

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

Deutsches Institut für Bautechnik
ANSTALT DES ÖFFENTLICHEN RECHTS

Zulassungsstelle für Bauprodukte und Bauarten
Bautechnisches Prüfamt

Mitglied der Europäischen Organisation für
Technische Zulassungen EOTA und der Europäischen Union
für das Agrément im Bauwesen UEAtc

Tel.: +49 30 78730-0
Fax: +49 30 78730-416
E-Mail: dibt@dibt.de

Datum: 7. Juli 2009 Geschäftszeichen:
I 55-1.40.25-28/09

Zulassungsnummer:
Z-40.25-348

Geltungsdauer bis:
31. März 2014

Antragsteller:
INEOS Services Belgium NV
Rue de Ransbeek 310, 1120 Bruxelles, BELGIEN

Zulassungsgegenstand:

**Formmasse aus Polyethylen
der Werkstoffklasse PE 100
ELTEX TUB 121**

Der oben genannte Zulassungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich zugelassen.
Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung umfasst fünf Seiten und zwei Anlagen.
Der Gegenstand ist erstmals am 23. März 2004 allgemein bauaufsichtlich zugelassen worden.



I. ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

- 1 Mit der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung ist die Verwendbarkeit bzw. Anwendbarkeit 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 bzw. Anwender 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 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.



II. BESONDERE BESTIMMUNGEN

1 Zulassungsgegenstand und Anwendungsbereich

(1) Gegenstand dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung ist eine Polyethylen (PE)-Formmasse der Werkstoffklasse PE 100 mit der Herstellerbezeichnung "ELTEX TUB 121".

(2) Die PE 100-Formmasse wird nach DIN EN ISO 1872-1¹ wie folgt bezeichnet:
ISO 1872-PE, E, 57-T 006.

(3) Die PE 100-Formmasse darf für die Herstellung von Formstoffen (Halbzeugen) wie z. B. von Tafeln, Rohren, Profilen, Formteilen und Schweißzusätzen für Teile von Anlagen zum Lagern, Abfüllen und Umschlagen wassergefährdender Flüssigkeiten verwendet werden. Sie wird bei folgenden Verarbeitungsverfahren eingesetzt:

- Extrusion von Tafeln, Rohren, Profilen und Schweißzusätzen
- Pressen von Tafeln
- Wickelrohrherstellung

Das Erfordernis einer allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung für diese Erzeugnisse bleibt von der vorliegenden allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung der PE 100-Formmasse unberührt.

(4) Die Formmasse ist UV- stabilisiert, so dass sie auch für Formstoffe eingesetzt werden darf, aus denen Bauteile gefertigt werden, die im Freien verwendet werden.

2 Bestimmungen für die Bauprodukte

2.1 Allgemeines

Die PE 100-Formmasse muss den Besonderen Bestimmungen und den Anlagen dieses Bescheids sowie den beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Angaben entsprechen.

2.2 Eigenschaften

(1) Die PE 100-Formmasse erfüllt die Anforderungen an die Werkstoffklasse PE 100 nach den Zulassungsgrundsätzen für Formmassen aus Polyethylen (PE) des Deutschen Instituts für Bautechnik². Die Anwendbarkeit der Medienliste 40-1.1³ darf als nachgewiesen gelten. Die Eigenschaften sind der Anlage 1 zu entnehmen.

(2) Bauteile aus der PE 100-Formmasse erfüllen bei einer Wanddicke von ≥ 1 mm die Bedingungen für die Einstufung in die Baustoffklasse B2 nach DIN 4102-1⁴.

2.3 Herstellung, Verpackung, Transport, Lagerung und Kennzeichnung

2.3.1 Herstellung

(1) Die Herstellung der PE 100-Formmasse hat entsprechend Hinterlegung beim Deutschen Institut für Bautechnik zu erfolgen. Ein Wechsel der Rezeptur und des Verfahrens ist dem Deutschen Institut für Bautechnik anzuzeigen.

(2) Die Formmasse darf nur im Werk der INEOS Manufacturing France SAS, Rue Ernest Solvay, 57430 Sarralbe, Frankreich hergestellt werden.



¹ DIN EN ISO 1872-1:1999-10; Kunststoffe – Polyethylen (PE)-Formmassen - Teil 1: Bezeichnungssystem und Basis für Spezifikationen (ISO 1872-1:1993), Deutsche Fassung EN ISO 1872-1:1999

² Zulassungsgrundsätze für Formmassen aus Polyethylen PE

³ Medienliste 40-1.1 in der Medienliste 40, Stand Mai 2005; erhältlich im Deutschen Institut für Bautechnik

⁴ DIN 4102-1:1998-05; Brandverhalten von Baustoffen und Bauteilen, Teil 1: Baustoffe; Begriffe, Anforderungen und Prüfungen

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 PE 100-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 PE 100-Formmasse gut sichtbar und dauerhaft mit folgenden Angaben zu kennzeichnen:

- Produktbezeichnung "ELTEX TUB 121",
- Herstellungs- oder Chargennummer,
- Herstellungsjahr und -monat,
- PE 100,
- Herstellerbezeichnung (INEOS Europe).

2.4 Übereinstimmungsnachweis

2.4.1 Allgemeines

(1) Die Bestätigung der Übereinstimmung der PE 100-Formmasse mit den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für das Herstellwerk mit einem Übereinstimmungszertifikat auf der Grundlage einer werkseigenen Produktionskontrolle und einer regelmäßigen Fremdüberwachung einschließlich einer Erstprüfung des Bauprodukts nach Maßgabe der folgenden Bestimmungen erfolgen.

(2) Für die Erteilung des Übereinstimmungszertifikats und die Fremdüberwachung einschließlich der dabei durchzuführenden Produktprüfungen hat der Hersteller der PE 100-Formmasse eine hierfür anerkannte Zertifizierungsstelle sowie eine hierfür anerkannte Überwachungsstelle einzuschalten.

(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 zur Kenntnis zu geben.

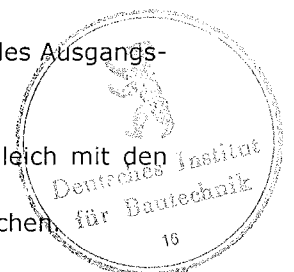
2.4.2 Werkseigene Produktionskontrolle

(1) Im Herstellwerk ist eine werkseigene Produktionskontrolle einzurichten und durchzuführen. Unter werkseigener Produktionskontrolle wird die vom Hersteller vorzunehmende kontinuierliche Überwachung der Produktion verstanden, mit der dieser sicherstellt, dass die von ihm hergestellte PE 100-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 drei Einzelmessungen zu bilden.

(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 PE 100-Formmasse bzw. des Ausgangsmaterials oder der Bestandteile,
- 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. Chargen der PE 100-Formmasse, 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) Im Herstellwerk ist die werkseigene Produktionskontrolle durch eine Fremdüberwachung gemäß Anlage 2 regelmäßig zu überprüfen, mindestens jedoch einmal jährlich.

(2) Im Rahmen der Fremdüberwachung ist eine Erstprüfung der PE 100-Formmasse 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.

(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 und der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzulegen.

3 Bestimmungen für die Weiterverarbeitung

Für die mit der PE 100-Formmasse hergestellten im Abschnitt 1(3) aufgeführten Formstoffe (Halbzeuge) gelten die besonderen Bestimmungen der dafür erteilten allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassungen.

Eggert



Kenndatenblatt

Eigenschaften von "ELTEX TUB 121" (Herstellerangaben):

Eigenschaft, Einheit	Prüfmethode	Kennwert*
Polymerdaten		
Dichte in g/cm ³	DIN EN ISO 1183-1 ¹	0,960 ± 0,001
MFR 190/5 in g/10 min	DIN EN ISO 1133 ²	0,45 ± 0,02
Mechanische Eigenschaften*		
Streckspannung in N/mm ² "	DIN EN ISO 527-2 ³ (50mm/min)	24
Streckdehnung in %		9
Bruchspannung in N/mm ²		38
Elastizitätsmodul (Sekantenmodul) in N/mm ²	DIN EN ISO 527-2	1000
Shore-D-Härte (15 s)	ISO 868 ⁴	59
Charpy-Kerbschlagzähigkeit in kJ/m ² a _{cN} 0 °C	DIN EN ISO 179/1 eA ⁵	13,7
Übrige Eigenschaften		
Oxidations-Induktions-Zeit (OIT) bei 210 °C in min	DIN EN 728 ⁶	≥ 20
Kerbempfindlichkeit (FNCT) bei 80 °C und 4 N/mm ² in h	DIN EN ISO 12814-3 ⁷	≥ 300
Vicat-Erweichungstemperatur in °C VST/A/50 (10 N) VST/B/50 (50 N)	DIN EN ISO 306 ⁸	127 77
Russgehalt in %		ISO 6964 ⁹
Russverteilung Note	ISO 18553 ¹⁰	≤ 3
Langzeitschweißfaktor	DVS-Richtl. 2203-4 ¹¹	> 0,8

* 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.

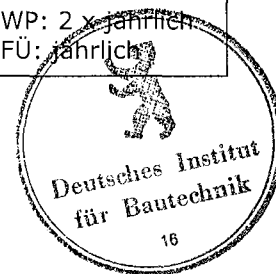


- ¹ DIN EN ISO 1183-1:2004-05; Kunststoffe - Verfahren zur Bestimmung der Dichte von nicht verschäumten Kunststoffen. Teil 1: Eintauchverfahren, Verfahren mit Flüssigkeitspyknometer und Titrationsverfahren (ISO 1183-1:2004); Deutsche Fassung EN ISO 1183-1:2004
- ² DIN EN ISO 1133:2005-09; Kunststoffe - Bestimmung der Schmelze-Massefließrate (MFR) und der Schmelze-Volumenfließrate (MVR) von Thermoplasten (ISO 1133:2005); Deutsche Fassung EN ISO 1133:2005
- ³ DIN EN ISO 527-2:1996-07; Kunststoffe - Bestimmung der Zugeigenschaften - Teil 2: Prüfbedingungen für Form- und Extrusionsmassen (ISO 527-2:1993 einschl. Corr. 1:1994); Deutsche Fassung EN ISO 527-2:1996
- ⁴ DIN EN ISO 868, Ausgabe: 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 179-1:2006-05; Kunststoffe - Bestimmung der Charpy-Schlageligenschaften - Teil 1: Nichtinstrumentierte Schlagzähigkeitsprüfung (ISO 179-1:2000 + Anm. 1:2005); Deutsche Fassung EN ISO 179-1:2000 + A1:2005
- ⁶ DIN EN 728:1997-03; Kunststoff-Rohrleitungs- und Schutzrohrsysteme, Bestimmung der Oxidations-Induktionszeit; Deutsche Fassung EN 728:1997
- ⁷ DIN EN ISO 12814-3:2005-10; Prüfen von Schweißverbindungen aus thermoplastischen Kunststoffen - Teil 3: Zeitstand-Zugversuch (enth. Änderung A1:2005)
- ⁸ DIN EN ISO 306, Ausgabe: 2002-07; Kunststoffe - Thermoplaste, Bestimmung der Vicat-Erweichungstemperatur (VST) (ISO/DIS 306:2002); Deutsche Fassung prEN ISO 306:2002
- ⁹ ISO 6964:1986-12; Polyolefine - Rohre und Fittings; Bestimmung des Rußgehaltes durch pyrolytische Zersetzung; Prüfverfahren und geforderte Werte / ASTM D 1603
- ¹⁰ ISO 18553:2002-03; Verfahren zur Bewertung des Grades der Pigment- oder Rußverteilung in Rohren, Formstücken und Formmassen aus Polyolefinen
- ¹¹ Richtlinie DVS 2203-4:1997-07; Prüfen von Schweißverbindungen an Tafeln und Rohren aus thermoplastischen Kunststoffen - Zeitstand-Zugversuch

Übereinstimmungsnachweis

Prüfplan werkseigene Produktionskontrolle (WP) und Fremdüberwachung (FÜ)

Eigenschaft, Einheit	Prüfnorm	Anforderung	Häufigkeit
Schmelzindex in g/(10min)	DIN EN ISO 1133 ¹² MFR 190/5	0,45 ± 0,02	WP: Jede Charge FÜ: jährlich
Dichte in g/cm ³	DIN EN ISO 1183-1	0,960 ± 0,002	WP: Jede Charge FÜ: jährlich
Streckspannung in N/mm ²	DIN EN ISO 527-1 ¹³ (bei 50 mm/min Abzugsgeschw.)	≥ 24	WP: 2 x jährlich
Streckdehnung in %		≥ 9	WP: 2 x jährlich
Elastizitätsmodul (Sekantenmodul) in N/mm ²	DIN EN ISO 527-2 ¹⁴	≥ 1000	WP: 2 x jährlich
Thermische Oxidationsstabilität bei 210C in min	DIN EN 728 ¹⁵	≥ 20	WP: Jede Charge FÜ: jährlich
Kerbempfindlichkeit (FNCT) in h	DIN EN 12814 ¹⁶	≥ 300	WP: 2 x jährlich FÜ: jährlich
Charpy- Kerbschlagzähigkeit bei 0 °C in kJ/m ²	DIN EN ISO 179 ¹⁷ Form 1eA	≥13,0	WP: 2 x jährlich FÜ: jährlich



- ¹² DIN EN ISO 1133:2005-09; Kunststoffe - Bestimmung der Schmelze-Massefließrate (MFR) und der Schmelze-Volumenfließrate (MVR) von Thermoplasten (ISO 1133:2005); Deutsche Fassung EN ISO 1133:2005
- ¹³ DIN EN ISO 527-1:1996-04; Kunststoffe; Bestimmung der Zugeigenschaften; Teil 1: Allgemeine Grundsätze
- ¹⁴ DIN EN ISO 527-2:1996-07; Kunststoffe - Bestimmung der Zugeigenschaften - Teil 1: Prüfbedingungen für Form- und Extrusionsmassen (ISO 527-2:1993 einschl. Corr. 1:1994); Deutsche Fassung EN ISO 527-2:1996
- ¹⁵ DIN EN 728:1997-03; Kunststoff-Rohrleitungs- und Schutzrohrsysteme - Rohre und Formstücke aus Polyolefinen - Bestimmung der Oxidations-Induktionszeit; Deutsche Fassung EN 728:1997
- ¹⁶ DIN EN 12814-3:2005-10; Prüfen von Schweißverbindungen aus thermoplastischen Kunststoffen. Teil 3: Zeitstand-Zugversuch (enthält Änderung A1:2005); Deutsche Fassung EN 12814-3:2000 + A1:2005
- ¹⁷ DIN EN 179-1:2006-05; Kunststoffe - Bestimmung der Charpy-Schlageligenschaften - Teil 1: Nicht instrumentierte Schlagzähigkeitsprüfung (ISO 179-1:2000 + Amd. 1:2005); Deutsche Fassung EN ISO 179-1:2000 + A1:2005