

## Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

### Zulassungsstelle für Bauprodukte und Bauarten

#### Bautechnisches Prüfamnt

Eine vom Bund und den Ländern  
gemeinsam getragene Anstalt des öffentlichen Rechts  
Mitglied der EOTA, der UEAtc und der WFTAO

Datum:

09.12.2015

Geschäftszeichen:

I 39-1.70.4-39/15

#### Zulassungsnummer:

**Z-70.4-163**

#### Geltungsdauer

vom: **5. Dezember 2015**

bis: **5. Dezember 2020**

#### Antragsteller:

**Saint-Gobain Glassolutions Objekt-  
Center GmbH**  
**Standort Döring Berlin**  
Am Zeppelinpark 24  
13591 Berlin

#### Zulassungsgegenstand:

**Thermisch gebogene, liniengelagerte Glasscheiben "SGG CONTOUR" und "SGG CONTOUR STADIP"**

Der oben genannte Zulassungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich zugelassen.  
Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung umfasst acht Seiten und drei Anlagen.  
Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung ersetzt die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung  
Nr. Z-70.4-163 vom 4. Dezember 2010.

DIBt

## I ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

- 1 Mit der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung ist die Verwendbarkeit bzw. Anwendbarkeit des Zulassungsgegenstandes im Sinne der Landesbauordnungen nachgewiesen.
- 2 Sofern in der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Anforderungen an die besondere Sachkunde und Erfahrung der mit der Herstellung von Bauprodukten und Bauarten betrauten Personen nach den § 17 Abs. 5 Musterbauordnung entsprechenden Länderregelungen gestellt werden, ist zu beachten, dass diese Sachkunde und Erfahrung auch durch gleichwertige Nachweise anderer Mitgliedstaaten der Europäischen Union belegt werden kann. Dies gilt ggf. auch für im Rahmen des Abkommens über den Europäischen Wirtschaftsraum (EWR) oder anderer bilateraler Abkommen vorgelegte gleichwertige Nachweise.
- 3 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung ersetzt nicht die für die Durchführung von Bauvorhaben gesetzlich vorgeschriebenen Genehmigungen, Zustimmungen und Bescheinigungen.
- 4 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung wird unbeschadet der Rechte Dritter, insbesondere privater Schutzrechte, erteilt.
- 5 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.
- 6 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. Im Falle von Unterschieden zwischen der deutschen Fassung der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung und ihrer englischen Übersetzung hat die deutsche Fassung Vorrang. Übersetzungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung müssen den Hinweis "Vom Deutschen Institut für Bautechnik nicht geprüfte Übersetzung der deutschen Originalfassung" enthalten.
- 7 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

#### 1.1 Zulassungsgegenstand

Zulassungsgegenstand sind thermisch gebogene Verglasungen aus Floatglas "SGG CONTOUR" und aus Verbund-Sicherheitsglas "SGG CONTOUR STADIP", das aus "SGG CONTOUR" hergestellt wird. Die zulässigen Biegeradien in Abhängigkeit von den Glasdicken sind Anlage 1 zu entnehmen. "SGG CONTOUR STADIP" wird unter Verwendung einer Zwischenschicht aus PVB-Folie nach Bauregelliste A Teil 1, lfd. Nr. 11.14 mit den dort genannten Eigenschaften hergestellt.

Die gebogenen Gläser haben die Form eines Kreiszyylindersegments. In Umfangsrichtung dürfen tangential ebene Abschnitte ergänzt werden. Gegenläufige, wellenförmige sowie mehrachsige Biegeformen sind nicht durch diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung erfasst.

#### 1.2 Anwendungsbereich

"SGG CONTOUR" und "SGG CONTOUR STADIP" darf für alle Vertikalverglasungen nach DIN 18008-1,-2<sup>1</sup> verwendet werden, für die ebenes Floatglas bzw. ebenes Verbund-Sicherheitsglas aus Floatglas zulässig ist. Die Verglasung darf maximal 10° gegen die Vertikale geneigt sein. Der Einsatz im Überkopfbereich ist durch diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung nicht geregelt.

Für den Nachweis der Absturzsicherung ist DIN 18008-4<sup>2</sup> zu beachten. Für den experimentellen Nachweis unter stoßartigen Einwirkungen ist ein allgemeines bauaufsichtliches Prüfzeugnis von einer hierfür bauaufsichtlich anerkannten Prüfstelle erforderlich.

### 2 Bestimmungen für das Bauprodukt

#### 2.1 Eigenschaften und Zusammensetzung

##### 2.1.1 Glasscheiben

Als Basisglas für die Herstellung von "SGG CONTOUR" und "SGG CONTOUR STADIP" wird Floatglas (Kalk-Natronsilikatglas) nach Bauregelliste A Teil 1, lfd. Nr. 11.10 verwendet.

Es kann auch beschichtetes Floatglas nach Bauregelliste A Teil 1, lfd. Nr. 11.11 verwendet werden.

Die Scheibendicken betragen 4, 5, 6, 8, 10, 12, 15 und 19 mm. Es gelten die Maßtoleranzen nach EN 572-2<sup>3</sup>.

Die Kanten des Floatglases müssen für den Biegeprozess mindestens gesäumt sein.

##### 2.1.2 Thermisch gebogenes Floatglas "SGG CONTOUR"

"SGG CONTOUR" darf im Herstellwerk der Firma Saint-Gobain Glassolutions Objekt-Center GmbH, Standort Döring Berlin, mit den genannten Öfen nach Anlage 1 hergestellt werden. Die maximalen Abmessungen sind in Abhängigkeit von den Glasdicken, den zulässigen Mindestbiegeradien und dem Ofen in Anlage 1 aufgeführt. Das Biegeverfahren und die Prozessparameter sind beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt.

- |   |                        |  |
|---|------------------------|--|
| 1 | DIN 18008-1,-2:2010-12 | Glas im Bauwesen - Bemessungs- und Konstruktionsregeln - Teil 1: Begriffe und allgemeine Grundlagen; Teil 2: Linienförmig gelagerte Verglasungen und Berichtigung zu DIN 18008-2:2010-12 Ausgabe 2011-04 |
| 2 | DIN 18008-4:2013-07    | Glas im Bauwesen: Bemessungs- und Konstruktionsregeln – Teil 4: Zusatzanforderungen an absturzsichernde Verglasungen   |
| 3 | EN 572-9:2004-10       | in Deutschland umgesetzt durch DIN EN 572-9:2005-01: Glas im Bauwesen, Basisglaserzeugnisse aus Kalk-Natronsilikatglas-Teil 9: Konformitätsbewertung/Produktnorm   |

**Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung**

Nr. Z-70.4-163

Seite 4 von 8 | 9. Dezember 2015

**2.1.3 Folie aus Polyvinyl-Butyral (PVB)**

Für die Herstellung des Verbund-Sicherheitsglases "SGG CONTOUR STADIP" entsprechend dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung ist eine PVB-Folie nach Bauregelliste A Teil 1, lfd. Nr. 11.14 zu verwenden. Die Nennstärke der PVB-Folie muss mindestens 0,76 mm und darf höchstens 3,04 mm betragen.

**2.1.4 Verbund-Sicherheitsglas "SGG CONTOUR STADIP"**

Das gebogene Verbund-Sicherheitsglas "SGG CONTOUR STADIP" wird aus mindestens zwei Scheiben "SGG CONTOUR" oder beschichtetem "SGG CONTOUR" nach Abschnitt 2.1.1 sowie PVB-Folie nach Abschnitt 2.1.3 nach dem im Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Verfahren hergestellt. Die Einzelscheiben für Verbund-Sicherheitsglas müssen zusammen in einem Prozess, d.h. übereinander liegend, gebogen werden.

Das Verbund-Sicherheitsglas "SGG CONTOUR STADIP" muss den Mindestanforderungen an Verbund-Sicherheitsglas nach Bauregelliste A Teil 1, lfd. Nr. 11.14 entsprechen. Die Maßtoleranzen, der maximale Kantenversatz und die Kantenbearbeitung der Scheiben nach DIN EN ISO 12543-5<sup>4</sup> sind zu beachten.

Die Verwendung von beschichteten Glasscheiben mit der Beschichtung zur PVB-Folie ist durch diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung nicht geregelt.

**2.2 Herstellung, Verpackung, Transport, Lagerung und Kennzeichnung****2.2.1 Herstellung**

Die Herstellung von "SGG CONTOUR" und "SGG CONTOUR STADIP" erfolgt im Herstellwerk der Firma Saint-Gobain Glassolutions Objekt-Center GmbH, Standort Döring Berlin, mit den genannten Öfen nach Anlage 1.

Bei der Herstellung von "SGG CONTOUR" und "SGG CONTOUR STADIP" sind die im Rahmen der Erstprüfung kontrollierten und beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Biegeofenprozessparameter einzuhalten.

**2.2.2 Verpackung, Transport und Lagerung**

Der Transport der Glaselemente darf nur mit geeigneten Transporthilfen durchgeführt werden, die vor Verletzungen der Glaskanten schützen. Bei Zwischenlagerung an der Baustelle sind geeignete Unterlagen zum Schutz der Glaskanten vorzusehen.

**2.2.3 Kennzeichnung**

Die Bauprodukte nach Abschnitt 2.1.2 und 2.1.4 oder deren Verpackung oder der Lieferschein müssen 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 2.3 erfüllt sind.

Zusätzlich ist das thermisch gebogene Floatglas "SGG CONTOUR" im Eckbereich oder auf der Kante dauerhaft sichtbar mit der Produktbezeichnung "SGG CONTOUR" Z-70.4-163" zu versehen. Das Verbund-Sicherheitsglas aus thermisch gebogenem Floatglas "SGG CONTOUR STADIP" ist im Eckbereich oder auf der Kante dauerhaft sichtbar mit der Produktbezeichnung "SGG CONTOUR STADIP Z-70.4-163" zu versehen.

**2.3 Übereinstimmungsnachweis****2.3.1 Allgemeines**

Die Bestätigung der Übereinstimmung von thermisch gebogenem Floatglas "SGG CONTOUR" nach Abschnitt 2.1.2 mit den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für jedes Herstellwerk und jeden Ofen mit einer Übereinstimmungserklärung des Herstellers auf der Grundlage einer werkseigenen Produktionskontrolle und einer Erstprüfung durch eine mit dem Deutschen Institut für Bautechnik abzustimmenden Prüfstelle erfolgen.

4

DIN EN ISO 12543-5:2011-12

Glas im Bauwesen-Verbundglas und Verbund-Sicherheitsglas-Teil 5: Maße und Kantenbearbeitung

**Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung**

Nr. Z-70.4-163

Seite 5 von 8 | 9. Dezember 2015

Die Bestätigung der Übereinstimmung von Verbund-Sicherheitsglas aus thermisch gebogenem Floatglas "SGG CONTOUR STADIP" nach Abschnitt 2.1.4 mit den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für jedes Herstellwerk mit einer Übereinstimmungserklärung des Herstellers auf der Grundlage einer werkseigenen Produktionskontrolle und einer Erstprüfung durch eine mit dem Deutschen Institut für Bautechnik abzustimmenden Prüfstelle erfolgen.

Die Übereinstimmungserklärung hat der Hersteller durch Kennzeichnung der Bauprodukte mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) abzugeben.

Dem Deutschen Institut für Bautechnik ist vom Hersteller eine Kopie des Erstprüfberichts auf Verlangen zur Kenntnis zu geben.

**2.3.2 Werkseigene Produktionskontrolle**

In jedem Herstellwerk und für jeden Ofen des Bauprodukts nach Abschnitt 2.1.2 und in jedem Herstellwerk des Bauprodukts nach Abschnitt 2.1.4 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 dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entsprechen.

Die werkseigene Produktionskontrolle soll mindestens die im Folgenden aufgeführten Maßnahmen einschließen:

- Beschreibung und Überprüfung der Ausgangsmaterialien nach Abschnitt 2.1.1 und 2.1.3.
- Überprüfung der Winkelhaltigkeit, Kantenbearbeitung, Maßhaltigkeit und Oberflächenbeschaffenheit der Scheiben.
- Für jeden Biegeprozess: Einhaltung der planmäßigen Abkühlphase im Rahmen der beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Produktionsparameter für die Herstellung von "SGG CONTOUR".
- "SGG CONTOUR" ohne Beschichtung: Für jeden Ofen gilt: In jeder Kalenderwoche sind Schneidversuche an zwei, dem laufenden Produktionsprozess entnommenen Testscheiben in den Abmessungen 1100 mm x 360 mm nach dem in Anlage 3 beschriebenen Verfahren durchzuführen. Die Dicke der Testscheiben ist dabei so zu wählen, dass pro Quartal mindestens zwei Testscheiben jeder produzierten Dicke und Radiengruppe ( $R < 1000$  mm und  $R > 1000$  mm) untersucht werden.
- "SGG CONTOUR" mit Beschichtung: Für jeden Ofen und jede Beschichtungsgruppe gilt: In jeder Kalenderwoche sind Schneidversuche an zwei, dem laufenden Produktionsprozess entnommenen Testscheiben in den Abmessungen 1100 mm x 360 mm nach dem in Anlage 3 beschriebenen Verfahren durchzuführen. Die Dicke der Testscheiben ist dabei so zu wählen, dass pro Quartal mindestens zwei Testscheiben jeder produzierten Dicke und Radiengruppe ( $R < 1000$  mm und  $R > 1000$  mm) untersucht werden. Die beschichteten Scheiben können in Beschichtungsgruppen nach dem Emissionsgrad entsprechend DIN EN 12150-2<sup>5</sup>, Tabelle 2b eingeteilt werden, so dass der Prüfaufwand begrenzt ist.
- "SGG CONTOUR STADIP": Durchführung der Prüfungen nach Abschnitt 2.3.3.2.

**Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung****Nr. Z-70.4-163****Seite 6 von 8 | 9. Dezember 2015**

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

- Bezeichnung des Bauprodukts 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,
- Ergebnis der Kontrollen und Prüfungen und, soweit zutreffend, Vergleich mit den Anforderungen,
- Unterschrift des für die werkseigene Produktionskontrolle Verantwortlichen.

Die Aufzeichnungen sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren und dem Deutschen Institut für Bautechnik und der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzulegen.

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 Erstprüfung von "SGG CONTOUR" und "SGG CONTOUR STADIP"****2.3.3.1 "SGG CONTOUR"**

Die Prüfstelle für die Erstprüfung ist mit dem Deutschen Institut für Bautechnik abzustimmen. Im Rahmen der Erstprüfung sind für jeden Ofen folgende Untersuchungen durchzuführen:

- Für die Scheibendicken 6 mm und 10 mm sind an 15 Testscheiben mit den Abmessungen 1100 mm (Sehnenmaß) x 360 mm und einem Biegeradius von R1016 mm (Stich: 162 mm) Biegezugfestigkeitsprüfungen in Anlehnung an DIN EN 1288-3<sup>6</sup> durchzuführen (Anlage 2). Der 5 %-Fraktilwert bei einer Aussagewahrscheinlichkeit von 95 % muss größer als 35 N/mm<sup>2</sup> sein (Kantenfestigkeit).
- Für die Scheibendicken 6 mm und 10 mm sind an mindestens drei Testscheiben mit den Abmessungen 1100 mm (Sehnenmaß) x 360 mm und einem Biegeradius von R1016 mm (Stich: 162 mm) spannungsoptische Messungen auf der konkaven Seite an mindestens 3 Messpunkten durchzuführen (Anlage 3). Bei beschichteten Scheiben ist diese Prüfung nur auf der unbeschichteten Seite möglich. Es dürfen keine Zugspannungen auftreten. Die Korrelation der spannungsoptischen Messungen mit den Schneidversuchen ist aufzuzeichnen.
- Für die Scheibendicken 6 mm und 10 mm sind an mindestens drei Testscheiben mit den Abmessungen 1100 mm (Sehnenmaß) x 360 mm und einem Biegeradius von R1016 mm (Stich: 162 mm) zur Überprüfung der Oberflächendruckspannungen Schneidversuche mit einem geeigneten Ritzinstrument an mindestens zwei Schnitten nach dem in Anlage 3 beschriebenen Verfahren durchzuführen. Für die kleinsten produzierten Biegeradien sind diese Ergebnisse zu bestätigen.
- Für die Scheibendicken 6 mm und 10 mm sind Schneidversuche an zwei Testscheiben mit Abmessungen von mindestens 1500 mm (Sehnenmaß) x 1000 mm und dem in diesen Abmessungen geringsten Biegeradius durchzuführen.

<sup>6</sup>

DIN EN 1288-3:2000-09

Glas im Bauwesen - Bestimmung der Biegefestigkeit von Glas - Teil 3: Prüfung von Proben bei zweiseitiger Auflagerung (Vierschneiden-Verfahren)

**Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung**

Nr. Z-70.4-163

Seite 7 von 8 | 9. Dezember 2015

- Das beschichtete, gebogene Floatglas ist ebenfalls wie das unbeschichtete, gebogene Floatglas zu prüfen. Es sind Biegezugfestigkeitsprüfungen, spannungsoptische Messungen und Schneidversuche mit Scheiben mit einem Emissionsgrad  $\epsilon \leq 0,1$  durchzuführen. Die Biegezugfestigkeitsprüfungen sind an 15 Testscheiben mit den Abmessungen 1100 mm (Sehnenmaß) x 360 mm und einem Biegeradius von R1016 mm (Stich: 162 mm) nur für die Glasdicke 6 mm, mit der beschichteten Seite in der Zugzone, durchzuführen. Die Schneidversuche und die spannungsoptischen Messungen werden auf Prüfungen mit zwei Testscheiben und einer Scheibendicke von 6 mm beschränkt.

Die Ergebnisse der Erstprüfung sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren und dem Deutschen Institut für Bautechnik sowie der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzulegen.

**2.3.3.2 "SGG CONTOUR STADIP"**

Für das gebogene Verbund-Sicherheitsglas "SGG CONTOUR STADIP" ist eine Erstprüfung in Anlehnung an Bauregelliste A Teil 1, Anlage 11.8, Abschnitt 2 an geeigneten Probekörpern durchzuführen. Neben der Prüfung des Aussehens und der Prüfung bei hoher Temperatur ist auch die Prüfung in der Feuchte nach DIN EN ISO 12543-4<sup>7</sup> erforderlich. Der Kugelfallversuch kann entfallen.

**3 Bestimmungen für Entwurf und Bemessung****3.1 Allgemeines**

Thermisch gebogenes Floatglas "SGG CONTOUR" und Verbund-Sicherheitsglas aus thermisch gebogenen Floatscheiben "SGG CONTOUR STADIP" darf für alle vertikalen Anwendungsbereiche der DIN 18008-1,-2 verwendet werden, für die ebenes Floatglas bzw. ebenes Verbund-Sicherheitsglas, bestehend aus Floatglas, zulässig ist. Die Bestimmungen der DIN 18008-1,-2 sind zu beachten.

**3.2 Nachweisführung**

Die thermisch gebogenen Verglasungen aus Floatglas "SGG CONTOUR" und aus Verbund-Sicherheitsglas "SGG CONTOUR STADIP" sind nach DIN 18008-1,-2 mit den Biegezugfestigkeiten wie für ebenes Floatglas aus Kalk-Natron-Silikatglas nachzuweisen.

Die Biegezugfestigkeit ist bei der Bemessung nach DIN 18008 an der Kante um 20 % abzumindern.

Die Beanspruchung von gebogenen Isolierglaseinheiten infolge klimatischer Einwirkungen nach den Vorgaben der DIN 18008 ist bei der Bemessung zu berücksichtigen. Der vereinfachte Nachweis entsprechend der DIN 18008-2 gilt hierfür nicht.

Gegebenenfalls sind bei der Bemessung stabilitätsrelevante Untersuchungen erforderlich.

**4 Bestimmungen für die Ausführung**

Alle Scheiben sind vor dem Einbau auf ordnungsgemäße Ausführung der Scheibenkanten zu prüfen. Scheiben mit Kantenverletzungen, die deutlich sichtbar ins Glasvolumen eingreifen, dürfen nicht eingebaut werden. Bei der Ausführung sind die Bestimmungen der DIN 18008-1, -2 und -4 zu berücksichtigen.

Es ist sicherzustellen, dass die Glas- bzw. Folienränder nur in Kontakt mit angrenzenden Stoffen stehen, die dauerhaft mit der verwendeten PVB-Folie verträglich sind. Hierzu sind die Angaben der Firma Saint-Gobain Glassolutions Objekt-Center GmbH, Standort Döring Berlin, bzw. des Folienherstellers zu beachten.

Beim Einbau ist auf eine zwängungsfreie Lagerung zu achten.

<sup>7</sup> DIN EN ISO 12543-4:2011-12 Glas im Bauwesen-Verbundglas und Verbund-Sicherheitsglas-Teil 4: Verfahren zur Prüfung der Beständigkeit

## 5 Brandschutz

Das Brandverhalten des Verbund-Sicherheitsglases "SGG CONTOUR STADIP" ist nicht Gegenstand dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung und nach DIN EN 14449 nachzuweisen.<sup>8</sup>

## 6 Bestimmungen für Nutzung, Unterhalt und Wartung

Beschädigte Scheiben sind umgehend auszutauschen. Gefährdete Bereiche sind sofort abzusperren. Beim Austausch der Scheiben ist darauf zu achten, dass Scheiben gemäß dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung verwendet werden.

Andreas Schult  
Referatsleiter

Beglaubigt

<sup>8</sup> DIN EN 14449:2005-07

Glas im Bauwesen - Verbundglas und Verbund-Sicherheitsglas - Konformitätsbewertung/Produktnorm



## Scheibendicken, Biegeradien, Scheibenformate

Floatglas: Ofen B		
Nennstärke [mm]	Mindestradius [mm]	maximale Kantenlänge [mm]
4	100	2000 x 2000
5	100	2500 x 3000
6	100	3210 x 6000
8	150	3210 x 6000
10	300	3210 x 6000
12, 15, 19	500	3210 x 6000

Floatglas: Ofen C		
Nennstärke [mm]	Mindestradius [mm]	maximale Kantenlänge [mm]
4	100	2000 x 2000
5	100	2500 x 3000
6	100	3210 x 4100
8	150	3210 x 4100
10	300	3210 x 4100
12, 15, 19	500	3210 x 4100

Floatglas: Ofen D		
Nennstärke [mm]	Mindestradius [mm]	maximale Kantenlänge [mm]
4	100	2000 x 2000
5	100	2500 x 3000
6	100	2170 x 3150
8	150	2170 x 3150
10	300	2170 x 3150
12, 15, 19	500	2170 x 3150

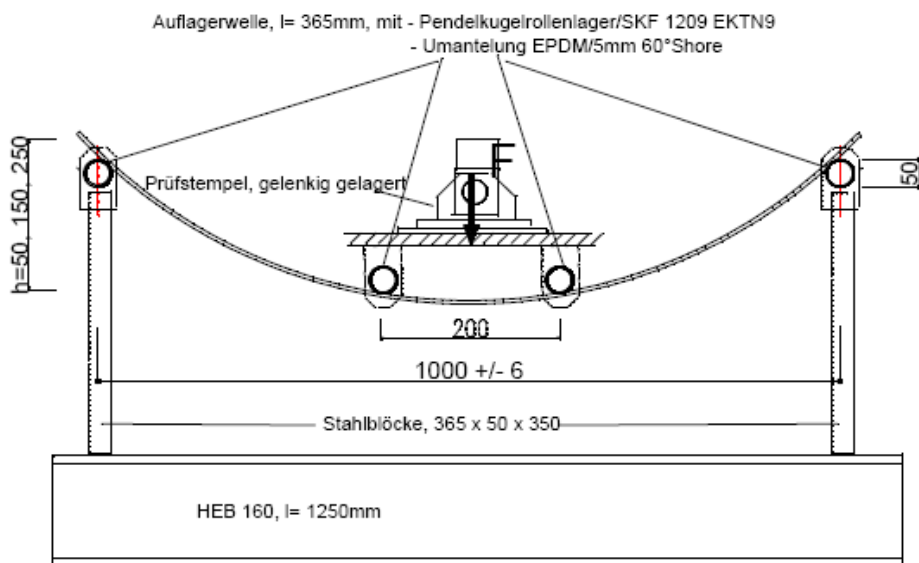
Die oben aufgeführten Scheiben können auch mit Beschichtungen ausgeführt werden. Hierbei ist zu beachten, dass nicht jede Beschichtung für jede Glasdicke verfügbar ist. Der Mindestradius für beschichtete Scheiben beträgt 500 mm.

Thermisch gebogene, liniengelagerte Glasscheiben "SGG CONTOUR" und "SGG CONTOUR STADIP"

Scheibendicken, Biegeradien, Scheibenformate

Anlage 1

## Versuchsaufbau<sup>1</sup> zur Prüfung der Biegezugfestigkeit



<sup>1</sup> Forschungsantrag (AiF): Trag- und Resttragfähigkeitsverhalten von unterschiedlichen gebogenen Glasscheiben im Bauwesen, Entwicklung von Berechnungsmethoden, Prüf- und qualitätssichernde Kriterien. FH München, 2006

Thermisch gebogene, liniengelagerte Glasscheiben "SGG CONTOUR" und "SGG CONTOUR STADIP"

Versuchsaufbau zur Prüfung der Biegezugfestigkeit

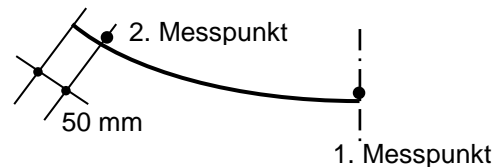
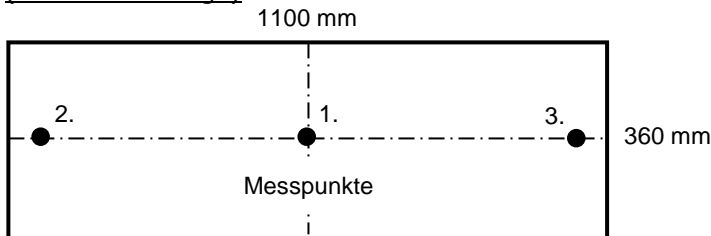
Anlage 2

## Spannungsoptische Messungen

An drei Messpunkten sind spannungsoptische Messungen (z.B. mit Scalp, Strainoptics) auf der konkaven Glasseite durchzuführen.

Spannungsoptische Messungen: Format 1100 (Sehne) x 360 mm  
 (Draufsicht u-Lage)

(Ansicht)



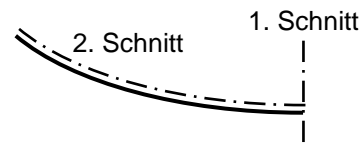
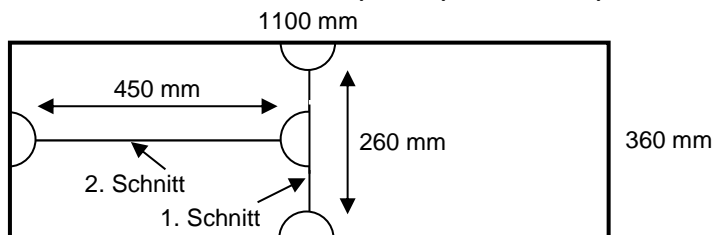
## Schneidversuche

Die Schneidversuche sind für die Formate 1100 mm x 360 mm und 1500 mm x 1000 mm mit jeweils zwei Schnitten durchzuführen.

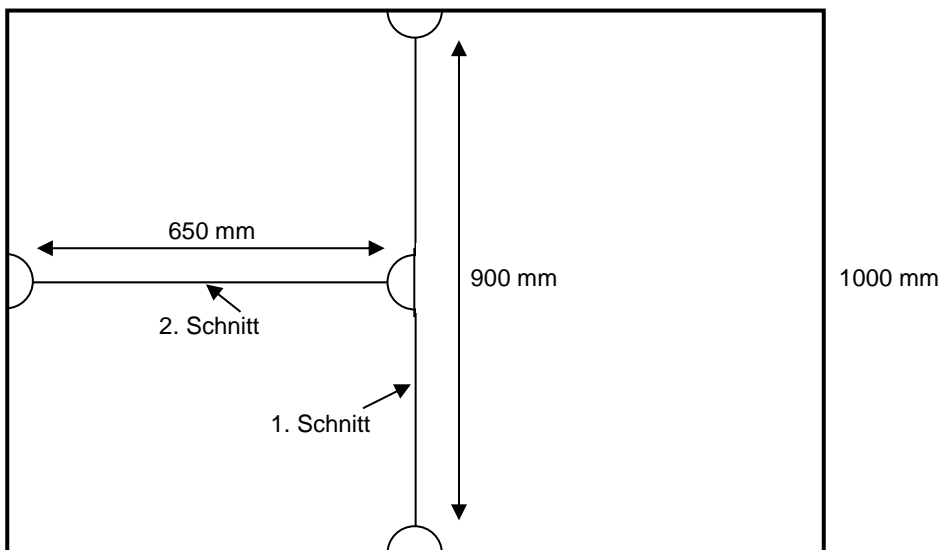
1. Zunächst ist die Scheibe mit einem Schneidrad anzuritzen.
2. Nach jedem Ritz ist die Scheibe zu brechen.
3. Der Bruchverlauf ist zu beurteilen. Im zu betrachtenden Bereich darf die Bruchlinie maximal um die Nenndicke des Glases vom Ritz abweichen. Der Kanteneinfluss bis zu 50 mm bleibt unberücksichtigt.

Schneidversuch: Format 1100 (Sehne) x 360 mm (Draufsicht u-Lage)

(Ansicht)



Schneidversuch: Format 1500 (Sehne) x 1000 mm (Draufsicht u-Lage)



elektronische Kopie der abt des dibt: z-70.4-163

Thermisch gebogene, liniengelagerte Glasscheiben "SGG CONTOUR" und "SGG CONTOUR STADIP"

Spannungsoptische Messungen, Schneidversuche

Anlage 3