

DIN EN 13915

ICS 91.100.10

Siehe jedoch Beginn der
Gültigkeit**Gipsplatten-Wandbaufertigtafeln mit einem Kartonwabenkern –
Begriffe, Anforderungen und Prüfverfahren;
Deutsche Fassung EN 13915:2007**

Prefabricated gypsum plasterboard panels with a cellular paperboard core –
Definitions, requirements and test methods;
German version EN 13915:2007

Panneaux de cloison préfabriqués en plaques de plâtre à âme cellulaire en carton –
Définitions, prescriptions et méthodes d'essai;
Version allemande EN 13915:2007

Gesamtumfang 32 Seiten

Normenausschuss Bauwesen (NABau) im DIN

Beginn der Gültigkeit

Diese DIN-EN- Norm ist voraussichtlich vom Juni 2008 an 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 1391:2007) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 241 „Gips und Produkte auf Gipsbasis“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom AFNOR (Frankreich) gehalten wird.

Der NABau-Spiegelausschuss NA 005-09-10 AA „Gips und Gipsprodukte (Sp CEN/TC 241)“ hat die Arbeiten mit seinen deutschen Experten begleitet.

ICS 91.100.10

Deutsche Fassung

Gipsplatten-Wandbaufertigtafeln mit einem Kartonwabenkern – Begriffe, Anforderungen und Prüfverfahren

Prefabricated gypsum plasterboard panels with a cellular
paperboard core –
Definitions, requirements and test methods

Panneaux de cloison préfabriqués en plaques de plâtre
à âme cellulaire en carton –
Définitions, prescriptions et méthodes d'essai

Diese Europäische Norm wurde vom CEN am 9. August 2007 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 |
|--|-----------|
| Vorwort | 3 |
| Einleitung | 4 |
| 1 Anwendungsbereich | 6 |
| 2 Normative Verweisungen | 6 |
| 3 Begriffe | 7 |
| 4 Anforderungen | 7 |
| 5 Prüfverfahren | 10 |
| 6 Konformitätsbewertung | 18 |
| 7 Bezeichnung der Gipsplatten-Wandbaufertigtafeln | 20 |
| 8 Kennzeichnung, Etikettierung und Verpackung | 21 |
| Anhang A (informativ) Probenahmeverfahren für die Prüfung | 22 |
| Anhang B (normativ) Einbau und Befestigung für die Prüfung nach EN 13823 (SBI-Prüfung) | 23 |
| Anhang ZA (informativ) Abschnitte in dieser Europäischen Norm, die grundlegende Anforderungen oder andere Vorgaben von EG-Richtlinien betreffen | 25 |

Vorwort

Dieses Dokument (EN 13915:2007) 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 März 2008 und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis Juni 2009 zurückgezogen werden.

Dieses Dokument enthält:

- den informativen Anhang A, betreffend Probenahmeverfahren für die Prüfung;
- den normativen Anhang B, betreffend Einbau und Befestigung von Gipsplatten-Wandbaufertigtafeln mit einem Kartonwabenkern für die SBI-Prüfung.

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.

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 und Bild 2 zeigen die Beziehung zwischen dieser Norm und dem Normenpaket, das zur Unterstützung der Familien der Gipsprodukte und der Nebenprodukte erstellt wurde.

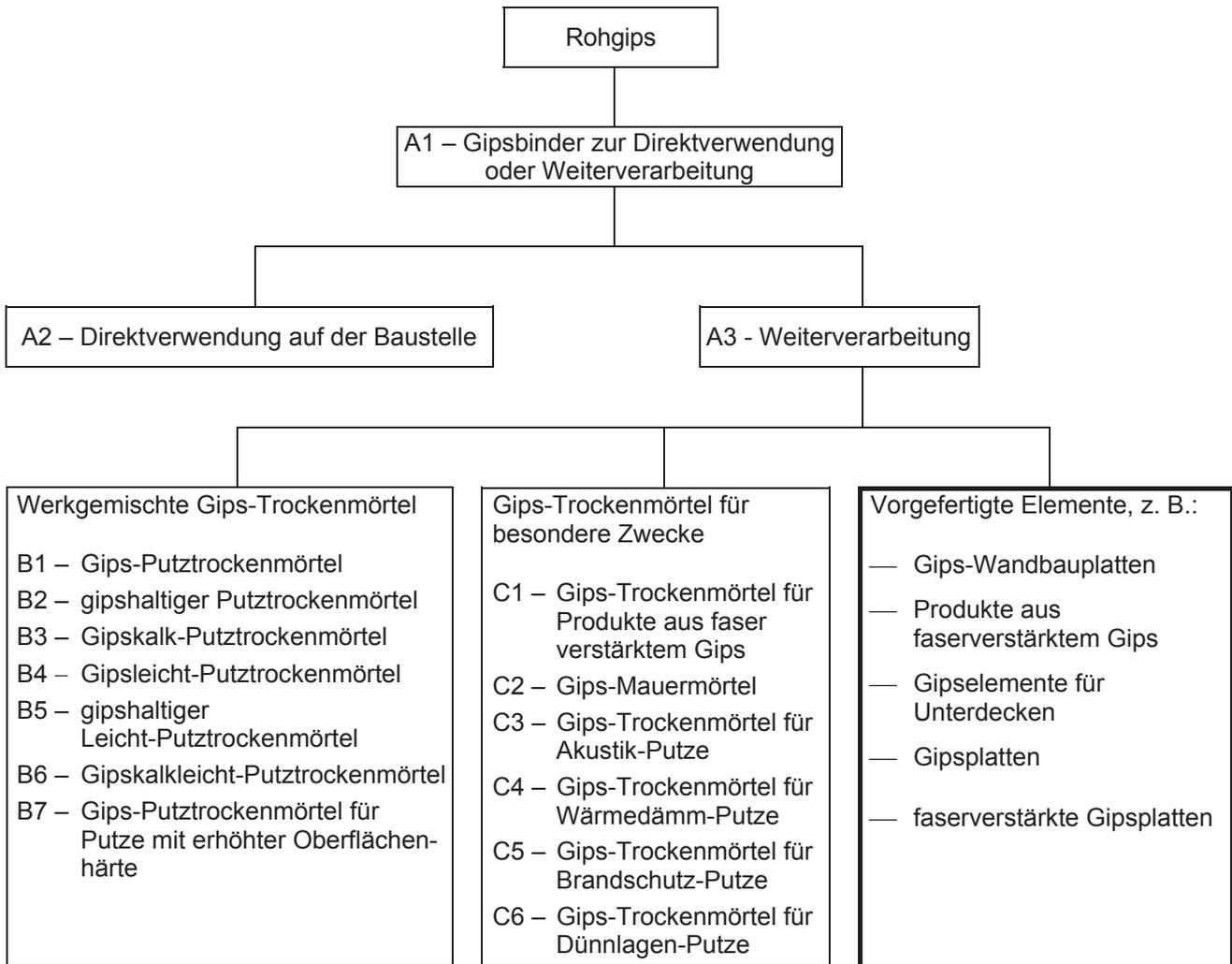


Bild 1 — Familie der Gipsprodukte

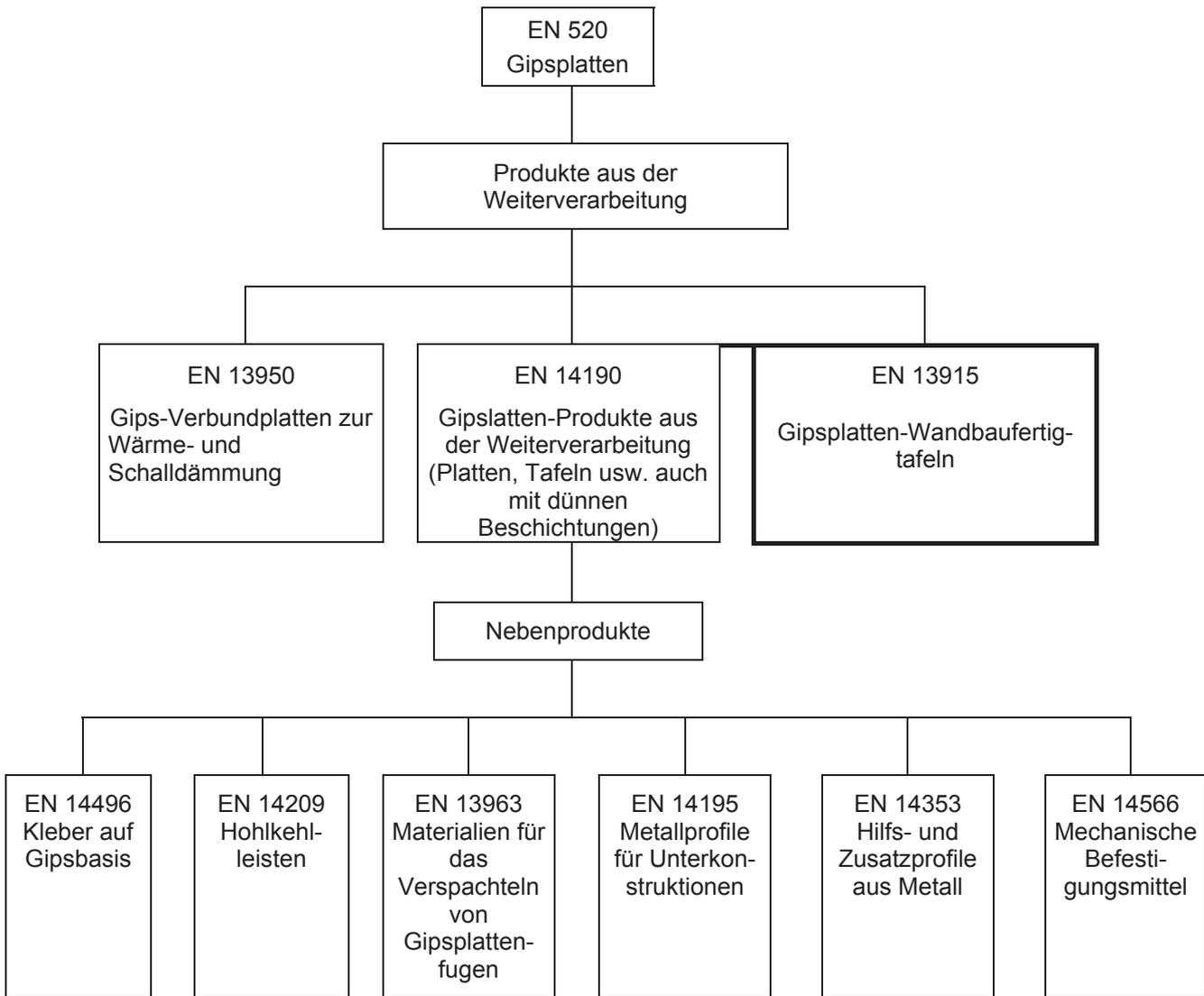


Bild 2 — Familie der Nebenprodukte

1 Anwendungsbereich

Diese Europäische Norm legt die Eigenschaften und Leistungsmerkmale für Gipsplatten-Wandbaufertigtafeln fest, die aus Gipsplatten nach EN 520 und einem Kartonwabenkern bestehen und zur allgemeinen Anwendung als Leicht-Trennwände, Wandbekleidungen und Ummantelungen in Gebäuden bestimmt sind.

Die Norm behandelt die folgenden Eigenschaften: Brandverhalten, Wasserdampfdurchlässigkeit, Biegezugfestigkeit (Bruchlast) und Wärmedurchlasswiderstand, die mit den entsprechenden europäischen Prüfverfahren nachzuweisen sind.

Diese Norm deckt nur Gipsplatten-Wandbaufertigtafeln ab, die so eingebaut sind, dass der Wabenkern nicht offen liegt.

Die folgenden Leistungsmerkmale beziehen sich auf Systeme, die mit Gipsplatten-Wandbaufertigtafeln erstellt werden: Scherfestigkeit, Feuerwiderstand, Luftschalldämmung, Schallabsorption und Luftdurchlässigkeit, die nach den entsprechenden europäischen Prüfverfahren zu messen sind. Falls erforderlich, sollten Prüfungen an zusammengesetzten Systemen, die den Gebrauchszustand simulieren, durchgeführt werden.

Diese Europäische Norm behandelt zusätzliche technische Eigenschaften, die für die Anwendung und Akzeptanz des Produktes durch die Bauwirtschaft wichtig sind.

Die Norm legt die Bewertung der Konformität der von dieser Europäischen Norm erfassten Produkte fest.

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 520, *Gipsplatten — Definitionen, Anforderungen und Prüfverfahren*

EN 12524, *Baustoffe und -produkte — Wärme- und feuchteschutztechnische Eigenschaften — Tabellierte Bemessungswerte*

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 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 Bauteilen zu ihrem Brandverhalten — Teil 2: Klassifizierung mit den Ergebnissen aus den Feuerwiderstandsprüfungen*

EN 13823, *Prüfungen zum Brandverhalten von Bauprodukten — Thermische Beanspruchung durch einen einzelnen brennenden Gegenstand für Bauprodukte mit Ausnahme von Bodenbelägen*

EN 13963, *Materialien für das Verspachteln von Gipsplattenfugen — Begriffe, Anforderungen und Prüfverfahren*

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

EN ISO 354, *Akustik — Messung der Schallabsorption in einem Hallraum (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 9001:2000, *Qualitätsmanagementsysteme — Anforderungen (ISO 9001:2000)*

EN ISO 11925-2, *Prüfung zum Brandverhalten von Bauprodukten — Teil 2: Entzündbarkeit bei direkter Flammeneinwirkung (ISO 11925-2:2002)*

EN ISO 12572, *Wärme- und feuchtetechnisches Verhalten von Baustoffen und Bauprodukten — Bestimmung der Wasserdampfdurchlässigkeit (ISO 12572:2001)*

ISO 7892, *Vertical building elements — Impact resistance tests — Impact bodies and general test procedures*

3 Begriffe

Für die Anwendung dieses Dokuments gelten die folgenden Begriffe.

3.1

Gipsplatten-Wandbaufertigtafel

Produkt, das aus zwei bis 15 mm dicken Gipsplatten (nach EN 520) besteht, die durch einen Kartonwabenkern miteinander verbunden sind

ANMERKUNG Diese wird in dieser Norm im Allgemeinen „Tafel“ genannt.

3.2

Tafel-Sichtfläche

Sichtfläche der Gipsplatte, die entweder eine direkte dekorative Beschichtung oder einen Gipsfeinputz aufnimmt

3.3

Länge

Maß der Tafel in Richtung der kartonummantelten Längskanten, gemessen auf der Tafel-Sichtfläche

3.4

Breite

Maß der Tafel, vertikal zu den kartonummantelten Längskanten, gemessen auf der Tafel-Sichtfläche

3.5

Dicke

Abstand zwischen den Tafel-Sichtflächen

4 Anforderungen

4.1 Brandschutz

4.1.1 Brandverhalten

Sind Gipsplatten-Wandbaufertigtafeln geregelten Anforderungen unterworfen, müssen sie geprüft und nach EN 13501-1 klassifiziert werden.

Gipsplatten-Wandbaufertigtafeln, die nach EN 13823 (SBI-Prüfung) geprüft werden, sind nach Anhang B einzubauen und zu befestigen. Wenn der Hersteller die Eignung für einen besonderen Gebrauchszweck in Anspruch nehmen möchte, müssen Einbau und Befestigung repräsentativ für diesen Gebrauchszweck sein.

Gipsplatten-Wandbaufertigtafeln, die nach EN ISO 11925-2 (Entzündbarkeit) geprüft werden, sind aufgrund der Tatsache, dass unter Gebrauchsbedingungen eine Kantenbeflammung nicht eintritt, nur mit Oberflächenbeflammung zu prüfen.

4.1.2 Feuerwiderstand

ANMERKUNG Der Feuerwiderstand ist eine Eigenschaft, die vom zusammengesetzten System und nicht vom einzelnen Produkt abhängig ist.

Sofern erforderlich, ist der Feuerwiderstand eines Systems, das Gipsplatten-Wandbaufertigtafeln enthält, nach EN 13501-2 zu klassifizieren.

4.2 Stoßfestigkeit

ANMERKUNG Die Stoßfestigkeit ist eine Eigenschaft, die vom zusammengesetzten System und nicht vom einzelnen Produkt abhängig ist.

Falls der Hersteller die Leistung Stoßfestigkeit für ein System, das Gipsplatten-Wandbaufertigtafeln enthält, erklären möchte, ist die Leistung des Systems nach ISO 7892 zu bestimmen.

4.3 Wasserdampfdurchlässigkeit (ausgedrückt als Wasserdampf-Diffusionswiderstandszahl)

Die Wasserdampfdurchlässigkeit ist kein Merkmal heterogener Produkte wie Tafeln. Deshalb wird stattdessen der Wasserdampf-Diffusionswiderstand ermittelt.

Falls der Hersteller eine Leistung für die Feuchte-Diffusionsregulierung angeben möchte, dürfen die Bemessungswerte für den Wasserdampf-Diffusionswiderstand von Gipsplatten aus EN 12524 für die Berechnung angewendet werden.

Alternativ ist die Wasserdampf-Diffusionswiderstandszahl nach EN ISO 12572 zu bestimmen.

4.4 Biegezugfestigkeit (ausgedrückt als Durchbiegung unter festgelegter Last)

Bei Bestimmung nach dem in 5.4 beschriebenen Prüfverfahren darf die Durchbiegung die Werte nach Tabelle 1 nicht überschreiten.

Tabelle 1 — Durchbiegungswerte

| Dicke der Tafel mm | Durchbiegung (max.) mm |
|-----------------------|---------------------------|
| $50 < e < 60$ | 37,5 |
| $60 \leq e < 70$ | 30 |
| $70 \leq e \leq 80$ | 15 |

4.5 Luftschalldämmung

ANMERKUNG Die Luftschalldämmung ist eine Eigenschaft, die vom zusammengesetzten System und nicht vom einzelnen Produkt abhängig ist.

Falls der Hersteller eine Leistung für die Luftschalldämmung eines Systems, das Gipsplatten-Wandbaufertigtafeln enthält, erklären möchte, ist die Luftschalldämmung nach EN ISO 140-3 oder EN ISO 717-1, wie zutreffend, zu bestimmen.

4.6 Schallabsorption

ANMERKUNG Die Schallabsorption ist eine Eigenschaft, die vom zusammengesetzten System und nicht vom einzelnen Produkt abhängig ist.

Falls der Hersteller die Schallabsorptions-Leistung von Gipsplatten-Wandbaufertigtafeln, die zur Akustik-Steuerung verwendet werden sollen, erklären möchte, ist die Schallabsorption nach EN ISO 354 zu bestimmen.

4.7 Wärmewiderstand (ausgedrückt als Wärmeleitfähigkeit)

Falls der Hersteller als Gebrauchszweck für die Tafeln einen Beitrag zum Wärmedurchlass-Widerstand von Gebäudeteilen (Wände, Trennwände usw.) angeben möchte, sind für die Berechnungen die Bemessungswerte für den Wärmedurchlasswiderstand von Gipsplatten nach EN 12524 zu verwenden, oder der Wärmedurchgang ist nach EN 12664 zu bestimmen.

4.8 Maße und Grenzabmaße

Die üblichen Maße von Tafeln sind:

— **Breiten:** 1 200 mm, 900 mm und 600 mm.

Bei Bestimmung nach dem in 5.2.1 angegebenen Verfahren müssen die Grenzabmaße für jede Tafel $\begin{matrix} 0 \\ -5 \end{matrix}$ mm betragen.

— **Längen:** bis zu 3 600 mm.

Bei Bestimmung nach dem in 5.2.2 angegebenen Verfahren müssen die Grenzabmaße für jede Tafel $\begin{matrix} 0 \\ -5 \end{matrix}$ mm betragen.

— **Dicken:** Tafeln sind üblicherweise in Dicken von 46 mm bis 80 mm erhältlich.

ANMERKUNG Bevorzugte Dicken sind 46 mm, 50 mm, 57 mm, 60 mm, 63 mm und 72 mm.

Bei Bestimmung der festgelegten Dicke nach dem in 5.2.3 angegebenen Verfahren müssen die Grenzabmaße für jede Tafel ± 1 mm betragen.

4.9 Ausrichtung

Bei Bestimmung nach dem in 5.3 beschriebenen Verfahren darf die gemessene Abweichung der Abdeckung der einen Gipsplatte durch die andere die folgenden Werte nicht übersteigen:

— 5 mm in der Länge;

— 3 mm in der Breite.

4.10 Verbundfestigkeit

Bei Bestimmung nach dem in 5.5 angegebenen Verfahren muss die Verbundfestigkeit folgende Werte aufweisen:

— Mittelwert höher als 0,01 MPa;

— Einzelwerte höher als 6×10^{-3} MPa.

4.11 Freisetzung gefährlicher Stoffe

Die Menge an gefährlichen Stoffen, die von in Produkten verwendeten Materialien freigesetzt wird, darf die in einer das jeweilige Material betreffenden Europäischen Norm angegebenen oder die in nationalen Vorschriften des Bestimmungslandes festgelegten Grenzwerte nicht überschreiten.

5 Prüfverfahren

5.1 Probenahme

Die Prüfungen erfordern drei Tafeln von jeder Dicke. Für die Prüfungen nach 5.2 und 5.3 werden ganze Tafeln verwendet. Für die Prüfung der Biegezugfestigkeit (5.4) sind die Probekörper aus drei verschiedenen Tafeln herauszuschneiden. Für die Prüfung der Verbundfestigkeit (5.5) sind die Probekörper aus einer einzelnen Tafel herauszuschneiden.

5.2 Bestimmung der Maße

5.2.1 Breite

5.2.1.1 Kurzbeschreibung

Der Abstand zwischen den Endpunkten des kürzeren linearen Maßes der Tafel-Abdeckungen (Gipsplatte) ist zu messen.

5.2.1.2 Gerät

Ein Lineal oder Maßband aus Metall, das Ablesungen auf 1 mm ermöglicht.

5.2.1.3 Durchführung

An jeder Abdeckung (Gipsplatte) jeder Tafel (siehe Bild 3 a)) sind zwei Messungen auf 1 mm gerundet durchzuführen.

5.2.1.4 Angabe der Ergebnisse

Die Breite der Tafel ist der Mittelwert aus den vier Messungen, angegeben in Millimeter.

5.2.2 Länge

5.2.2.1 Kurzbeschreibung

Der Abstand zwischen den Endpunkten des längeren linearen Maßes der Tafel-Abdeckungen ist an jeder Sichtfläche zu messen.

5.2.2.2 Gerät

Ein Lineal oder Maßband aus Metall, das Ablesungen auf 1 mm ermöglicht.

5.2.2.3 Durchführung

An jeder Abdeckung jeder Tafel (siehe Bild 3 b)) sind zwei Messungen auf 1 mm gerundet durchzuführen.

5.2.2.4 Angabe der Ergebnisse

Die Länge der Tafel ist der Mittelwert aus den vier Messungen, angegeben in Millimeter.

5.2.3 Dicke

5.2.3.1 Kurzbeschreibung

Der Abstand zwischen den beiden Sichtflächen der Tafel wird bestimmt.

5.2.3.2 Gerät

Ein Messschieber mit einem Ambossdurchmesser von mindestens 10 mm, der Ablesungen auf 0,1 mm ermöglicht.

5.2.3.3 Durchführung

An einem Ende der Tafel sind gleichmäßig über die Breite verteilt sechs Messungen auf 0,1 mm durchzuführen. Die Messungen müssen mit einem Abstand von mindestens 25 mm zu einer Querkante und 100 mm zu einer Längskante erfolgen (siehe Bild 3 c)).

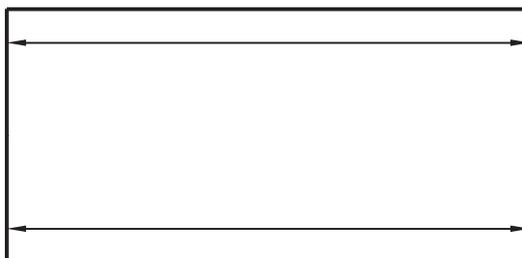
5.2.3.4 Angabe der Ergebnisse

Die Dicke der Tafel ist der Mittelwert aus den sechs Messungen, angegeben in Millimeter.

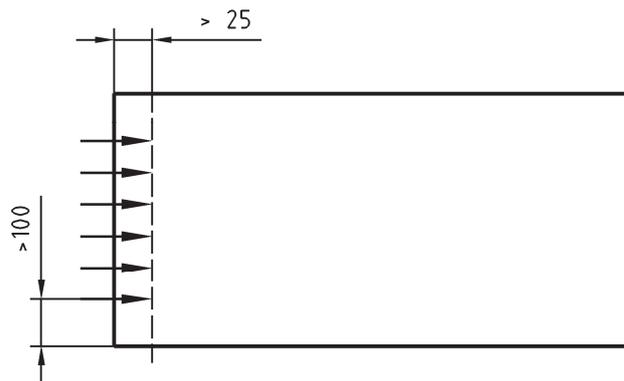
Maße in Millimeter



a) Bestimmung der Breite



b) Bestimmung der Länge



c) Bestimmung der Dicke

Bild 3 — Bestimmung der Maße

5.3 Bestimmung der Ausrichtung

5.3.1 Kurzbeschreibung

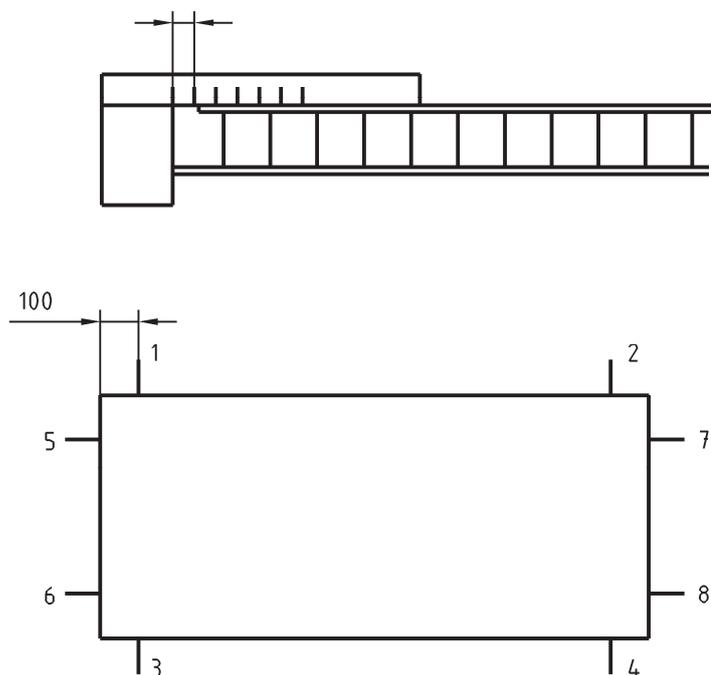
Der Abstand zwischen den Kanten der Gipsplatten wird gemessen.

5.3.2 Geräte

- a) Eine ebene Fläche;
- b) ein Lineal oder Maßband aus Metall, das Ablesungen auf 1 mm ermöglicht.

5.3.3 Durchführung

Die Tafel ist auf die ebene Fläche zu legen. Der Abstand zwischen den Kanten der Gipsplatten ist, wie in Bild 4 angegeben, zu messen. Sofern erforderlich, ist die Tafel zu wenden. Es sind insgesamt acht Messungen durchzuführen.



Legende

1 bis 8 Messpunkte im Abstand von je 100 mm zur Kante

Bild 4 — Bestimmung der Ausrichtung

5.3.4 Angabe der Ergebnisse

Der höchste Wert für die geschnittenen Kanten (Längenabweichung) und der höchste Wert für die kartonummantelten Kanten (Breitenabweichung) sind, wie in Bild 4 dargestellt, zu registrieren.

Diese Werte (angegeben in Millimeter) sind mit den Maßen nach 4.8 zu vergleichen.

5.4 Bestimmung der Durchbiegung

5.4.1 Kurzbeschreibung

Die Durchbiegung des Probekörpers wird unter Biegelast gemessen (siehe Bild 5).

5.4.2 Geräte

Prüfgerät, das die nachfolgend angegebenen Belastungen und Belastungsgeschwindigkeiten ermöglicht (siehe Bild 5).

5.4.3 Durchführung

Der 2 100 mm lange Probekörper ist, wie in Bild 5 angegeben, aus der Tafel herauszuschneiden.

Der Probekörper ist dann auf den horizontalen, im Abstand von 2 000 mm angeordneten Auflagern, zu positionieren.

Die folgende Last ist mit einer kontinuierlichen Belastungsgeschwindigkeit von (170 ± 10) N/s aufzubringen:

- a) 1 200 mm breite Tafeln:
 - Dicke > 50 mm: aufzubringende Last 2 500 N;
 - Dicke \leq 50 mm: aufzubringende Last 1 875 N;
- b) 900 mm breite Tafeln: aufzubringende Last 1 875 N;
- c) 600 mm breite Tafeln: aufzubringende Last 1 250 N;
- d) für andere Breiten: aufzubringende Last 2 083 N/m Breite.

Wenn die erforderliche Last erreicht ist, ist die Durchbiegung im Mittelpunkt der belasteten Tafel zu messen.

5.4.4 Angabe der Ergebnisse

Die mittlere Durchbiegung der drei Probekörper ist zu berechnen und mit dem in Tabelle 1 angegebenen Wert zu vergleichen.

5.5 Bestimmung der Verbundfestigkeit

5.5.1 Kurzbeschreibung

Die Haftfestigkeit zwischen dem Wabenkern und den Gipsplatten wird gemessen.

5.5.2 Geräte

Prüfeinrichtung, die eine Belastungsgeschwindigkeit von 3 kN/min (siehe Bild 5) ermöglicht.

5.5.3 Durchführung

Aus einer Tafel sind, wie in Bild 5 dargestellt, 230 mm \times 230 mm große Probekörper auszuschneiden. Im Falle von Tafeln mit nicht vollflächigem Kern muss der Probekörper einen vollständigen Abschnitt des Kerns enthalten.

Die Gipsplatten des Probekörpers sind in die Krampen einzuführen. Die Prüffläche ist auf 200 mm \times 200 mm zu reduzieren, indem der Kern im Randbereich an allen Kanten entsprechend entfernt wird.

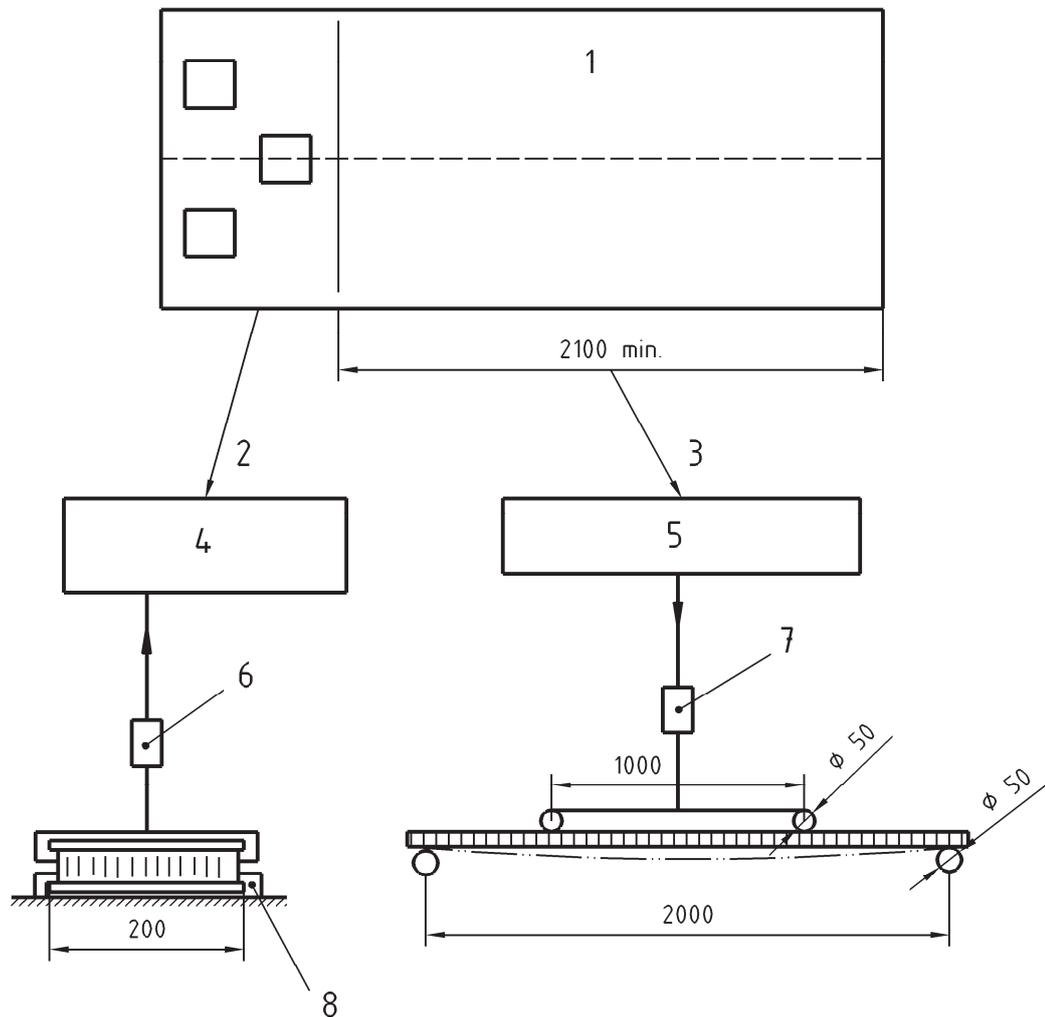
Die Zugkraft ist kontinuierlich mit einer Geschwindigkeit von 3 kN/min bis zum Bruch zu steigern. Die maximale Belastung ist zu registrieren.

Die Prüfung ist mit den anderen beiden Probekörpern zu wiederholen.

5.5.4 Angabe der Ergebnisse

Die mittlere Haftfestigkeit der drei Probekörper ist zu berechnen und mit den Werten nach 4.10 zu vergleichen.

Für jeden Prüfkörper ist die maximale Belastung in Newton durch die Prüffläche (4×10^4 mm²) zu dividieren, um die Verbundfestigkeit in MPa zu erhalten.



Legende

- | | | | |
|---|---|---|--|
| 1 | eine Tafel | 5 | Prüfkörper zur Bestimmung der Biegezugfestigkeit |
| 2 | 3 Probekörper 230 mm × 230 mm | 6 | Kraftmessgerät |
| 3 | ein Probekörper | 7 | Kraftmessgerät |
| 4 | Prüfkörper zur Bestimmung der Verbundfestigkeit | 8 | fest stehende Krampe |

Bild 5 — Bestimmung der Biegezugfestigkeit und des Gefügezusammenhaltes

5.6 Bestimmung der Oberflächenhärte der Tafel

5.6.1 Kurzbeschreibung

Die durch den Aufprall einer kleinen Stahlkugel verursachte Eindrückung wird gemessen.

5.6.2 Gerät

- eine Stahlkugel mit 50 mm Durchmesser und einer Masse von (510 ± 10) g;
- ein formfester, ebener und horizontaler Tisch als Auflage für die gesamte Probekörperoberfläche, mit ausreichender Trägheit, um dem Aufprall zu widerstehen (z. B. Stahltisch, 20 mm dick);
- Kohlepapier;

- d) Lineal mit Skaleneinteilung, das Ablesungen auf 0,5 mm ermöglicht;
- e) Halter für die Stahlkugel.

5.6.3 Durchführung

5.6.3.1 Vorbereitung des Probekörpers

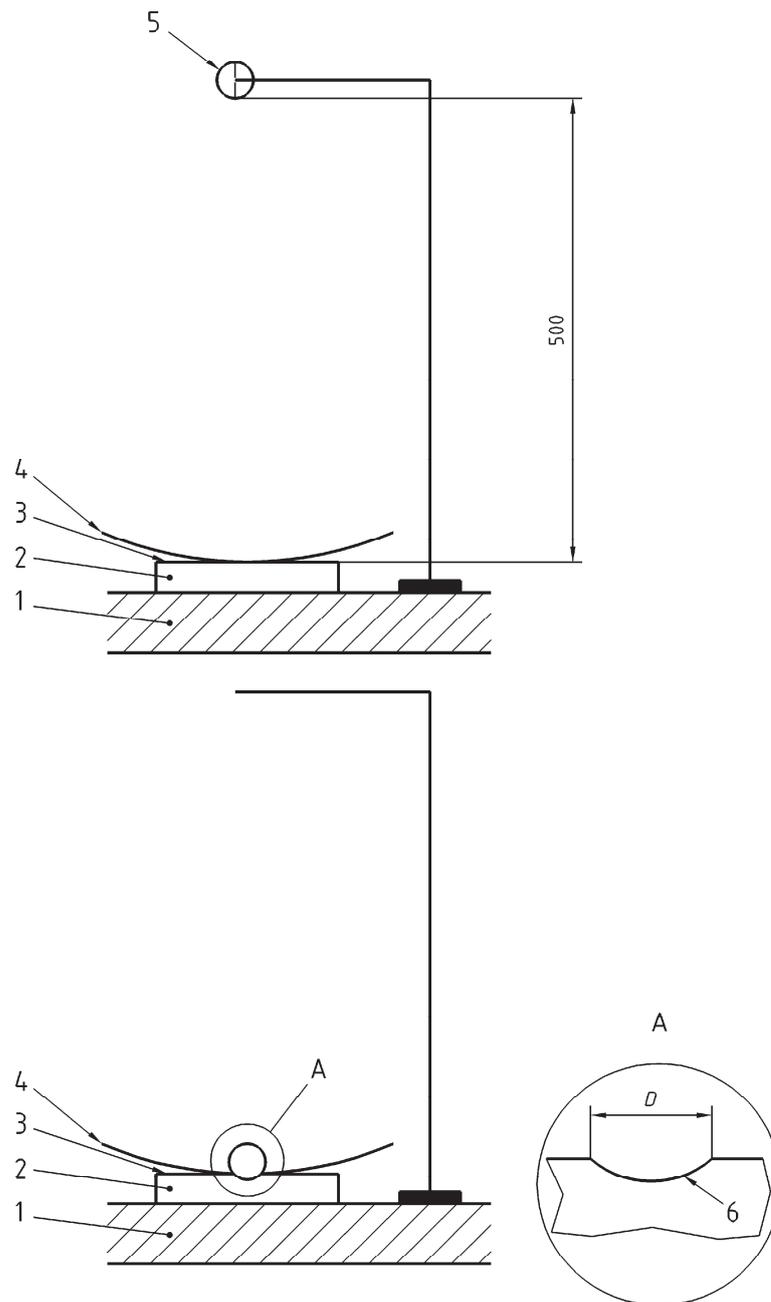
Es ist ein Probekörper mit den Maßen 300 mm × 400 mm aus einer Platte herauszuschneiden. Der Probekörper ist auf Massenkonzanz¹⁾ zu konditionieren.

5.6.3.2 Prüfung

Der Probekörper ist mit „Sichtfläche oben“ auf den starren Tisch zu legen und mit dem Kohlepapier zu bedecken (siehe Bild 6). Dann ist die Stahlkugel zwischen den Klemmen der Halterung in einer Höhe von (500 ± 5) mm über der Gipsplatte anzuordnen (siehe Bild 6). Nachdem die Stahlkugel auf den Probekörper fallen gelassen wurde, ist das Kohlepapier zu entfernen, und der Durchmesser des gefärbten Abdrucks auf der Gipsplatte, auf 1 mm gerundet, zu messen (siehe Bild 6).

Die Prüfung ist dreimal am gleichen Prüfkörper durchzuführen.

1) Massenkonzanz gilt als erreicht, wenn zwei aufeinander folgende, im Abstand von 24 h durchgeführte Wägungen um nicht mehr als 0,1 % voneinander abweichen.

**Legende**

- 1 formfester Tisch
- 2 Probekörper (Platte)
- 3 Sichtfläche der Platte
- 4 Kohlepapier
- 5 Stahlkugel
- 6 gefärbter Abdruck

Bild 6 — Verfahren zur Prüfung der Oberflächenhärte

5.6.4 Angabe der Ergebnisse

Der Mittelwert der drei Messwerte ist auf 1 mm gerundet zu berechnen.

Die Oberflächenhärte der Tafel wird durch diesen Mittelwert ausgedrückt.

6 Konformitätsbewertung

6.1 Allgemeines

Die Übereinstimmung von Gipsplatten-Wandbaufertigtafeln mit den Anforderungen nach dieser Norm und den festgelegten Werten (einschließlich Klassen) ist nachzuweisen durch:

- die Erstprüfung des Produktes (en: Initial Type Testing, ITT);
- die werkseigene Produktionskontrolle (en: Factory Production Control, FPC).

Zum Zweck der Prüfung dürfen Gipsplatten-Wandbaufertigtafeln Familiengruppen zugeordnet werden. Dabei wird berücksichtigt, dass innerhalb einer Familie alle Tafeln, hinsichtlich einer gewählten Eigenschaft, gleich sind.

Die Entscheidung über die Produkte oder Eigenschaften, die einer Familie zugeordnet werden, ist vom Hersteller zu treffen.

6.2 Typprüfung

6.2.1 Allgemeines

Probenahme und Prüfung sind nach Abschnitt 5 durchzuführen.

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

6.2.2 Erstprüfung (ITT)

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

Die Erstprüfung ist am Anfang der Herstellung eines neuen Gipsplatten-Wandbaufertigtafeltyps (außer wenn das Produkt zu einer vorher geprüften Familie gehört) oder am Anfang der Herstellung mit einem neuen Herstellungsverfahren (wenn dieses Verfahren die festgestellten Eigenschaften bedeutend beeinflussen könnte) durchzuführen.

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

Sämtliche Produkteigenschaften nach Abschnitt 4, die den Verwendungszweck betreffen, sind einer Erstprüfung zu unterziehen.

Es gelten folgende Ausnahmen:

- die Freisetzung gefährlicher Stoffe darf indirekt durch Kontrolle der Inhaltsmenge des betreffenden Stoffes beurteilt werden;
- falls Bemessungswerte verwendet werden.

6.2.3 Weitere Typprüfungen

Bei Veränderungen hinsichtlich der Ausführung der Gipsplatten-Wandbaufertigtafel oder des Rohstoffes oder des Lieferanten der Bestandteile oder des Herstellungsprozesses (abhängig von der Definition einer Familie), die einen oder mehrere Kennwerte wesentlich verändern würden, sind die Typprüfungen für den entsprechenden Kennwert bzw. die entsprechenden Kennwerte zu wiederholen.

Probenahme und Prüfung sind nach Abschnitt 5 durchzuführen.

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

6.3 Werkseigene Produktionskontrolle (FPC)

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 der werkseigenen Produktionskontrolle muss aus Verfahren, regelmäßigen Inspektionen sowie Prüfungen und/oder Beurteilungen mit den entsprechenden Ergebnissen bestehen, sodass Rohstoffe und weitere hereinkommende Materialien oder Bestandteile, Ausrüstung, Herstellungsprozess und das Produkt selbst überwacht werden können.

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

Die Ergebnisse aus Inspektionen, Prüfungen oder Beurteilungen, die Maßnahmen erfordern, sind zusammen mit den getroffenen Maßnahmen zu protokollieren. Die Maßnahmen, die zu ergreifen sind, wenn Kontrollwerte oder Kriterien nicht erfüllt wurden, 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 hinsichtlich der Personen, die Arbeiten organisieren, durchführen oder bestätigen, die die Produktkonformität beeinflussen, müssen definiert sein. Dies gilt insbesondere für Personen, die, um Fällen der Nichtkonformität des Produktes vorzubeugen oder bei festgestellter Nichtkonformität, Maßnahmen einzuleiten haben, sowie für Personen, die Konformitätsprobleme aufzudecken und zu registrieren haben. Personen, die die Produktkonformität beeinflussende Arbeiten durchführen, müssen aufgrund entsprechender Schulung, Training, Fachkenntnis und Erfahrung kompetent sein. Hierüber sind Berichte zu führen.

6.3.3 Ausrüstung

a) Prüfung

Alle Geräte zur Wägung, Messung und Prüfung müssen in Übereinstimmung mit dokumentierten Verfahren, festgelegten Zeitintervallen und Kriterien kalibriert und regelmäßig überprüft werden.

b) 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 in Übereinstimmung mit den vom Hersteller dokumentierten Verfahren durchgeführt werden. Die entsprechenden 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 Prüfung des Produktes und Bewertung

Der Hersteller muss Verfahren festlegen, wodurch die Einhaltung sämtlicher angegebener Produktkennwerte sichergestellt ist. 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 -pakete müssen hinsichtlich ihres Herstellungsursprungs erkennbar und rückverfolgbar sein. Der Hersteller muss dokumentierte Verfahren bereithalten, mit denen sichergestellt wird, dass Abläufe 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 Produkte, die die Konformitätskriterien nicht erfüllen

Der Hersteller muss dokumentierte Verfahren bereithalten, in denen festgelegt ist, wie Produkte, die die Konformitätskriterien nicht erfüllen, zu behandeln sind. Alle derartigen Vorkommnisse sind bei ihrem Auftreten aufzuzeichnen, und diese Aufzeichnungen sind für die in den schriftlich niedergelegten Verfahren des Herstellers angegebene Dauer aufzubewahren.

6.3.8 Korrekturmaßnahmen

Der Hersteller muss dokumentierte Verfahren bereithalten, mit denen Maßnahmen festgelegt werden, die die Ursachen von Nicht-Konformität 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 als die zur Erstprüfung angewendet werden. Voraussetzung ist jedoch, dass die dadurch nachgewiesene Produktkonformität vertrauenswürdig ist.

7 Bezeichnung der Gipsplatten-Wandbaufertigtafeln

Die Bezeichnung von Gipsplatten-Wandbaufertigtafeln muss in nachstehender Reihenfolge beinhalten:

- den Wortlaut: „Gipsplatten-Wandbaufertigtafel“;
- die Verweisung auf diese Europäische Norm;
- die Nennmaße der Tafel in Millimeter in der Reihenfolge:
 - Dicke;
 - Länge;
 - Breite,

ergänzt durch Typ und Dicke der verwendeten Gipsplatte nach EN 520.

BEISPIELE FÜR DIE BEZEICHNUNG:

Gipsplatten-Wandbaufertigtafel EN 13915 — 72/2500/1200 — Typ A-9,5;

Gipsplatten-Wandbaufertigtafel EN 13915 — 50/2600/1200 — Typ H2-12,5.

8 Kennzeichnung, Etikettierung und Verpackung

Gipsplatten-Wandbaufertigtafeln, die die Anforderungen dieser Europäischen Norm erfüllen, sind auf der Tafel oder dem begleitenden Etikett oder der Verpackung oder den Begleitdokumenten (z. B. Lieferschein) wie folgt klar zu kennzeichnen:

- a) Verweisung auf diese Europäische Norm;
- b) Name, Markenzeichen oder sonstige Kennzeichnung des Herstellers der Gipsplatten-Wandbaufertigtafel;
- c) Herstellungsdatum (dies kann in verschlüsselter Form erfolgen);
- d) Mittel zur Identifizierung der Tafeln und Bezug auf ihre Bezeichnung nach Abschnitt 7.

ANMERKUNG Für Zwecke der CE-Kennzeichnung dürfen nur die Bezeichnungs- und Etikettierungs-Anforderungen aus dem Anhang ZA.3 angewendet werden.

Anhang A (informativ)

Probenahmeverfahren für die Prüfung

A.1 Allgemeines

Die erforderliche Anzahl von Gipsplatten-Wandbaufertigtafeln, die zur Überprüfung der Übereinstimmung mit den Festlegungen erforderlich ist, sollte einer Produktlieferung entnommen werden.

Der angemessene Umfang der Lieferung ist zwischen den Vertretern der betroffenen Parteien, die auch die Möglichkeit haben sollten, bei der Probenahme anwesend zu sein, zu vereinbaren.

A.2 Probenahmeverfahren

A.2.1 Allgemeines

Zur Probenahme sollte eines der Verfahren nach A.2.2 bzw. A.2.3 gewählt werden.

A.2.2 Entnahme von Stichproben²⁾

Die Stichprobe sollte möglichst dann angewendet werden, wenn jede Tafel aus der Lieferung mit derselben Wahrscheinlichkeit als Probe ausgewählt werden kann.

Je drei Tafeln jeder Art sollten ohne Rücksicht auf ihren Zustand oder ihre Qualität, über die gesamte Lieferung verteilt, entnommen werden.

A.2.3 Repräsentative Probenahme

A.2.3.1 Allgemeines

Wenn das Stichprobenverfahren nicht durchführbar oder ungeeignet ist, z. B. wenn die Tafeln einen großen Stapel bilden, oder es sind Stapel vorhanden, wo nur eine begrenzte Zahl von Tafeln zugänglich ist, sollte eine repräsentative Probenahme durchgeführt werden.

A.2.3.2 Probenahme aus einem Stapel

Die Lieferung sollte in mindestens drei tatsächliche oder gedachte und etwa gleich große Teile unterteilt werden. Aus jedem dieser Stapelteile sollte stichprobenartig je eine Tafel ausgewählt werden, bis die in 5.1 festgelegte Anzahl von Proben erreicht ist.

ANMERKUNG Es wird erforderlich sein, bei der Probenahme einige Teile des Stapels oder der Stapel umzusetzen, um Zugang zu Tafeln innerhalb eines solchen Stapels bei der Probenahme zu ermöglichen.

A.2.3.3 Probenahme aus einer Lieferung gebundener oder verpackter Pakete

Aus der Lieferung sollten mindestens drei Pakete stichprobenartig ausgewählt werden. Die Verpackung um jedes der ausgewählten Pakete sollte entfernt werden und aus jedem Paket eine Tafel stichprobenartig und ohne Rücksicht auf Zustand und Qualität entnommen werden, bis die für die Prüfung erforderliche Anzahl von Proben erreicht ist.

2) Das Stichprobenverfahren ist in der Regel nur anwendbar, wenn die Tafeln aus der Lieferung im losen Zustand (unverpackt) umgestapelt wurden oder wenn sie auf eine Vielzahl kleiner Stapel vor dem Einbau verteilt sind.

Anhang B (normativ)

Einbau und Befestigung für die Prüfung nach EN 13823 (SBI-Prüfung)

B.1 Allgemeines

Die Gipsplatten-Wandbaufertigtafeln sind nach dem nachstehend beschriebenen Verfahren einzubauen und zu befestigen. Die für eine gegebene Dicke der Gipsplatte ermittelten Ergebnisse gelten auch für alle Tafeln, die mit dickeren Platten hergestellt werden.

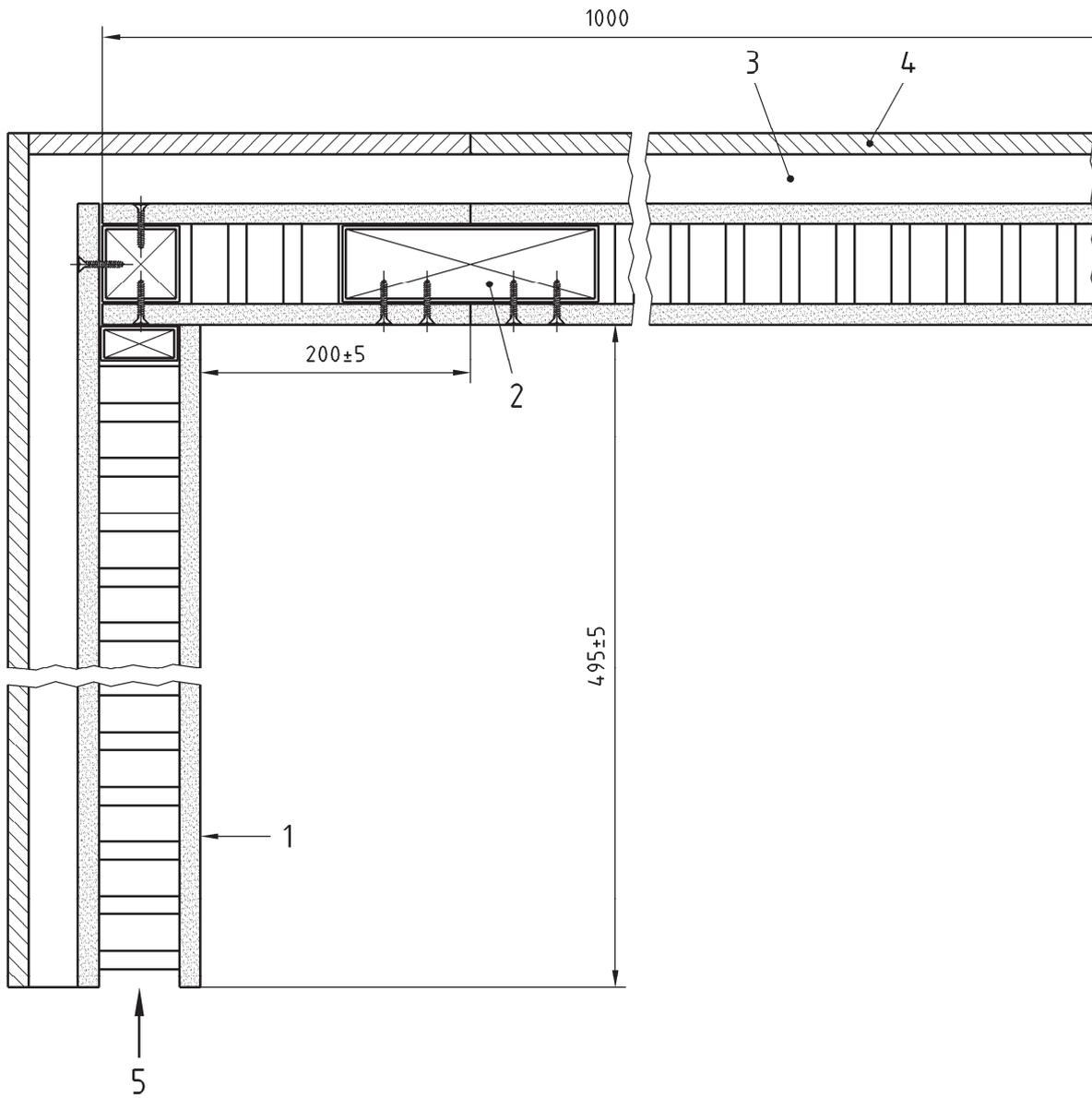
Die Gipsplatten-Wandbaufertigtafeln müssen, an Boden und Decke durch Holzleisten gehalten, frei stehen. Durch die Verbindung zweier Tafeln mit hölzernen Verbindungspflöcken ist eine senkrechte Fuge zu bilden (siehe Bild B.1).

Die mechanische Verbindung erfolgt durch Schrauben, die durch die Gipsplatten in die Verbindungspflöcke geschraubt werden.

Die einzubringenden senkrechten Fugen sind nach Bild B.1 anzuordnen und mit Material für das Verspachteln von Gipsplattenfugen nach EN 13963 zu schließen.

Die Ecke wird dadurch gebildet, dass in die Tafel mit den langen Schenkeln eine Leiste in gesamter Höhe eingepasst wird. Drei Verbindungspflöcke (einer an der obersten Stelle des Probekörpers) werden dann mit Schrauben durch die Gipsplatten auf der Leiste befestigt und die Tafel mit den kurzen Schenkeln auf den Verbindungspflöcken angeordnet.

Der Prüfkörper ist so in die SBI-Prüfapparatur einzubauen, dass zwischen der Calciumsilikat-Platte und dem Prüfkörper ein 40 mm ± 5 mm breiter Lufthohlraum entsteht.

**Legende**

- 1 Gipsplatte
- 2 Holzleiste
- 3 Lufthohlraum
- 4 Calciumsilikat-Untergrund
- 5 (für Wandbaufertigtafel zu ergänzen)

Bild B.1 — Beispiel für die Montage von Wandbaufertigtafel

Anhang ZA (informativ)

Abschnitte dieser Europäischen Norm, die grundlegende Anforderungen oder andere Vorgaben von EG-Richtlinien betreffen

ZA.1 Anwendungsbereich und relevante Eigenschaften

Diese Europäische Norm wurde im Rahmen des Mandates M/106 „Gipsprodukte“ erarbeitet, das dem CEN von der Europäischen Kommission und der Europäischen Freihandelszone erteilt wurde.

Die Abschnitte dieser Europäischen Norm, die in der nachstehenden Tabelle ZA.1 aufgeführt sind, erfüllen die Anforderungen des auf der Grundlage der EG-Bauproduktenrichtlinie (89/106/EWG) erteilten Mandats.

Die Übereinstimmung mit diesen Abschnitten ermöglicht die Annahme der Eignung der in diesem Anhang erfassten Bauprodukte hinsichtlich des darin erwähnten Verwendungszwecks. Es ist auf die die CE-Kennzeichnung begleitenden Angaben hinzuweisen.

WARNHINWEIS — Für die Bauprodukte, die in den Anwendungsbereich dieser Norm fallen, können weitere Anforderungen und EG-Richtlinien, welche die Eignung für den vorgesehenen Zweck nicht beeinflussen, anwendbar sein.

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

ANMERKUNG 2 Eine Informationsdatenbank über europäische und nationale Bestimmungen über gefährliche Stoffe ist auf der Website der Kommission EUROPA: (Zugang über: <http://ec.europa.eu/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 Gipsplatten-Wandbaufertigtafeln für den nachstehend beschriebenen Verwendungszweck fest und gibt die dafür geltenden Abschnitte an (siehe Tabelle ZA.1).

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

| Produkt: | Gipsplatten-Wandbaufertigtafeln | | |
|--|--|--|--|
| Verwendungszweck: | Allgemeiner Hochbau (siehe Abschnitt 1) | | |
| Anforderung/Eigenschaft laut Mandat | Anforderung betreffender Abschnitt dieser Europäischen Norm | Mandatierte Stufe und/oder Klasse | Anmerkungen |
| Brandverhalten (für ungeschützte Einbau-Situationen) | 4.1.1 | A.1 bis F | A.1 bis F |
| Wasserdampfdurchlässigkeit (zur Steuerung der Wasserdampfdiffusion) | 4.3 | – | dimensionslos |
| Biegezugfestigkeit | 4.4 | – | ausgedrückt als Durchbiegung in mm Bemessungswert |
| * Stoßfestigkeit (unter Gebrauchsbedingungen) | 4.2 | – | kJ Eine angegebene Leistung gilt für das System, von dem das Produkt ein Teil ist. |
| * Luftschalldämmung (unter Gebrauchsbedingungen) | 4.5 | – | dB Eine angegebene Leistung gilt für das System, von dem das Produkt ein Teil ist. |
| * Schallabsorption (unter Gebrauchsbedingungen) | 4.6 | – | dimensionslos Eine angegebene Leistung gilt für das System, von dem das Produkt ein Teil ist. |
| Wärmedurchlasswiderstand | 4.7 | – | ausgedrückt als Wärmedurchgang in $W/(m \cdot K)$ |
| * Diese Merkmale sind systemabhängig und werden hinsichtlich des vorgesehenen Verwendungszwecks in den Herstellerunterlagen angegeben. | | | |

Die Anforderungen an eine bestimmte Eigenschaft gelten nicht in den Mitgliedstaaten, in denen keine Bestimmungen für die betreffenden Eigenschaften für den vorgesehenen Verwendungszweck bestehen. In diesem Fall sind Hersteller, die ihre Produkte in diesen Mitgliedstaaten in den Handel bringen wollen, nicht verpflichtet, die Leistung ihres Produktes hinsichtlich der betreffenden Eigenschaft zu bestimmen oder zu deklarieren. In solchen Fällen darf die Angabe „Keine Leistung bestimmt“ (NPD, en: „No Performance Determined“) in den die CE-Kennzeichnung (siehe ZA.3) begleitenden Informationen verwendet werden.

Die Option „Keine Leistung bestimmt“ darf jedoch nicht verwendet werden, wenn die Eigenschaft einem Schwellenwert unterliegt.

ZA.2 Konformitätsbescheinigung und -erklärung für Gipsplatten-Wandbaufertigtafeln

Die Systeme der Konformitätsbescheinigung für die in Tabelle ZA.1 aufgeführten Gipsplatten-Wandbaufertigtafeln, in Übereinstimmung mit der Entscheidung der Europäischen Kommission 95/467/EG, ergänzt durch die Entscheidungen 01/596/EG und 02/592/EG und nach Anhang III des Mandates M 106 „Gipsprodukte“, sind für die angegebenen Verwendungszwecke in der Tabelle ZA.2 angegeben.

Da das Brandverhalten nicht anfällig für eine Änderung während des Herstellungsprozesses für einen gegebenen Tafeltyp ist, kommen nur die Konformitätsbescheinigungsverfahren System 3 und 4 zu Anwendung

Tabelle ZA.2 — Systeme der Konformitätsbescheinigung

| Produkt(e) | Verwendungszweck(e) | Stufe(n) oder Klasse(n) (Brandverhalten von verbundenen Stoffen) | System(e) der Konformitäts- bescheinigung |
|--|--|--|---|
| Gipsplatten-Wand- baufertigtafeln | in Wänden, Trennwänden (oder deren Bekleidungen) Gegenstand von Anforderungen an das Brandverhalten | A1 – A2 – B – C | 3 |
| | | D – E – F | 4 |
| | für vorstehend nicht erwähnte Nutzungsfälle | | 4 |
| System 3: Siehe Richtlinie 89/106/EWG (Bauprodukten-Richtlinie), Anhang III.2.(ii), zweite Möglichkeit. System 4: Siehe Richtlinie 89/106/EWG (Bauprodukten-Richtlinie), 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.3 a) und ZA.3 b) angegeben. Wenn für das Produkt mehrere Verwendungszwecke gelten, sollten die Tabellen im Zusammenhang gelesen werden.

Tabelle ZA.3 a) — Zuordnung der Aufgaben zur Konformitätsbewertung von Gipsplatten-Wandbaufertigtafeln, deren Verwendungszweck Anforderungen zum Brandverhalten unterliegt: Systeme 3 und 4

| Aufgaben | | Inhalt der Aufgabe | | Geltende Abschnitte dieser Norm |
|--|---|--|--|--|
| Aufgaben des Herstellers | Werkseigene Produktionskontrolle (FPC) | Alle wesent- lichen Merkmale nach Tabelle ZA.1 | Brandverhalten wird sichergestellt durch Überwachung: — die eingesetzten Gipsplatten erfüllen die Anforderungen von EN 520 | 6.3 |
| | | | Wasserdampfdurch- lässigkeit ^a | |
| | | | Biegezugfestigkeit Wärmedurchlass- widerstand ^a | |
| Erstprüfung (ITT) durch den Hersteller | Die wesentlichen Merkmale nach Tabelle ZA.1, die nicht von der zugelassenen Stelle geprüft werden | Wasserdampfdurch- lässigkeit ^a Biegezugfestigkeit Wärmedurchlass- widerstand ^a | 6.2.2 | |
| | | | | Erstprüfung (ITT) durch die notifizierte Stelle ^b |
| ^a Prüfung ist möglicherweise entbehrlich, wenn Bemessungswerte verwendet werden. ^b Nur für Produkte unter System 3. | | | | |

Tabelle ZA.3 b) — Zuordnung der Aufgaben zur Konformitätsbewertung von Gipsplatten-Wandbaufertigtafeln für vorstehend nicht genannte Anwendungsfälle: System 4

| Aufgaben | | Inhalt der Aufgabe | | Geltende Abschnitte dieser Norm |
|---|--|---------------------|---|---------------------------------|
| Aufgaben des Herstellers | Werkseigene Produktionskontrolle (FPC) | Wie in Tabelle ZA.1 | Wasserdampfdurchlässigkeit ^a | 6.3 |
| | | | Biegezugfestigkeit | |
| | | | Wärmedurchlasswiderstand ^a | |
| | Erstprüfung (ITT) durch den Hersteller | Wie in Tabelle ZA.1 | Wasserdampfdurchlässigkeit ^a | 6.2.2 |
| | | | Biegezugfestigkeit | |
| | | | Wärmedurchlasswiderstand ^a | |
| ^a Nicht erforderlich, wenn 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. Diese Konformitätserklärung berechtigt den Hersteller, das CE-Zeichen anzubringen. Die Konformitätserklärung muss folgende Angaben enthalten:

- Name und Anschrift des Herstellers oder seines Bevollmächtigten innerhalb des EWR;
- Beschreibung des Produktes (Typ, Kennzeichnung, beabsichtigte Verwendung 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 Produktes gelten (z. B. Maßgaben für die Verwendung unter bestimmten Bedingungen);
- Name und Anschrift der notifizierten Stelle;
- Name und Position der Person, die autorisiert 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. Diese Konformitätserklärung berechtigt den Hersteller, das CE-Zeichen anzubringen. Die Konformitätserklärung muss folgende Angaben enthalten:

- Name und Anschrift des Herstellers oder seines Bevollmächtigten innerhalb des EWR;
- Beschreibung des Produktes (Typ, Kennzeichnung, beabsichtigte Verwendung 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 Produktes gelten (z. B. Maßgaben für die Verwendung unter bestimmte Bedingungen);
- Name und Position der Person, die autorisiert ist, die Erklärung im Namen des Herstellers oder seines Bevollmächtigten zu unterzeichnen.

ANMERKUNG Die Wiederholung von informativen Angaben auf der Konformitätserklärung und der Bescheinigung sollte vermieden werden. Um derartige Wiederholungen zu vermeiden, dürfen Querverweise zwischen den beiden Dokumenten verwendet werden, wenn das eine Dokument zusätzliche Angaben enthält.

Die vorgenannten Konformitätserklärungen sind in der Amtssprache bzw. den Amtssprachen des Mitgliedstaates der EU, in dem das Produkt verwendet werden soll, auszustellen.

ZA.3 CE-Kennzeichnung und Etikettierung

Der Hersteller oder sein autorisierter Vertreter mit Sitz im EWR ist für das Anbringen der CE-Kennzeichnung verantwortlich. Das anzubringende Kennzeichnungssymbol muss mit der Richtlinie 93/68/EWG übereinstimmen und muss auf dem begleitenden Etikett, der Verpackung oder den begleitenden Geschäftsunterlagen (z. B. einem Lieferschein, sichtbar sein. Folgende 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;
- Beschreibung des Produktes: Oberbegriff, Material, Maße sowie vorgesehener Verwendungszweck;
- Angaben zu den wesentlichen Leistungsmerkmalen nach Tabelle ZA.1, die wie folgt anzugeben sind:
 - als deklarierte Werte bzw. (falls zutreffend) als Stufen oder Klassen (einschließlich „bestanden“ bei „bestanden/nicht bestanden“-Anforderungen, falls erforderlich) für alle anzugebenden wesentlichen Leistungsmerkmale nach den Angaben in der Spalte „Anmerkungen in Tabelle ZA.1“;
 - als die „keine Leistung bestimmt“-Angabe für Leistungsmerkmale, die davon betroffen sind;
 - alternativ darf die Normbezeichnung, aus der alle wesentlichen Leistungsmerkmale oder einige davon ersichtlich sind, angegeben werden (wenn die Bezeichnung nur einige Leistungsmerkmale abdeckt, müssen deklarierte Werte für weitere Leistungsmerkmale ergänzt werden).

Die „keine Leistung bestimmt“ (NPD; en: No Performance Determined)-Angabe darf nicht verwendet werden, wenn das Leistungsmerkmal einem Schwellenwert unterliegt. Andererseits darf die „keine Leistung bestimmt“-Angabe verwendet werden, wenn im Bestimmungsland keine gesetzlichen Bestimmungen für dieses Merkmal unter den angegebenen Gebrauchsbedingungen vorliegen. Das CE-Konformitätszeichen muss aus den Buchstaben „CE“ in folgender Form bestehen:



Bild ZA.1 — Beispiel für die CE-Kennzeichnung

- Bei Verkleinerung oder Vergrößerung des CE-Zeichens sind die in der oben angegebenen maßstäblichen Zeichnung enthaltenen Proportionen einzuhalten.
- Die einzelnen Komponenten des CE-Zeichens müssen im Wesentlichen dieselben vertikalen Maße, die nicht kleiner als 5 mm sein dürfen, aufweisen.
- Die gesamte Kennzeichnung muss sich auf dem begleitenden Etikett oder der Verpackung oder den begleitenden Geschäftsunterlagen befinden. Ein Beispiel ist nachstehend angegeben.

| | |
|---|--------------------------------------|
|  | |
| <p>XYZ GmbH Postfach 21, D-1050</p> <p>07</p> <p>EN 13915</p> | |
| <p>Brandverhalten: B-s1,d0 Wasserdampfdurchlasswiderstandszahl: 10 Wärmedurchgang: 0,25 W/(m · K) Biegezugfestigkeit</p> | |
| <p>Luftschalldämmung Stoßfestigkeit Schallabsorption</p> | <p>Siehe Hersteller- angaben</p> |

CE-Konformitätszeichen, bestehend aus dem CE-Symbol nach der Richtlinie 93/68/EWG

Name oder Kennung sowie eingetragene Anschrift des Herstellers

die letzten beiden Ziffern des Jahres, in dem die Kennzeichnung angebracht wurde

Nummer dieser Europäischen Norm

Angaben zu geregelten Leistungsmerkmalen

Für Tafeln, deren Verwendungszweck nicht durch Anhang B abgedeckt ist, müssen die Bedingungen, unter denen die Prüfung durchgeführt wurde, angegeben werden.

Bild ZA.2 — Beispiel für die Angaben zur CE-Kennzeichnung

Zusätzlich zur besonderen Information über gefährliche Stoffe, wie oben angegeben, sollte dem Produkt, soweit gefordert und in der geeigneten Form, eine Dokumentation beigelegt werden, in der jede andere Rechtsvorschrift über gefährliche Stoffe beigelegt wird, deren Einhaltung erforderlich ist. Diese Dokumentation sollte auch jede Information enthalten, die durch die entsprechende Rechtsvorschrift gefordert wird.

ANMERKUNG Europäische gesetzliche Bestimmungen ohne nationale Abweichungen brauchen nicht erwähnt zu werden.

Bei Durchführung der Kennzeichnung nach den vorstehend genannten Festlegungen sind sämtliche CE-Kennzeichnungsanforderungen erfüllt. Eine weitere Dokumentation ist nicht erforderlich.