

DIN EN 14209

DIN

ICS 91.100.10; 91.180

Siehe jedoch Beginn der
Gültigkeit**Hohlkehlleisten aus kartonummanteltem Gips –
Begriffe, Anforderungen und Prüfverfahren;
Deutsche Fassung EN 14209:2005**

Preformed plasterboard cornices –
Definitions, requirements and test methods;
German version EN 14209:2005

Corniches préformées en plâtre revêtues de carton –
Définitions, spécifications et méthodes d'essai;
Version allemande EN 14209:2005

Gesamtumfang 24 Seiten

Normenausschuss Bauwesen (NABau) im DIN

Beginn der Gültigkeit

Diese DIN-EN-Norm ist voraussichtlich vom August 2006 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

Diese Norm EN 14209:2005 wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 241 „Gips und Produkte auf Gipsbasis“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom AFNOR (Frankreich) gehalten wird.

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

Das Diagramm 1 muss bei einer Überarbeitung unter „A.3 Weiterverarbeitung“ um „Faserverstärkte Gipsplatten“ ergänzt werden.

ICS 91.100.10; 91.180

Deutsche Fassung

**Hohlkehlleisten aus Kartonummanteltem Gips —
Begriffe, Anforderungen und Prüfverfahren**

Preformed plasterboard cornices —
Definitions, requirements and test methods

Corniches préformées en plâtre revêtues de carton —
Définitions, spécifications et méthodes d'essai

Diese Europäische Norm wurde vom CEN am 16. September 2004 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 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, Dänemark, Deutschland, Estland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, den Niederlanden, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, 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	6
4 Anforderungen	7
4.1 Brandverhalten	7
4.2 Biegezugfestigkeit (Biegeverhalten)	7
4.3 Freisetzung gefährlicher Stoffe	7
4.4 Zusammensetzung	7
4.5 Form und Maße	8
5 Prüfverfahren	9
5.1 Probenahme	9
5.2 Bestimmung der Maße	9
5.3 Bestimmung der Formgenauigkeit	10
5.4 Bestimmung des Biegeverhaltens	10
6 Konformitätsbewertung	11
6.1 Allgemeines	11
6.2 Typprüfung	11
6.3 Werkseigene Produktionskontrolle (FPC)	12
7 Bezeichnung der Hohlkehlleisten aus kartonummanteltem Gips	13
8 Kennzeichnung, Etikettierung und Verpackung	13
Anhang A (informativ) Probenahmeverfahren für die Prüfung	14
A.1 Allgemeines	14
A.2 Probenahmeverfahren	14
Anhang B (normativ) Einbau und Befestigung für die Prüfung nach EN 13823 (SBI-Prüfung)	15
Anhang ZA (informativ) Abschnitte dieser Europäischen Norm, die Bestimmungen der EU-Bauprodukten-Richtlinie betreffen	16
ZA.1 Anwendungsbereich und relevante Eigenschaften	16
ZA.2 Konformitätsbescheinigung und -erklärung für Hohlkehlleisten aus kartonummanteltem Gips	17
ZA.3 CE-Kennzeichnung und Etikettierung	19
Literaturhinweise	22

Vorwort

Dieses Dokument (EN 14209:2005) 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 Mai 2006, und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis August 2007 zurückgezogen werden.

Dieses Dokument wurde aufgrund eines Mandates der Europäischen Kommission und der Europäischen Freihandelszone an CEN erstellt und unterstützt wesentliche Anforderungen von EU-Richtlinien.

Für die Beziehungen zu EU-Richtlinien siehe den informativen Anhang ZA, der integraler Bestandteil dieser Norm ist.

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

Einleitung

Hohlkehlleisten bestehen aus einem Gipskern, der mit einem festhaftenden, starken und dauerhaften Karton ummantelt ist. Sie sind leistenförmig und schmal, mit unterschiedlichen Ausformungen der Ansichtsseite.

Zusammensetzung und Oberflächenbeschaffenheit sind identisch mit denen von Gipsplatten. Dadurch sind Hohlkehlleisten aus kartonummanteltem Gips besonders geeignet für die Verwendung dort, wo ein passendes Produkt für den gestalteten Übergang zwischen mit Gipsplatten verkleideten oder mit Gipsputz verputzten Wänden und Decken benötigt wird. Hohlkehlleisten können nicht nur Fugen, die das optische Erscheinungsbild beeinträchtigen, verdecken, sondern auch eine dauerhafte und wirksame Abdichtung bilden. Sie sind auch für dekorative und akustische Zwecke einsetzbar.

Hohlkehlleisten aus kartonummanteltem Gips werden mit Gipskleber befestigt oder auf Unterkonstruktionen verschraubt und können unmittelbar oberflächenbehandelt werden.

Die Diagramme 1 und 2 stellen die Beziehung zwischen dieser Norm und dem Normenpaket, das zur Unterstützung der Familie der Gipsprodukte sowie der Familie der Nebenprodukte erstellt wurde, dar.

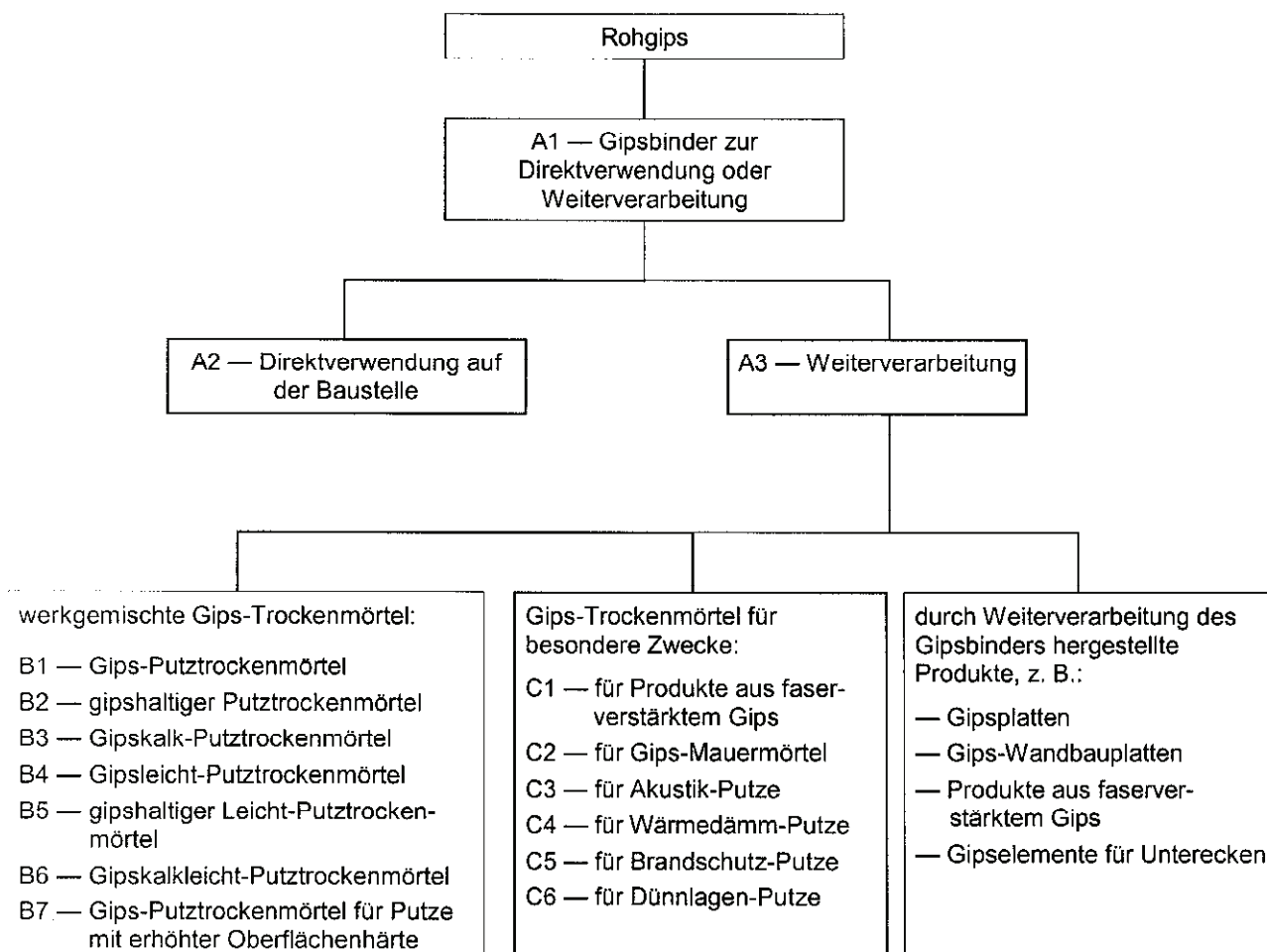


Diagramm 1 — Familie der Gipsprodukte

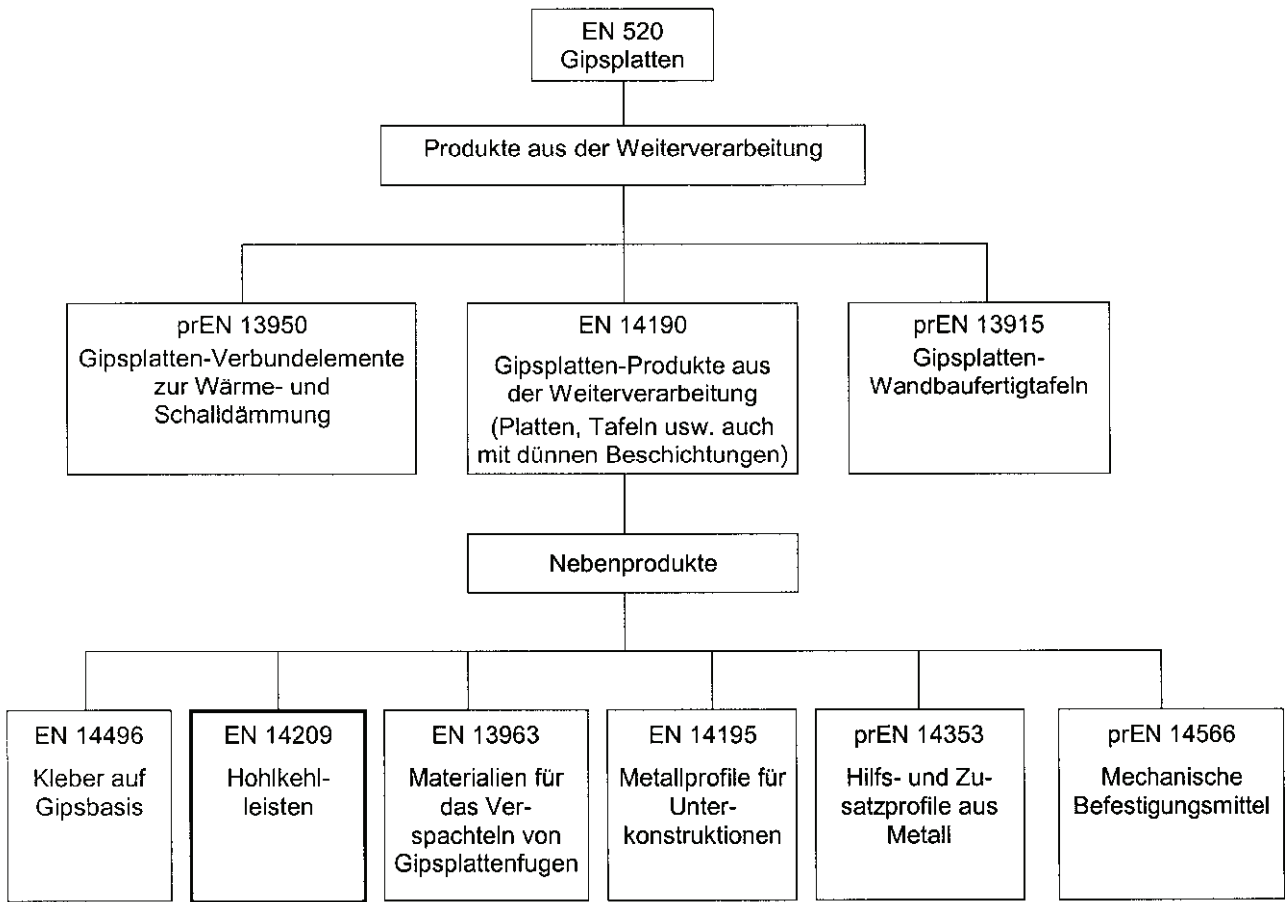


Diagramm 2 — Familie der Nebenprodukte

1 Anwendungsbereich

Diese Europäische Norm legt die Eigenschaften und Leistung von Hohlkehlleisten aus kartonummanteltem Gips, die im Hochbau entweder im Rahmen der ursprünglichen Leistungsbeschreibung oder zur nachträglichen dekorativen Gestaltung des Wand-/Deckenabschlusses in Räumen verwendet werden, fest.

Diese Norm behandelt die Leistungsmerkmale Brandverhalten und Biegezugfestigkeit.

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

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

Diese Norm gilt weder für Hohlkehlleisten aus Gips ohne Kartonummantelung noch für Hohlkehlleisten aus faserverstärktem Gips.

2 Normative Verweisungen

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

prEN 520, *Gipsplatten — Definitionen, Anforderungen und Prüfverfahren.*

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

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

EN 14496, *Kleber auf Gipsbasis für Verbundplatten zur Wärme- und Schalldämmung und Gipsplatten — Begriffe, Anforderungen und Prüfverfahren.*

3 Begriffe

Für die Anwendung dieses Dokumentes gelten die folgenden Begriffe.

3.1

Hohlkehlleiste aus kartonummanteltem Gips

geformte, kartonummantelte Gipsleiste mit ausgeformter Ansichtsseite und stützend ausgebildeten Randbereichen

3.2

Ansichtsseite

in der Regel konkave Fläche oder teilweise konkave Fläche mit weiteren Profilierungen als Verzierung

3.3

Kante

Kante zwischen Ansichtsseite und Rückseitenwinkelfläche, über die die Dicke definiert wird (Abstand AC in Bild 1)

3.4

Rückseitenwinkel

Anordnung der rückseitigen Anschlagflächen unter 90°, um die Anbringung in der Ecke zu vereinfachen

3.5

Ende

Schnittkante der Ablängung

3.6

Deckfläche

durch den jeweiligen angenommenen Schenkel des 90°-Winkels abgedeckte Wand- oder Deckenfläche (Abstand XC in Bild 1)

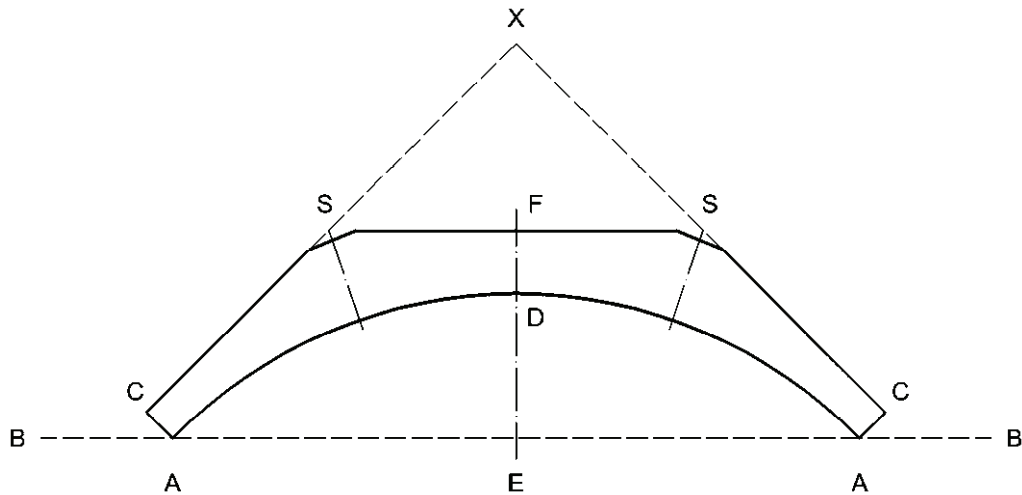


Bild 1 — Beispiel für eine Hohlkehlleiste

4 Anforderungen

4.1 Brandverhalten

Hohlkehlleisten aus kartonummanteltem Gips, die gesetzlichen Vorschriften hinsichtlich Brandschutz unterliegen, sind zu prüfen und nach EN 13501-1 zu klassifizieren.

Hohlkehlleisten aus kartonummanteltem Gips, die nach EN 13823 geprüft werden (SBI-Prüfung), sind für die Prüfung nach Anhang B einzubauen und zu befestigen. Wenn der Hersteller für einen besonderen Verwendungszweck eine bestimmte Leistung fordert, müssen Einbau und Befestigung für diesen Verwendungszweck repräsentativ sein.

4.2 Biegezugfestigkeit (Biegeverhalten)

Die einzelnen Stablängen müssen eine den Einbauempfehlungen entsprechende transport- und einbaugerechte Handhabung ermöglichen. Bei Prüfung nach 5.4 darf die Hohlkehlleiste nicht brechen.

4.3 Freisetzung gefährlicher Stoffe

Die Menge der gefährlichen Stoffe, die von zur Herstellung von Produkten verwendeten Materialien freigegeben wird, darf die in einer das jeweilige Material betreffenden Europäischen Norm angegebenen oder die in nationalen Vorschriften des Bestimmungslandes festgelegten Grenzwerte nicht überschreiten.

4.4 Zusammensetzung

Hohlkehlleisten aus kartonummanteltem Gips sind aus den gleichen Bestandteilen herzustellen wie Gipsplatten nach EN 520. Der Karton muss zur Oberflächenbehandlung geeignet oder mit einer solchen versehen sein. Die auf der Rückseite der Hohlkehlleiste aneinander stoßenden Kartonkanten werden in der Regel mit selbstklebendem Papierstreifen verklebt. Der Gipskern darf Zusatzmittel, Zuschläge und/oder Fasern enthalten.

4.5 Form und Maße

4.5.1 Allgemeines

Hohlkehlleisten aus kartonummanteltem Gips werden in verschiedenen Deckbreiten, Längen und Profilformen in den vom Hersteller angegebenen Nennmaßen hergestellt. Die nachfolgend angegebenen Buchstabenbezeichnungen beziehen sich auf Bild 1.

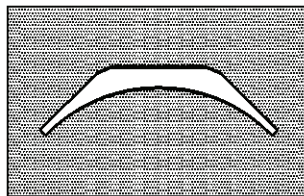
4.5.2 Form

Hohlkehlleisten aus kartonummanteltem Gips sind über ihre Länge mit gleich bleibendem Profil und in konstanter Dicke so herzustellen, dass wenn diese nach dem Zuschneiden aneinander gestoßen werden, Form und Dicke beider Enden übereinstimmen. Die Enden müssen verarbeitungsfertig, scharfkantig und sauber geschnitten sein.

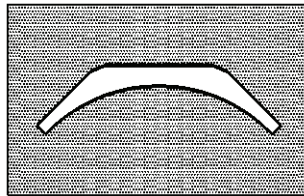
4.5.3 Ansichtsseite

Ansichtsseite und Kanten müssen frei von Unebenheiten, Rillen, Hohlräumen, Blasen, Graten, Kratzern und Verfärbungen sein.

Bei der Prüfung nach 5.3 muss der Abstand ED innerhalb der Grenzabmaße von ± 1 mm liegen.



a) Kleinmaß



b) Größtmaß

Bild 2 — Umriss-Schablone

4.5.4 Rückseitenwinkel

Der Rückseitenwinkel, (CXS), der für das Ansetzen der Hohlkehlleisten am Wand-/Deckenabschluss von Bedeutung ist, darf bei der Prüfung nach 5.3 nicht weniger als 90° betragen.

4.5.5 Seitenform

Bei der Prüfung nach 5.3 muss die Seitenform (DAC) dem vorgegebenen Profil, z. B. rechteckig, abgeflacht oder abgerundet, entsprechen.

4.5.6 Breite der Ansichtsseite

Bei der Prüfung nach 5.3 muss die Breite der Ansichtsseite des Produktes (AA) innerhalb der Grenzabmaße von 2 mm liegen.

4.5.7 Dicke

Die Dicke der Hohlkehleiste sollte abgestimmt sein auf die Ausgangsstoffe, die Zusammensetzung und die Profilausbildung, die zusammen die gewünschte Form ergeben, die Handhabung und Befestigung erleichtert. Bei der Messung nach 5.2.1 muss der Hauptbereich des Profils (DF) eine Dicke von mindestens 9,5 mm aufweisen, wobei es erforderlich sein kann, dass er dicker als der Bereich (AC) ist, der eine Dicke von mindestens 5,5 mm aufweisen muss.

4.5.8 Länge

Die Länge ist nach 5.2.2 zu messen und mit der Nennlänge zu vergleichen. Die Maßabweichungen dürfen $^{+20}_0$ mm nicht überschreiten.

4.5.9 Rechtwinkligkeit und Zustand der Enden

Die Profile müssen verarbeitungsfertig, rechtwinklig und sauber geschnitten sein.

5 Prüfverfahren

5.1 Probenahme

Mindestens drei Hohlkehleisten sind nach 5.2.1, 5.2.2 und 5.3 zu prüfen.

5.2 Bestimmung der Maße

5.2.1 Dicke

5.2.1.1 Kurzbeschreibung

An jedem Prüfkörper wird die Dicke des Hauptteils (DF) und des Seitenteils (AC) an drei verschiedenen Stellen gemessen.

5.2.1.2 Geräte

Mikrometer (Messschieber), das Ablesungen auf 0,01 mm ermöglicht.

5.2.1.3 Durchführung

Die Dicke zwischen den Oberflächen der Haupt- und Seitenteile ist an repräsentativen Stellen zu messen.

5.2.1.4 Angabe der Ergebnisse

Je Länge sind drei Messwerte für die Dicke jedes Haupt- und Seitenteils aufzuzeichnen. Alle drei Prüfkörper müssen 4.5.7 erfüllen.

5.2.2 Länge

5.2.2.1 Kurzbeschreibung

Die Länge des Prüfkörpers wird gemessen und mit den zulässigen Grenzabmaßen verglichen.

5.2.2.2 Geräte

- a) Ebene Fläche;
- b) Metalllineal, das Ablesungen auf 1,0 mm ermöglicht.

5.2.2.3 Durchführung

Der Prüfkörper ist auf die ebene Fläche zu legen, und seine Länge ist zu messen.

5.2.2.4 Angabe der Ergebnisse

Die Messergebnisse für die drei Prüfkörper sind zu registrieren. Alle Prüfkörper müssen 4.5.8 erfüllen.

5.3 Bestimmung der Formgenauigkeit

5.3.1 Kurzbeschreibung

Präzision, Symmetrie und Winkel des Profils werden über die Länge jedes Prüfkörpers bestimmt.

5.3.2 Geräte

Aus zwei Umrissen bestehende Schablonen des Hohlkehlleisten-Profilquerschnitts, die aus einer formfesten dünnen Kunststoff- oder Aluminiumplatte geschnitten wurden. Ein Umriss wird nach dem unteren Grenzabmaß, der andere nach dem oberen Grenzabmaß zugeschnitten (siehe Bild 2).

5.3.3 Durchführung

Die Schablonen sind nacheinander auf ein Ende des Prüfkörpers zu stecken und über die gesamte Länge des Prüfkörpers zu ziehen, um zu überprüfen, ob der Prüfkörper den Form-Vorgaben entspricht, wobei auch die Freiheit von Unebenheiten oder Rillen auf der Ansichtsseite CADAC festzustellen ist.

5.3.4 Angabe der Ergebnisse

Die Prüfergebnisse für alle drei Prüfkörper sind zu registrieren. Alle Prüfkörper müssen die Anforderungen nach 4.5.2 erfüllen.

5.4 Bestimmung des Biegeverhaltens

5.4.1 Kurzbeschreibung

Nachweis der Fähigkeit des Prüfkörpers in Lieferlänge dem Bruch unter Eigengewicht zu widerstehen.

5.4.2 Geräte

- a) Waage mit einem Wägebereich bis 10 kg, die eine Ablesung auf 1 g ermöglicht.
- b) Stoppuhr mit einem Messbereich von 5 min.
- c) Zwei zylindrische Stahlaufleger mit einem Durchmesser von (25 ± 5) mm und einer Mindestlänge von 200 mm, die waagrecht und parallel zueinander angeordnet und an einem Ende oder an beiden Enden so befestigt sind, dass sie in einem Abstand von 1,5 m fixiert werden können. Die Anordnung sollte auch für die Prüfung von Hohlkehlleisten mit maximaler Länge geeignet sein.

5.4.3 Durchführung

Die Prüfkörper sind bei (23 ± 2) °C und einer relativen Luftfeuchte von (50 ± 5) % bis zur Massenkonstanz $\pm 0,5$ % zu konditionieren und auf 1 g zu wägen. Die Prüfung ist unmittelbar danach durchzuführen.

Der Prüfkörper ist für mindestens 5 min mittig so auf die Auflager zu legen, dass die Seite (ST) sie berührt und beide Enden überhängen.

Falls ein Prüfkörper bricht, ist dies zu registrieren.

5.4.4 Angabe der Ergebnisse

Die Messergebnisse für die drei Prüfkörper sind zu registrieren. Alle Prüfkörper müssen die Anforderung nach 4.2 erfüllen.

6 Konformitätsbewertung

6.1 Allgemeines

Die Übereinstimmung von Hohlkehlleisten aus kartonummanteltem Gips mit den Anforderungen nach dieser Norm und mit den festgelegten Werten (einschließlich Klassen) ist nachzuweisen durch:

- Erstprüfung (ITT, en Initial Itype Testing) des Produktes,
- werkseigene Produktionskontrolle (FPC, en Factory Production Control).

Zum Zweck der Prüfung dürfen Hohlkehlleisten aus kartonummanteltem Gips in Familien zusammengefasst werden, wenn vorausgesetzt werden kann, dass der gewählte Kennwert für alle Hohlkehlleisten innerhalb dieser Familie gilt.

Die Entscheidung hinsichtlich der Produkte bzw. Merkmale die zu einer Familie gehören, 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 fünf Jahre vom Hersteller aufzubewahren.

6.2.2 Erstprüfung (ITT)

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

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

Prüfungen, die zu einem früheren Zeitpunkt nach dieser 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:

- wenn die Freigabe gefährlicher Stoffe indirekt durch Kontrolle der Inhaltsmenge des betreffenden Stoffes beurteilt werden kann;
- wenn Bemessungswerte verwendet werden.

6.2.3 Weitere Typprüfungen

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

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 zur werkseigenen Produktionskontrolle muss aus Durchführungsverfahren, regelmäßigen Inspektionen sowie Prüfungen und/oder Beurteilungen mit den entsprechenden Ergebnissen bestehen, so dass Roh- und weitere 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 Norm abgestimmt ist, gilt als konform mit den oben aufgeführten Festlegungen.

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 werden, sind zu protokollieren und für die Zeit aufzubewahren, die im Verfahren zur werkseigenen Produktionskontrolle 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 von Nicht-Konformität des Produktes vorzubeugen oder bei festgestellter Nicht-Konformität Maßnahmen einzuleiten haben, sowie für Personen, die Konformitätsprobleme aufzudecken und zu registrieren haben. Personen, die die Produktkonformität beeinflussende Arbeiten durchführen, müssen auf Grund entsprechender Schulung, Training, Fachkenntnis und Erfahrung kompetent sein. Hierüber sind Berichte aufzubewahren.

6.3.3 Ausrüstung

a) Prüfung

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

b) Herstellung

Die gesamte, im Herstellungsprozess verwendete Ausrüstung ist regelmäßig zu überprüfen und zu warten, so dass 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 7.5.1 und 7.5.2 von EN ISO 9001:2000 gelten die Anforderungen dieses Abschnittes als erfüllt.

6.3.6 Rückverfolgbarkeit und Kennzeichnung

Einzelprodukte, Produktstapel oder -packungen müssen hinsichtlich ihres Herstellungsursprungs erkennbar und zurückverfolgbar 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 Abschnittes 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. Solche Fälle sind zu protokollieren, sobald sie auftreten, und die Berichte sind für die Zeit aufzubewahren, die in den dokumentierten Verfahren des Herstellers angegeben sind.

6.3.8 Korrekturmaßnahmen

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

6.3.9 Weitere 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 Hohlkehlleisten aus kartonummanteltem Gips

Hohlkehlleisten aus kartonummanteltem Gips sind wie folgt zu bezeichnen:

- a) mit den Wörtern „Hohlkehlleiste aus kartonummanteltem Gips“;
- b) Verweisung auf diese Europäische Norm EN 14209;
- c) Produktbeschreibung des Herstellers;
- d) Maße in Millimeter in der Reihenfolge:
 - Deckfläche;
 - Länge.

BEISPIEL FÜR DIE BEZEICHNUNG:

Hohlkehlleiste aus kartonummanteltem Gips, EN 14209, Gipsplatten-Kehlleiste 100, 3000

8 Kennzeichnung, Etikettierung und Verpackung

Hohlkehlleisten aus kartonummanteltem Gips, die diese Europäischen Norm erfüllen, sind auf dem Produkt oder dem begleitenden Etikett oder der Verpackung oder den Begleitdokumenten (z. B. Lieferschein) wie folgt deutlich zu kennzeichnen:

- a) Verweisung auf diese Europäische Norm EN 14209;
- b) Name, Handelsmarke oder sonstige Kennung des Herstellers der Hohlkehlleiste aus kartonummanteltem Gips;
- c) Herstellungsdatum, das auch kodiert angegeben werden darf;
- d) Möglichkeit der Identifizierung der Hohlkehlleisten aus kartonummanteltem Gips und der Zuordnung zu ihrer in Abschnitt 7 festgelegten Bezeichnung.

ANMERKUNG Sofern auch die CE-Kennzeichnung die vorgenannten Angaben erfordert, gelten bei Erfüllung der CE-Kennzeichnung auch die Anforderungen dieses Abschnittes als erfüllt.

Anhang A (informativ)

Probenahmeverfahren für die Prüfung

A.1 Allgemeines

Die erforderliche Anzahl von Hohlkehlleisten aus kartonummanteltem Gips, die zur Überprüfung der Übereinstimmung mit den Festlegungen erforderlich ist, sollte aus einer Lieferung von Produkten entnommen werden.

Die angemessene Größe der Lieferung ist zwischen den Vertretern aller beteiligten 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 Stichprobenverfahren¹⁾

Das Stichprobenverfahren ist möglichst dann anzuwenden, wenn jede Hohlkehlleiste der Lieferung mit derselben Wahrscheinlichkeit als Probe ausgewählt werden kann.

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

A.2.3 Repräsentatives Probenahmeverfahren

A.2.3.1 Allgemeines

Wenn das Stichprobenverfahren nicht durchführbar oder ungeeignet ist, z. B. wenn die Hohlkehlleisten einen großen Stapel bilden oder es sind Stapel vorhanden, wo nur einzelne Produkte zugänglich sind, 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 Hohlkehlleiste ausgewählt werden, bis die in 5.1 festgelegte Anzahl von Proben erreicht ist.

ANMERKUNG Es wird erforderlich sein, bei der Probenahme einige Teile der (des) Stapel(s) umzusetzen, um Zugang zu Hohlkehlleisten innerhalb solcher Stapel bei der Probenahme zu ermöglichen.

A.2.3.3 Probenahme aus einer Lieferung unreifer Pakete

Aus der Lieferung sind mindestens drei Pakete stichprobenartig auszuwählen. Die Verpackung der Hohlkehlleisten ist zu entfernen. Danach ist aus jedem Paket stichprobenartig eine Hohlkehlleiste ohne Rücksicht auf Zustand und Qualität zu entnehmen, bis die für die Prüfung erforderliche Anzahl von Hohlkehlleisten erreicht ist.

1) Das Stichprobenverfahren ist in der Praxis nur anwendbar, wenn die Hohlkehlleisten der Lieferung im losen Zustand (nicht zusammengepackt) bewegt werden oder wenn sie auf eine Vielzahl für den Einbau vorgesehener kleiner Stapel unterteilt sind.

Anhang B (normativ)

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

Die Hohlkehlleisten aus kartonummanteltem Gips sind nach dem nachfolgend beschriebenen Verfahren einzubauen und zu befestigen. Ergebnisse aus der Prüfung mit einem gegebenen Untergrund gelten auch für sämtliche Untergründe, die die gleiche oder eine bessere Leistung im Brandverhalten aufweisen.

Die Hohlkehlleisten aus kartonummanteltem Gips sind an dem Untergrund mit einem Kleber auf Gipsbasis nach EN 14496 in der Innenecke zwischen den beiden Eckflächen des Gerätes zu befestigen. Dieser Winkel entspricht dem Winkel zwischen Wand und Decke, wo die Hohlkehlleiste in der Regel eingebaut werden soll.

Bei Verwendung von Untergründen nach EN 520, Anhang C gilt die sich daraus ergebende Klassifizierung auch für den in EN 520, Anhang C angegebenen Bereich.

Bei Verwendung eines anderen Untergrundes gelten die Ergebnisse nur für diesen Untergrund.

Anhang ZA (informativ)

Abschnitte dieser Europäischen Norm, die Bestimmungen der EU-Bauprodukten-Richtlinie betreffen

ZA.1 Anwendungsbereich und relevante Eigenschaften

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

Die in Tabelle ZA.1 aufgeführten Abschnitte dieser Norm erfüllen die Anforderungen des Mandates, das im Rahmen der EU-Bauproduktenrichtlinie (89/106/EWG) erteilt wurde.

Die Übereinstimmung mit den Abschnitten dieser Norm ermöglicht die Annahme der Eignung der in diesem Anhang angegebenen Hohlkehlleisten aus kartonummanteltem Gips hinsichtlich des darin erwähnten Verwendungszwecks. Es ist auf die die CE-Kennzeichnung begleitenden Angaben hinzuweisen.

WARNHINWEIS — Für Hohlkehlleisten aus kartonummanteltem Gips, die in den Anwendungsbereich dieser Norm fallen, können weitere Anforderungen und EU-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 der Norm fallen, gelten (z. B. umgesetzte europäische Rechtsvorschriften und nationale Rechts- und Verwaltungsvorschriften). Um die Bestimmungen der EU-Bauproduktenrichtlinie zu erfüllen, ist es notwendig, diese Anforderungen, sofern sie Anwendung finden, ebenfalls einzuhalten.

ANMERKUNG 2 Eine Informations-Datenbank über europäische und nationale Bestimmungen über geregelte Stoffe ist auf der Website der Kommission EUROPA (Zugang über <http://europa.eu/int/comm/enterprise/construction/internal/dangshub/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 Hohlkehlleisten aus kartonummanteltem Gips für den nachfolgend beschriebenen Verwendungszweck fest und gibt die dafür geltenden Abschnitte an (siehe Tabelle ZA.1).

Tabelle ZA.1 — Anwendungsbereich und Abschnitte hinsichtlich der Anforderungen, die für die CE-Kennzeichnung relevant sind

Produkt: Hohlkehlleisten aus kartonummanteltem Gips			
Verwendungszweck: Allgemeiner Hochbau (Siehe Abschnitt 1)			
Wesentliche Merkmale laut Mandat	Anforderungen betreffende Abschnitte dieser Norm	Mandatierte Stufe(n) und/oder Klasse(n)	Anmerkungen
Brandverhalten (für ungeschützte Einbausituationen)	4.1	A1 bis F	A1 bis F
Biegezugfestigkeit	4.2	—	N (Newton) Schwellenwert wird als Biegeverhalten ausgedrückt

Die Anforderungen an ein bestimmtes wesentliches Merkmal gelten nicht in denjenigen Mitgliedstaaten, in denen keine gesetzliche Bestimmung für dieses Merkmal für den vorgesehenen Verwendungszweck des Produktes besteht. 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 ermittelt“ (NPD, en „No Performance Determined“) in den Angaben zur CE-Kennzeichnung verwendet werden.

Die NPD-Option darf jedoch nicht verwendet werden, wenn das Merkmal einem Schwellenwert unterliegt.

ZA.2 Konformitätsbescheinigung und -erklärung für Hohlkehlleisten aus kartonummanteltem Gips

Die Systeme für die Konformitätsbescheinigung von Hohlkehlleisten aus kartonummanteltem Gips in Übereinstimmung mit der Kommissionsentscheidung 95/467/EG, nach Anhang III des Mandats M/106 „Gipsprodukte“ sind für den vorgesehenen Verwendungszweck und relevante Stufen oder Klassen in Tabelle ZA.2 angegeben.

Tabelle ZA.2 — Systeme der Konformitätsbescheinigung

Produkt(e)	Verwendungszweck(e)	Merkmale	System der Konformitätsbescheinigung
Hohlkehlleisten aus kartonummanteltem Gips	In allen Anwendungsfällen, in denen Anforderungen zum Brandverhalten gelten.	Brandverhalten	3
		Biegezugfestigkeit	4
	In oben nicht erwähnten Anwendungsfällen	Biegezugfestigkeit	4
System 3: Siehe Richtlinie 89/106/EWG (BPR), Anhang III.2(ii), Möglichkeit 2.			
System 4: Siehe Richtlinie 89/106/EWG (BPR), Anhang III.2(ii), Möglichkeit 3.			

Die Aufteilung der Aufgaben zwischen Hersteller und notifizierter Stelle ist für die angegebenen vorgesehenen Verwendungszwecke in den Tabellen ZA.3a und Za.3b enthalten. Wenn für das Produkt mehrere Verwendungszwecke gelten, sollten die Tabellen im Zusammenhang gelesen werden.

Tabelle ZA.3a — Zuordnung der Aufgaben zur Konformitätsbewertung von Hohlkehlleisten aus kartonummanteltem Gips, deren Anwendungszweck Anforderungen zum Brandverhalten unterliegt: Systeme 3 und 4

Aufgaben		Aufgabeninhalt		geltende Abschnitte dieser Norm
Aufgaben des Herstellers	werkseigene Produktionskontrolle (FPC)	Alle wesentlichen Merkmale nach Tabelle ZA.1	Brandverhalten ist sichergestellt durch Kontrolle der flächenbezogenen Masse und des Inhaltes an organischen Zusätzen des Kartons	6
	Erstprüfung (ITT)	Die wesentlichen Merkmale nach Tabelle ZA.1, die nicht durch die notifizierte Stelle geprüft werden.	Biegezugfestigkeit	
Biegezugfestigkeit				
Aufgaben der notifizierten Stelle ^a	Erstprüfung (ITT)	Brandverhalten		

^a Nur für Produkte nach System 3.

Tabelle ZA.3b — Zuordnung der Aufgaben zur Konformitätsbewertung von Hohlkehlleisten aus kartonummanteltem Gips für vorstehend nicht genannte Verwendungszwecke: System 4

Aufgaben		Aufgabeninhalt		geltende Abschnitte dieser Norm
Aufgaben des Herstellers	werkseigene Produktionskontrolle (FPC)	wie Tabelle ZA.1	Biegezugfestigkeit	6
	Erstprüfung (ITT)	wie Tabelle ZA.1	Biegezugfestigkeit	

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-Kennzeichen 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 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-Kennzeichen anzubringen. Die Konformitätserklärung muss folgende Angaben enthalten:

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

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

Die vorgenannte Konformitätserklärung und -Bescheinigung sind in der Amtssprache bzw. in den Amtssprachen des Mitgliedstaates der EU, in dem das Produkt verwendet werden soll, auszustellen.

ZA.3 CE-Kennzeichnung und Etikettierung

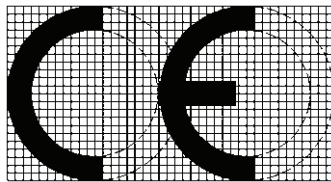
Der Hersteller oder sein autorisierter Vertreter mit Sitz im EWR ist für das Anbringen der CE-Kennzeichnung verantwortlich. Das anzubringende Kennzeichnungssymbol muss mit der Richtlinie 93/68/EWG übereinstimmen und muss direkt auf der Hohlkehlleiste aus kartonummanteltem Gips sichtbar sein (oder, falls dies nicht möglich ist, auf dem begleitenden Etikett, auf der Verpackung oder in den Geschäftsunterlagen, z. B. Lieferschein). Folgende Angaben müssen das CE-Kennzeichnungssymbol begleiten:

- Name oder Kennung sowie eingetragene Anschrift des Herstellers;
- die letzten beiden Ziffern des Jahres, in dem die Kennzeichnung angebracht wurde;
- Verweisung auf diese Europäische Norm EN 14209;
- Produktbeschreibung: 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 Stufe oder Klasse (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 ermittelt“-Angabe für Leistungsmerkmale, die davon betroffen sind;
 - als Alternative (eine) genormte Bezeichnung(en) aus der (denen) alle wesentlichen Leistungsmerkmale oder einige davon ersichtlich sind (wenn die Bezeichnung nur einige Leistungsmerkmale abdeckt, müssen deklarierte Werte für weitere Leistungsmerkmale ergänzt werden).

Die „keine Leistung ermittelt“-Angabe darf nicht verwendet werden, wenn das Leistungsmerkmal einem Schwellenwert unterliegt. Andererseits darf die „keine Leistung ermittelt“-Angabe verwendet werden, wenn im Bestimmungsland keine gesetzlichen Bestimmungen für dieses Merkmal unter den angegebenen Gebrauchsbedingungen vorliegen.

EN 14209:2005 (D)

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 einzelnen Komponenten des CE-Kennzeichens müssen im Wesentlichen dieselben vertikalen Maße, die nicht kleiner als 5 mm sein dürfen, aufweisen.

Beispiel für die Kennzeichnung der Hohlkehlleiste selbst:



CE-
Konformitätskennzeichnung

XYZ GmbH

*Name oder Kennung
des Herstellers*

DIN EN 14209

*Nummer dieser Europäi-
schen Norm*

A2 – s1, d0

Brandverhalten

und zusätzlich muss die vollständige Kennzeichnung auf dem begleitenden Etikett, auf der Verpackung oder den begleitenden Geschäftsunterlagen angebracht werden. Siehe nachfolgendes Beispiel:

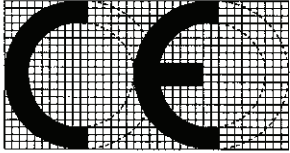
 <p>xyz GmbH Postfach 21, D-1000</p> <p>06</p> <p>EN 14209</p> <p>Hohlkehlleisten aus kartonummantelten Gips für den Allgemeinen Hochbau</p> <p>Brandverhalten: A2 — s1,d0</p> <p>Biegezugfestigkeit: bestanden</p> <p>Gefährliche Stoffe: NPD (keine Leistung ermittelt) oder Stoff „x“ weniger als „y“ ppm</p>	<p><i>CE-Kennzeichnung bestehend aus dem CE-Symbol nach der Richtlinie 93/68/EWG</i></p> <p><i>Name oder Kennung sowie eingetragene Adresse des Herstellers</i></p> <p><i>Die letzten beiden Ziffern des Jahres, in dem die Kenn- zeichnung angebracht wurde</i></p> <p><i>Nummer der Europäischen Norm</i></p> <p><i>Angaben zu geregelten Eigenschaften</i></p> <p><i>ANMERKUNG Bei Hohlkehlleisten unter Anwendungs- bedingungen, die nicht Anhang B entsprechen, sind die Be- dingungen anzugeben, unter denen die Prüfung durchgeführt wurde.</i></p>
---	--

Bild ZA.1 — Beispiel für die Information in der CE- Kennzeichnung

ANMERKUNG Zusätzlich zu besonderen Angaben über geregelte Stoffe, wie oben angegeben, sollte dem Produkt, soweit gefordert und in geeigneter Form, eine Dokumentation beigelegt werden, in der alle weiteren Rechtsvorschriften über geregelte Stoffe enthalten sind, deren Einhaltung erforderlich ist. Diese Dokumentation sollte auch jede Information enthalten, die durch die entsprechende Rechtsvorschrift gefordert wird. 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.

Literaturhinweise

- [1] EN ISO 9001:2000, *Qualitätsmanagementsysteme — Anforderungen (ISO 9001:2000)*
- [2] EN 13279–1, *Gipsbinder und Gips-Trockenmörtel — Teil 1: Definitionen und Anforderungen*
- [3] EN 13501-2, *Klassifizierung von Bauprodukten und Bauarten zu ihrem Brandverhalten — Teil 2: Klassifizierung mit den Ergebnissen aus den Feuerwiderstandsprüfungen, mit Ausnahme von Lüftungsanlagen*