

# Deutsches Institut für Bautechnik

Anstalt des öffentlichen Rechts

Kolonnenstr. 30 L  
10829 Berlin  
Deutschland

Tel.: +49(0)30 787 30 0  
Fax: +49(0)30 787 30 320  
E-mail: [dibt@dibt.de](mailto:dibt@dibt.de)  
Internet: [www.dibt.de](http://www.dibt.de)



# DIBt

Mitglied der EOTA  
*Member of EOTA*

## Europäische Technische Zulassung ETA-03/0038

Handelsbezeichnung  
*Trade name*

Sikasil SG 500

Zulassungsinhaber  
*Holder of approval*

SIKA SERVICES AG  
Tüffenwies 16  
8048 Zürich  
SCHWEIZ

Zulassungsgegenstand  
und Verwendungszweck  
*Generic type and use  
of construction product*

Klebstoff zur Verwendung in geklebten Glaskonstruktionen  
*Structural sealant for use in structural sealant glazing kits*

Geltungsdauer: vom  
*Validity: from*  
bis  
*to*

16. März 2009  
15. März 2014

Herstellwerk  
*Manufacturing plant*

SIKA ENGINEERING SILICONES srl  
Via L. Einaudi 6  
20068 Peschiera Borromeo ( MI)  
ITALIEN

Diese Zulassung umfasst  
*This Approval contains*

12 Seiten einschließlich 1 Anhang  
*12 pages including 1 annex*

Diese Zulassung ersetzt  
*This Approval replaces*

ETA-03/0038 mit Geltungsdauer vom 07.05.2007 bis 15.03.2009  
*ETA-03/0038 with validity from 07.05.2007 to 15.03.2009*



Europäische Organisation für Technische Zulassungen  
European Organisation for Technical Approvals

## **I RECHTSGRUNDLAGEN UND ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN**

- 1 Diese europäische technische Zulassung wird vom Deutschen Institut für Bautechnik erteilt in Übereinstimmung mit:
  - der Richtlinie 89/106/EWG des Rates vom 21. Dezember 1988 zur Angleichung der Rechts- und Verwaltungsvorschriften der Mitgliedstaaten über Bauprodukte<sup>1</sup>, geändert durch die Richtlinie 93/68/EWG des Rates<sup>2</sup> und durch die Verordnung (EG) Nr. 1882/2003 des Europäischen Parlaments und des Rates<sup>3</sup>;
  - dem Gesetz über das In-Verkehr-Bringen von und den freien Warenverkehr mit Bauprodukten zur Umsetzung der Richtlinie 89/106/EWG des Rates vom 21. Dezember 1988 zur Angleichung der Rechts- und Verwaltungsvorschriften der Mitgliedstaaten über Bauprodukte und anderer Rechtsakte der Europäischen Gemeinschaften (Bauproduktengesetz - BauPG) vom 28. April 1998<sup>4</sup>, zuletzt geändert durch die Verordnung vom 31. Oktober 2006<sup>5</sup>;
  - den Gemeinsamen Verfahrensregeln für die Beantragung, Vorbereitung und Erteilung von europäischen technischen Zulassungen gemäß dem Anhang zur Entscheidung 94/23/EG der Kommission<sup>6</sup>;
  - der Leitlinie für die europäische technische Zulassung für "Geklebte Glaskonstruktionen - Teil 1: Gestützte und ungestützte Systeme", ETAG 002-01.
- 2 Das Deutsche Institut für Bautechnik ist berechtigt zu prüfen, ob die Bestimmungen dieser europäischen technischen Zulassung erfüllt werden. Diese Prüfung kann im Herstellwerk erfolgen. Der Inhaber der europäischen technischen Zulassung bleibt jedoch für die Konformität der Produkte mit der europäischen technischen Zulassung und deren Brauchbarkeit für den vorgesehenen Verwendungszweck verantwortlich.
- 3 Diese europäische technische Zulassung darf nicht auf andere als die auf Seite 1 aufgeführten Hersteller oder Vertreter von Herstellern oder auf andere als die auf Seite 1 dieser europäischen technischen Zulassung genannten Herstellwerke übertragen werden.
- 4 Das Deutsche Institut für Bautechnik kann diese europäische technische Zulassung widerrufen, insbesondere nach einer Mitteilung der Kommission aufgrund von Art. 5 Abs. 1 der Richtlinie 89/106/EWG.
- 5 Diese europäische technische Zulassung darf - auch bei elektronischer Übermittlung - nur ungekürzt wiedergegeben werden. Mit schriftlicher Zustimmung des Deutschen Instituts für Bautechnik kann jedoch eine teilweise Wiedergabe erfolgen. Eine teilweise Wiedergabe ist als solche zu kennzeichnen. Texte und Zeichnungen von Werbebroschüren dürfen weder im Widerspruch zu der europäischen technischen Zulassung stehen noch diese missbräuchlich verwenden.
- 6 Die europäische technische Zulassung wird von der Zulassungsstelle in ihrer Amtssprache erteilt. Diese Fassung entspricht der in der EOTA verteilten Fassung. Übersetzungen in andere Sprachen sind als solche zu kennzeichnen.

---

1 Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften L 40 vom 11. Februar 1989, S. 12

2 Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften L 220 vom 30. August 1993, S. 1

3 Amtsblatt der Europäischen Union L 284 vom 31. Oktober 2003, S. 25

4 Bundesgesetzblatt Teil I 1998, S. 812

5 Bundesgesetzblatt Teil I 2006, S. 2407, 2416

6 Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften L 17 vom 20. Januar 1994, S. 34

## **II BESONDERE BESTIMMUNGEN DER EUROPÄISCHEN TECHNISCHEN ZULASSUNG**

### **1 Beschreibung des Produkts und des Verwendungszwecks**

#### **1.1 Beschreibung des Bauprodukts**

Der Klebstoff SIKASIL SG 500 ist ein Zwei-Komponenten Klebstoff auf Silikonbasis zur Verwendung in geklebten Glaskonstruktionen, die in Fassaden und Dächern oder deren Bestandteilen verwendet werden. Der Klebstoff ist nur ein Bestandteil des Bausatzes. Der Bausatz als solcher wird von dieser europäischen technischen Zulassung nicht erfasst.

#### **1.2 Verwendungszweck**

Der Klebstoff SIKASIL SG 500 wird im Geltungsbereich der ETAG 002 in geklebten Glaskonstruktionen verwendet, um Verglasungsprodukte auf einem Tragrahmen aus Metall als Trägermaterial der Verklebung zu kleben.

Die Brauchbarkeit von Systemen (oder Bausätzen), in denen die Verklebung verwendet wird, ist getrennt nachzuweisen, insbesondere durch eine ergänzende europäische technische Zulassung für Bausätze auf der Basis der ETAG 002.

Der Klebstoff SIKASIL SG 500 darf in geklebten Glaskonstruktionen jedes der folgenden vier Typen verwendet werden, auf die in der ETAG 002 verwiesen wird und die in Abbildung 1 gezeigt werden. Ob Vorrichtungen zur Verringerung der Gefahr im Falle eines Versagens der Verklebung erforderlich sind oder nicht, hängt von den am Verwendungsort geltenden einzelstaatlichen Regelungen ab.

Typ I: Mechanische Übertragung des Eigengewichts des Fassadenelements auf den Tragrahmen und von dort auf die Unterkonstruktion. Die tragende Verklebung überträgt alle anderen Einwirkungen. Es werden Vorrichtungen zur Verringerung der Gefahr im Falle eines Versagens der Verklebung verwendet.

Typ II: Mechanische Übertragung des Eigengewichts des Fassadenelements auf die Tragrahmen und von dort auf die Unterkonstruktion. Die tragende Verklebung überträgt alle anderen Einwirkungen und es werden keine Vorrichtungen zur Verringerung der Gefahr im Falle eines Versagens der Verklebung verwendet.

Typ III: Die tragende Verklebung überträgt alle Einwirkungen einschließlich des Eigengewichts des Fassadenelements auf die Tragrahmen und von dort auf die Unterkonstruktion. Es werden Vorrichtungen zur Verringerung der Gefahr im Falle eines Versagens der Verklebung verwendet.

Typ IV: Die tragende Verklebung überträgt alle Einwirkungen einschließlich des Eigengewichts des Fassadenelements auf den Tragrahmen und von dort auf die Unterkonstruktion. Es werden keine Vorrichtungen zur Verringerung der Gefahr im Falle eines Versagens der Verklebung verwendet.

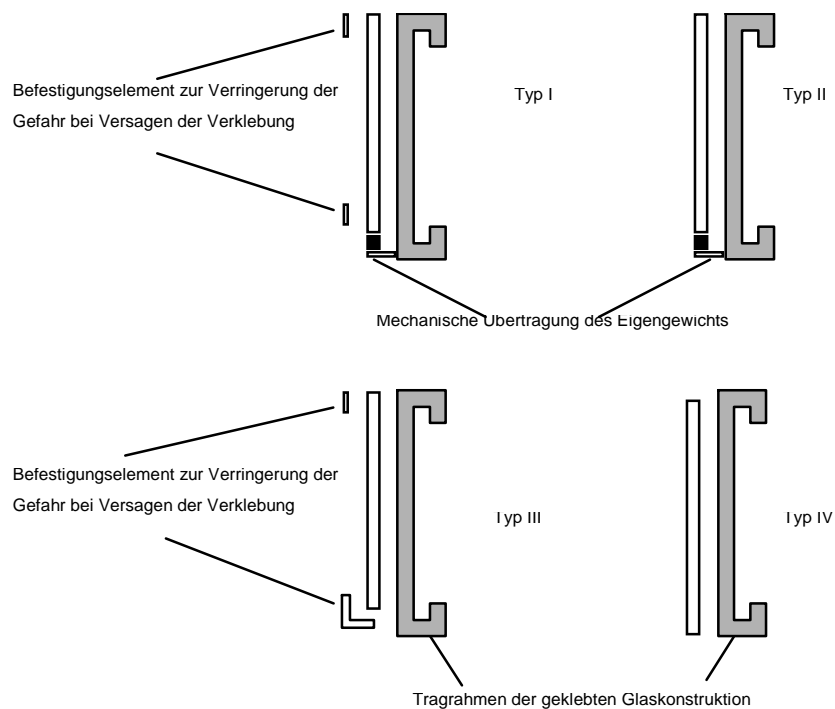


Abbildung 1 – Schematische Darstellung von Beispielen der verschiedenen Arten von Bausätzen für geklebte Glaskonstruktionen

Die Nachweise, die dieser ETA zu Grunde liegen, begründen die Annahme einer vorgesehenen Nutzungsdauer von 25 Jahren.

Die Angabe über die Nutzungsdauer kann nicht als Herstellergarantie ausgelegt werden, sondern sie ist lediglich als Hilfsmittel zur Auswahl des richtigen Produkts angesichts der erwartenden wirtschaftlichen angemessenen Nutzungsdauer des Bauwerks zu betrachten.

## 2 Merkmale des Produkts und Nachweisverfahren

### 2.1 Merkmale des Produkts

2.1.1 Die Verklebung Sikasil SG 500 hat folgende Merkmale:

- Rechnerische Spannung bei Zug:  $\sigma_{des} = 0,14$  MPa
- Rechnerische Spannung bei dynamischem Schub:  $\tau_{des} = 0,105$  MPa
- Rechnerische Spannung bei statischem Schub:  $\tau_{\infty} = 0,0105$  MPa
- Elastizitätsmodul Zug oder Druck (Ausgangszustand):  $E_o = 1,5$  MPa
- Elastizitätsmodul Schub (Ausgangszustand):  $G_o = 0,5$  MPa
- Verarbeitungszeit (bei 25 °C, 50 % r.F.): 20 Minuten
- Zeit bis zur Hautbildung (bei 25 °C, 50 % r.F.), wegen Zwei-Komponenten-Klebstoff: nicht auftretend
- Zeit bis zur Klebfreiheit (bei 25 °C, 50 % r.F.): 120 bis 240 Minuten
- Zeit bis zum Transport des Fassadenelements: Die Mindestzeit vor dem Transport beträgt normalerweise 7 Tage.

Dennoch ist ein früherer Transport zum Verwendungsort möglich, wenn die folgenden beiden Bedingungen beachtet werden (siehe Tabelle 10 der ETAG 002: Kontrollen während der Herstellung) und die geprüften H-Proben folgende Ergebnisse liefern: Bruch 100 % kohäsiv und Bruchspannung  $\geq 0,7$  MPa.

## Klebstoff– Merkmale zur Identifizierung

Versuch	ETAG Bezug	Ergebnis
Spezifisches Gewicht (Mischungsverhältnis 13/1)	5.2.1.1	$V_{\text{mean}} = 1,36 \pm 0,025 \text{ g/cm}^3$
Härte A	5.2.1.2	Mittelwert: 39 (Mindestwert: 34)
thermogravimetrisch	5.2.1.3	Die Kurve ist bei den technischen Unterlagen der europäischen technischen Zulassung hinterlegt
Farbe	5.2.1.4	Schwarz

Die europäische technische Zulassung wird für das Produkt auf der Grundlage der vereinbarten Daten und Angaben erteilt, die beim DIBt hinterlegt wurden, die das bewertete und beurteilte Produkt identifizieren. Änderungen am Produkt und am Fertigungsvorgang, die dazu führen könnten, dass die hinterlegten Daten und Angaben nicht übereinstimmen, sind vor Durchführung der Änderungen dem DIBt mitzuteilen. Das DIBt entscheidet darüber, ob die Änderungen Einfluss auf die europäische technische Zulassung und damit auf die Gültigkeit der CE-Kennzeichnung auf der Basis der europäischen technischen Zulassung haben und ggf. darüber, ob eine Änderung der europäischen technischen Zulassung oder ergänzende Bewertungen erforderlich sind.

## 2.1.2 Ergänzende Produkte zur Vorbereitung der Haftflächen der tragenden Verklebung

Folgende Produkte sind als Reinigungsmittel und zur Grundierung zu verwenden:

Reinigungsmittel: Sika<sup>®</sup> Cleaner G & M (für Glas, eloxiertes Aluminium, Untergründe aus rostfreiem Stahl)

Sika<sup>®</sup> Cleaner P (für pulverbeschichtete Untergründe aus Metall)

Grundierung: Sika<sup>®</sup> Primer-790 (nur auf rostfreiem Stahl und auf pulverbeschichteten Untergründen).

## 2.1.3 Gefährliche Substanzen

In Ergänzung zu den speziellen Bestimmungen dieser europäischen technischen Zulassung, die sich auf gefährliche Substanzen beziehen, können im Geltungsbereich dieser Zulassung weitere Anforderungen an das Produkt gestellt werden (z. B. umgesetzte europäische Gesetzgebung und nationale Gesetze, Verordnungen und Verwaltungsvorschriften). Um die Bestimmungen der EG-Bauproduktenrichtlinie zu erfüllen, müssen diese Anforderungen, sofern sie gelten, ebenfalls eingehalten werden.

## 2.1.4 Chemische Verträglichkeit

Die chemische Verträglichkeit für folgende angrenzende Stoffe mit dem Klebstoff SIKASIL SG 500 ist nach ETAG 002, Teil 1, 5.1.4.2.5 nachgewiesen:

- NORTON spacer V2100 (Abstandsband)
- Vito Glazingmount 400 (Abstandsband)
- Polyisobutylen Sika Glaze IG-5 PIB, Fa. Sika Services AG (innere Butyldichtung bei Mehrscheibenisolierverglasungen)

Die chemische Verträglichkeit aller angrenzenden Materialien, wenn diese hier nicht genannte Stoffe betreffen, ist im Rahmen der ETA für das System (Bausatz) nachzuweisen.

## 2.1.5 Stufenförmig ausgebildete Isolierverglasungen

Bei der Herstellung von stufenförmig ausgebildeten Isolierverglasungen darf die Klebefläche nach dem beim DIBt hinterlegten Verfahren vor der eigentlichen Verklebung mit einer (1,5 +/- 0,5) mm dicken Klebstoffschicht beschichtet werden. Für die Beschichtung darf neben dem Klebstoff SIKASIL SG 500 auch der Klebstoff SIKASIL IG 25 der Firma SIKA AG verwendet werden. Hierbei dürfen nur folgende Kombinationen angewendet werden (Glasseite - Aluminiumseite):

- SIKASIL SG 500 – SIKASIL SG 500
- SIKASIL IG 25 – SIKASIL SG 500

## 2.2 Nachweisverfahren

Die Beurteilung der Brauchbarkeit des Klebstoffs für den vorgesehenen Verwendungszweck hinsichtlich der wesentlichen Anforderungen, über Brandschutz, über Hygiene, Gesundheit und Umweltschutz, über Nutzungssicherheit, über Energieeinsparung und über Wärmeschutz im Sinne der wesentlichen Anforderungen Nr. 2, 3, 4 und 6 erfolgte in Übereinstimmung mit der "Leitlinie für die europäische technische Zulassung für geklebte Glaskonstruktionen" (ETAG 002).

In Fällen, in denen die Leitlinie Klassifizierungen und/oder Entscheidungsmöglichkeiten zulässt, wurden folgende Leistungen festgestellt.

### ER2 BRANDSCHUTZ

Brandverhalten: Klasse F nach europäischem Standard (keine Leistung festgestellt).

Für Deutschland: DIN 4102 - B1

Die Feuerwiderstandsfähigkeit der ausgeführten geklebten Glaskonstruktion ist im Rahmen der europäischen technischen Zulassung für den Bausatz zu bewerten.

### ER3 HYGIENE, GESUNDHEIT UND UMWELTSCHUTZ

Bezüglich "Gefährliche Stoffe" gaben die Hersteller des Klebstoffs eine Erklärung der Übereinstimmung zur Richtlinie 76/769/EWG des Rates vom 27. Juli 1976 ab, die mit ihren Änderungen im "Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften" veröffentlicht wurde.

### ER4 NUTZUNGSSICHERHEIT

Die für die Bewertung des Klebstoffs relevanten folgenden Prüfungen wurden unter Bezugnahme auf die ETAG 002 bestanden: 5.1.4.1.1, 5.1.4.1.2, 5.1.4.2.1, 5.1.4.2.2, 5.1.4.2.3, 5.1.4.2.4, 5.1.4.2.5, 5.1.4.6.1, 5.1.4.6.2, 5.1.4.6.3, 5.1.4.6.4, 5.1.4.6.5 und 5.1.4.6.7.

Weitere Prüfungen sind im Rahmen einer ergänzenden europäischen technischen Zulassung für den Bausatz durchzuführen.

### ER6 ENERGIEEINSPARUNG UND WÄRMESCHUTZ

Bestimmung der Wärmedämmung und Anfälligkeit für Kondensation:

Der allgemein angenommene Wert der Wärmeleitfähigkeit ( $\lambda$ -Wert) des Klebstoffs zur Verwendung im Wärmemodell für die Bewertung der Wärmeleistung beträgt 0,35 W/(m K).

## 3 Bescheinigung der Konformität und CE-Kennzeichnung

### 3.1 Systeme der Konformitätsbescheinigung

Im Rahmen des Mandats für Bausätze für geklebte Glaskonstruktionen sind die Systeme der Konformitätsbescheinigung, die von der Europäischen Kommission im Mandat detailliert aufgeführt sind, wie folgt [Entscheidung der Kommission vom 24.06.1996, veröffentlicht im Amtsblatt der EG Nr. L 254 vom 08.10.1996]:

- System 1 (ohne Stichprobenprüfung von Proben) für Bausätze für geklebte Glaskonstruktionen, Typ II und IV
- System 2+ (Möglichkeit 1 einschließlich Zertifizierung der werkseigenen Produktionskontrolle durch eine zugelassene Stelle auf der Basis seiner laufenden Überwachung, Beurteilung und Anerkennung) für Bausätze für geklebte Glaskonstruktionen, Typ I und III.

Anmerkung: Die Systeme werden in der Richtlinie des Rates 89/106/EWG Anhang III.2.i) und III.2.ii) ausführlich beschrieben.

Da der Klebstoff ein Bauprodukt ist, das als solches in Verkehr gebracht wird, ist es im Rahmen dieser ETA vorab nicht möglich, die Art der Bausätze zu bestimmen, in der Klebstoff verwendet werden soll.

Demzufolge soll nur System 1 zur Anwendung kommen.

#### System 1

(a) Aufgaben des Herstellers

- werkseigene Produktionskontrolle;
- Prüfung von im Werk entnommenen Proben durch den Hersteller nach festgelegtem Prüfplan.

(b) Aufgaben der zugelassenen Stelle

- Erstprüfung des Produkts;
- Erstinspektion des Werkes und der werkseigenen Produktionskontrolle;
- laufende Überwachung, Beurteilung und Anerkennung der werkseigenen Produktionskontrolle.

### **3.2 Verantwortlichkeiten**

#### 3.2.1 Aufgaben des Herstellers

##### 3.2.1.1 Werkseigene Produktionskontrolle

Der Hersteller des Klebstoffs führt eine ständige werkseigene Kontrolle der Herstellung durch.

Alle Elemente, Anforderungen und Vorschriften, die vom Hersteller übernommen werden, werden systematisch in Form von schriftlichen Grundsätzen und Verfahren dokumentiert. Dieses System der Produktionskontrolle stellt sicher, dass das Produkt mit der europäischen technischen Zulassung übereinstimmt. Die werkseigene Produktionskontrolle ist mit folgender Überprüfung verbunden.

Basis: Farbe, Aussehen, Viskosität, Fließvermögen

Katalysator: Farbe, Aussehen, Viskosität, Fließvermögen

Gemisch: Schnellzeit, Shore-A-Härte, Zug- und Bruchdehnung im Anfangsstadium und nach 7 Tagen Eintauchen in Wasser bei 23 °C, Schälwiderstand auf Glas und exloxiertem Aluminium nach 24 Stunden Eintauchen in Wasser bei 70 °C.

##### 3.2.1.2 Prüfung von im Werk entnommenen Proben – festgelegter Prüfplan

Im Rahmen der Verklebung von Glas ist es für den Hersteller erforderlich, nach Wärme-konditionierung Adhäsions- bzw. Kohäsionsversuche bis zum Bruch durchzuführen, wie in der ETAG 002, Abschnitt 8.3.2.4 beschrieben (siehe dort, Überprüfung an eingehendem Material (i), an jeder Charge des Klebstoffs). Die Prüfung von H-Stücken, Schälversuche, als Teil der werkseigenen Produktionskontrolle, liefert den notwendigen Nachweis.

#### 3.2.2 Aufgaben der zugelassenen Stelle

##### 3.2.2.1 Erstprüfung

Die Zulassungsversuche wurden von der Zulassungsstelle (DIBt) bewertet.

Wie vom System 1 gefordert, ist diese Arbeit von der zugelassenen Stelle für die Zwecke des Konformitätszertifikats für gültig zu erklären.

##### 3.2.2.2 Beurteilung des Systems der werkseigenen Produktionskontrolle – Erstinspektion und laufende Überwachung

Für die Beurteilung der werkseigenen Produktionskontrolle ist eine hierfür zugelassene Stelle verantwortlich.

Für jeden Herstellungsprozess des jeweiligen Herstellwerkes muss nachgewiesen werden, dass die werkseigene Produktionskontrolle mit der europäischen technischen Zulassung und mit allen grundlegenden Angaben übereinstimmt. Dieser Nachweis beruht auf einer Erstinspektion des Werkes.

Anschließend ist eine laufende Überwachung der werkseigenen Produktionskontrolle erforderlich, um die dauernde Übereinstimmung mit der europäischen technischen Zulassung zu gewährleisten. Diese laufende Überwachung erfolgt gemäß ETAG 002 (Geklebte Glaskonstruktionen) Abschnitt 8.3.

Es ist erforderlich, dass Überwachungsinspektionen mindestens zweimal jährlich stattfinden.

#### 3.2.2.3 Zertifizierung

Die zugelassene Stelle hat ein Konformitätszertifikat des Produkts auszustellen (für das System 1).

### 3.3 CE-Kennzeichnung

Die CE-Kennzeichnung ist an jedem Behälter oder jeder Verpackung anzubringen (siehe Beispiel in Abbildung 2). Zusätzlich zu den Buchstaben "CE" sind folgende Angaben zu machen:

- Identifizierungsnummer der Zertifizierungsstelle;
- Name und Kennzeichen des Herstellers und des Herstellwerkes;
- die letzten beiden Ziffern des Jahres, in dem die CE-Kennzeichnung angebracht wurde;
- Nummer der europäischen technischen Zulassung;
- Nummer des EG-Konformitätszertifikats.

## 4 Voraussetzungen für die Brauchbarkeit des Produkts für den vorgesehenen Verwendungszweck

### 4.1 Herstellungsbedingungen

Der Klebstoff SIKASIL SG 500 ist in einem der auf Seite 1 genannten Werke herzustellen.

Die maximale Lagerdauer des Klebstoffs beträgt 14 Monate nach dem Herstellungsdatum in seiner ungeöffneten Originalverpackung, wenn sie bei Temperatur unterhalb von 30 °C gelagert wird.

### 4.2 Bemessungsregeln und Anwendung des Klebstoffs

#### 4.2.1 Bemessungsregeln

##### 4.2.1.1 Entwurf und Bemessung der tragenden Verklebung

Die tragende Verklebung ist in Übereinstimmung mit den Regeln der ergänzenden europäischen technischen Zulassung für den Bausatz für geklebte Glaskonstruktionen, in denen der Klebstoff verwendet wird, zu bemessen.

##### 4.2.1.2 Geeignete Trägermaterialien für tragende Adhäsionsoberflächen

In Anhang 1 sind die Trägermaterialien aufgelistet, die für die tragende Verklebung als geeignet nachgewiesen wurden.

##### 4.2.1.3 Entwässerung und Belüftung

In der Umgebung einer tragenden Verklebung stehendes Wasser ist entsprechend der ergänzenden Europäischen Technischen Zulassung für den Bausatz konstruktiv auszuschließen.

##### 4.2.1.4 Eigengewichtsabtragung über die Verklebung

Der Klebstoff SIKASIL SG 500 ist für die Verwendung in geklebten Glaskonstruktionen, Typ I bis Typ IV, geeignet (siehe auch Abbildung 1). Die geklebten Fassadenelemente können daher mit oder ohne mechanische Vorrichtungen zur Abtragung des Eigengewichts verwendet werden.



#### 4.2.2 Anwendung des Klebstoffs

##### 4.2.2.1 Beschreibung der Anwendung des Klebstoffs

Die ergänzende europäische technische Zulassung für den Bausatz geklebter Glaskonstruktionen beschreibt die Anwendung des Klebstoffs, insbesondere nennt die ergänzende europäische technische Zulassung für den Bausatz das zu verwendende Reinigungsmittel sowie die Grundierung und - falls erforderlich - das Verfahren der Verwendung.

##### 4.2.2.2 Allgemeine technische Bedingungen

Der Klebstoff SIKASIL SG 500 soll in einem Verhältnis Basis/ Katalysator nach Gewicht 13/1 gemischt werden. Es soll bei einer Temperatur zwischen 5 und 35 °C in einer Werkstatt gearbeitet werden. Die Verklebung muss ausgeführt werden, bevor die Verarbeitungszeit abgelaufen ist, vorzugsweise innerhalb von 10 Minuten nach Strangpressen. Es ist darauf zu achten, dass die Verarbeitungszeit in Abhängigkeit von der Temperatur und der relativen Feuchtigkeit variieren kann.

Nach Erreichen der Verarbeitungszeit darf keine Verschiebung zwischen Glas und Metallrahmen vorgenommen werden.

Vor Anwendung des Klebstoffs sollte in allen Fällen geprüft werden, dass auf dem Trägermaterial keine Kondensation auftritt.

Die Mindestzeit vor dem Transport beträgt in der Regel sieben Tage (siehe 2.1.1).

##### 4.2.3 Empfehlungen für die Reinigung von Fassaden

Es wird empfohlen, eine 1 %ige Lösung in Wasser eines neutralen Reinigungsmittels mit einem pH-Wert von ungefähr 7 zu verwenden.

Dennoch muss die Bewertung des Reinigungsmittels für Fassaden im Rahmen der ETA für den Bausatz durchgeführt werden, um sicherzustellen, dass diese Reinigungsmittel nicht andere Produkte des Bausatzes beeinflussen (Dichtungen, Wetterdichtungsmittel usw.).

##### 4.2.4 Pflicht des Herstellers

Der ETA-Inhaber hat sicherzustellen, dass die Informationen über die jeweiligen Anforderungen der Bestandteile und ihrer Herstellung an die betreffende Person weitergegeben wird. Diese Informationen können durch Wiedergabe der relevanten Teile der europäischen technischen Zulassung erfolgen.

<b>CE</b> xxxx	Buchstaben "CE"
<b>SIKA SERVICES AG</b> Tüffenwies 16 8048 Zürich Schweiz	Nummer der notifizierten Stelle
<b>SIKA ENGINEERING</b> SILICONES srl Via L. Einaudi 6 20068 Peschiera Borromeo (MI) Italien	Name und Anschrift des Herstellers oder seines im EWR ansässigen Bevollmächtigten und der Fabrik, in der das Produkt hergestellt wurde
xx xxxx-BPR-xxxx	Letzten beiden Ziffern des Jahres der Anbringung der CE-Kennzeichnung Nummer des EG-Konformitätszertifikats (wo relevant)
ETA Nr. 03/0038 ETAG 002 Verklebung (nur zutreffend mit einer ergänzenden ETA des Bausatzes) <b>SIKASIL SG 500:</b> Typ I, II, III & IV	ETA Nummer  ETAG-Bezug Relevante Leistungsmerkmale und/oder Bestimmungschiffre

Abbildung 2 – Beispiel der CE-Kennzeichnung

Dipl.-Ing. E. Jasch  
Präsident des Deutschen Instituts für Bautechnik  
Berlin, 16.03.2009



## Liste geeigneter Untergründe für tragende Adhäsionsoberflächen

### a.) Produkte aus Glas

Floatglas nach EN 572-1

#### **Firma Cerdec, Deutschland**

ESG Emalit Planilux mit Emaillierung Farbe 14710 (schwarz)

ESG Emalit Planilux mit Emaillierung Farbe 144001 (schwarz)

ESG BI-COLOR B1661.91, Glasemail Schwarz , D14202 (Schwarz)

#### **Firma Glas Trösch, Deutschland**

Floatglas mit Beschichtung Sunstop Silber 20

Sunstop Silber 12

Sunstop ESG neutral 50

#### **Firma Glaverbel, Deutschland**

Floatglas mit Stopsol SS klar

#### **Firma Johnson-Matthey, Deutschland**

Keramikbeschichtetes Glas (ESG), Farbe weiß Nr. 75079

#### **Firma Luxguard, Luxemburg**

SUN-GUARD Solar Silver Grey 32

SUN-GUARD Solar Light Blue 52

#### **Firma Pilkington, Deutschland**

INFRACLAD E010 bzw. DELODUR DESIGN RAL 5008, graublau

INFRACLAD E020 bzw. DELODUE DESIGN RAL 9005, tiefschwarz

K-Glas

#### **Firma Saint-Gobain, Deutschland**

COOL-Lite TS 120

COOL-Lite TB 140

COOL-Lite SS 108

COOL-Lite SN 150

COOL-LITE SC 114

b.) Produkte aus Aluminium

**Firma Alcolors, Deutschland**

Aluminium mit hartanodisierter Oxidation (City Point)

Aluminium mit standardanodisierter Oxidation

Aluminium mit Polyesterpulverbeschichtung, Typ Interpon D94

**Firma Bürox, Deutschland**

Aluminium AlMgSi 0,5 F22, hart anodisiert

**Firma Gartner, Deutschland**

Al AlMgSi 0,5 F22, anodisch oxidiert E6/C0

**Firma Reynaers, Belgien**

Anodisch oxidiertes Aluminium (dunkelbraun)

**Firma Rinaldi Structal, Frankreich**

Anodisch oxidiertes Aluminium (Naturton)

**Firma Schüco International, Deutschland**

AlMgSi 0,5 anodisch oxidiert E6 (dunkelbronze)

c.) Produkte aus rostfreiem Stahl

Edelstahl Werkstoff Nr. 1.4301 2B, seidenmatt

Edelstahl Werkstoff Nr. 1.4571, geschliffen, Korn 180