn), das Datum der Applikation der Auskleidung, die Bescheid-Nummer Z-59.22-355 sowie die Lagerflüssigkeit ersichtlich sind. Bei unterirdischen Behältern ist das Schild im Domschacht dauerhaft anzubringen.

3.2.3 Übereinstimmungserklärung für die Bauart

(1) Während der Gummierungsarbeiten sind Aufzeichnungen zum Nachweis der ordnungsgemäßen Ausführung vom Bauleiter oder seinem Vertreter zu führen.

(2) Die Bestätigung der Übereinstimmung der Bauart (der fertiggestellten Auskleidung/Gummierung) mit den Bestimmungen dieses Bescheides muss für jede Ausführung mit einer Übereinstimmungserklärung vom ausführenden Betrieb nach Abschnitt 3.2.1(1) auf Grundlage der nachfolgend angegebenen Kontrollen erfolgen:

- vor Herstellung der Auskleidung
 - Beurteilung der Oberflächenbeschaffenheit des Behälters
 - Taupunktbestimmung
- Während der Auskleidung
 - Kontrolle der Applikation inkl. Klimadaten
- Prüfung nach der Vulkanisation
 - Visuelle Prüfung der Oberfläche (100 %)
 - Prüfung der Härte nach DIN ISO 48-4⁷
 - Prüfung der Dicke
 - Prüfung der Dichtheit (100 %) mittels Hochspannung
 - Prüfung der Haftfestigkeit auf Stahl an parallel gefertigten Probeplatten in Anlehnung an DIN EN ISO 4624⁸
 - Klangprüfung nach DIN EN 14879-4⁹.

(3) Die Ergebnisse der Kontrollen sind aufzuzeichnen und auszuwerten. Die Aufzeichnungen müssen mindestens die in Anlage 4 aufgelisteten Angaben enthalten.

(4) Die Aufzeichnungen müssen während der Bauzeit auf der Baustelle bereitliegen. Sie sind nach Abschluss der Arbeiten mindestens 5 Jahre vom Unternehmen aufzubewahren. Die Übereinstimmungserklärung und Kopien der Aufzeichnungen sind zusammen mit einer Kopie dieses Bescheides sowie einer Kopie der Einbau- und Verarbeitungsanweisung des Antragstellers dem Bauherrn zur Aufnahme in die Bauakten auszuhändigen und dem Deutschen Institut für Bautechnik, der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde und dem Sachverständigen (gemäß Vorschriften der AwSV) auf Verlangen vorzulegen.

4 Bestimmungen für Nutzung, Unterhalt und Wartung der gummierten Stahlbehälter

4.1 Allgemeines

Die Vorgaben des Antragstellers für die ordnungsgemäße Reinigung und Wartung der Gummierung gemäß Einbau- und Verarbeitungsanweisung sind vom Betreiber einer Anlage zu berücksichtigen.

- | | | |
|---|-------------------------|---|
| 7 | DIN ISO 48-4:2021-02 | Elastomere oder thermoplastische Elastomere – Bestimmung der Härte – Teil 4: Eindringhärte durch Durometer-Verfahren (Shore-Härte) (ISO 48-4:2018) |
| 8 | DIN EN ISO 4624:2023-09 | Beschichtungsstoffe - Abreißversuch zur Bestimmung der Haftfestigkeit (ISO 4624:2023); Deutsche Fassung EN ISO 4624:2023 |
| 9 | DIN EN 14879-4:2008-01 | Beschichtungen und Auskleidungen aus organischen Werkstoffen zum Schutz von industriellen Anlagen gegen Korrosion durch aggressive Medien – Teil 4: Auskleidungen für Bauteile aus metallischen Werkstoffen; Deutsche Fassung EN 14879-4:2007 |

4.2 Prüfungen durch Sachverständige gemäß Vorschriften der AwSV

4.2.1 Prüfung vor Inbetriebnahme

(1) Der Sachverständige ist über den Fortgang der Arbeiten durch den ausführenden Betrieb nach Abschnitt 3.2.1(1) laufend zu informieren. Ihm ist die Möglichkeit zu geben, an den Kontrollen nach Abschnitt 3.2.3(2) vor und nach dem Einbau der Gummierung teilzunehmen und die Ergebnisse der Kontrollen zu beurteilen.

(2) Die Prüfung erfolgt entsprechend den unter Abschnitt 4.2.2 aufgeführten Kriterien vor Inbetriebnahme bzw. Wiederinbetriebnahme und ist in Anwesenheit eines sachkundigen Vertreters des ausführenden Betriebs durchzuführen.

4.2.2 Wiederkehrende Prüfung

Vor wiederkehrenden Prüfungen müssen die Behälter unter Beachtung der Sicherheitsvorschriften nach den vom Antragsteller der Gummierungsbahn in der Einbau- und Verarbeitungsanweisung angegebenen Verfahren gereinigt werden.

Die Prüfung der Gummierung erfolgt durch Inaugenscheinnahme. Hierbei ist insbesondere zu achten auf

- mechanische Beschädigungen der Auskleidungsoberfläche,
- nachteilige Änderung der Dicke,
- Blasenbildung oder Ablösungen,
- Rissbildung,
- Schmutzeinschlüsse, die die Schutzwirkung beeinträchtigen können,
- Aufweichen der Gummierung,
- Inhomogenität der Gummierung und
- Aufrauungen der Oberfläche.

4.3 Mängelbeseitigung

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

(2) Die Mängelbeseitigung ist nach Abschnitt 4.4(2) bis (4) durchzuführen.

4.4 Wiederherstellung der Dichtheit der Gummierungen in bestehenden Anlagen

(1) Bei der Wiederherstellung der Dichtheit von Abdichtungssystemen in bestehenden LAU-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 Bereichs zu veranlassen. Dem Sachverständigen ist die Möglichkeit der Kenntnisnahme der Bauzustandsbegutachtung und des Instandsetzungskonzepts einzuräumen.

(2) Mit der Wiederherstellung der Dichtheit ist ein Betrieb zu beauftragen, der die in diesem Bescheid genannten Materialien entsprechend den Angaben der Einbau- und Verarbeitungsanweisung des Antragstellers anwenden darf und die Anforderungen des Abschnitts 3.2.1(1) erfüllt.

(3) Die Ausbesserungsstellen sind bei Wiederinbetriebnahme besonders zu begutachten.

(4) Sofern die Gesamtfläche der auszubessernden Fehlstellen 30 % überschreitet, muss vom Verarbeiter der Gummierungsbahn, dem Anlagenbetreiber und dem Sachverständigen entschieden werden, ob eine Ausbesserung noch zulässig ist.

Liste der Flüssigkeiten, gegen die die Hartgummierung "HAW-H94" als Stahlbehälterauskleidung chemisch beständig ist.

Die in dieser Liste genannten entzündbaren Flüssigkeiten sind von der Verwendbarkeit ausgenommen, es sei denn, zur Lagerung dieser Flüssigkeiten sind die Regelungen der TRGS 727⁷ Abschnitt 4.4.5 berücksichtigt.

Liste der Flüssigkeiten	
1	wässrige Lösungen nicht oxidierender anorganischer Salze, (pH 6 - 8)
2	anorganische Laugen sowie alkalisch hydrolysierende anorganische Salze in wässriger Lösung (pH > 8), ausgenommen Ammoniaklösungen und oxidierend wirkende Lösungen von Salzen (z. B. Hypochlorit)
3	wässrige Lösungen sauer hydrolysierender nicht oxidierender anorganischer Salze (pH < 6)
4a	Salzsäure ≤ 35 %
4b	Salzsäure ≤ 37 % bis max. 30 °C
5	Schwefelsäure ≤ 50 % Schwefelsäure ≤ 60 %*
6	Phosphorsäure
7	Hexafluorokieselsäure ≤ 30 % Hexafluorokieselsäure jede Konzentration*
8	Chlorwasser max. 0,5 % freies Cl ₂
9	Chlorbleichlaug (NaOCl und KOCl Aktivchlor ≤ 80 g Cl ₂ /l) bis max. 30 °C
10	Ammoniaklösungen ≤ 25 % bis max. 25 °C
11	Ameisensäure ≤ 10 % sowie wässrige Formiatlösungen
12	Essigsäure ≤ 10 % sowie wässrige Acetatlösungen
13	ein- und mehrwertige Alkohole bzw. ihre wässrigen Lösungen
und	– Schwefelsäure ≤ 60 % bis max. 55 °C – Schwefelsäure ≤ 70 % bis max. 40 °C

* nur bei Druckvulkanisation, nicht bei Heißwasservulkanisation

Bei den Lagerflüssigkeiten handelt es sich um wässrige, technisch reine wassergefährdende Flüssigkeiten, die bis zu einer Temperatur von 40 °C gelagert werden dürfen, sofern keine Einschränkungen oder höhere Temperaturen vermerkt sind. Hierbei dürfen Erwärmungen der Lagerflüssigkeiten durch die Witterung und kurzzeitige Temperaturüberschreitungen durch höhere Temperatur der Lagerflüssigkeiten beim Einfüllen außer Betracht bleiben. Ist keine Konzentrationsbeschränkung angegeben, ist jede mögliche Konzentration abgedeckt.

Hartgummierung "HAW-H94" für die Auskleidung von Stahlbehältern

Liste der Flüssigkeiten

Anlage 1

Eigenschaft	Nachweisverfahren	Anforderungen / Überwachungswerte
Allgemeine Beschaffenheit ^{a)}	Inaugenscheinnahme	Keine erkennbaren Mängel, wie Blasen, Einschlüsse, Poren oder Verunreinigungen
Vernetzungsverhalten (Vulkameterkurven)	DIN 53529-3 ¹¹	zum Bescheid hinterlegte Kurve
TG-Kurve ^{a)}	DIN EN ISO 11358 ¹²	
IR-Kurve ^{a) b)}	DIN EN 1767 ¹³	
Dicke vulkanisiert ^{a)}	DIN EN ISO 2178 ¹⁴	4,0 mm bis 6,0 mm; max. -10 % (von der Nenndicke)
Dichte ^{a)}	DIN EN ISO 1183-1 ¹⁵	(1,27 ± 0,02) g/cm ³ (vulkanisiert)
Härte (vulkanisiert) ^{a)}	DIN ISO 48-4 ⁸	78 ± 5 Shore D
Reißfestigkeit ^{a)}	DIN 53504 ¹⁶	≥ 30 N/mm ²
Reißdehnung ^{a)}	v = 6 mm/min, Probekörper S1	≥ 2 %
Haftfestigkeit auf Stahl ^{a)}	in Anlehnung an DIN EN ISO 4624 ⁹	Anfangswert ≥ 6 N/mm ²
Beständigkeit gegen die Lagerflüssigkeit ^{a)}	Prüfplan Hartgummierungen "HAW-H94" ¹⁷ , Abs. 7	
Dichtheit der Auskleidung ^{a)}	Prüfplan Hartgummierungen "HAW-H94" ¹⁷ , Abs. 4	Keine Fehlstellen (bei Erstprüfung mit 3 kV/mm ^{c)})

^{a)} Die Prüfungen können an Probekörpern oder – soweit technisch möglich – am gummierten Stahlbehälter durchgeführt werden.

^{b)} Die IR-Kurve ist an Proben der fertigen Mischung und dem polymeren Extrakt zu prüfen. Das Extraktionsverfahren ist zwischen der Prüfstelle und dem Hersteller abzustimmen und beim DIBt zu hinterlegen.

^{c)} Bei weiteren Prüfungen ist die Prüfspannung den geänderten Eigenschaften der Auskleidung anzupassen.

11	DIN 53529-3:1983-06	Prüfung von Kautschuk und Elastomeren; Vulkametrie; Bestimmung des Vernetzungsverhaltens mit rotorlosen Vulkametern
12	DIN EN ISO 11358-1:2022-07	Kunststoffe – Thermogravimetrie (TG) von Polymeren – Teil 1: Allgemeine Grundsätze (ISO 11358-1:2022); Deutsche Fassung EN ISO 11358-1:2022
13	DIN EN 1767:1999-09	Produkte und Systeme für den Schutz und die Instandsetzung von Betontragwerken – Prüfverfahren – Infrarotanalyse; Deutsche Fassung EN 1767:1999
14	DIN EN ISO 2178:2016-11	Nichtmagnetische Überzüge auf magnetischen Grundmetallen – Messen der Schichtdicke – Magnetverfahren (ISO 2178:2016); Deutsche Fassung EN ISO 2178:2016
15	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
16	DIN 53504:2017-03	Prüfung von Kautschuk und Elastomeren – Bestimmung von Reißfestigkeit, Zugfestigkeit, Reißdehnung und Spannungswerten im Zugversuch
17	beim DIBt für die Überwachungs- und Zertifizierungsstelle erhältlich	

Hartgummierung "HAW-H94" für die Auskleidung von Stahlbehältern	Anlage 2
Eigenschaften, Überwachungswerte und Nachweisverfahren	

Aspekt		Umfang und Häufigkeit der		Erstprü- fung	Nachweis- verfahren und Überwachungs- werte
		werkseigenen Produktionskontrolle	Fremdüberwachung		
1		2	3	4	5
Art, Umfang und Ergebnisse der werkseigenen Produktionskontrolle und Kennzeichnung		--	2 x jährlich ^{a)}	--	gemäß Anlage 2
Vernetzungsverhalten (Vulkameterkurven)		1 x je Charge oder Rolle	--	--	
TG-Kurve		--	1 x jährlich ^{b)}	x	
IR-Kurve		--	1 x alle 5 Jahre	x	
Allgemeine Beschaffenheit		gesamte Bahn	2 x jährlich ^{a)}	x	
Dicke	unvulkanisiert	beidseitig mind. 1 x je Rolle	--	--	
	vulkanisiert	--	2 x jährlich ^{a)}	x	
Dichte		1 x je Charge oder Rolle	2 x jährlich ^{a)}	x	
Härte (vulkanisiert)		jede 5. Rolle	2 x jährlich ^{a)}	x	
Reißfestigkeit		--	1 x jährlich	x	
Reißdehnung		--	1 x jährlich	x	
Haftfestigkeit auf Stahl		--	2 x jährlich ^{a)}	x	
Beständigkeit gegen mindestens eine ausgewählte Lagerflüssigkeit		--	1 x alle 5 Jahre ^{c) d)}	x	
Dichtheit der Auskleidung		--	2 x jährlich ^{a)}	x	

- a) einmal jährlich, wenn durch die Erstprüfung zur Erteilung des Übereinstimmungszertifikats nachgewiesen ist, dass die Gummierungsbahn ordnungsgemäß hergestellt wird.
- b) Zeigt die TG-Kurve Anzeichen für eine Änderung des Elastomers, ist zusätzlich eine IR-Kurve anzufertigen.
- c) Die Beständigkeitsprüfung darf mit höheren Konzentrationen und/oder höheren Temperaturen der Prüflüssigkeit als in diesem Bescheid geregelt durchgeführt werden.
- d) Es werden Beständigkeitsprüfungen mit wassergefährdenden Flüssigkeiten, die vom Antragsteller durchgeführt wurden, anerkannt, wenn die Überwachungsstelle deren Eignung bestätigt.

Hartgummierung "HAW-H94" für die Auskleidung von Stahlbehältern

Grundlagen der Übereinstimmungsbestätigung

Anlage 3

Nr.	Fertigungsprotokoll und Übereinstimmungserklärung für Auskleidungen	
1.	Behälter nach Zeichnung Nr. /DIN	
2.	Lagergut:	
3.	Auskleidung mit (Handelsname/Type)	
4.	Bescheid-Nummer: Z-	
5.a	Antragsteller:	
5.b	Verarbeiter der Gummierungsbahn:	
6.	Hersteller des Behälters:	
	Baujahr:	Behälter-Nr.:
7.	Besteller:	Kommissions-Nr.:
		
		Ergebnisse
8.	Beurteilung vor Herstellung der Auskleidung auskleidungsgerechte Oberflächenbeschaffenheit nach DIN EN 14879-1 Innenzustand des Behälters unmittelbar vor der Auskleidung; mind. Norm-Vorbereitungsgrad Sa 2 ½ nach DIN EN ISO 12944-4 Taupunktbestimmung	 Luftfeuchte: % Raumtemperatur: °C Objekttemperatur: °C Taupunkt: °C
9.	Kontrolle und Überwachung der Applikation inkl. Klimadaten	
10.	Prüfung nach der Vulkanisation/Applikation Visuelle Prüfung d. Oberfläche (100 %)	
	Prüfung der Härte nach DIN ISO 48-4 Prüfung der Dicke Messgerät: Prüfung der Dichtheit (100 %) mittels Hochspannung Prüfspannung: kV Prüfgerät: Prüfung der Haftfestigkeit auf Stahl an parallel gefertigten Probeplatten in Anlehnung an DIN EN ISO 4624 Auskleidungen aus Hartgummi Klangprüfung	Soll: Sh D/A (± 5) Ist: Sh D/A Soll: mm (-10 %) Ist: mm Fehlstellen: ja - nein Soll: N/mm² Ist: N/mm²
Die Gummierungsarbeiten wurden unter Einhaltung der Bestimmungen des unter 4. genannten Bescheides und der Einbau- und Verarbeitungsanleitung des Antragstellers der Gummierungsbahn durchgeführt.		ja – nein Bemerkungen:
Datum:		
..... (Name, Firma und Unterschrift des für die Ausführungskontrolle Verantwortlichen)		
Hartgummierung "HAW-H94" für die Auskleidung von Stahlbehältern		Anlage 4
Muster-Fertigungsprotokoll und Übereinstimmungserklärung einer Auskleidung		