

**DIN EN 13279-1**

ICS 01.040.91; 91.100.10

Ersatz für  
DIN EN 13279-1:2005-09**Gipsbinder und Gips-Trockenmörtel –  
Teil 1: Begriffe und Anforderungen;  
Deutsche Fassung EN 13279-1:2008**Gypsum binders and gypsum plasters –  
Part 1: Definitions and requirements;  
German version EN 13279-1:2008Liants-plâtres et enduits à base de plâtre pour le bâtiment –  
Partie 1: Définitions et exigences;  
Version allemande EN 13279-1:2008

Gesamtumfang 24 Seiten

Normenausschuss Bauwesen (NABau) im DIN

## **Beginn der Gültigkeit**

Diese DIN-EN-Norm ist voraussichtlich ab Mai 2009 anwendbar.

Die CE-Kennzeichnung von Bauprodukten nach dieser DIN-EN-Norm in Deutschland kann erst nach der Veröffentlichung der Fundstelle dieser DIN-EN-Norm im Bundesanzeiger von dem dort genannten Termin an erfolgen.

## **Nationales Vorwort**

Dieses Dokument (EN 13279-1:2008) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 241 „Gips und Produkte auf Gipsbasis“ erarbeitet.

Das zuständige deutsche Gremium ist der Arbeitsausschuss NA 005-09-10 AA „Gips und Gipsprodukte“ im Normenausschuss Bauwesen (NABau).

Es wird darauf hingewiesen, dass an Stelle der Kurzbezeichnung „KLF“ auch die international gebräuchliche Kurzbezeichnung „NPD“ verwendet werden darf.

## **Änderungen**

Gegenüber DIN EN 13279-1:2005-09 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Begriffe 3.1, 3.2, 3.9, 3.20 überarbeitet;
- b) Begriff Gips-Flächenspachtel und entsprechende Anforderungen aufgenommen.

## **Frühere Ausgaben**

DIN 1168: 1941-06  
DIN 1168-1: 1955-03, 1975-05, 1986-01  
DIN 1168-2: 1955x-03, 1975-05, 1975-07  
DIN EN 13279-1: 1998-07, 2005-09

Deutsche Fassung

## Gipsbinder und Gips-Trockenmörtel — Teil 1: Begriffe und Anforderungen

Gypsum binders and gypsum plasters —  
Part 1: Definitions and requirements

Liants-plâtres et enduits à base de plâtre pour le bâtiment —  
Partie 1: Définitions et exigences

Diese Europäische Norm wurde vom CEN am 11. Juli 2008 angenommen.

Die CEN-Mitglieder sind gehalten, die CEN/CENELEC-Geschäftsordnung zu erfüllen, in der die Bedingungen festgelegt sind, unter denen dieser Europäischen Norm ohne jede Änderung der Status einer nationalen Norm zu geben ist. Auf dem letzten Stand befindliche Listen dieser nationalen Normen mit ihren bibliographischen Angaben sind beim Management-Zentrum des CEN oder bei jedem CEN-Mitglied auf Anfrage erhältlich.

Diese Europäische Norm besteht in drei offiziellen Fassungen (Deutsch, Englisch, Französisch). Eine Fassung in einer anderen Sprache, die von einem CEN-Mitglied in eigener Verantwortung durch Übersetzung in seine Landessprache gemacht und dem Management-Zentrum mitgeteilt worden ist, hat den gleichen Status wie die offiziellen Fassungen.

CEN-Mitglieder sind die nationalen Normungsinstitute von Belgien, Bulgarien, Dänemark, Deutschland, Estland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, den Niederlanden, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, Rumänien, Schweden, der Schweiz, der Slowakei, Slowenien, Spanien, der Tschechischen Republik, Ungarn, dem Vereinigten Königreich und Zypern.



EUROPÄISCHES KOMITEE FÜR NORMUNG  
EUROPEAN COMMITTEE FOR STANDARDIZATION  
COMITÉ EUROPÉEN DE NORMALISATION

Management-Zentrum: rue de Stassart, 36 B- 1050 Brüssel

## Inhalt

	Seite
<b>Vorwort</b> .....	<b>3</b>
<b>Einleitung</b> .....	<b>4</b>
<b>1 Anwendungsbereich</b> .....	<b>5</b>
<b>2 Normative Verweisungen</b> .....	<b>5</b>
<b>3 Begriffe</b> .....	<b>6</b>
<b>4 Arten von Gipsbindern und Gips-Trockenmörteln</b> .....	<b>8</b>
<b>5 Anforderungen</b> .....	<b>9</b>
<b>6 Konformitätsbewertung</b> .....	<b>13</b>
<b>7 Bezeichnung von Gipsbindern und Gips-Trockenmörteln</b> .....	<b>15</b>
<b>8 Kennzeichnung, Etikettierung und Verpackung</b> .....	<b>15</b>
<b>Anhang ZA (informativ) Abschnitte dieser Europäischen Norm, die wesentliche Anforderungen oder weitere Bestimmungen von EG-Richtlinien betreffen</b> .....	<b>16</b>
<b>Literaturhinweise</b> .....	<b>22</b>

## Vorwort

Dieses Dokument (EN 13279-1:2008) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 241 „Gips und Produkte auf Gipsbasis“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom AFNOR gehalten wird.

Diese Europäische Norm muss den Status einer nationalen Norm erhalten, entweder durch Veröffentlichung eines identischen Textes oder durch Anerkennung bis Februar 2009, und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis Februar 2009 zurückgezogen werden.

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Texte dieses Dokuments Patentrechte berühren können. CEN [und/oder CENELEC] sind nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren.

Dieses Dokument ersetzt EN 13279-1:2005.

Gegenüber EN 13279-1:2005 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Begriffe 3.1, 3.2, 3.9, 3.20 überarbeitet;
- b) Begriff Gips-Flächenspachtel und entsprechende Anforderungen aufgenommen.

Dieses Dokument wurde unter einem Mandat erarbeitet, das die Europäische Kommission und die Europäische Freihandelszone dem CEN erteilt haben, und unterstützt grundlegende Anforderungen der EG-Richtlinien.

Zum Zusammenhang mit EG-Richtlinien siehe informativen Anhang ZA, der Bestandteil dieses Dokuments ist. Diese Europäische Norm über Gipsbinder und Gips-Trockenmörtel besteht aus zwei Teilen:

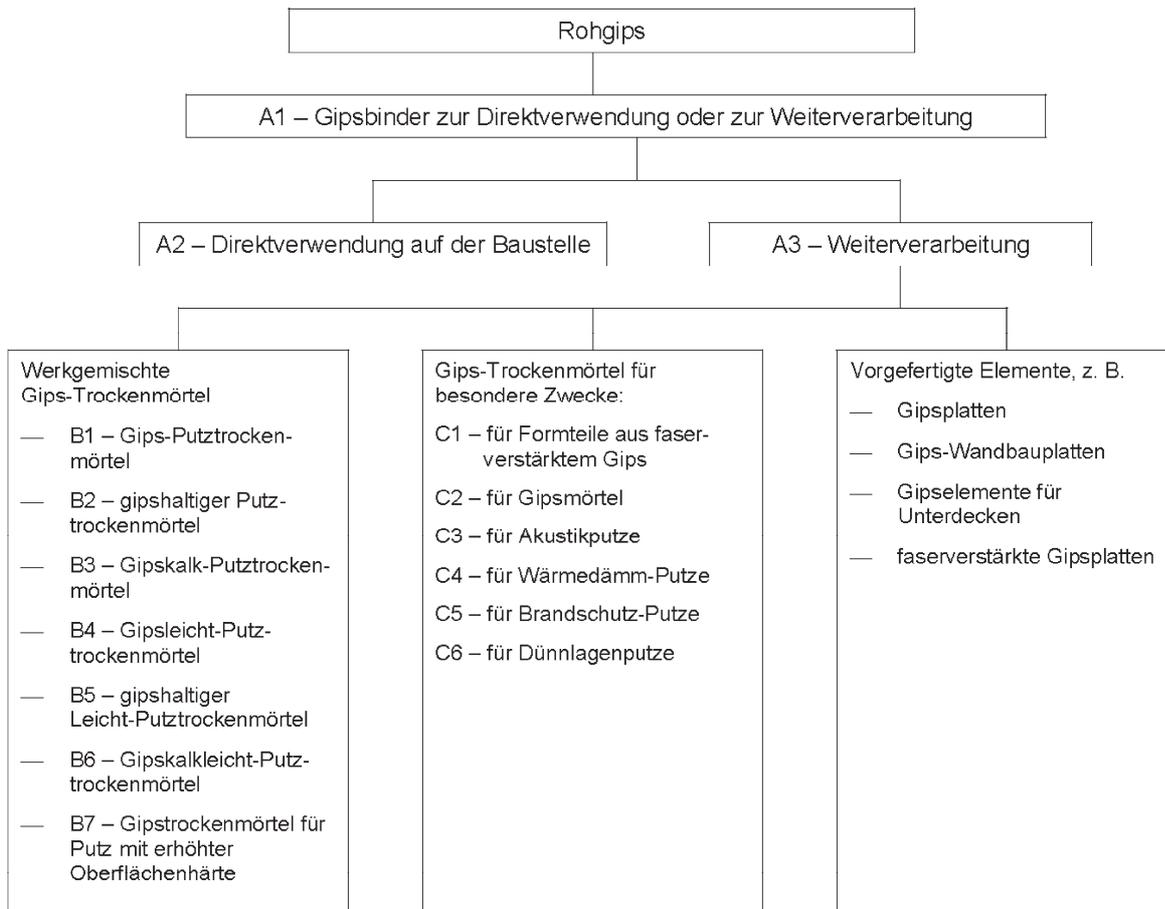
— *Teil 1: Begriffe und Anforderungen*

— *Teil 2: Prüfverfahren*

Entsprechend der CEN/CENELEC-Geschäftsordnung sind die nationalen Normungsinstitute der folgenden Länder gehalten, diese Europäische Norm zu übernehmen: Belgien, Bulgarien, Dänemark, Deutschland, Estland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, Niederlande, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, Rumänien, Schweden, Schweiz, Slowakei, Slowenien, Spanien, Tschechische Republik, Ungarn, Vereinigtes Königreich und Zypern.

## Einleitung

Bild 1 zeigt die Familie der Gipsprodukte (siehe auch Tabelle 1)



**Bild 1 — Familie der Gipsbinder und Gips-Trockenmörtel**

## 1 Anwendungsbereich

Diese Europäische Norm legt die Eigenschaften und Leistungsmerkmale pulverförmiger Produkte auf Gipsbinderbasis für Bauanwendungen fest. Dies schließt werkgemischte Gips-Trockenmörtel (Werk-Trockenmörtel) zum Verputz von Decken und Wänden innerhalb von Gebäuden ein, der eine fertige Oberfläche bildet, die weiter behandelt werden kann. Diese Produkte werden unter Verwendung von Zuschlägen, Zusatzstoffen/Zusatzmitteln und anderen Bindemitteln anforderungsbezogen hergestellt.

Die Norm umfasst Gips-Putztrockenmörtel und gipshaltige Putztrockenmörtel für die manuelle und mechanische Verarbeitung.

Diese Europäische Norm gilt auch für Gipsbinder sowohl zur Direktanwendung auf der Baustelle als auch zur Weiterverarbeitung zu Gips-Wandbauplatten, Gipsplatten, faserverstärkte Gipsplatten, Formteile aus faserverstärktem Gips und Gipselemente für Unterdecken, sowie für Gipsmörtel für nichttragende Trennwände im Inneren von Gebäuden, die nicht dem Wasser ausgesetzt sind.

Calciumsulfat-Binder für Estriche werden von dieser Europäischen Norm nicht erfasst.

Diese Europäische Norm legt die Referenzprüfverfahren für technische Merkmale fest und schafft die Voraussetzung für die Bewertung der Konformität der von dieser Norm erfassten Produkte.

Baukalk (Calciumhydroxyd) kann als zusätzliches Bindemittel zusammen mit Gipsbinder verwendet werden. Wenn Gipsbinder das aktive Hauptbindemittel ist, wird der betreffende Gips-Putztrockenmörtel von dieser Norm erfasst. Ist Baukalk das aktive Hauptbindemittel gilt für den Putztrockenmörtel die EN 998-1.

## 2 Normative Verweisungen

Die folgenden zitierten Dokumente sind für die Anwendung dieses Dokuments erforderlich. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen).

EN 12664, *Wärmetechnisches Verhalten von Baustoffen und Bauprodukten — Bestimmung des Wärmedurchlasswiderstandes nach dem Verfahren mit dem Plattengerät und dem Wärmestrommessplatten-Gerät — Trockene und feuchte Produkte mit mittlerem und niedrigem Wärmedurchlasswiderstand*

EN 13279-2:2004, *Gipsbinder und Gips-Trockenmörtel — Teil 2: Prüfverfahren*

EN 13501-1, *Klassifizierung von Bauprodukten und Bauarten zu ihrem Brandverhalten — Teil 1: Klassifizierung mit den Ergebnissen aus den Prüfungen zum Brandverhalten von Bauprodukten*

EN 13501-2, *Klassifizierung von Bauprodukten und Bauarten zu ihrem Brandverhalten — Teil 2: Klassifizierung mit den Ergebnissen aus den Feuerwiderstandsprüfungen (mit Ausnahme von Produkten für Lüftungsanlagen)*

EN ISO 140-3, *Akustik — Messung der Schalldämmung in Gebäuden und von Bauteilen — Teil 3: Messungen der Luftschalldämmung von Bauteilen in Prüfständen (ISO 140-3:1995)*

EN ISO 354, *Akustik — Messung der Schallabsorption in Hallräumen (ISO 354:2003)*

EN ISO 717-1, *Akustik — Bewertung der Schalldämmung in Gebäuden und von Bauteilen — Teil 1: Luftschalldämmung (ISO 717-1:1996)*

EN ISO 6946:2007, *Bauteile — Wärmedurchlasswiderstand und Wärmedurchgangskoeffizient Berechnungsverfahren (ISO 6946:2007)*

EN ISO 9001:2000, *Qualitätsmanagementsysteme — Anforderungen (ISO 9001:2000)*

EN ISO 10456, *Baustoffe und -produkte — Wärme- und feuchtetechnische Eigenschaften — Tabellierte Bemessungswerte und Verfahren zur Bestimmung der wärmeschutztechnischen Nenn- und Bemessungswerte (ISO 10456:2007)*

ISO 3049, *Stuckgips — Bestimmung der physikalischen Eigenschaften von Pulver*

### **3 Begriffe**

Für die Anwendung dieses Dokuments gelten die folgenden Begriffe.

#### **3.1**

##### **Gipsbinder**

Gipsbinder besteht aus Calciumsulfat in seinen verschiedenen Hydratphasen, z. B. Halbhydrat ( $\text{CaSO}_4 \cdot 0,5 \text{H}_2\text{O}$ ) und Anhydrit ( $\text{CaSO}_4$ )

ANMERKUNG 1 Gipsbinder kann durch das Kalzinieren von Calciumsulfatdihydrat ( $\text{CaSO}_4 \cdot 2 \text{H}_2\text{O}$ ) hergestellt werden.

ANMERKUNG 2 Mit Wasser gemischter Gipsbinder wird dazu verwendet, feste Partikel durch einen Abbindeprozess in einer kohärenten Masse (Produkt) zusammenzuhalten.

#### **3.2**

##### **Gips-Trockenmörtel**

„Gips-Trockenmörtel“ wird für als Oberbegriff für alle Arten von Gips-Putztrockenmörtel, gipshaltigem Putztrockenmörtel und Gipskalk-Putztrockenmörtel, die in Gebäuden eingesetzt werden, verwendet

#### **3.3**

##### **Gips-Putztrockenmörtel**

Gips-Trockenmörtel, der aus mindestens 50 % Calciumsulfat als aktives Hauptbindemittel und nicht mehr als 5 % Baukalk (Calciumhydroxyd) besteht

ANMERKUNG Zusatzstoffe und Zuschläge dürfen vom Hersteller beigemischt sein.

#### **3.4**

##### **gipshaltiger Putztrockenmörtel**

Gips-Trockenmörtel, der aus weniger als 50 % Calciumsulfat als aktives Hauptbindemittel und nicht mehr als 5 % Baukalk (Calciumhydroxyd) besteht

ANMERKUNG Zusatzstoffe und Zuschläge dürfen vom Hersteller beigemischt sein.

#### **3.5**

##### **Gipskalk-Putztrockenmörtel**

Gips-Putztrockenmörtel nach 3.3 oder gipshaltiger Putztrockenmörtel nach 3.4 mit mehr als 5 % Baukalk (Calciumhydroxyd)

ANMERKUNG Zusatzstoffe und Zuschläge dürfen vom Hersteller beigemischt sein.

#### **3.6**

##### **Gipsleicht-Putztrockenmörtel**

Gips-Trockenmörtel nach 3.3, 3.4 oder 3.5, die entweder anorganische Leichtzuschläge, wie geblähte Perlite oder Blähglimmer, oder organische Leichtzuschläge enthalten

ANMERKUNG Zusatzstoffe und Zusatzmittel dürfen vom Hersteller beigemischt sein.

#### **3.7**

##### **Gips-Putztrockenmörtel für Putze mit erhöhter Oberflächenhärte**

nach besonderer Rezeptur gemischter Gips-Trockenmörtel zur Herstellung von Putz, für den eine erhöhte Oberflächenhärte gefordert wird

#### **3.8**

##### **Gips-Trockenmörtel für Formteile aus faserverstärktem Gips**

spezieller Gips-Trockenmörtel zur Herstellung und zum Zusammenbau von Formteilen aus faserverstärktem Gips

### 3.9

#### **Gipsmörtel**

Gips-Trockenmörtel nach besonderer Rezeptur zur Herstellung von Gipsmörtel zum Vermauern von Mauersteinen zu nicht-tragenden Wänden und Trennwänden, die nicht dem Wasser ausgesetzt sind.

### 3.10

#### **Gips-Akustikputz-Trockenmörtel**

spezieller Gips-Trockenmörtel zur Herstellung von Putzen zur Steuerung der Schallabsorption

### 3.11

#### **Gips-Wärmedämmputz-Trockenmörtel**

spezieller Gips-Trockenmörtel zur Herstellung von Wärmedämmputzen

### 3.12

#### **Gips-Brandschutzputz-Trockenmörtel**

spezieller Gips-Trockenmörtel zur Herstellung von Brandschutzputzen

### 3.13

#### **Gips-Dünnlagenputz-Trockenmörtel**

spezieller Gips-Trockenmörtel zur Herstellung von Dünnlagenputzen, die in Schichtdicken von 3 mm bis 6 mm aufgetragen werden

### 3.14

#### **Zusatzstoffe und Zusatzmittel**

Stoffe (keine Zuschläge oder Bindemittel), wie z. B. Füllstoffe, Fasern, Pigmente, Baukalk (< 5 %), Abbindeverzögerer sowie luftporenbildende, wasserrückhaltende und verflüssigende Stoffe, die beigemischt werden, um die Eigenschaften des Gips-Trockenmörtels zu verbessern oder besondere Eigenschaften zu schaffen

### 3.15

#### **Zuschläge**

natürliche oder synthetische Werkstoffe oder Werkstoffe aus der Wiederverwertung, die für die Anwendung in Gebäuden geeignet sind, wie z. B. leichte Zuschläge (Perlite, Vermiculite) oder Zuschläge wie Quarzsand oder gebrochener Kalkstein

### 3.16

#### **Leichtzuschläge**

Zuschläge mit einer Rohdichte geringer als 800 kg/m<sup>3</sup>

### 3.17

#### **Gips-Trockenmörtel für Putze zur manuellen Verarbeitung (Gipshandputz)**

speziell für Putze zur manuellen Verarbeitung eingestellter Gips-Trockenmörtel, der chargenweise mit Wasser gemischt und per Hand auf den Untergrund aufgetragen wird

ANMERKUNG Manche Putztrockenmörtel werden zu einer pastösen, andere zu einer flüssigen Konsistenz gemischt.

### 3.18

#### **Gips-Trockenmörtel für Putze zur maschinellen Verarbeitung (Gipsmaschinenputz)**

speziell für Putze zur maschinellen Verarbeitung eingestellter Gips-Trockenmörtel, der mit Wasser zur erforderlichen Konsistenz gemischt und maschinell (durch Aufspritzen) auf den Untergrund aufgetragen wird

### 3.19

#### **einlagiger Putz**

ein aus einer Lage bestehender Putz, der sämtliche Funktionen des Unterputzes und des Oberputzes erfüllt

### 3.20

#### **mehrlagiger Putz**

Putzsystem, das einschließlich Oberputz aus mindestens zwei Lagen Putz besteht

**3.21**

**Unterputz**

die untere(n) Putzlage(n) in einem Putzsystem, das einen Oberputz benötigt

**3.22**

**Oberputz**

die oberste (letzte) Lage eines mehrlagigen Putzsystems

**3.23**

**Gips-Flächenspachtel**

Gips-Spachtelmasse für die Endbehandlung zur Erzielung einer glatten Oberfläche, die in einer Schichtdicke von 0,1 mm bis 3 mm aufgebracht wird

**4 Arten von Gipsbindern und Gips-Trockenmörteln**

Die Bezeichnung der Gipsbinder und Gips-Trockenmörtel ist nach Tabelle 1 vorzunehmen.

**Tabelle 1 — Arten von Gipsbindern und Gips-Trockenmörteln**

Bezeichnung	Kurzzeichen
Gipsbinder z. B.:	A
— Gipsbinder zur Direktverwendung oder Weiterverarbeitung (Trockenpulver-Produkte)	A1
— Gipsbinder zur Direktverwendung auf der Baustelle	A2
— Gipsbinder zur Weiterverarbeitung (z. B. für Gips-Wandbauplatten, Gipsplatten, Gipselemente für abgehängte Decken, faserverstärkte Gipsplatten).	A3
Gips-Trockenmörtel:	B
— Gips-Putztrockenmörtel	B1
— gipshaltiger Putztrockenmörtel	B2
— Gipskalk-Putztrockenmörtel	B3
— Gipsleicht-Putztrockenmörtel	B4
— gipshaltiger Leicht-Putztrockenmörtel	B5
— Gipskalkleicht-Putztrockenmörtel	B6
— Gips-Trockenmörtel für Putz mit erhöhter Oberflächenhärte	B7
Gips-Trockenmörtel für besondere Zwecke:	C
— Gips-Trockenmörtel für Formteile aus faserverstärktem Gips	C1
— Gipsmörtel	C2
— Gips-Trockenmörtel für Akustikputz	C3
— Gips-Trockenmörtel für Wärmedämmputz	C4
— Gips-Trockenmörtel für Brandschutzputz	C5
— Gips-Trockenmörtel für Dünnlagenputz	C6
— Gips-Flächenspachtel	C7

## 5 Anforderungen

### 5.1 Anforderungen in Verbindung mit dem Gebrauchszustand

#### 5.1.1 Brandverhalten

Gipsbinder, Gips-Trockenmörtel und gipshaltige Putztrockenmörtel werden ohne Prüfung der Klasse A1 (kein Beitrag zur Brandentwicklung) zugeordnet, wenn sie weniger als 1 % Massen- oder Volumenanteile (der ungünstigste Wert ist maßgebend) organische Stoffe enthalten.

ANMERKUNG Siehe Kommissionsentscheidung 96/603/EG, wie geändert.

Produkte, die 1 % oder mehr an organischen Stoffen enthalten, müssen geprüft und dann nach EN 13501-1 klassifiziert werden.

Wird der Inhalt an organischen Stoffen nach dem Volumen ermittelt, muss das Verfahren zur Bestimmung des unverdichteten Schüttgewichtes aus ISO 3049 angewendet werden.

#### 5.1.2 Feuerwiderstand

ANMERKUNG Feuerwiderstand ist eine Eigenschaft des zusammengesetzten Bauteils und nicht eines Einzelproduktes.

Im Gebrauchszustand bieten Putze aus Gips-Trockenmörtel ein bestimmtes Maß an Feuerwiderstand. Falls erforderlich sind sie zu prüfen und dann nach EN 13501-2 zu klassifizieren.

#### 5.1.3 Schallschutz

##### 5.1.3.1 Luftschalldämmung

ANMERKUNG Luftschalldämmung ist eine Eigenschaft des zusammengesetzten Bauteils und nicht eines Einzelproduktes.

Falls erforderlich ist die Luftschalldämmung eines eingebauten Systems, das Putz aus Gips-Putztrockenmörtel und/oder -Binder enthält, nach EN ISO 140-3 bzw. EN ISO 717-1, wie zutreffend, zu ermitteln.

##### 5.1.3.2 Schallabsorption

ANMERKUNG Schallabsorption ist eine Eigenschaft eines zusammengesetzten Bauteils und nicht eines Einzelproduktes.

Falls erforderlich muss der Hersteller die im Gebrauchszustand durch eine Prüfung nach EN ISO 354 ermittelte Schallabsorptionsleistung ausweisen.

#### 5.1.4 Wärmedurchlasswiderstand

Falls erforderlich ist der Wärmedurchlasswiderstand für das zusammengebaute System mit Gipsbindern und Putz aus Gips-Trockenmörteln im Gebrauchszustand, unter Verwendung der Gleichung aus EN ISO 6946:2007, 6.1, zu ermitteln.

Für diese Berechnung dürfen die erforderlichen Rechenwerte für die Wärmeleitfähigkeit der Tabelle 2 entnommen werden.

Für abgebundene Gipsbinder und Putz aus Gips-Trockenmörteln bei denen die Menge von Zuschlägen zu bedeutenden Abweichungen von den Werten nach Tabelle 2 führt, ist die Wärmeleitfähigkeit nach EN 12664 zu bestimmen.

Tabelle 2 — Rechenwerte für die Wärmeleitfähigkeit von abgebundenen Gipsbindern und Gips-Trockenmörteln

Rohdichte kg/m <sup>3</sup>	Wärmeleitfähigkeit bei 23 °C und 50 % relativer Luftfeuchte W/(m · K)
600	0,18
700	0,22
800	0,26
900	0,30
1 000	0,34
1 100	0,39
1 200	0,43
1 300	0,47
1 400	0,51
1 500	0,56

Die Werte in Tabelle 2 sind EN 12524 entnommen. Die Bezugswerte gelten für trockenes Material, das in Innenräumen verwendet wird. Bei feuchtem Material müssen diese Werte nach EN ISO 10456 angepasst werden.

### 5.1.5 Gefährliche Stoffe

Gefährliche Stoffe, die von in Produkten verwendeten Werkstoffen freigegeben werden, dürfen die in den für diese Werkstoffe einschlägigen Europäischen Normen oder in den nationalen Vorschriften des Bestimmungslandes festgelegten Grenzwerte nicht überschreiten.

## 5.2 Anforderungen an Gipsbinder

Der Gehalt an Calciumsulfat muss mindestens 50 % betragen. Die Kennwerte von Gipsbindern sind nach EN 13279-2 zu bestimmen.

ANMERKUNG Weitere Vereinbarungen können in einem besonderen Vertrag zwischen Hersteller und Anwender festgelegt werden.

## 5.3 Anforderungen an Gips-Trockenmörtel

Die Kennwerte von Gips-Trockenmörteln, bestimmt nach EN 13279-2, müssen den Werten in Tabelle 3 entsprechen.

Tabelle 3 — Anforderungen an Gips-Trockenmörtel

Gips-Trockenmörtel	Gehalt an Gipsbinder %	Versteifungsbeginn min		Biegezugfestigkeit N/mm <sup>2</sup>	Druckfestigkeit N/mm <sup>2</sup>	Oberflächenhärte N/mm <sup>2</sup>	Haftfestigkeit N/mm <sup>2</sup>
		Gips-handputz	Gips-maschinenputz				
B1	≥ 50	> 20 <sup>b</sup>	> 50	≥ 1,0	≥ 2,0	—	Der Bruch entsteht im Untergrund oder im Gipsputz. Wenn der Bruch zwischen Gipsputz und Untergrund erfolgt, muss der Wert ≥ 0,1 sein.
B2	< 50						
B3	a						
B4	≥ 50						
B5	< 50						
B6	a						
B7	≥ 50			≥ 2,0	≥ 6,0	≥ 2,5	

<sup>a</sup> Nach 3.3, 3.4, 3.5 und 3.6.

<sup>b</sup> Für manche Handputze ist ein geringerer Wert als 20 min zulässig. In einem solchen Fall ist der Versteifungsbeginn durch den Hersteller anzugeben.

#### 5.4 Anforderungen an Gips-Trockenmörtel für besondere Zwecke

Die Kennwerte von Gips-Trockenmörteln für besondere Zwecke, bestimmt nach EN 13279-2, müssen den Werten in Tabelle 4 entsprechen.

Tabelle 4 — Anforderungen an Gips-Trockenmörtel für besondere Zwecke

Gips-Trockenmörtel für	CaSO <sub>4</sub> -Binder %	Feinheit				Versteifungs- beginn min	Biegezug- festigkeit N/mm <sup>2</sup>		Druck- festigkeit N/mm <sup>2</sup>	Oberflächen- härte N/mm <sup>2</sup>			
		5 000 µm	1 500 µm	200 µm	100 µm		2 h <sup>d</sup>	7 d <sup>e</sup>					
C1 faserverstärkte Form- teile aus Gips	> 50	0	0	< 1 %	< 10 %	Vicat	—	> 8	> 1,5	> 3,0	—	> 4,0	> 10,0
C2 Gipsmörtel	> 50	0	—	—	—	> 30	—	—	—	—	> 2,0	—	—
C3 Gips-Trockenmörtel für Akustik-Putz <sup>a</sup>	—	—	—	—	—	> 20 <sup>f</sup>	—	—	—	—	—	—	—
C4 Gips-Trockenmörtel für Wärmedämmputz <sup>b</sup>	—	—	—	—	—	> 20 <sup>f</sup>	—	—	—	—	—	—	—
C5 Gips-Trockenmörtel für Brandschutzputz <sup>c</sup>	Abweichung vom Nenn- gehalt < 10 %	—	—	—	—	> 20 <sup>f</sup>	—	—	—	—	—	—	—
C6 Dünnlagenputz	> 50	—	0	—	—	> 20 <sup>f</sup>	—	—	—	> 1,0	> 2,0	—	—
C7 Gips-Flächenspachtel	> 50	—	—	—	0	> 20 <sup>f</sup>	—	—	—	> 1,0	> 2,0	—	—

<sup>a</sup> Der Hersteller muss die akustischen Kennwerte mit geeigneten Verfahren nach 5.1.3.1 und/oder 5.1.3.2 nachweisen.

<sup>b</sup> Der Hersteller muss die Wärmedämmkennwerte mit geeigneten Verfahren nach 5.1.4 nachweisen.

<sup>c</sup> Der Hersteller muss die Kennwerte in Bezug auf das Brandverhalten mit geeigneten Verfahren nach 5.1.1 nachweisen.

<sup>d</sup> Nach Konditionierung für 2 h nach Versteifungsende unter den Bedingungen nach EN 13279-2:2004, 3.1.

<sup>e</sup> Nach Konditionierung für 7 d in einer feuchten Umgebung ((20 ± 2) °C und (95 ± 5) % relative Luftfeuchte), und anschließender Trocknung auf Massekonstanz bei (40 ± 2) °C.

<sup>f</sup> Für manche Handputze ist ein geringerer Wert als 20 min zulässig. In einem solchen Fall ist der Versteifungsbeginn durch den Hersteller anzugeben.

## 6 Konformitätsbewertung

### 6.1 Allgemeines

Die Konformität von Produkten mit den Anforderungen nach dieser Norm und mit den angegebenen Werten (einschließlich Klassen) ist nachzuweisen durch:

- Erstprüfung des Produkts (ITT, en: Initial Type Testing);
- werkseigene Produktionskontrolle durch den Hersteller (FPC, en: Factory Production Control).

Zum Zweck der Prüfung dürfen Produkte in Familien zusammengefasst werden, wobei berücksichtigt ist, dass die gewählte Eigenschaft bei allen Produkten innerhalb der Familie gleich ist.

Die Entscheidung, welche Produkte bzw. Eigenschaften zu einer Familie gehören, muss vom Hersteller getroffen werden.

### 6.2 Typprüfung

#### 6.2.1 Allgemeines

Probenahme und Prüfung sind nach EN 13279-2:2004, Abschnitt 3 durchzuführen.

Die Ergebnisse sämtlicher Typprüfungen sind zu protokollieren und vom Hersteller für mindestens 5 Jahre aufzubewahren.

#### 6.2.2 Erstprüfung

Die Erstprüfung ist zum Nachweis der Konformität mit dieser Europäischen Norm durchzuführen.

Die Erstprüfung ist am Anfang der Herstellung eines neuen Produkttyps (außer wenn das Produkt zu einer vorher geprüften Familie gehört) oder am Anfang der Herstellung mit einem neuen Herstellungsverfahren (wenn dieses die festgestellten Kennwerte bedeutend beeinflussen kann) durchzuführen.

Prüfungen nach dieser Norm, die zu einem früheren Zeitpunkt durchgeführt wurden (gleiches Produkt, gleicher/gleiche Kennwert/Kennwerte, gleiches Prüfverfahren, gleiches Probenahmeverfahren, gleiches System der Konformitätsbescheinigung usw.) dürfen berücksichtigt werden.

Sämtliche Produkteigenschaften nach Abschnitt 5, die die Verwendungszwecke betreffen, sind mit folgenden Ausnahmen einer Erstprüfung zu unterziehen:

- die Freisetzung gefährlicher Stoffe darf indirekt durch Kontrolle der Inhaltsmenge des betreffenden Stoffes beurteilt werden;
- wenn Bemessungswerte verwendet werden;
- wenn das Brandverhalten, wie in 5.1.1 angegeben, ohne weitere Prüfung der Klasse A1 (kein Beitrag zur Brandentwicklung) entspricht.

#### 6.2.3 Weitere Typprüfungen

Bei Änderungen hinsichtlich der Ausführung des Produktes, des Rohstoffes oder des Lieferanten der Bestandteile oder des Herstellungsverfahrens (abhängig von der Definition einer Familie), die ein oder mehrere Merkmale wesentlich verändern können, sind die Typprüfungen für das entsprechende Merkmal bzw. die entsprechenden Merkmale zu wiederholen.

Probenahme und Prüfung sind nach EN 13279-2:2004, 3.2 durchzuführen.

Die Ergebnisse sämtlicher Typprüfungen sind zu protokollieren und vom Hersteller für mindestens 5 Jahre aufzubewahren.

## **6.3 Werkseigene Produktionskontrolle**

### **6.3.1 Allgemeines**

Der Hersteller muss ein System zur werkseigenen Produktionskontrolle einführen, dokumentieren und aufrechterhalten, um sicherzustellen, dass die auf den Markt kommenden Produkte mit den angegebenen Leistungsmerkmalen übereinstimmen. Das System zur werkseigenen Produktionskontrolle muss aus Verfahren, regelmäßigen Inspektionen und Prüfungen und/oder Beurteilungen mit den entsprechenden Ergebnissen bestehen, so dass Rohstoffe, weitere hereinkommende Werkstoffe oder Bestandteile, Ausrüstung, Herstellungsverfahren und das Produkt überwacht werden können.

Ein System zur werkseigenen Produktionskontrolle, das die Anforderungen nach EN ISO 9001 erfüllt und auf die Anforderungen nach dieser Norm abgestimmt ist, gilt als konform mit den oben aufgeführten Festlegungen.

Die Ergebnisse aus Inspektionen, Prüfungen und Beurteilungen, sowie die Maßnahmen, die dafür zu treffen sind, müssen zusammen mit den dafür getroffenen Maßnahmen, protokolliert werden. Die Maßnahmen, die zu ergreifen sind, wenn Kontrollwerte oder -kriterien nicht erfüllt werden, sind zu protokollieren und für die Zeit aufzubewahren, die im Verfahren zur werkseigenen Produktionskontrolle des Herstellers festgelegt ist.

### **6.3.2 Personal**

Die Zuständigkeiten, Befugnisse und Beziehungen zwischen den Personen, die Arbeiten organisieren, durchführen oder bestätigen, die die Produktkonformität beeinflussen, müssen definiert sein. Dies gilt insbesondere für Personen, die, um Fällen von Nicht-Konformität des Produktes vorzubeugen oder bei festgestellter Nicht-Konformität Maßnahmen einzuleiten haben, sowie Personen, die Konformitätsprobleme aufzudecken und zu registrieren haben. Personen, die die Produktkonformität beeinflussende Arbeiten ausführen, müssen auf Grund entsprechender Schulung, Training, Fachkenntnis und Erfahrung kompetent sein, worüber Aufzeichnungen zu führen und aufzubewahren sind.

### **6.3.3 Ausrüstung**

#### **a) Prüfung**

Alle Geräte zur Wägung, Messung und Prüfung müssen nach dokumentierten Verfahren und Kriterien sowie in den festgelegten Zeitabständen kalibriert und regelmäßig überprüft werden.

#### **d) Herstellung**

Die gesamte, im Herstellungsprozess verwendete Ausrüstung ist regelmäßig zu überprüfen und zu warten, sodass weder Nutzung, Verschleiß oder Fehler Unregelmäßigkeiten im Herstellungsprozess hervorrufen. Inspektionen und Wartung müssen nach den vom Hersteller dokumentierten Verfahren durchgeführt und protokolliert werden. Die Berichte sind für die Zeit aufzubewahren, die im Verfahren zur werkseigenen Produktionskontrolle des Herstellers festgelegt ist.

### **6.3.4 Rohstoffe und Bestandteile**

Die Angaben zu sämtlichen hereinkommenden Rohstoffen und Bestandteilen sowie das Überprüfungsschema zur Sicherstellung deren Konformität sind zu dokumentieren.

### **6.3.5 Produktprüfung und -bewertung**

Der Hersteller muss Verfahren festlegen, um sicherzustellen, dass die festgelegten Werte aller Merkmale eingehalten werden. Bei Übereinstimmung mit EN ISO 9001:2000, 7.5.1 und 7.5.2 gelten die Anforderungen dieses Abschnitts als erfüllt.

### **6.3.6 Rückverfolgbarkeit und Kennzeichnung**

Einzelprodukte, Produktstapel oder -paletten müssen hinsichtlich ihres Herstellungsursprungs erkennbar und zurückverfolgbar sein. Der Hersteller muss schriftlich niedergelegte Verfahren bereithalten, mit denen

sichergestellt wird, dass Verfahren zum Anbringen von Nachweis- und/oder Kennzeichnungskodierungen regelmäßig überprüft werden. Bei Übereinstimmung mit EN ISO 9001:2000, 7.5.3 gelten die Anforderungen dieses Abschnitts als erfüllt.

#### 6.3.7 Nichtkonforme Produkte

Der Hersteller muss schriftlich niedergelegte Verfahren bereithalten, in denen festgelegt ist, wie Produkte, die die Konformitätskriterien nicht erfüllen, zu behandeln sind. Solche Fälle sind zu protokollieren, sobald sie auftreten, und die Berichte sind für die Zeit aufzubewahren, die in den dokumentierten Verfahren des Herstellers angegeben ist.

#### 6.3.8 Korrekturmaßnahmen

Der Hersteller muss dokumentierte Verfahren bereithalten, mit denen Maßnahmen festgelegt werden, die die Ursachen von Nicht-Konformitäten beseitigen, sodass ein Wiederauftreten verhindert wird. Bei Übereinstimmung mit EN ISO 9001:2000, 8.5.2 gelten die Anforderungen dieses Abschnitts als erfüllt.

#### 6.3.9 Andere Prüfverfahren

Zur werkseigenen Produktionskontrolle dürfen auch andere Prüfverfahren angewendet werden, als diejenigen die für die Erstprüfung angegeben sind. Voraussetzung ist jedoch, dass die dadurch nachgewiesene Konformität des Produkts mit dieser Norm vertrauenswürdig ist.

## 7 Bezeichnung von Gipsbindern und Gips-Trockenmörteln

Gipsbinder und Gips-Trockenmörtel sind wie folgt zu bezeichnen:

- a) Art des Gipsbinders bzw. Gips-Trockenmörtels entsprechend der Bezeichnung nach Tabelle 1;
- b) Verweis auf diese Europäische Norm;
- c) Kurzzeichen nach Tabelle 1;
- d) Versteifungsbeginn;
- e) Druckfestigkeit.

BEZEICHNUNGSBEISPIEL Gips-Trockenmörtel für Putze zur maschinellen Verarbeitung (B1) mit Versteifungsbeginn > 50 min und einer Druckfestigkeit von  $\geq 2,0 \text{ N/mm}^2$ :

### GIPSMASCHINENPUTZ-TROCKENMÖRTEL

EN 13279-1 — B1/50/2

## 8 Kennzeichnung, Etikettierung und Verpackung

Gipsbinder und Gips-Trockenmörtel, die dieser Europäischen Norm entsprechen, müssen auf der Verpackung oder dem Lieferschein oder den Begleitdokumenten deutlich mit folgenden Angaben gekennzeichnet sein:

- Verweis auf diese Europäische Norm;
- Name, Warenzeichen oder andere Identifizierungsmöglichkeit des Herstellers;
- Herstelldatum;
- Möglichkeit der Identifizierung der Gipsbinder und Gips-Trockenmörtel und Zuordnung zu ihrer Bezeichnung nach Abschnitt 7.

ANMERKUNG Falls auch die CE-Kennzeichnung die vorgenannten Angaben erfordert, gelten bei Erfüllung der CE-Kennzeichnungsanforderungen die Anforderungen dieses Abschnitts ebenfalls als erfüllt.

## Anhang ZA (informativ)

### Abschnitte dieser Europäischen Norm, die wesentliche Anforderungen oder weitere Bestimmungen von EG-Richtlinien betreffen

#### ZA.1 Anwendungsbereich und wesentliche Merkmale

Diese Europäische Norm wurde unter dem Mandat M/106 „Gipsprodukte“, das die Europäische Kommission und die Europäische Freihandelszone CEN erteilt haben, erarbeitet.

Die in Tabelle ZA.1 aufgeführten Abschnitte dieser Europäischen Norm erfüllen die Anforderungen des Mandats, das auf der Grundlage der EG-Bauproduktenrichtlinie (89/106/EWG) erteilt wurde.

Die Übereinstimmung mit diesen Abschnitten berechtigt zu der Annahme, dass die von diesem Anhang erfassten Gipsbinder und Gips-Trockenmörtel für ihre darin angegebenen Verwendungszwecke geeignet sind. Es ist auf die die CE-Kennzeichnung begleitenden Angaben hinzuweisen.

**WARNHINWEIS — Für Gipsbinder und Gips-Trockenmörtel, die unter den Anwendungsbereich dieser Norm fallen, können weitere Anforderungen und EG-Richtlinien, welche die Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck nicht beeinflussen, anwendbar sein.**

ANMERKUNG 1 Zusätzlich zu bestimmten Abschnitten dieser Norm mit Bezug auf gefährliche Stoffe, können weitere Anforderungen für Produkte, die unter den Anwendungsbereich dieser Norm fallen, gelten (z. B. umgesetzte europäische Rechtsvorschriften und nationale Rechts- und Verwaltungsvorschriften). Um die Bestimmungen der EG-Bauproduktenrichtlinie zu erfüllen, ist es notwendig, diese Anforderungen, sofern sie Anwendung finden, ebenfalls zu erfüllen.

ANMERKUNG 2 Eine Informations-Datenbank über europäische und nationale Bestimmungen über gefährliche Stoffe ist auf der Website der Kommission EUROPA (Zugang über <http://europa.eu.int/comm/enterprise/construction/internal/dangsub/dangmain.htm>) verfügbar.

Dieser Anhang hat hinsichtlich der angegebenen Produkte denselben Anwendungsbereich wie in Abschnitt 1 dieser Norm beschrieben. Er legt die Voraussetzungen für die CE-Kennzeichnung von Gipsbindern und Gips-Trockenmörtel für den nachstehend beschriebenen Verwendungszweck fest und gibt die dafür geltenden Abschnitte an (siehe Tabelle ZA.1).

Tabelle ZA.1 — Anwendungsbereich und für die CE-Kennzeichnung maßgebliche Abschnitte

<b>Produkt:</b>		<b>Gipsbinder und Gips-Trockenmörtel</b>	
<b>Anwendungszweck(e):</b>		<b>In Bauwerken (siehe Abschnitt 1)</b>	
<b>Wesentliche Merkmale aus dem Mandat</b>	<b>Anforderungen betreffende Abschnitte in dieser Europäischen Norm:</b>	<b>Mandatierte Stufe und/oder Klasse:</b>	<b>Bemerkungen</b>
Brandverhalten (für ungeschützte Situationen)	5.1.1	A1	A1
* Luftschalldämmung (im Gebrauchszustand)	5.1.3.1	—	dB die angegebene Leistung betrifft das System, von dem das Produkt ein Teil ist
Wärmedurchlasswiderstand	5.1.4	—	m <sup>2</sup> · K/W
* ANMERKUNG Dieses Merkmal ist systemabhängig und wird in den Herstellerunterlagen auf der Grundlage des beabsichtigten Verwendungszwecks angegeben.			

Anforderungen an ein bestimmtes Merkmal gelten nicht in denjenigen Mitgliedstaaten, in denen es keine gesetzlichen Bestimmungen für dieses Merkmal für den vorgesehenen Verwendungszweck des Produktes gibt. In diesem Fall sind Hersteller, die ihre Produkte auf dem Markt dieser Mitgliedstaaten einführen wollen, nicht verpflichtet, die Leistung ihrer Produkte in Bezug auf dieses Merkmal zu bestimmen oder anzugeben und es darf die Option „keine Leistung festgelegt, KLF“ (NPD, en: No Performance Determined) in den Angaben zur CE-Kennzeichnung (siehe ZA.3) verwendet werden.

Die Option „keine Leistung ermittelt“ darf jedoch nicht verwendet werden, wenn das Merkmal einem Schwellenwert unterliegt.

## ZA.2 Konformitätsbescheinigung und -erklärung für Gipsbinder und Gips-Trockenmörtel

Das(die) System(e) der Konformitätsbescheinigung für Gipsbinder und Gips-Trockenmörtel nach Tabelle ZA.1 ist(sind) in Übereinstimmung mit der Entscheidung der Europäischen Kommission 95/467/EG, die im Anhang III des Mandates M 106 „Gipsprodukte“ bekannt gemacht ist, für die festgelegten Verwendungszwecke und maßgebliche(n) Stufe(n) oder Klasse(n) in Tabelle ZA.2 aufgeführt.

**Tabelle ZA.2 — Systeme der Konformitätsbescheinigung**

Produkt(e)	Verwendungszweck(e)	Merkmale	System der Konformitätsbescheinigung
Gipsbinder, Gips-Trockenmörtel	In Wänden, Trennwänden, Decken oder Bekleidungen, wie zutreffend, zum Schutz tragender Bauteile gegen Feuer und/oder zur Bildung von Brandabschnitten in Gebäuden	Brandverhalten	3 <sup>a</sup>
		andere	4 <sup>b</sup>
	In Wänden, Trennwänden, Decken oder Bekleidungen, wie zutreffend, für Verwendungszwecke, die vorstehend nicht erwähnt sind.	alle	4 <sup>b</sup>
<sup>a</sup> System 3: siehe Bauproduktenrichtlinie, Anhang III.2.(ii), zweite Möglichkeit <sup>b</sup> System 4: siehe Bauproduktenrichtlinie, Anhang III.2.(ii), dritte Möglichkeit			

Die Aufteilung der Aufgaben zwischen Hersteller und notifizierter Stelle ist für die angegebenen vorgesehenen Verwendungszwecke in den Tabellen ZA.3a und ZA.3b dargestellt. In den Fällen, in denen für das Produkt mehrere Verwendungszwecke vorgesehen sind, sollten die Tabellen im Zusammenhang gelesen werden.

**Tabelle ZA.3a — Zuordnung der Aufgaben bei der Konformitätsbewertung von Gipsbindern und Gips-Trockenmörteln zur Verwendung in Wänden, Trennwänden, Decken und Bekleidungen zum Schutz tragender Bauteile gegen Feuer und/oder zur Bildung von Brandabschnitten in Gebäuden: System 3**

Aufgaben		Aufgabeninhalt	Geltende Abschnitte dieser Norm
Aufgaben für den Hersteller	werkseigene Produktions-Kontrolle (FPC)	Brandverhalten. Überwachung des Gehaltes an organischen Zusatzmitteln/Zusschlägen, falls vorhanden	6
	Erstprüfung (ITT)	Wärmedurchlasswiderstand (falls keine Bemessungswerte verwendet werden)	
Aufgaben für die anerkannte Stelle	Erstprüfung (ITT)	Brandverhalten	

**Tabelle ZA.3b — Zuordnung der Aufgaben bei der Konformitätsbewertung von Gipsbindern und Gips-Trockenmörteln zur Verwendung in Wänden, Trennwänden, Decken oder Bekleidungen für vorstehend nicht genannte Verwendungszwecke: System 4**

Aufgaben		Aufgabeninhalt	Geltende Abschnitte dieser Norm
Aufgaben für den Hersteller	werkseigene Produktions-Kontrolle (FPC)	Brandverhalten. Überwachung des Gehaltes an organischen Zusatzmitteln/Zusschlägen, falls vorhanden	6
	Erstprüfung (ITT)	Wärmedurchlasswiderstand (falls keine Bemessungswerte verwendet werden)	

(Für Produkte unter System 3): Bei Erfüllung der Bedingungen dieses Anhangs muss der Hersteller oder sein autorisierter Vertreter mit Sitz im Europäischen Wirtschaftsraum (EWR) eine Konformitätserklärung (EG-Konformitätserklärung) erstellen und aufbewahren, die den Hersteller berechtigt, das CE-Kennzeichen anzubringen. Diese Erklärung muss folgende Angaben enthalten:

- Name und Anschrift des Herstellers oder seines im EWR ansässigen Bevollmächtigten;
- Beschreibung des Produkts (Typ, Kennzeichnung, vorgesehener Verwendungszweck usw.) und eine Kopie der die CE-Kennzeichnung begleitenden Angaben;
- Bestimmungen, denen das Produkt genügt (d. h. Anhang ZA dieser Europäischen Norm);
- besondere Bedingungen, die für die Verwendung des Produkts gelten (z. B. Vorkehrungen für die Verwendung des Produkts unter bestimmten Voraussetzungen);
- Name und Anschrift der notifizierten Stelle;
- Name und Position der Person, die berechtigt ist, die Erklärung im Namen des Herstellers oder seines Bevollmächtigten zu unterzeichnen.

(Für Produkte unter System 4): Bei Erfüllung der Bedingungen dieses Anhangs muss der Hersteller oder sein autorisierter Vertreter mit Sitz im Europäischen Wirtschaftsraum (EWR) eine Konformitätserklärung (EG-Konformitätserklärung) erstellen und aufbewahren, die den Hersteller berechtigt, das CE-Kennzeichen anzubringen. Diese Erklärung muss folgende Angaben enthalten:

- Name und Anschrift des Herstellers oder seines im EWR ansässigen Bevollmächtigten;
- Beschreibung des Produkts (Typ, Kennzeichnung, vorgesehener Verwendungszweck usw.) und eine Kopie der die CE-Kennzeichnung begleitenden Angaben;
- Bestimmungen, denen das Produkt genügt (d. h. Anhang ZA dieser Europäischen Norm);
- besondere Bedingungen, die für die Verwendung des Produkts gelten (z. B. Vorkehrungen für die Verwendung des Produkts unter bestimmten Voraussetzungen);
- Name und Position der Person, die berechtigt ist, die Erklärung im Namen des Herstellers oder seines Bevollmächtigten zu unterzeichnen.

Die oben genannte Erklärung ist in der Amtssprache oder den Amtssprachen des Mitgliedstaates der EU, in dem das Produkt verwendet werden soll, auszustellen.

### **ZA.3 CE-Kennzeichnung und Etikettierung**

Der Hersteller oder sein im EWR ansässiger Bevollmächtigter ist für das Anbringen der CE-Kennzeichnung verantwortlich. Das anzubringende CE-Kennzeichnungssymbol muss mit der Richtlinie 93/68/EG übereinstimmen und auf dem Produkt angebracht sein (oder wenn dies nicht möglich ist, kann es sich auf dem zugehörigen Etikett, der Verpackung oder den Handels-Begleitpapieren z. B. einem Lieferschein, befinden).

Folgenden Angaben müssen das CE-Kennzeichnungssymbol begleiten:

- Name oder Kennung sowie registrierte Anschrift des Herstellers;
- die letzten beiden Ziffern des Jahres, in dem die Kennzeichnung angebracht wurde;
- Verweisung auf diese Europäische Norm;

**DIN EN 13279-1:2008-11**  
**EN 13279-1:2008 (D)**

- Produktbeschreibung: Oberbegriff, Art, Menge und vorgesehener Verwendungszweck;
- Angaben zu den zu deklarierenden wesentlichen Merkmalen nach Tabelle ZA.1:
- erklärte Werte und, sofern erforderlich, Stufe oder Klasse (einschließlich „bestanden“ für „bestanden/nicht bestanden“-Anforderungen, für jedes wesentliche Merkmal nach den „Bemerkungen“ in Tabelle ZA.1;
- die „keine Leistung festgelegt“-Angabe (KLF) für Merkmale, für die dies zutrifft;
- alternativ eine Normbezeichnung, die einige oder alle wesentlichen Merkmale umfasst (wo die Bezeichnung nur einige Leistungsmerkmale abdeckt, müssen, wie oben, erklärte Werte für weitere Merkmale ergänzt werden).

Die „keine Leistung festgelegt“-Angabe (KLF) darf nicht verwendet werden, wenn das Leistungsmerkmal einem Schwellenwert unterliegt. Sonst darf die „keine Leistung festgelegt“-Angabe verwendet werden, wenn im Bestimmungsland keine gesetzlichen Bestimmungen für dieses Merkmal, für einen vorgegebenen Verwendungszweck, gelten.

Das CE-Konformitätszeichen muss aus den Buchstaben „CE“ in folgender Form bestehen:



- bei Verkleinerung oder Vergrößerung des CE-Kennzeichens sind die in der oben angegebenen maßstäblichen Zeichnung enthaltenen Proportionen einzuhalten;
- die verschiedenen Komponenten des CE-Kennzeichens müssen im Wesentlichen dieselben vertikalen Maße, die nicht kleiner als 5 mm sein dürfen, aufweisen.

Bild ZA.1 gibt ein Beispiel für die Angaben die auf dem begleitenden Etikett oder auf der Verpackung oder in den begleitenden Geschäftsdokumenten zu machen sind.

Inhalt	Erläuterung	Ort der Anbringung
	<i>CE-Konformitätskennzeichnung bestehend aus dem „CE“-Symbol nach der Richtlinie 93/68/EWG</i>	Produkt und Begleitdokumente
Hersteller	<i>Name oder Kennung des Herstellers</i>	Produkt und Begleitdokumente
Anschrift	<i>Eingetragene Anschrift des Herstellers</i>	Begleitdokumente
Jahr	<i>Die letzten beiden Ziffern des Jahres in dem das Kennzeichen angebracht wurde</i>	Produkt und Begleitdokumente
EN 13279-1:2008	<i>Nummer und Ausgabedatum dieser Europäischen Norm</i>	Produkt und Begleitdokumente
Gips-Putztrockenmörtel für Innenanwendungen B1/50/2	<i>Bezeichnung des Gipsbinders und/oder Gips-Trockenmörtels nach Abschnitt 7, Versteifungsbeginn und Druckfestigkeit nach Tabellen 3 bzw. 4 und Angaben zu Eigenschaften, für die gesetzliche Bestimmungen gelten</i>	Produkt und Begleitdokumente
<b>Brandverhalten: A1</b>	<i>für ungeschützte Situationen</i>	Produkt und Begleitdokumente
<b>Luftschalldämmung: KLF (NPD)</b>	<i>im Gebrauchszustand</i>	Begleitdokumente
<b>Wärmedurchlasswiderstand: KLF (NPD)</b>	<i>im Gebrauchszustand</i>	Begleitdokumente

**Bild ZA.1 — Beispiel für die Angaben zur CE-Kennzeichnung**

ANMERKUNG Zusätzlich zu jeder der obigen speziellen Angaben zu gefährlichen Stoffen sollten dem Produkt, sofern erforderlich und in geeigneter Form, Dokumente beigelegt werden, in denen alle übrigen gesetzlichen Bestimmungen über gefährliche Stoffe aufgeführt werden, deren Einhaltung gefordert wird, sowie alle Informationen, die auf Grund dieser gesetzlichen Bestimmungen erforderlich sind. Europäische gesetzliche Bestimmungen ohne nationale Abweichungen brauchen nicht angegeben zu werden.

Wird die Kennzeichnung wie oben beschrieben durchgeführt, sind sämtliche Anforderungen zur CE-Kennzeichnung erfüllt. In diesem Fall ist keine weitere Dokumentation erforderlich.

## Literaturhinweise

- [1] EN 998-1, *Festlegungen für Mörtel im Mauerwerksbau — Teil 1: Putzmörtel*
- [2] EN 12524, *Baustoffe und -produkte — Wärme- und feuchteschutztechnische Eigenschaften — Tabellierte Bemessungswerte*
- [3] EN 13914-2, *Planung, Zubereitung und Ausführung von Innen- und Außenputzen — Teil 2: Planung und wesentliche Grundsätze für Innenputz*
- [4] CEN/TR 15124, *Planung, Zubereitung und Ausführung von Gipsinnenputz-Systemen*
- [5] Commission Decision 96/603/EC of 4 October 1996 establishing the list of products belonging to Classes A 'No contribution to fire' provided for in Decision 94/611/EC implementing Article 20 of Council Directive 89/106/EEC on construction products (Text with EEA relevance)