

DIN EN 14353

ICS 91.100.10

Siehe jedoch Beginn der
Gültigkeit**Hilfs- und Zusatzprofile aus Metall zur Verwendung mit Gipsplatten –
Begriffe, Anforderungen und Prüfverfahren;
Deutsche Fassung EN 14353:2007**

Metal beads and feature profiles for use with gypsum plasterboards –
Definitions, requirements and test methods;
German version EN 14353:2007

Cornières et profilés métalliques pour plaques de plâtre –
Définitions, spécifications et méthodes d'essai;
Version allemande EN 14353:2007

Gesamtumfang 30 Seiten

Normenausschuss Bauwesen (NABau) im DIN

Beginn der Gültigkeit

Diese DIN-EN-Norm ist voraussichtlich vom 2008-09-01 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 14353:2007) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 241 „Gips und Produkte auf Gipsbasis“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom AFNOR (Frankreich) gehalten wird.

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

ICS 91.100.10

Deutsche Fassung

**Hilfs- und Zusatzprofile aus Metall zur Verwendung
mit Gipsplatten —
Begriffe, Anforderungen und Prüfverfahren**

Metal beads and feature profiles for use with gypsum
plasterboards —
Definitions, requirements and test methods

Cornières et profilés métalliques pour plaques de plâtre —
Définitions, spécifications et méthodes d'essai

Diese Europäische Norm wurde vom CEN am 18. November 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	8
4.1 Brandverhalten.....	8
4.2 Biegezugfestigkeit (ausgedrückt als Biegeverhalten)	8
4.3 Freisetzung von gefährlichen Stoffen	8
4.4 Zusätzliche technische Anforderungen	8
4.5 Schutzüberzug	8
4.6 Funktionelle Anforderungen.....	9
4.7 Maße und Grenzabmaße	9
5 Prüfverfahren	12
5.1 Probenahme	12
5.2 Bestimmung der Maße	12
5.3 Profilabmessungen	14
5.4 Breite des Schenkels.....	15
5.5 Offene Fläche des Schenkels	15
5.6 Bestimmung des Dehnungs- und des Bewegungsmaßes	16
5.7 Bestimmung der Bruchfestigkeit von Kartonstreifen	17
5.8 Bestimmung des Biegeverhaltens	17
6 Konformitätsbewertung	18
6.1 Allgemeines	18
6.2 Erstprüfung	18
6.3 Werkseigene Produktionskontrolle	18
7 Bezeichnung.....	19
8 Kennzeichnung, Etikettierung und Verpackung.....	20
Anhang A (normativ) Probenahmeverfahren für die Prüfung	21
A.1 Allgemeines.....	21
A.2 Probenahmeverfahren.....	21
Anhang ZA (informativ) Abschnitte dieser Europäischen Norm, die Bestimmungen der EG- Bauproduktenrichtlinie betreffen	22
ZA.1 Anwendungsbereich und wesentliche Merkmale.....	22
ZA.2 Verfahren für die Konformitätsbescheinigung von Hilfs- und Zusatzprofilen aus Metall.....	23
ZA.3 CE-Kennzeichnung und Etikettierung	26
Literaturhinweise	28

Vorwort

Dieses Dokument (EN 14353:2007) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 241 „Gips und Gipsprodukte“ 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 Juni 2008, und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis September 2009 zurückgezogen werden.

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

Für die Beziehungen zu EG-Richtlinien siehe informativen Anhang ZA, der integraler Bestandteil dieses Dokumentes ist.

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

Hilfs- und Zusatzprofile aus Metall werden in einer Vielzahl von Größen und Formen hergestellt. Sie werden durch Kaltverformen aus unlegiertem Flussstahlblech, mit unterschiedlichen Schutzüberzügen, oder durch Extrudieren oder Kaltverformen aus Aluminium hergestellt. Einige der Hilfsprofile sind mit einem Kartonstreifen versehen, damit sie eingespachtelt werden können. Aufgrund der verwendeten Materialien, der Beschaffenheit und mechanischen Eigenschaften eignen sie sich insbesondere dazu, die physikalischen Eigenschaften zu sichern und/oder dekorative Lösungen bei Gipsplatten-Bauteilen zu verbessern.

Hilfs- und Zusatzprofile aus Metall dürfen auf unterschiedliche Weise an Gipsplatten befestigt werden und sie dürfen eine dekorative Beschichtung haben, dekorativ behandelt werden oder durch Verspachtelung abgedeckt und dann gestrichen oder tapeziert werden.

Die Bilder 1 und 2 zeigen die Beziehung zwischen dieser Norm und der Normenreihe, die zur Unterstützung der Gipsplatten erarbeitet wurden.



Bild 1 — Familie der Gipsprodukte

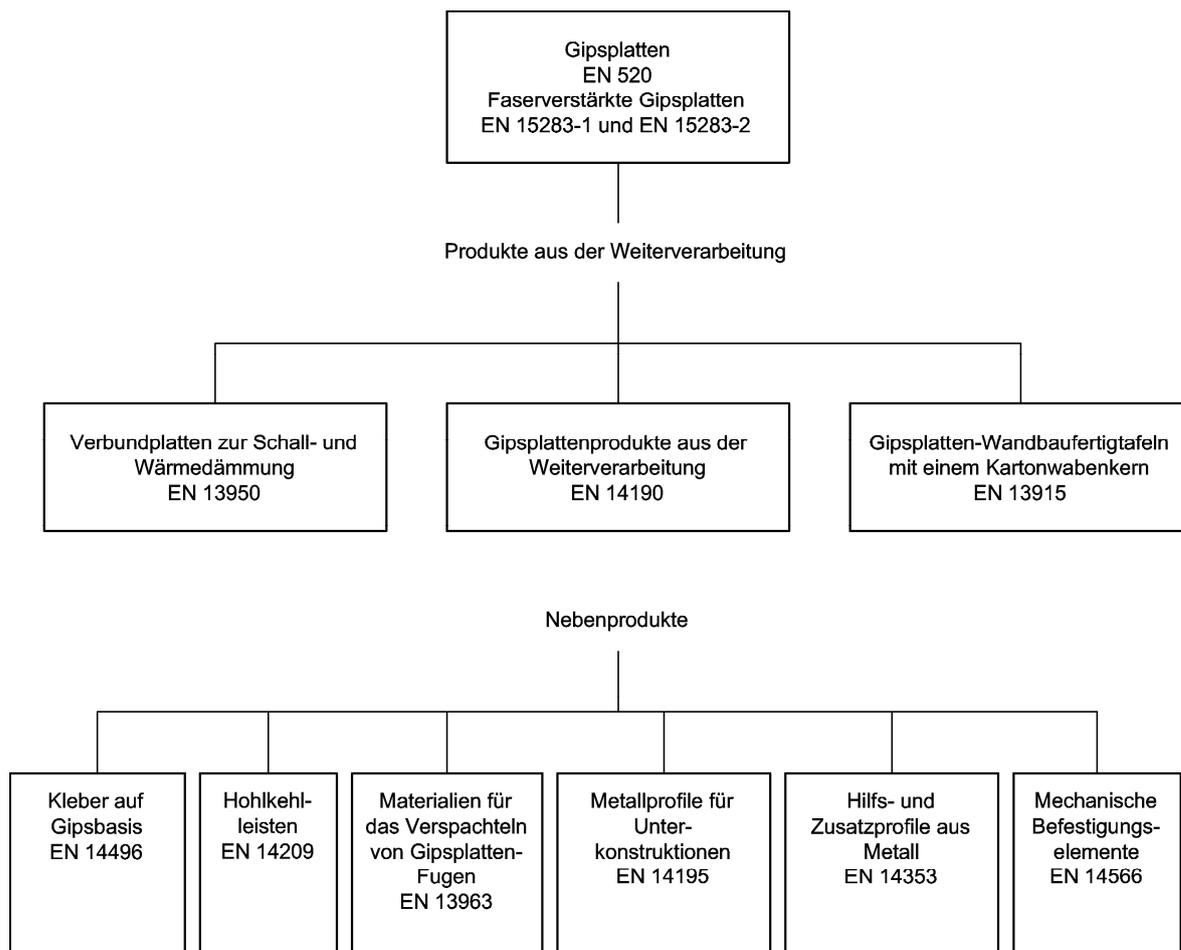


Bild 2 — Familie der Nebenprodukte

1 Anwendungsbereich

Diese Europäische Norm legt die Eigenschaften und Leistungen von Hilfsprofilen, mit Kartonstreifen kombinierten Hilfsprofilen sowie Zusatzprofilen aus Metall fest, die für die Verwendung in mit Gipsplatten, faserverstärkten Gipsplatten und Produkten aus der Weiterverarbeitung, entsprechend den im Bild 2 aufgelisteten ENs, hergestellten, für den Einbau in Hochbauten vorgesehenen Bauteilen, bestimmt sind. Hilfs- und Zusatzprofile aus Metall können, abhängig von Material und Typ, sowohl mit als auch ohne Oberflächenbehandlung oder mit Fugenspachtel-Material eingespachtelt fertig zum Streichen oder Tapezieren, eingebaut werden.

Diese Norm behandelt die folgenden Leistungsmerkmale: Brandverhalten und Biegezugfestigkeit (Biegeverhalten), die mit den entsprechenden europäischen Prüfverfahren zu bestimmen sind.

Sie enthält Festlegungen zur Bewertung der Konformität der Produkte mit dieser EN.

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

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 des in Bezug genommenen Dokumentes (einschließlich aller Änderungen).

EN 520, *Gipsplatten — Begriffe, Anforderungen und Prüfverfahren*

EN 755 (alle Teile), *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Stranggepresste Stangen, Rohre und Profile*

EN 10326, *Kontinuierlich schmelztauchveredeltes Band und Blech aus Baustahl — Technische Lieferbedingungen*

EN 10327, *Kontinuierlich schmelztauchveredeltes Band und Blech aus weichen Stählen zum Kaltumformen — Technische Lieferbedingungen*

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 13963, *Materialien für das Verspachteln von Gipsplatten-Fugen — Begriffe, Anforderungen und Prüfverfahren*

prEN 15283-1, *Faserverstärkte Gipsplatten — Definitionen, Anforderungen und Prüfverfahren — Teil 1: Gipsplatten mit Vliesarmierung*

prEN 15283-2, *Faserverstärkte Gipsplatten — Definitionen, Anforderungen und Prüfverfahren — Teil 2: Gipsfaserplatten*

EN ISO 1924-2, *Papier und Pappe — Bestimmung von Eigenschaften bei zugförmiger Belastung — Teil 2: Verfahren mit konstanter Dehngeschwindigkeit (ISO 1924-2:1994)*

3 Begriffe

Für die Anwendung dieses Dokuments gelten die folgenden Begriffe.

3.1

Hilfsprofil aus Metall

schmales Profil, geformt aus Stahl oder Aluminium, mit einem für die Verwendung geeigneten Querschnitt

ANMERKUNG Hilfsprofile können eine Vielzahl von Formen und abhängig von ihrem Verwendungszweck einen oder mehrere Schenkel haben. Um eine mechanische Befestigung und/oder eine Befestigung mit Fugenspachtel-Material zu ermöglichen, können die Schenkel gelocht oder gestreckt sein.

3.2

Eckschutzschiene

Profil, das zur Verschönerung und zum Schutz von Außenecken eingesetzt wird

3.3

Kantenschutzprofil

Profil, das als Abschluss sowie zur Verschönerung und zum Schutz von Gipsplatten-Kanten verwendet wird

3.4

Abschlussprofil

Profil zur Verschönerung des Abschlusses von Gipsplatten-Kanten

3.5

Anschlagprofil

Profil zur Herstellung einer geraden Kante zur Aufnahme der Endbehandlung der Gipsplatten-Kante

3.6

Eckschutz-Streifen

Papier-Fugendeckstreifen mit einem oder zwei eingearbeiteten Metall- oder anderen Streifen für den zusätzlichen Schutz von Außenecken

3.7

Profil

Oberfläche oder Kante mit einem für die jeweilige Anwendung geeigneten Querschnitt

3.8

Schenkel

an die Hilfsprofil-Oberfläche oder -Kante angrenzende Fläche, die üblicherweise gelocht oder gestreckt ist und entweder der Unterstützung oder der Befestigung dient

3.9

offene Schenkelfläche

prozentualer Anteil der gelochten oder gestreckten Fläche des Flansches

3.10

Bewegungsfugen-Profil

aus drei Teilen bestehendes flexibles Profil, das Bewegungen sowohl in Richtung seiner Länge als auch der Breite aufnimmt

3.11

Dehnungsfugenprofil

flexibles Profil, das Bewegung in Richtung der Breite aufnimmt

3.12

Zusatzprofil aus Metall

extrudiertes Profil mit einem für die jeweilige Anwendung geeigneten Querschnitt

3.13

Finne

abgeflachter Bereich auf einer oder auf beiden Seiten des Profils, um das Einspachteln zu erleichtern

3.14

Nennmaß

Maß oder Winkel das/der vom Hersteller angegeben wird

4 Anforderungen

4.1 Brandverhalten

Wenn Hilfs- und Zusatzprofilen aus Metall bei ihrer vorgesehenen Verwendung in Bauwerken dem Feuer ausgesetzt sein können, sind sie ohne Prüfung¹⁾ der Euroklasse A1 (kein Beitrag zum Feuer) zuzuordnen, sofern sie nicht mit einem organischen Material überzogen sind.

Mit einem organischen Material überzogene Hilfs- und Zusatzprofile aus Metall, die behördlichen Anforderungen genügen müssen, sind zu prüfen und nach EN 13501-1 zu klassifizieren.

4.2 Biegezugfestigkeit (ausgedrückt als Biegeverhalten)

Bei Prüfung nach 5.8 dürfen individuelle Längen von Hilfs- oder Zusatzprofilen keine durchbiegungsbedingten Brüche, Knickstellen oder örtliche Verformungen der Oberfläche aufweisen.

4.3 Freisetzung von gefährlichen Stoffen

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.

4.4 Zusätzliche technische Anforderungen

4.4.1 Material und Aussehen der Oberfläche

Hilfs- und Zusatzprofile aus Metall müssen aus verzinktem Bandstahl nach EN 10326 und EN 10327 hergestellt werden. Die Oberfläche von aus Aluminium nach EN 755 hergestellten Hilfs- und Zusatzprofilen muss frei von Flecken und Fehlern sein, um den Anforderungen an ihre sichtbare Zweckbestimmung zu genügen.

4.4.2 Anforderungen an den Karton

Der Karton für die Eckschutz-Streifen muss mit Fugenspachtel-Materialien nach EN 13963 verträglich sein und bei Prüfung nach 5.7 eine Mindestreißfestigkeit von 4,0 N/mm haben.

4.5 Schutzüberzug

Aus Bandstahl hergestellte Hilfsprofile aus Metall müssen einen Schutzüberzug haben der einer der beiden Normen EN 10326 oder EN10327 entspricht.

Der Schutzüberzug muss einer der in Tabelle 1 angegebenen Klassen entsprechen.

1) Siehe Kommissionsentscheidung 96/603/EG, wie geändert.

Tabelle 1 — Klassen von Schutzüberzügen

Klasse	Normverweis
Z 275	EN 10326
Z 140	EN 10326
Z 100	EN 10326
ZA 130	EN 10327
ZA 95	EN 10327
AZ 150	EN 10327
AZ 100	EN 10327

4.6 Funktionelle Anforderungen

4.6.1 Hilfs- und Zusatzprofile

Hilfs- und Zusatzprofile müssen so bemessen sein, dass sie zu den Dicken von Gipsplatten nach EN 520, prEN 15283-1 und prEN 15283-2 passen.

ANMERKUNG Zusatzprofile können abgeflachte Bereiche haben, die das Einspachteln erleichtern. Sie können zu Schutzzwecken, als Untergrund für weitere Oberflächenbehandlung und, um ausreichende Haftung für Fugenspachtel-Materialien sicherzustellen, mit Farbe angestrichen sein.

4.6.2 Bewegungsfugen- und Dehnungsfugen-Profile

4.6.2.1 Bewegungsfugen-Profile

Bewegungsfugen-Profile müssen die größtmögliche, vom Hersteller angegebene Ausgleichsbewegung ohne Beschädigung möglich machen.

Bei Bestimmung nach 5.6 muss dieses Maß mindestens ± 5 mm sein. Dies gilt sowohl für die Längs- als auch für die Querrichtung.

4.6.2.2 Dehnungsfugen-Profile

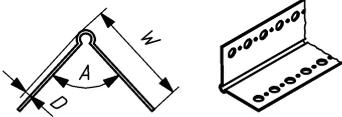
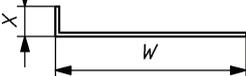
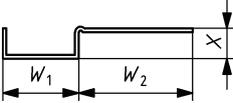
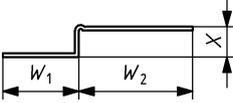
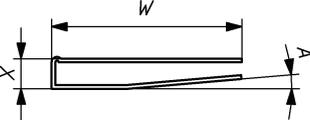
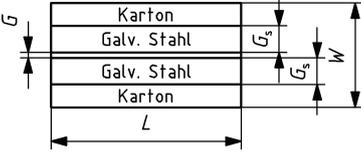
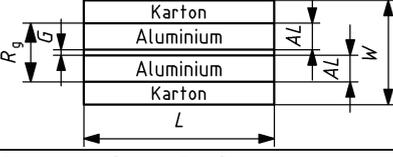
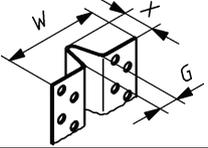
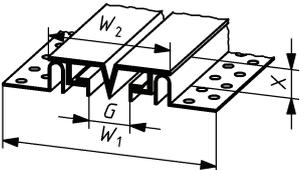
Dehnungsfugen-Profile müssen die größtmögliche, vom Hersteller angegebene Ausgleichs-Dehnung ohne Beschädigung möglich machen. Bei Bestimmung nach 5.6 muss dieses Maß mindestens ± 3 mm sein.

4.7 Maße und Grenzabmaße

4.7.1 Allgemeines

Die Nennmaße für Hilfs- und Zusatzprofile müssen vom Hersteller angegeben werden. Wichtige Grenzabmaße, die sich von denen nach Tabelle 2 unterscheiden, müssen vom Hersteller ebenfalls angegeben werden.

Tabelle 2 — Beispiele für Formen und Maße von Profilen

Profilart	Maße und Grenzabmaße	Profilnummer	Bemerkungen
<p>Eckschutzschiene</p> 	$W_{\min} = 18 \text{ mm}$ $D = (1,5 \pm 0,5) \text{ mm}$ $A = (85 \pm 2)^\circ$ $L = \text{Länge}$	1	
<p>Anschlagprofil</p> 	$W_{\min} = 18 \text{ mm}$ $L = \text{Länge}$ $X = t + (1,5 \pm 0,5) \text{ mm}$ $t = \text{Dicke der Gipsplatte}$	2	$a : t = 9,5 \text{ mm}$ $d : t = 18 \text{ mm}$ $b : t = 12,5 \text{ mm}$ $e : t = 20 \text{ mm}$ $c : t = 15,0 \text{ mm}$ $f : t = 25 \text{ mm}$ (siehe Anmerkung)
<p>Zusatzprofil 1</p> 	$W_{1\min} = 15 \text{ mm}$ $W_{2\min} = 20 \text{ mm}$ $L = \text{Länge}$ $X = t + (1,5 \pm 0,5) \text{ mm}$ $t = \text{Dicke der Gipsplatte}$	3	$a : t = 9,5 \text{ mm}$ $d : t = 18 \text{ mm}$ $b : t = 12,5 \text{ mm}$ $e : t = 20 \text{ mm}$ $c : t = 15,0 \text{ mm}$ $f : t = 25 \text{ mm}$ (siehe ANMERKUNG)
<p>Zusatzprofil 2</p> 	$W_{1\min} = 15 \text{ mm}$ $W_{2\min} = 20 \text{ mm}$ $L = \text{Länge}$ $X = t + (1,5 \pm 0,5) \text{ mm}$ $t = \text{Dicke der Gipsplatte}$	4	$a : t = 9,5 \text{ mm}$ $d : t = 18 \text{ mm}$ $b : t = 12,5 \text{ mm}$ $e : t = 20 \text{ mm}$ $c : t = 15,0 \text{ mm}$ $f : t = 25 \text{ mm}$ (siehe ANMERKUNG)
<p>Kantenschutzprofil</p> 	$W_{\min} = 20 \text{ mm}$ $A = (5 \pm 0,5)^\circ$ $L = \text{Länge}$ $X = t + (1,5 \pm 0,5) \text{ mm}$ $t = \text{Dicke der Gipsplatte}$	5	$a : t = 9,5 \text{ mm}$ $d : t = 18 \text{ mm}$ $b : t = 12,5 \text{ mm}$ $e : t = 20 \text{ mm}$ $c : t = 15,0 \text{ mm}$ $f : t = 25 \text{ mm}$ (siehe ANMERKUNG)
<p>Eckschutz-Streifen 1</p> 	$W_{\min} = 50 \text{ mm}$ $G_S = 12,5 \text{ mm}$ $G = 1,6 \text{ mm}$ $L = \text{Länge}$	6/1 – mit Spalt oder 6/2 – mit auf 90° gefalztem Band	
<p>Eckschutz-Streifen 2</p> 	$W_{\min} = 50 \text{ mm}$ $AL_{\min} = 12,5 \text{ mm}$ $R_g = 1,6 \text{ mm}$ $G = 1,6 \text{ mm}$ $L = \text{Länge}$	7/1 – mit Spalt oder 7/2 – mit eingewalzter Nut	
<p>Dehnungsfugen-Profil</p> 	$W_{\min} = 50 \text{ mm}$ $G = 3 \text{ mm}$ $X = (9 \pm 0,025 \text{ 9}) \text{ mm}$ $L = \text{Länge}$	8	ermöglicht eine Bewegung von mindestens $\pm 3 \text{ mm}$
<p>Bewegungsfugen-Profil</p> 	$W_1 = 70 \text{ mm}$ $W_2 = 45 \text{ mm}$ $G = 15 \text{ mm}$ $L = \text{Länge}$ $X = t + (1,5 \pm 0,5) \text{ mm}$ $t = \text{Dicke der Gipsplatte}$	9	$a : t = 9,5 \text{ mm}$ $b : t = 12,5 \text{ mm}$ $c : t = 15,0 \text{ mm}$ ermöglicht eine Bewegung von mindestens: + 5 mm/ – 2 mm
ANMERKUNG a, b, c, d, e, f bezeichnen Profilbereiche, die mit Plattendicken (von 9,5 mm bis 25 mm) vereinbar sind.			

4.7.2 Blechdicke

Die Blechdicke muss nach 5.2.1 gemessen werden und, wie erforderlich, mit den in EN 10326, EN 10327 und EN 755 angegebenen Werten für die Dicke bzw. für die Grenzabmaße verglichen werden.

Der unbeschichtete Bandstahl muss für verzinkten und AZ/ZA überzogenen Stahl eine Mindestdicke von 0,35 mm und das Aluminium eine Mindestdicke von 0,40 mm haben.

Die Dicke des unbeschichteten Bandstahls wird berechnet als Nenndicke minus Grenzabmaß und Dicke des Schutzüberzugs. Die Dicke des Schutzüberzugs ist, sofern zutreffend, aus EN 10326 oder EN 10327 zu entnehmen.

4.7.3 Länge

Die Länge muss nach 5.2.2 zu gemessen und mit der Nennlänge verglichen werden.

Das Grenzabmaß ist: für Hilfsprofile ± 10 mm, für Zusatzprofile $\begin{matrix} 0 \\ -5 \end{matrix}$ mm.

4.7.4 Geradheit

Die Geradheit ist nach 5.2.3 zu messen. Die Abweichung darf nicht mehr sein als:

- $L/400$ bei Eckschutzprofilen;
- $L/600$ bei Zusatzprofilen.

Dabei ist

L die Länge.

4.7.5 Hilfsprofile

Maße und Winkel von Hilfsprofilen müssen nach 5.3 gemessen und mit den vom Hersteller angegebenen Nennmaßen verglichen werden. Siehe Tabelle 2.

4.7.6 Zusatzprofile

Die Querschnitte von Zusatzprofilen sind maßlich nicht festgelegt, da sie in Abhängigkeit von gestalterischen Überlegungen sehr unterschiedlich sein können. Auf Anfrage müssen Hersteller eine vermaßte Zeichnung des Querschnitts zur Verfügung stellen, um die Planungsarbeiten zu ermöglichen. Bei Bestimmung der Maße nach 5.3 müssen die Grenzabmaße ± 5 % für jedes Einzelmaß betragen.

4.7.7 Schenkelbreite

Die Mindestbreite von Schenkeln muss nach 5.4 gemessen und mit den vom Hersteller angegebenen Nennmaßen verglichen werden. Beispiele für Mindestschenkelbreiten:

- 18 mm bei Eckschutzprofilen;
- 20 mm bei Kantenschutzprofilen;
- 20 mm bei Zusatzprofilen;
- 18 mm bei Anschlagprofilen.

4.7.8 Offene Schenkelfläche

Die offene Fläche jedes Schenkels muss nach 5.5 bestimmt und mit dem vom Hersteller angegebenen Nennprozentsatz der offenen Fläche verglichen werden.

Bei Bestimmung nach 5.5 darf die offene Fläche jedes Schenkels 5 % nicht unterschreiten.

5 Prüfverfahren

5.1 Probenahme

Für jede Prüfung werden für jeden Typ von Hilfs- oder Zusatzprofilen drei Profile benötigt, an denen die jeweils entsprechenden Prüfungen nach 5.2 bis 5.8 durchzuführen sind.

5.2 Bestimmung der Maße

5.2.1 Dicke

5.2.1.1 Kurzbeschreibung

Der Abstand zwischen den beiden Oberflächen wird bei jedem Prüfkörper an drei unterschiedlichen Stellen gemessen.

5.2.1.2 Geräte

Messschraube, die Ablesungen auf 0,01 mm ermöglicht.

5.2.1.3 Durchführung

Die Dicke wird an einer typischen Stelle, die frei von Profilierungen und jeglicher durch das Schneiden verursachten geringen Verformung ist, gemessen.

5.2.1.4 Angabe der Ergebnisse

Die Ergebnisse der Dickenmessung sind auf 0,01 mm aufzuzeichnen und der Mittelwert der drei Messungen ist mit der Nenndicke und den Grenzabmaßen, die in 4.7.2 angegeben sind, zu vergleichen.

5.2.2 Länge

5.2.2.1 Kurzbeschreibung

Die Länge des Prüfkörpers ist zu messen und mit den Grenzabmaßen zu vergleichen.

5.2.2.2 Geräte

Zur Durchführung der Messungen wird Folgendes benötigt:

- a) ebene Oberfläche;
- b) Metalllineal mit einem Skalenteilungswert der Ablesungen auf 0,5 mm ermöglicht.

5.2.2.3 Durchführung

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

5.2.2.4 Angabe der Ergebnisse

Jede in Millimetern gemessene Länge ist aufzuzeichnen und mit der Nennlänge und den Grenzabmaßen, die in 4.7.3 angegeben sind, zu vergleichen.

5.2.3 Geradheit

5.2.3.1 Kurzbeschreibung

Die Geradheitstoleranz des Prüfkörpers wird auf einer ebenen Oberfläche gemessen (siehe Bild 3).

5.2.3.2 Geräte

Zur Durchführung der Messungen wird Folgendes benötigt:

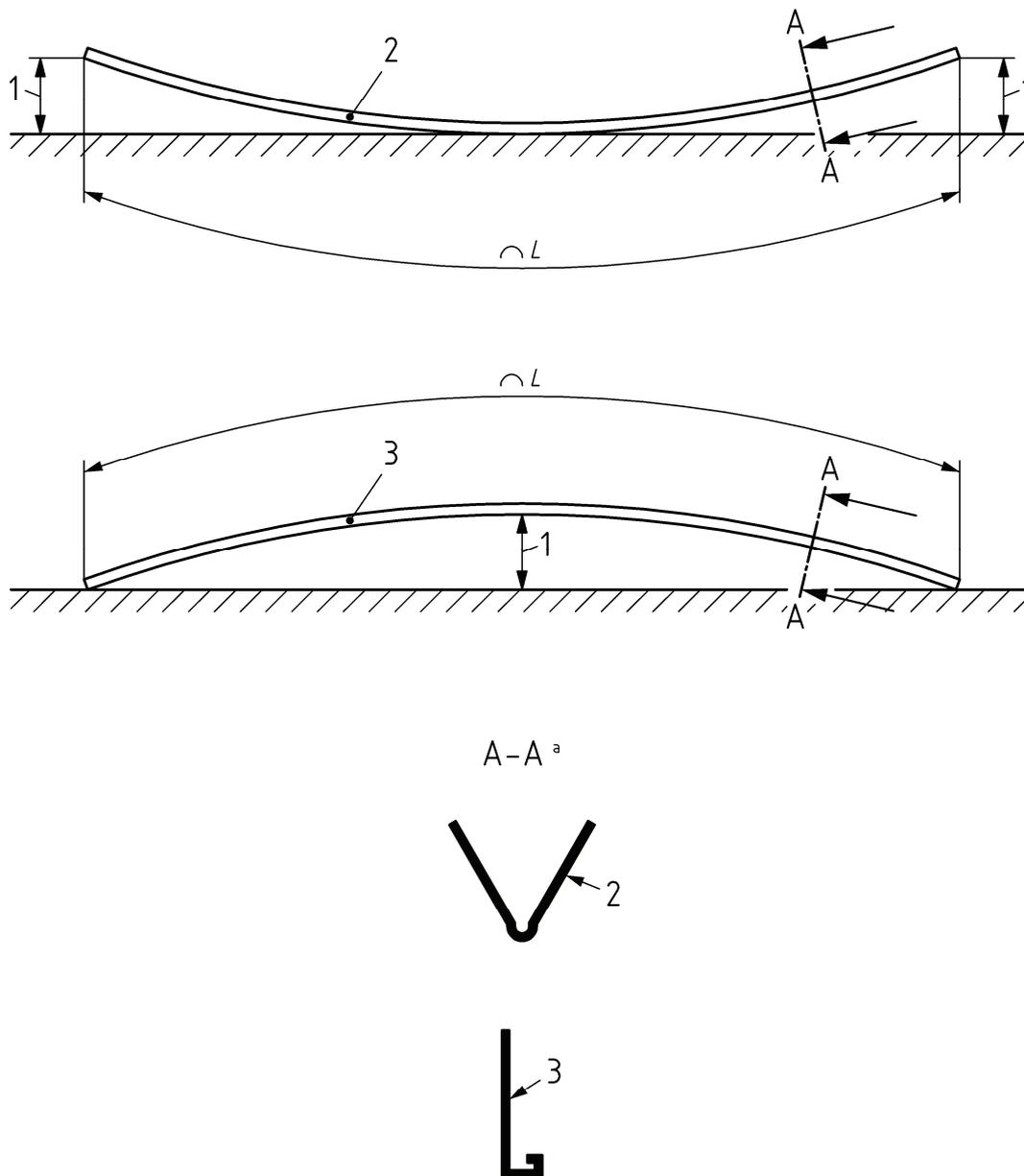
- a) ebene Oberfläche;
- b) Metalllineal mit einem Skalenteilungswert der Ablesungen auf 0,5 mm ermöglicht.

5.2.3.3 Durchführung

Der Prüfkörper ist auf die ebene Oberfläche zu legen und die Geradheitstoleranz von der Fläche der ebenen Oberfläche zu messen, siehe Bild 3.

5.2.3.4 Angabe der Ergebnisse

Die Geradheit des Prüfkörpers ist der Mittelwert der an den drei Prüfkörpern gemessenen Geradheitstoleranz.



Legende

- 1 Geradheitstoleranz
- 2 Eckprofil
- 3 Abschlussprofil

Schnitt A – A: Anordnung des Profils für die Prüfung

Bild 3 — Messung der Abweichung von der Geradheit

5.3 Profilabmessungen

5.3.1 Kurzbeschreibung

Die Form des Profils ist unter Berücksichtigung von Winkeln und Maßen zu messen.

5.3.2 Geräte

Zur Durchführung der Messungen wird Folgendes benötigt:

- a) Winkelmesser, Messschraube oder Messschieber, wie geeignet;
- b) Metalllineal mit einem Skalenteilungswert in Millimeter, der Ablesungen auf 0,5 mm ermöglicht.

5.3.3 Durchführung

Es sind je drei Messungen der Winkel auf 1° genau und der Abmessungen auf 0,1 mm genau in ungefähr gleichen Abständen über die Länge des Profils verteilt, vorzunehmen. Dabei muss der Abstand zum jeweiligen Profilende bei Hilfsprofilen mindestens 150 mm und bei Zusatzprofilen mindestens 25 mm betragen.

5.3.4 Angabe der Ergebnisse

Die Ergebnisse sind aufzuzeichnen. Die Maße und Winkel sind jeweils der Mittelwert der drei Messungen. Jeder dieser Werte ist unter Berücksichtigung der in Tabelle 2 angegebenen Grenzabweichungen mit den vom Hersteller angegebenen Nennwerten zu vergleichen.

5.4 Breite des Schenkels

5.4.1 Kurzbeschreibung

Die Breite des Schenkels bzw. der Schenkel ist nach 4.7.7 zu messen.

5.4.2 Geräte

Zur Durchführung der Messungen wird Folgendes benötigt:

- a) Metalllineal mit einem Skalenteilungswert in Millimeter, der Ablesungen auf 0,5 mm ermöglicht;
- b) ebene Oberfläche.

5.4.3 Durchführung

Der flache Teil des Schenkels zwischen der Kante des Profils und dem Beginn des Winkels oder der Profilierung ist in einem Abstand von mindestens 150 mm vom Ende des Profils zu messen.

5.4.4 Angabe der Ergebnisse

Es sind die Ergebnisse von fünf Prüfkörpern aufzuzeichnen. Alle Prüfkörper müssen die Anforderungen nach 4.7.7 erfüllen.

5.5 Offene Fläche des Schenkels

5.5.1 Kurzbeschreibung

Die Masse der gelochten und der ungelochten Fläche wird bestimmt und zur Berechnung der offenen Fläche eingesetzt.

5.5.2 Geräte

Zur Durchführung der Messungen wird Folgendes benötigt:

- a) Metalllineal mit einem Skalenteilungswert in Millimeter, der Ablesungen auf 0,5 mm ermöglicht;
- b) Blechschere;
- c) Waage, mit der auf 0,5 g gewogen werden kann.

5.5.3 Durchführung

Es ist eine typische Stelle des Profils zu wählen. Ein Prüfkörper mit einer Länge von 300 mm ist zu kennzeichnen und abzuschneiden. Der Prüfkörper ist platt zu drücken. Ein paralleler Streifen in der Breite des gelochten Schenkels, sowie ein weiterer Streifen gleicher Breite aus dem ungelochten mittleren Teil des verbleibenden Prüfkörpers sind auszuschneiden. Die beiden Prüfkörper sind nacheinander zu wiegen.

5.5.4 Angabe der Ergebnisse

Der prozentuale Anteil der offenen Fläche ist wie folgt zu berechnen:

$$A = \frac{m_1 - m_2}{m_1} \cdot 100$$

Dabei ist

- A die berechnete offene Fläche, in Prozent;
- m_1 die Masse des ungelochten Metallprofils;
- m_2 die Masse des gelochten Metallprofils.

Die für die drei Prüfkörper ermittelten Ergebnisse sind aufzuzeichnen. Alle Prüfkörper müssen die in 4.7.8 festgelegten Anforderungen erfüllen.

5.6 Bestimmung des Dehnungs- und des Bewegungsmaßes

5.6.1 Kurzbeschreibung

Das Dehnungs-/Bewegungsvermögen von Dehnungs- und Bewegungsprofilen ist zu messen.

5.6.2 Geräte

Zur Durchführung der Messungen wird Folgendes benötigt:

- a) automatische mechanische Einrichtung, mit der ein 300 mm langer Teil eines Bewegungsfugen- oder Dehnungsfugenprofils in der Ebene der beabsichtigten Bewegung gleichförmig zusammengedrückt bzw. gedehnt werden kann;
- b) Messschieber mit einem Skalenteilungswert in Millimeter, der Ablesungen auf 0,5 mm ermöglicht.

5.6.3 Kurzbeschreibung

Der Prüfkörper des Bewegungsfugenprofils ist mit einem 3 mm Spalt auf die ebene Fläche zu legen (für Dehnungsfugenprofile nach Angaben des Herstellers).

Der Spalt wird geschlossen, indem ein Schenkel gegen den anderen gedrückt wird. Es ist sicherzustellen, dass die erforderliche Bewegung erfolgt. Anschließend wird der Spalt auf 7 mm aufgeweitet, indem ein Schenkel vom anderen weggezogen wird (für Dehnungsfugenprofile nach Angaben des Herstellers).

Dieser Vorgang ist 50-mal automatisch zu wiederholen.

Der Prüfkörper ist auf Schäden zu untersuchen.

5.6.4 Angabe der Ergebnisse

Die Ergebnisse für drei Prüfkörper sind aufzuzeichnen. Alle Prüfkörper müssen die Anforderungen nach 4.6.2 erfüllen.

5.7 Bestimmung der Bruchfestigkeit von Kartonstreifen

5.7.1 Kurzbeschreibung

Prüfkörper mit vorgegebenen Maßen, in Querrichtung aus den Streifen herausgeschnitten, werden einer Zugkraft ausgesetzt und die Bruchfestigkeit aufgezeichnet (siehe 4.4.2).

5.7.2 Geräte

Gerät zur Bestimmung der Zugfestigkeit, mit dem eine Belastung so auf den Prüfkörper aufgebracht werden kann, dass dieser in (20 ± 5) s reißt und die Versagenslast auf 1 % abgelesen werden kann.

5.7.3 Durchführung

Es sind 200 mm der parallelen Verstärkung von dem Eckschutz-Streifen so zu entfernen, dass der Kartonstreifen nicht ernsthaft beschädigt wird. Aus dem Kartonstreifen sind über die volle Breite zehn Probestücke mit einer Länge von $(15 \pm 0,5)$ mm zuzuschneiden.

Die Probestücke sind mindestens 24 h bei $(23 \pm 2)^\circ \text{C}$ und (50 ± 5) % relativer Luftfeuchte zu lagern.

Die Prüfung ist nach EN ISO 1924-2 durchzuführen, jedoch mit einer Verringerung des Abstandes zwischen den Klemmbanken auf 15 mm.

5.7.4 Angabe der Ergebnisse

Alle Ergebnisse sind aufzuzeichnen und der Mittelwert der zehn Ergebnisse zu berechnen. Der Mittelwert ist durch 15 zu dividieren und die Bruchfestigkeit in N/mm anzugeben.

5.8 Bestimmung des Biegeverhaltens

5.8.1 Kurzbeschreibung

Bestimmung der Bruch- und Knickfestigkeit eines Prüfkörpers in Originalgröße bei Biegung unter Eigengewicht.

5.8.2 Geräte

Zwei zylindrische Stahlauflagen mit (25 ± 5) mm Durchmesser und einer Mindestlänge von 200 mm, die horizontal und parallel angeordnet, und an einem oder an beiden Enden so befestigt sind, dass ihr Abstand auf 1,5 m eingestellt werden kann. Der Aufstellort sollte Platz bieten für Hilfs- und Zusatzprofile in ihrer Größtlänge und maximalen Durchbiegung.

5.8.3 Durchführung

Der Blechprüfkörper ist mittig so auf den Auflagern anzuordnen, dass beide Enden überhängen.

Nach 5 min ist der Prüfkörper zu entfernen und auf dauernde Verformungen oder Schäden an der Oberfläche zu untersuchen.

5.8.4 Angabe der Ergebnisse

Jede Beschädigung der drei Prüfkörper ist aufzuzeichnen. Alle Prüfkörper müssen die Anforderungen nach 4.2 erfüllen.

6 Konformitätsbewertung

6.1 Allgemeines

Die Bewertung der Konformität wird vom Hersteller durchgeführt, indem er die Übereinstimmung der Hilfs- und Zusatzprofile aus Metall mit den Anforderungen dieser Norm erklärt auf der Grundlage von:

- a) der Erstprüfung des Produktes;
- b) der werkseigenen Produktionskontrolle.

Der Zweck der werkseigenen Produktionskontrolle ist, sicherzustellen, dass in den Handel kommende Produkte aus der Weiterverarbeitung ihren in Abschnitt 4 festgelegten technischen Festlegungen und den vom Hersteller erklärten Leistungswerten entsprechen.

6.2 Erstprüfung

Die in dieser Europäischen Norm enthaltenen technischen Festlegungen und Eigenschaften sind in Form von europäisch genormten Referenzprüfverfahren (siehe Abschnitt 5) und/oder durch andere genormte Verfahren bestimmt, die angewendet werden müssen, um die Übereinstimmung des Produktes mit der Norm zu zeigen.

6.3 Werkseigene Produktionskontrolle

Unter werkseigener Produktionskontrolle ist eine ständige interne Überwachung der Produktion zu verstehen, die durch den Hersteller oder einen Beauftragten des Herstellers in dessen Verantwortung durchgeführt wird. Sämtliche vom Hersteller gewählten Elemente, Anforderungen und Bestimmungen müssen systematisch und als Verfahrensanweisung schriftlich niedergelegt sein. Dieses Handbuch des Produktionskontrollsystems muss ein gemeinsames Verständnis für Qualitätssicherung sicherstellen, das Erzeugen der geforderten Produkteigenschaften ermöglichen sowie die Wirksamkeit der Produktionskontrolle überprüfbar machen.

Für die werkseigene Produktionskontrolle können andere Prüfverfahren angewendet werden, vorausgesetzt dass

- a) die Vergleichbarkeit der Ergebnisse der EN-Prüfverfahren mit denen der alternativen Prüfverfahren nachweisbar ist und
- b) die Angaben zur Vergleichbarkeit nachprüfbar sind.

Der Hersteller hat die Ergebnisse der werkseigenen Produktionskontrolle aufzuzeichnen (Herstellerbericht). Dieser Bericht muss mindestens die folgenden Angaben enthalten:

- Kennzeichnung des geprüften Produktes;
- Datum der Probenahme;
- die angewendeten Prüfverfahren;

- Prüf- und Überwachungsergebnisse;
- Datum der Prüfungen;
- Benennung des verantwortlichen Prüfers;
- die Kalibrierprotokolle.

7 Bezeichnung

Hilfs- und Zusatzprofile aus Metall sind wie folgt zu bezeichnen:

- a) mit dem Wortlaut „Hilfsprofil aus Metall“ oder „Zusatzprofil aus Metall“ wie zutreffend, einschließlich der Gipsplattendicke, für die das Profil vorgesehen ist;
- b) Verweisung auf diese Europäische Norm; d. h. EN 14353;
- c) Typ des Hilfs- oder Zusatzprofils nach Tabelle 2, wenn anwendbar oder genaue Beschreibung des Herstellers;
- d) Klasse des Schutzüberzuges nach Tabelle 1 bei Profilen aus Stahlblech; bei Profilen aus Aluminium die Angabe Al;
- e) Länge in Millimetern.

BEISPIELE FÜR DIE BEZEICHNUNG:

Hilfsprofil aus Metall EN 14353 – PB – 12,5 – FB – Z275 – 3 000

Die Bedeutung der Elemente in dieser Bezeichnung wird nachstehend erläutert:

- PB Gipsplatte;
- 12,5 Dicke der Gipsplatte;
- FB Art des Profils, hier Abschlussprofil;
- Z275 Schutzüberzug;
- 3 000 Länge des Hilfsprofils aus Metall, hier 3 000 mm.

Hilfsprofil aus Metall EN 14353 – PB – AB – Al – 2 500

Die Bedeutung der Elemente in dieser Bezeichnung wird nachstehend erläutert:

- PB Gipsplatte;
- AB Art des Profils, hier Eckschutzschiene;
- Al Schutzüberzug;
- 2 500 Länge des Hilfsprofils aus Metall, hier 2 500 mm.

Hilfsprofil aus Metall EN 14353 – PB – CT – Al – 10 000

Die Bedeutung der Elemente in dieser Bezeichnung wird nachstehend erläutert:

- PB Gipsplatte;
- CT Art des Profils, hier Eckschutz-Streifen;
- AI Schutzüberzug;
- 10 000 Länge des Hilfsprofils aus Metall, hier 10 000 mm.

8 Kennzeichnung, Etikettierung und Verpackung

Hilfs- und Zusatzprofile aus Metall nach dieser Europäischen Norm müssen auf dem Produkt oder dem begleitenden Etikett oder der Verpackung oder den Handelsbegleitdokumenten (z. B. Lieferschein) deutlich wie folgt gekennzeichnet sein:

- a) Verweisung auf diese Europäische Norm, d. h. EN 14353;
- b) Name, Handelsmarke oder sonstige Kennung des Produktherstellers;
- c) Herstelldatum;
- d) Möglichkeit der Identifizierung der Hilfs- und Zusatzprofile und der Zuordnung zu ihrer nach Abschnitt 7 festgelegten Bezeichnung.

ANMERKUNG Für die Zwecke der CE-Kennzeichnung kommen, wenn zutreffend, nur die in ZA.3 festgelegten Anforderungen an Kennzeichnung und Etikettierung zur Anwendung.

Anhang A (normativ)

Probenahmeverfahren für die Prüfung

A.1 Allgemeines

Für den Fall, dass für das Produkt eine Überprüfung der Erfüllung der Anforderungen erforderlich ist, wird das im Folgenden beschriebene Probenahmeverfahren empfohlen.

Die Anzahl von Hilfs- bzw. Zusatzprofilen, die zur Überprüfung der Erfüllung der Leistungsbeschreibung erforderlich ist, muss aus einer Lieferung von Profilen entnommen werden. Der Umfang dieser Lieferung ist zwischen den Vertretern beider Parteien zu vereinbaren, die die Gelegenheit haben müssen bei der Probenahme anwesend zu sein.

A.2 Probenahmeverfahren

A.2.1 Allgemeines

Die Wahl eines der in A.2.2 und A.2.3 beschriebenen Probenahmeverfahren muss zwischen den zwei Parteien einvernehmlich getroffen werden.

A.2.2 Stichprobenverfahren²⁾

Wann immer möglich, sollte das Stichprobenverfahren angewendet werden, wenn jedes Metall-Profil in der Lieferung mit derselben Wahrscheinlichkeit als Probe ausgewählt werden kann.

Es sind, über die gesamte Lieferung verteilt, drei Profile zu entnehmen, ohne Rücksicht auf Zustand und Qualität der ausgewählten Hilfs- bzw. Zusatzprofile.

A.2.3 Repräsentatives Probenahmeverfahren

A.2.3.1 Allgemeines

Wenn eine Stichprobe nicht durchführbar oder ungeeignet ist, z. B. wenn die Kartons mit den Profilen einen großen Stapel oder mehrere Stapel bilden, so dass nur eine begrenzte Anzahl von Profilen zugänglich ist, muss eine repräsentative Probenahme durchgeführt werden.

A.2.3.2 Probenahme aus einem Stapel

Die Lieferung muss mindestens drei tatsächliche oder gedachte und annähernd gleich große Teile aufgeteilt werden. Aus jedem dieser Stapelteile muss stichprobenartig ein Karton ausgewählt und daraus die nach 5.1 erforderliche Anzahl von Proben entnommen werden.

Zur Probenahme wird es erforderlich sein, einige Teile des oder der Stapel umzusetzen, um Zugang zu den Kartons innerhalb des Stapels zu erlangen.

A.2.3.3 Probenahme aus einer Lieferung unreifer Pakete

Aus der Lieferung müssen mindestens drei Kartons stichprobenartig ausgewählt werden. Die Umreifung der ausgewählten Pakete ist zu lösen und aus jedem Paket ein Karton stichprobenartig auszuwählen und daraus, ohne Rücksicht auf Zustand oder Qualität, die erforderliche Anzahl von Proben zu entnehmen.

2) In der Praxis ist die Entnahme von Stichproben nur dann geeignet, wenn die Profile entweder in loser (unverpackter) Form von einem Ort zum anderen transportiert werden oder wenn sie vor dem Einbau in eine Vielzahl kleiner Stapel aufgeteilt wurden.

Anhang ZA (informativ)

Abschnitte dieser Europäischen Norm, die Bestimmungen der EG-Bauproduktenrichtlinie betreffen

ZA.1 Anwendungsbereich und wesentliche Merkmale

Diese Europäische Norm wurde unter dem von der Europäischen Kommission und der Europäischen Freihandelszone an CEN erteilten Mandat M/106 „Gipsprodukte“³⁾ erarbeitet.

Die in diesem Anhang aufgeführten Abschnitte dieser Europäischen Norm erfüllen die Anforderungen des auf der Grundlage der EG-Bauproduktenrichtlinie (89/106/EWG) erteilten Mandats.

Die Übereinstimmung mit diesen Abschnitten berechtigt zur Annahme, dass die von diesem Anhang abgedeckten Hilfs- und Zusatzprofile aus Metall für die vorgesehenen Verwendungszwecke geeignet sind; auf die die CE-Kennzeichnung begleitenden Angaben ist hinzuweisen.

WARNHINWEIS — Weitere Anforderungen und andere EG-Richtlinien, die die Gebrauchstauglichkeit nicht beeinträchtigen, können für die unter den Anwendungsbereich dieser Europäischen Norm fallenden Hilfs- und Zusatzprofile aus Metall, anwendbar sein.

ANMERKUNG 1 Zusätzlich zu bestimmten Abschnitten dieser Norm mit Bezug auf gefährliche Stoffe, können weitere Anforderungen für Produkte, die unter den Anwendungsbereich dieser Norm fallen, gelten (z. B. umgesetzte europäische Rechtsvorschriften und nationale Gesetze, Rechts- und Verwaltungsvorschriften). Um die Bestimmungen der EG-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 gefährliche Stoffe ist auf der Bauwesen - Website über EUROPA verfügbar (Zugang über:
<http://europa.eu.int/comm/enterprise/construction/internal/dangsub/dandmain.htm>).

Dieser Anhang legt die Voraussetzungen für die CE-Kennzeichnung von Hilfs- und Zusatzprofilen aus Metall für die Verwendung mit Gipsplatten, für die in Tabelle ZA.1 beschriebenen Verwendungszwecke fest und gibt die dafür geltenden Abschnitte an.

Dieser Anhang hat denselben Anwendungsbereich wie er in Abschnitt 1 dieser Norm und durch Tabelle ZA. 1 beschrieben ist.

3) Wie ergänzt.

Tabelle ZA.1 — Wesentliche Abschnitte für Hilfs- und Zusatzprofile aus Metall

Produkt: Hilfs- und Zusatzprofile aus Metall zur Verwendung mit Gipsplatten			
Verwendungszweck: Zur Verwendung mit Gipsplatten			
Wesentliche Eigenschaften	Abschnitte mit Anforderungen in dieser Europäischen Norm	Stufen und/oder Klassen	Anmerkungen
Brandverhalten (in ungeschütztem Zustand)	4.1	A1 bis F	—
Biegeverhalten	4.2	keine	als Schwellenwert angegeben
Gefährliche Stoffe ^a	4.3 (siehe ZA.1)	keine	siehe ZA.3
^a Insbesondere diejenigen gefährlichen Stoffe, die in der Richtlinie des Rates 76/769/EWG, wie ergänzt, beschrieben sind.			

Die Anforderungen an ein bestimmtes wesentliches Merkmal gelten nicht in denjenigen Mitgliedsstaaten, in denen keine gesetzlichen Bestimmungen für dieses Merkmal für den vorgesehenen Verwendungszweck des Produktes bestehen. In diesem Fall sind Hersteller, die ihre Produkte auf dem Markt dieses Mitgliedstaates einführen wollen, nicht verpflichtet, die Leistung ihrer Produkte in Bezug auf dieses Merkmal zu bestimmen oder anzugeben, und es darf die Option „Keine Leistung festgestellt“ (KLF) in den Angaben zur CE-Kennzeichnung (siehe ZA.3) verwendet werden. Die Option KLF darf jedoch nicht verwendet werden, wenn das Merkmal einem Schwellenwert unterliegt.

ZA.2 Verfahren für die Konformitätsbescheinigung von Hilfs- und Zusatzprofilen aus Metall

ZA.2.1 Systeme der Konformitätsbescheinigung

Die Systeme der Konformitätsbescheinigung von Hilfs- und Zusatzprofilen aus Metall gemäß Tabelle ZA.2 in Übereinstimmung mit der Kommissions-Entscheidung 95/467/EG vom 2005-10-24, ergänzt durch die Entscheidungen 01/596/EG und 02/592/EG vom 15. Juli 2002 und wie im Anhang III des Mandats für „Gipsprodukte“ mitgeteilt, sind für die vorgesehenen Verwendungszwecke und die anwendbaren Stufen und Klassen in Tabelle ZA.2 angegeben.

Tabelle ZA.2 — Systeme der Konformitätsbescheinigung

Produkt	Verwendungszweck	Stufe(n) oder Klasse(n)	System(e) der Konformitätsbescheinigung
Hilfs- und Zusatzprofile aus Metall	Für Verwendungen mit Gipsplatten und bei Anforderungen an das Brandverhalten	Euroklassen	3
	Für oben nicht erwähnte Umstände und Verwendungen		4
System 3: Siehe Richtlinie 89/106/EWG (Bauproduktenrichtlinie), Anhang III.2.(ii), zweite Möglichkeit.			
System 4: Siehe Richtlinie 89/106/EWG (Bauproduktenrichtlinie), Anhang III.2.(ii), dritte Möglichkeit.			

Die Konformitätsbescheinigung für die Hilfs- und Zusatzprofile aus Metall in Tabelle ZA.1 muss mit den Verfahren zur Konformitätsbewertung übereinstimmen, die in den Tabellen ZA.3.a und ZA.3.b angegeben sind und sich aus der Anwendung der Abschnitte dieser oder anderer hierin angegebener Europäischer Normen ergeben.

Tabelle ZA.3.a — Zuordnung der Aufgaben zur Konformitätsbewertung für Hilfs- und Zusatzprofile aus Metall: System 3

Aufgaben		Inhalt der Aufgabe	Für die Konformitätsbewertung anzuwendende Abschnitte
Aufgaben in der Verantwortung des Herstellers	Werkseigene Produktions-Kontrolle (WPK)	Parameter mit Bezug auf alle Eigenschaften der Tabelle ZA.1 die in Hinblick auf den vorgesehenen Verwendungszweck wesentlich sind.	6.1 und 6.3
	Erstprüfung (EP) durch eine notifizierte Stelle	Brandverhalten ^a	6.2
	Erstprüfung (EP) durch den Hersteller	Die Eigenschaften aus Tabelle ZA.1, die für die von der notifizierte Stelle nicht geprüften vorgesehenen Verwendungszwecke wesentlich sind.	6.2
^a Für Produkte, die mit der Kommissionsentscheidung 96/603/EG, wie ergänzt, nicht übereinstimmen.			

Tabelle ZA.3.b — Zuordnung der Aufgaben zur Konformitätsbewertung für Hilfs- und Zusatzprofile aus Metall: System: 4

Aufgaben		Inhalt der Aufgabe	Für die Konformitätsbewertung anzuwendende Abschnitte
Aufgaben in der Verantwortung des Herstellers	Werkseigene Produktions-Kontrolle (WPK)	Parameter mit Bezug auf alle Eigenschaften der Tabelle ZA.1 die in Hinblick auf den vorgesehenen Verwendungszweck wesentlich sind.	6.1 und 6.3
	Erstprüfung (EP) durch den Hersteller	Alle Eigenschaften aus Tabelle ZA.1, die für die vorgesehenen Verwendungszwecke wesentlich sind.	6.2

ZA.2.2 EU-Zertifikat und Konformitätserklärung

(Für Produkte unter System 3): Bei Erfüllung der Bedingungen dieses Anhangs, muss der Hersteller oder sein im EWR ansässiger Bevollmächtigter eine Konformitätserklärung (EG-Konformitätserklärung) ausstellen, die den Hersteller berechtigt, die CE-Kennzeichnung anzubringen. Diese Erklärung muss folgendes beinhalten:

- Name und Anschrift des Herstellers oder seines im EWR ansässigen bevollmächtigten Vertreters und Herstellungsort;

ANMERKUNG 1 Der Hersteller darf auch die für die Einführung des Produktes auf dem EWR-Markt verantwortliche Person sein, wenn er die Verantwortung für die CE-Kennzeichnung trägt.

- Beschreibung des Produktes (Art, Kennzeichnung, Verwendung,...), und eine Kopie der die CE-Kennzeichnung begleitenden Angaben;

ANMERKUNG 2 Falls bereits einige der für die Erklärung erforderlichen Angaben in der Information zur CE-Kennzeichnung enthalten sind, müssen diese nicht wiederholt werden.

- Bestimmungen, denen das Produkt genügt (d. h. Anhang ZA dieser EN), und ein Verweis auf den (die) Erstprüfungs-Bericht(e) und die Aufzeichnungen der Werkseigenen Produktionskontrolle (falls zutreffend);
- besondere Verwendungshinweise für das Produkt (z. B. Maßgaben für die Verwendung unter bestimmten Bedingungen);
- Name und Anschrift der notifizierten Prüfstelle(n);
- Name und Funktion der Person, die berechtigt ist, die Erklärung im Namen des Herstellers oder seines bevollmächtigten Vertreters zu unterschreiben.

(Für Produkte unter System 4): Bei Erfüllung der Bedingungen dieses Anhangs, muss der Hersteller oder sein im EWR ansässiger Bevollmächtigter eine Konformitätserklärung (EG-Konformitätserklärung) ausstellen, die den Hersteller berechtigt, die CE-Kennzeichnung anzubringen. Diese Erklärung muss folgendes beinhalten:

- Name und Anschrift des Herstellers oder seines im EWR ansässigen bevollmächtigten Vertreters und Herstellungsort;

ANMERKUNG 1 Der Hersteller darf auch die für die Einführung des Produktes auf dem EWR-Markt verantwortliche Person sein, wenn er die Verantwortung für die CE-Kennzeichnung trägt.

- Beschreibung des Produktes (Art, Kennzeichnung, Verwendung,...), und eine Kopie der die CE-Kennzeichnung begleitenden Angaben;

ANMERKUNG 2 Falls bereits einige der für die Erklärung erforderlichen Angaben in der Information zur CE-Kennzeichnung enthalten sind, müssen diese nicht wiederholt werden.

- Bestimmungen, denen das Produkt genügt (d. h. Anhang ZA dieser EN), und ein Verweis auf den (die) Erstprüfungs-Bericht(e) und die Aufzeichnungen der Werkseigenen Produktionskontrolle (falls zutreffend);
- besondere Verwendungshinweise für das Produkt (z. B. Maßgaben für die Verwendung unter bestimmten Bedingungen);
- Name und Funktion der Person, die berechtigt ist, die Erklärung im Namen des Herstellers oder seines bevollmächtigten Vertreters zu unterschreiben.

Die vorgenannte Erklärung und das Zertifikat sind in der (den) offiziellen Sprache(n) des Mitgliedsstaates vorzulegen, in dem das Produkt zur Verwendung kommen soll.

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 CE-Kennzeichnungssymbol muss mit der Richtlinie 93/68/EWG übereinstimmen und muss direkt auf den Hilfs- und Zusatzprofilen aus Metall sichtbar sein (oder, falls dies nicht möglich ist, auf dem begleitenden Etikett, auf der Verpackung oder in den Handelsbegleit-Dokumenten, z. B. Lieferschein). Folgende Angaben müssen das CE- Kennzeichnungssymbol begleiten:

- Name oder Kennung sowie registrierte Anschrift des Herstellers (siehe Anmerkung 1 in ZA.2.2);
- die letzten beiden Ziffern des Jahres, in dem die Kennzeichnung angebracht wurde;
- Nummer des EG-Konformitätszertifikats oder Zertifikat der Werkseigenen Produktionskontrolle (falls zutreffend);
- Verweisung auf diese Europäische Norm;
- Produktbeschreibung: Oberbegriff, Material, Maße, ... und vorgesehener Verwendungszweck;
- Angaben zu den wesentlichen Leistungsmerkmalen nach Tabelle ZA.1, die wie folgt anzugeben sind:
 - Nennwerte und wenn zutreffend, Stufe oder Klasse (einschließlich, wo erforderlich, „bestanden“ bei bestanden/nicht bestanden-Anforderungen) für jedes wesentliche Leistungsmerkmal wie in „ANMERKUNGEN“ in Tabelle ZA.1 angegeben;
 - „keine Leistung festgestellt“-Angabe für Leistungsmerkmale, die davon betroffen sind;
 - als Alternative eine Normbezeichnung, aus der einige oder alle der maßgeblichen Eigenschaften ersichtlich sind (wenn die Bezeichnung nur einige Leistungsmerkmale abdeckt, müssen Nennwerte für weitere Leistungsmerkmale ergänzt werden).

Die „keine Leistung festgestellt“ (KLF)-Angabe darf nicht verwendet werden, wenn das Leistungsmerkmal einem Schwellenwert unterliegt. Andererseits darf die KLF-Angabe verwendet werden, wenn im Bestimmungsland keine gesetzlichen Bestimmungen für dieses Merkmal für den angegebenen Verwendungszweck bestehen.

Bild ZA.1 zeigt ein Beispiel für die Informationen, die auf dem Produkt, dem Etikett, der Verpackung und/oder den Begleitpapieren zu geben sind.

	<i>CE-Konformitätszeichen bestehend aus dem „CE“-Symbol nach der Richtlinie 93/68/EWG</i>
XYZ GmbH Postfach 21, D-1000 08	<i>Name oder Kennung des Herstellers und seine registrierte Anschrift</i> <i>Die letzten beiden Ziffern des Jahres, in dem die Kennzeichnung angebracht wurde</i>
EN 14353 Hilfs- und Zusatzprofile aus Metall für die Verwendung mit Gipsplatten Brandverhalten: Klasse A 1 Biegezugfestigkeit: bestanden	<i>Nummer der Europäischen Norm</i> <i>Beschreibung des Produkts</i> <i>Angaben zu geregelten Eigenschaften</i>

Bild ZA.1 — Beispiel für die CE- Kennzeichnungs-Angaben

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.

ANMERKUNG 1 Europäische gesetzliche Bestimmungen ohne nationale Abweichungen brauchen nicht erwähnt zu werden.

ANMERKUNG 2 Das Anbringen des CE-Kennzeichens bedeutet, dass ein Produkt, das mehr als einer Richtlinie unterfällt, alle anwendbaren Richtlinien erfüllt.

Literaturhinweise

- [1] EN 10002-1, *Metallische Werkstoffe — Zugversuch — Teil 1: Prüfung bei Raumtemperatur*
- [2] EN 13915, *Gipsplatten-Wandbaufertigtafeln mit einem Kartonwabenkern — Begriffe, Anforderungen und Prüfverfahren*
- [3] EN 13950, *Gips-Verbundplatten zur Wärme- und Schalldämmung — Begriffe, Anforderungen und Prüfverfahren*
- [4] EN 14190, *Gipsplattenprodukte aus der Weiterverarbeitung — Begriffe, Anforderungen und Prüfverfahren*
- [5] EN 14195, *Metallprofile für Unterkonstruktionen von Gipsplattensystemen — Begriffe, Anforderungen und Prüfverfahren*
- [6] EN 14209, *Hohlkehlleisten aus Kartonummanteltem Gips — Begriffe, Anforderungen und Prüfverfahren*
- [7] EN 14496, *Kleber auf Gipsbasis für Verbundplatten zur Wärme- und Schalldämmung und Gipsplatten — Begriffe, Anforderungen und Prüfverfahren*
- [8] EN 14566, *Mechanische Befestigungsmittel für Gipsplattensysteme — Begriffe, Anforderungen und Prüfverfahren*