

DIN EN 14496**DIN**

ICS 91.100.10; 91.120.10; 91.120.20

Ersatzvermerk
siehe unten

**Kleber auf Gipsbasis für Verbundplatten zur Wärme- und
Schalldämmung und Gipsplatten –
Begriffe, Anforderungen und Prüfverfahren;
Deutsche Fassung EN 14496:2005**

Gypsum based adhesives for thermal/acoustic insulation composite panels and
plasterboards –

Definitions, requirements and test methods;
German version EN 14496:2005

Adhésifs à base de plâtre pour complexes d' isolation thermique/acoustique en plaques
de plâtre et isolant –

Définitions, spécifications et méthodes d' essai;
Version allemande EN 14496:2005

Ersatzvermerk

Mit DIN EN 12860:2002-07, DIN EN 13279-1:2005-09, DIN EN 13279-2:2004-10 und DIN EN 13963:2005-08
Ersatz für DIN 1168-2:1975-07;

mit DIN EN 12860:2002-07, DIN EN 13279-1:2005-09 und DIN EN 13963:2005-08

Ersatz für DIN 1168-1:1986-01

Siehe jedoch Beginn der Gültigkeit

Gesamtumfang 24 Seiten

Normenausschuss Bauwesen (NABau) im DIN

Beginn der Gültigkeit

Diese DIN-EN-Norm ist voraussichtlich vom August 2006 an anwendbar.

Daneben dürfen DIN 1168-1:1986-01 und DIN 1168-2:1975-07 noch bis August 2007 angewendet werden.

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 14496:2005 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.

Änderungen

Gegenüber DIN 1168-1:1986-01 und DIN 1168-2:1975-07 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Anforderungen und Prüfverfahren an Ansetzgipse wurden geändert;
- b) es wurden Festlegungen hinsichtlich der Beurteilung der Normenkonformität aufgenommen.

Frühere Ausgaben

DIN 1168: 1941-06

DIN 1168-1: 1955-03, 1975-05, 1986-01

DIN 1168-2: 1955x-03, 1975-05, 1975-07

ICS 91.100.10; 91.120.10; 91.120.20

Deutsche Fassung

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

Gypsum based adhesives for thermal/acoustic insulation
composite panels and plasterboards —
Definitions, requirements and test methods

Adhésifs à base de plâtre pour complexes d'isolation
thermique/acoustique en plaques de plâtre et isolant —
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 Anforderungen	6
3.1 Brandschutz	6
3.1.1 Brandverhalten.....	6
3.1.2 Feuerwiderstand	7
3.2 Haftfestigkeit	7
3.3 Freisetzung gefährlicher Stoffe.....	7
3.4 Gehalt an Calciumsulfat.....	7
3.5 Ende der Verarbeitungszeit	7
4 Prüfverfahren	7
4.1 Allgemeines.....	7
4.2 Bestimmung des Gehaltes an Calciumsulfat.....	7
4.3 Bestimmung des Wasser/Gipskleberwertes	7
4.4 Herstellung des Kleberbreis für die Prüfungen.....	7
4.5 Bestimmung des Endes der Verarbeitungszeit.....	8
4.5.1 Kurzbeschreibung	8
4.5.2 Geräte.....	8
4.5.3 Durchführung.....	8
4.5.4 Angabe der Ergebnisse.....	8
4.6 Bestimmung der Haftfestigkeit.....	8
4.6.1 Kurzbeschreibung	8
4.6.2 Geräte.....	9
4.6.3 Durchführung	11
5 Konformitätsbewertung	12
5.1 Allgemeines	12
5.2 Typprüfung	12
5.2.1 Allgemeines	12
5.2.2 Erstprüfung	13
5.2.3 Weitere Typprüfungen.....	13
5.3 Werkseigene Produktionskontrolle	13
5.3.1 Allgemeines	13
5.3.2 Personal.....	13
5.3.3 Ausrüstung.....	14
5.3.4 Rohstoffe und Bestandteile	14
5.3.5 Prüfung des Produktes und Bewertung.....	14
5.3.6 Rückverfolgbarkeit und Kennzeichnung.....	14
5.3.7 Produkte, die die Konformitätskriterien nicht erfüllen	14
5.3.8 Korrekturmaßnahmen	14
5.3.9 Weitere Prüfverfahren	14
6 Bezeichnung.....	15
7 Kennzeichnung, Etikettierung und Verpackung.....	15
Anhang A (informativ) Probenahmeverfahren für die Prüfung	16
A.1 Allgemeines	16
A.2 Probenahmeverfahren.....	16
A.2.1 Allgemeines.....	16
A.2.2 Stichprobenverfahren	16
A.2.3 Repräsentatives Probenahmeverfahren.....	16

Anhang ZA (informativ) Abschnitte in dieser Europäischen Norm, die Bestimmungen der EU-Bauproduktenrichtlinie betreffen.....	17
ZA.1 Anwendungsbereich und wesentliche Merkmale	17
ZA.2 Konformitätsbescheinigung und -erklärung für die Produkte.....	18
ZA.3 CE-Kennzeichnung und Etikettierung.....	20
Literaturhinweise.....	22

Vorwort

Dieses Dokument (EN 14496:2005) 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 unter einem Mandat erarbeitet, das die Europäische Kommission und die Europäische Freihandelszone dem CEN erteilt haben, und unterstützt grundlegende Anforderungen der EG-Richtlinien.

Für die Beziehungen zu EU-Richtlinien siehe den 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, 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

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.

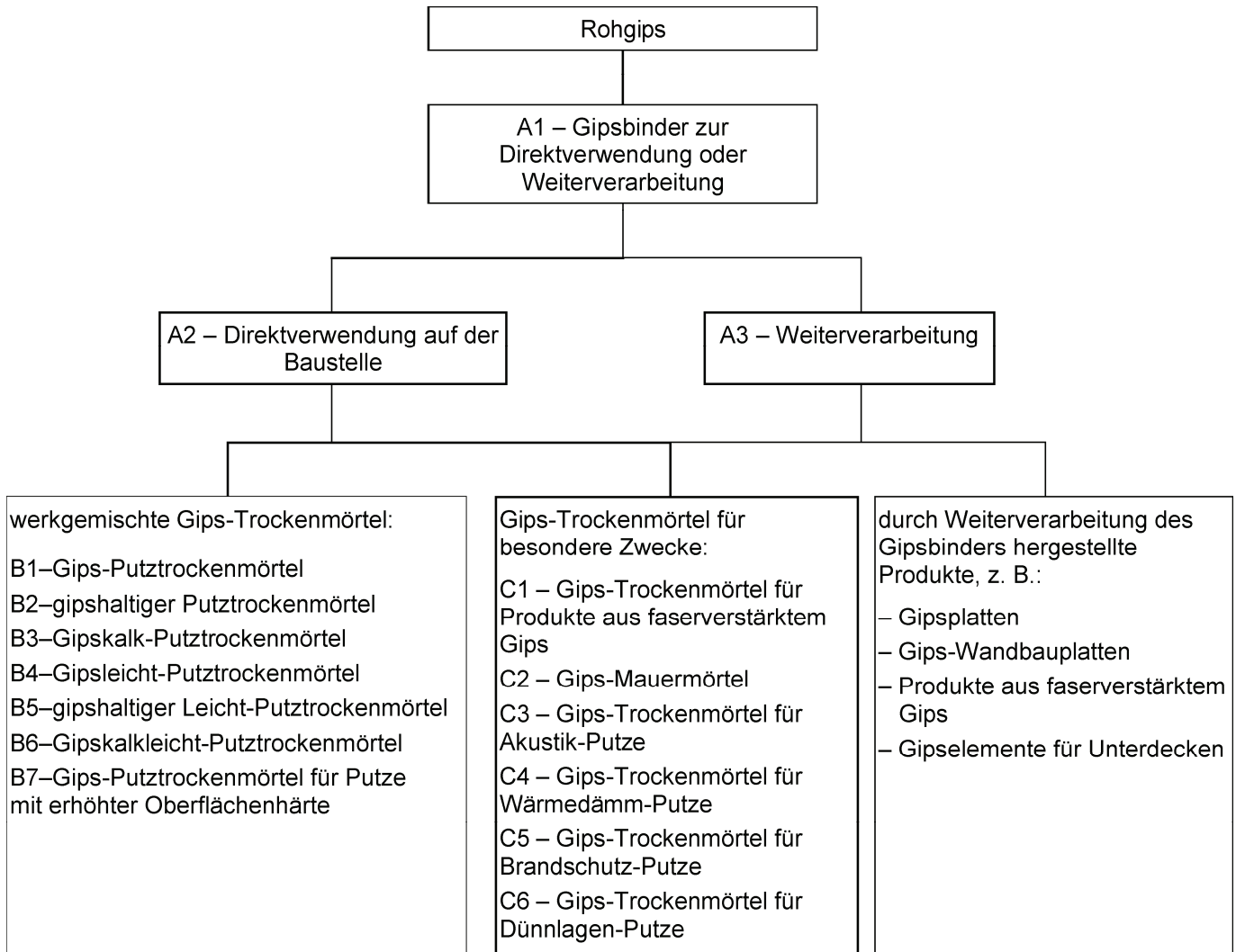


Diagramm 1 — Familie der Gipsprodukte

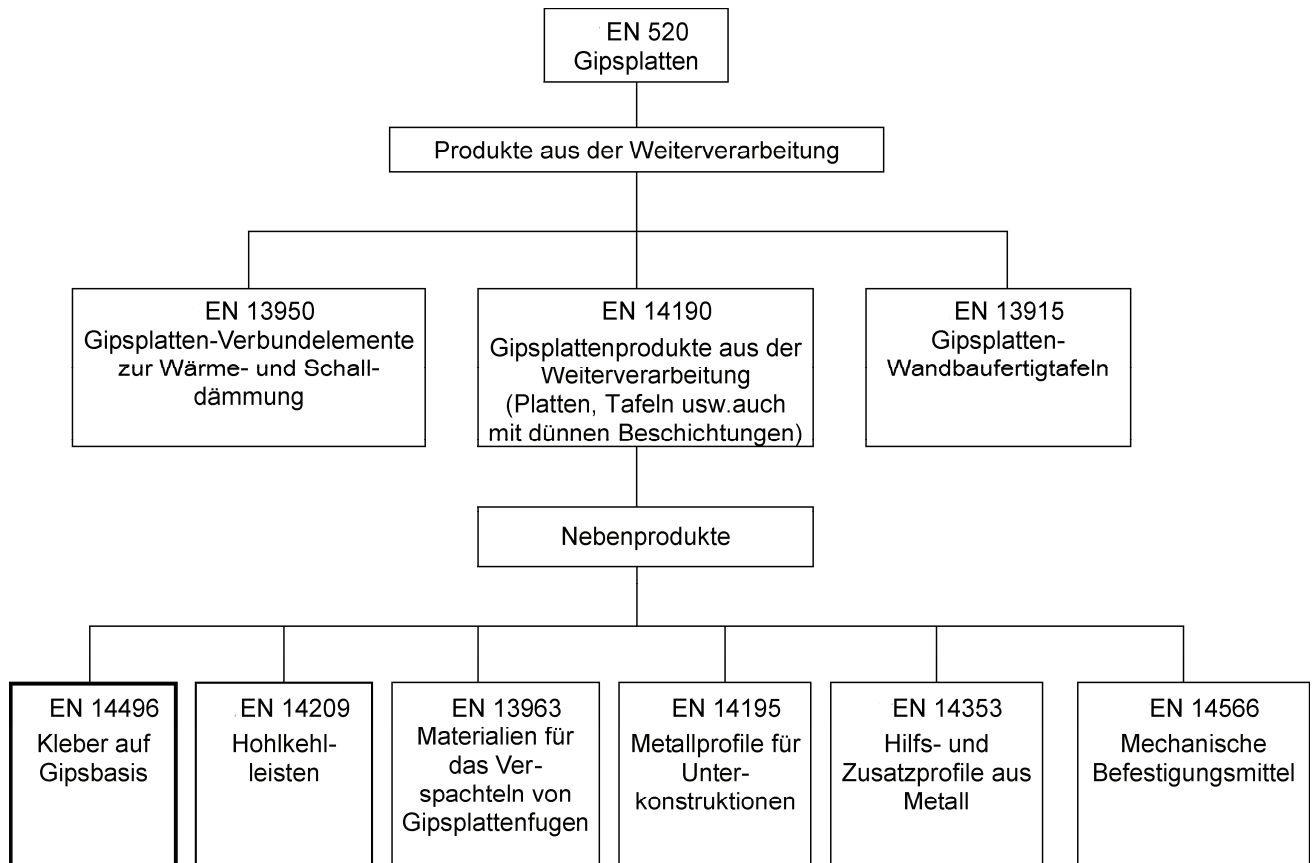


Diagramm 2 — Familie der Nebenprodukte

1 Anwendungsbereich

Dieses Dokument legt die Eigenschaften und das Verhalten von Klebern auf Gipsbasis, die aus Gips-Trockenmörteln nach EN 13279-1 und Zusatzmitteln bestehen, fest. Diese Kleber dienen zur Befestigung von Gipsplatten-Verbundelementen zur Wärme- und Schalldämmung nach EN 13950, von Bekleidungen aus Gipsplatten nach EN 520 und von anderen geeigneten Produkten, wie Platten aus der Weiterverarbeitung nach EN 14190 und Hohlkehlleisten nach EN 14209, an Wänden und Trennwänden. Sie werden in Systemen für die Wärme- und Schalldämmung eingesetzt.

Sie behandelt die Leistungsmerkmale Brandverhalten, Feuerwiderstand und Haftfestigkeit, die nach den entsprechenden europäischen Prüfverfahren nachzuweisen sind.

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

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.

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).

EN 196-1:1994, *Prüfverfahren für Zement — Teil 1: Bestimmung der Festigkeit*

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

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

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

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

3 Anforderungen

3.1 Brandschutz

3.1.1 Brandverhalten

Kleber auf Gipsbasis bestehen vorwiegend aus Gipsbinder. Daher werden diese Kleber ohne Prüfung der Klasse A1 (kein Beitrag zur Brandlast) zugeordnet, wenn sie weniger als 1 % Massen- oder Volumenanteile (der ungünstigere Wert ist maßgebend) organische Stoffe enthalten (siehe die Entscheidung der Kommission 96/603 EG wie geändert).

Produkte mit einem Massen- oder Volumenanteil an organischen Stoffen von 1 % oder mehr sind zu prüfen und nach EN 13501-1 zu klassifizieren.

Wenn eine Prüfung nach EN 13823 erforderlich ist, müssen Kleber auf Gipsbasis unter Gebrauchsbedingungen geprüft werden.

3.1.2 Feuerwiderstand

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

Sofern erforderlich, ist der Feuerwiderstand von Systemen, die Kleber auf Gipsbasis für Gipsplatten-Verbundelemente zur Wärme- und Schalldämmung enthalten, zu prüfen und nach EN 13501-2 zu klassifizieren.

3.2 Haftfestigkeit

Bei Bestimmung nach 4.6 darf die Haftfestigkeit des geprüften Klebers nicht weniger als 0,06 MPa betragen.

3.3 Freisetzung gefährlicher Stoffe

Die Menge der geregelten 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.

3.4 Gehalt an Calciumsulfat

Der Gehalt des Pulvers an Calciumsulfat, ausgedrückt als Massenanteil des Produktes in Prozent, darf bei Berechnung aus dem Ergebnis der Prüfung nach EN 13279-2:2004, 4.2 nicht weniger als 30 % betragen.

3.5 Ende der Verarbeitungszeit

Bei Bestimmung nach 4.5 muss das Ende der Verarbeitungszeit über der vom Hersteller angegebenen Zeit liegen.

4 Prüfverfahren

4.1 Allgemeines

Die Norm beschreibt die Prüfverfahren, die bei Kleber auf Gipsbasis für Gipsplatten-Verbundelemente zur Wärme- und Schalldämmung und Gipsplatten anzuwenden sind.

Die allgemeinen Bedingungen für die Prüfungen sowie die Prüfverfahren, die sowohl für Gips-Trockenmörtel als auch für Kleber auf Gipsbasis anwendbar sind, sind in EN 13279-2 angegeben.

Die Prüfverfahren, die zum Nachweis der in dieser Europäischen Norm festgelegten Anforderungen benötigt werden, sind nachfolgend angegeben. Prüfverfahren für weitere Eigenschaften, z. B. Korngröße, dürfen nach Vereinbarung angewendet werden.

4.2 Bestimmung des Gehaltes an Calciumsulfat

Das Prüfverfahren ist in EN 13279-2:2004, 4.2 angegeben.

4.3 Bestimmung des Wasser/Gipskleberwertes

Das Prüfverfahren ist in EN 13279-2:2004, 4.3.2 angegeben.

4.4 Herstellung des Kleberbreis für die Prüfungen

Der für die Prüfungen und für die Herstellung der Prüfkörper verwendete Kleberbrei ist nach EN 13279-2:2004, 4.3.2 herzustellen.

4.5 Bestimmung des Endes der Verarbeitungszeit

4.5.1 Kurzbeschreibung

Zur Beurteilung des Versteifungsfortschrittes wird die Eindringtiefe des Tauchkonus in einen Gipskleber/Wasserbrei gemessen.

4.5.2 Geräte

- a) Vicat-Gerät, siehe EN 13279-2:2004, Bild 1 und Bild 2;
- b) Tauchkonus, siehe EN 13279-2:2004, Bild 3;
- c) Glasplatte, etwa 150 mm lang und 150 mm breit;
- d) Vicatring, siehe EN 13279-2:2004, 4.3.2.3 b);
- e) Stahllineal; mit einer Länge von 140 mm;
- f) Stoppuhr;
- g) Mischgerät und Schaufel, siehe EN 196-1:1994, 4.4 (Beschreibung in Anhang A).

4.5.3 Durchführung

Der Vicatring ist auf die Glasplatte zu legen, wobei die Seite mit der größeren Öffnung die Glasplatte berührt. Der Gipskleber ist mit der Wassermenge zu mischen, die nach 4.3 ermittelt wurde. Der Zeitpunkt der ursprünglichen Zugabe des Klebers zum Wasser wird mit t_0 bezeichnet. Der Klebrei ist in den Ring zu füllen. Unter sägenden Bewegungen ist mit dem vertikal zu haltenden Stahllineal das Überschussmaterial abzustreifen. Der Tauchkonus ist mit Hilfe des Federbleches der Auslösevorrichtung auf die Kleberoberfläche zu senken.

Der Führungsstab muss für die Prüfung mittels der Auslösevorrichtung in geöffneter Position sein. Die Zeitspanne zwischen einander folgenden Eindringvorgängen sollte nicht länger als 1/20 der Zeit der Verarbeitungsfähigkeit des Klebers sein. Zwischen sämtlichen Eindringvorgängen ist der Tauchkonus zu reinigen und zu trocknen. Der Abstand zwischen den Eindringmarkierungen muss mindestens 12 mm betragen. Der Zeitpunkt des Erreichens einer Eindringtiefe von (35 ± 2) mm über der Glasplatte ist mit t_1 zu bezeichnen.

4.5.4 Angabe der Ergebnisse

Die Zeit des Versteifungsbeginns t ergibt sich aus folgender Gleichung:

$$t = (t_1 - t_0) \cdot 0,8$$

Dabei ist

- t_1 der Zeitpunkt des Erreichens einer Eindringtiefe von (35 ± 2) mm über der Glasplatte, in Minuten;
- t_0 der Zeitpunkt der ursprünglichen Zugabe des Klebers zum Wasser, in Minuten.

4.6 Bestimmung der Haftfestigkeit

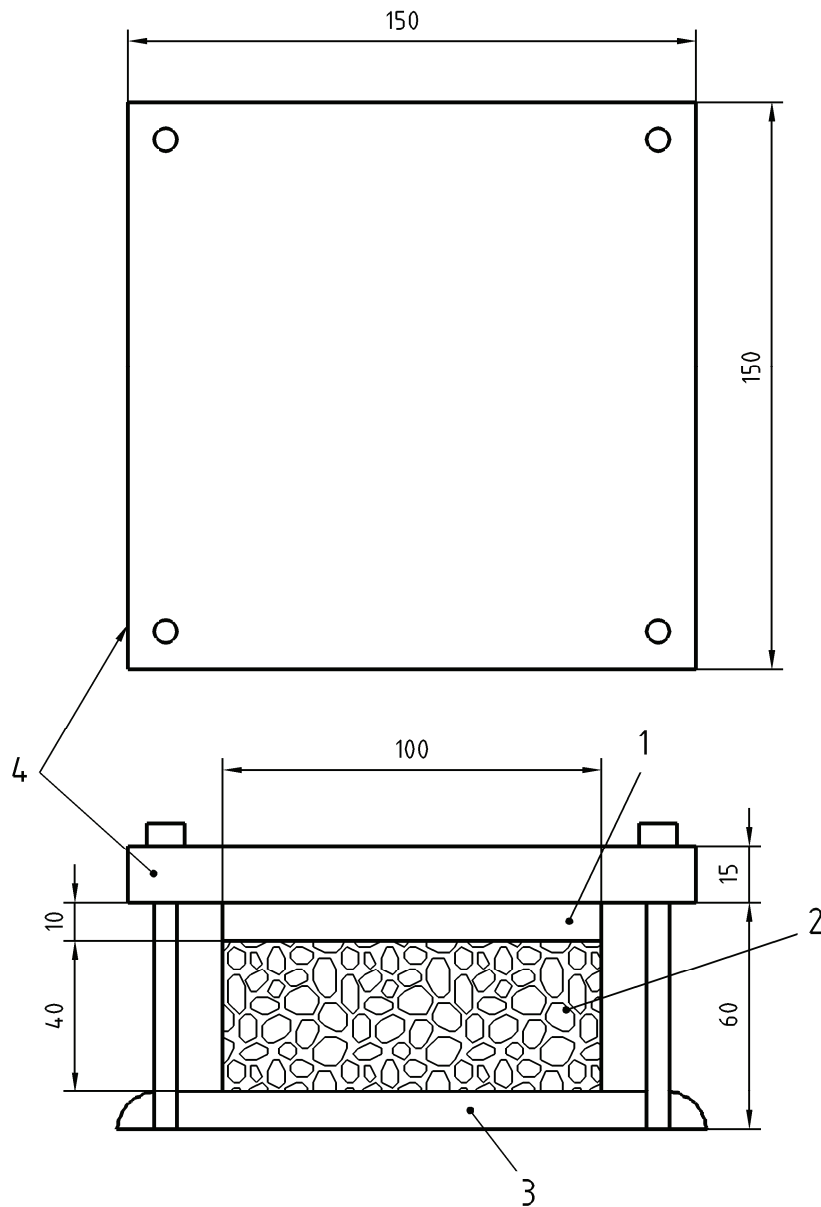
4.6.1 Kurzbeschreibung

Die Haftfestigkeit des Klebers wird gemessen, indem die senkrecht zu einem aufgeklebten Kleberbatzen aufzubringende Kraft, die notwendig ist den Bruch der Verbindung zu bewirken, gemessen wird.

ANMERKUNG Als Untergrund wird Polystyrol verwendet, da dieses einen üblichen Wärmedämmstoff darstellt.

4.6.2 Geräte

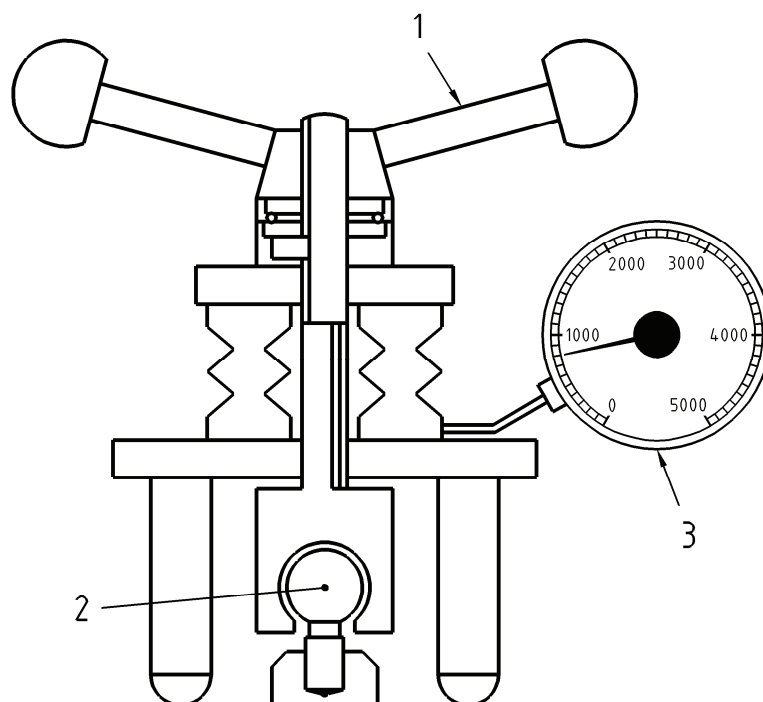
- a) zwei Klötze (Schablonen) mit einer Dicke von 20 mm, Länge von 200 mm und Breite 20 mm;
- b) fünf Halter (Gestelle) mit den Maßen 150 mm × 150 mm × 60 mm (siehe Bild 1);
- c) Platte aus nichtsaugendem Werkstoff (z. B. aus PVC);
- d) fünf Platten aus expandiertem Polystyrol mit den Maßen 100 mm × 100 mm × 40 mm ohne Oberflächenbehandlung oder aus einem Block geschnittenes Polystyrol mit ähnlicher Oberfläche (Kohäsion $\geq 0,14$ MPa). Für jeden zu prüfenden Kleber sind fünf Stücke erforderlich;
- e) Spachtel (Breite ≥ 150 mm);
- f) Schüssel, Waage, Rührwerk usw. zum Einsumpfen des Pulvers;
- g) belüfteter Wärmeschrank, eingestellt auf eine Temperatur von (40 ± 2) °C;
- h) fünf Metallplatten mit den Maßen 100 mm × 100 mm × 10 mm;
- i) doppelseitiges Klebeband (Klebekraft $\geq 0,15$ MPa);
- j) Schmelzkleber (Klebekraft $\geq 0,15$ MPa);
- k) Dynamometer oder geeignetes Gerät zur Erzeugung einer angemessenen Zugkraft, das Ablesungen auf 10 N erlaubt und mit selbstzentrierender Klemmvorrichtung (siehe Bild 2);
- l) Prüfplatte.



Legende

- 1 Metallplatte
- 2 Polystyrol
- 3 Kleber
- 4 Halter (Rahmen)

Bild 1 — Halter (Rahmen) zur Herstellung der Prüfkörper für die Bestimmung der Haftfestigkeit



Legende

- 1 Bedienteil
- 2 Kopfschraube
- 3 Dynamometer

Bild 2 — Beispiel für eine Haftfestigkeits-Prüfeinrichtung

4.6.3 Durchführung

ANMERKUNG Buchstaben in Klammern beziehen sich auf 4.6.2.

Die Metallplatten (h) sind mit dem Klebeband (i) auf die Polystyrolstücke (d) zu kleben. Die Menge an Kleber auf Gipsbasis, die für fünf Batzen benötigt wird (etwa 2 kg), ist einzusumpfen und der Brei nach 4.5 (ohne Klumpen oder Luftblasen) zu homogenisieren.

Der Brei wird 20 min ruhen gelassen und ist vor der Verwendung erneut zu mischen.

Die beiden Klötze (a) von 20 mm Dicke sind parallel und in einem Abstand von 110 mm voneinander auf die Trägerplatte (c) zu legen.

Der Brei ist gleichmäßig einzufüllen, wobei die Bildung von Luftblasen zu vermeiden ist; der Breiüberschuss ist zu entfernen.

Die beiden Klötze (a) sind zu entfernen, und die Länge des Prüfkörpers ist auf 100 mm einzustellen.

Das Polystyrolstück ist in den Rahmen zu legen, und dieser ist dann umzudrehen. Anschließend ist der Rahmen so auf den Kleber zu legen, dass das Polystyrol ihn berührt. Der Rahmen ist herunterzudrücken, bis die vier Füße die Trägerplatte berühren (c). Es sind fünf Prüfkörper dieser Art herzustellen.

Nach dem Abbinden sind der Rahmen (b) und der Kleberüberschuss zu entfernen.

Zum Abbinden wird der Prüfkörper stehen gelassen. Dann sind die Prüfkörper von der Trägerplatte (c) zu entfernen und bei 40 °C im Wärmeschrank auf Massenkonstanz zu trocknen¹⁾.

Der Prüfkörper ist mit dem Schmelzkleber (j) mit der Gipskleberseite auf die Prüfplatte (l) zu kleben. Der Prüfkörper ist in das Messgerät zu legen, die Prüfkraft aufzubringen und bis zum Bruch der Verbindung zu erhöhen. Die benötigte Kraft sowie die Art des Versagens (Bruchstelle im Polystyrol oder zwischen Gipskleber und Polystyrol) sind zu vermerken.

Die Messung ist an den restlichen vier Prüfkörpern zu wiederholen.

4.6.4 Angabe der Ergebnisse

Der Mittelwert der fünf Messergebnisse ist zu berechnen. Die Haftfestigkeit wird durch Dividieren des Mittelwertes der Kraft F durch die Prüffläche S wie folgt berechnet:

$$\frac{F}{S}, \text{ in MPa}$$

Dabei ist

F die Kraft in N;

S die Oberfläche in mm².

5 Konformitätsbewertung

5.1 Allgemeines

Die Konformität von Klebern auf Gipsbasis für Gipsplatten-Verbundelemente zur Wärme- und Schalldämmung und Gipsplatten mit den Anforderungen dieser Norm und den angegebenen Werten (einschließlich der Klassen) ist nachzuweisen durch

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

Zum Zweck der Prüfung dürfen Kleber auf Gipsbasis für Gipsplatten-Verbundelemente zur Wärme- und Schalldämmung und Gipsplatten in Familien zusammengefasst werden, wenn vorausgesetzt werden kann, dass der gewählte Kennwert für alle Kleber auf Gipsbasis innerhalb dieser Familie gilt.

Die Entscheidung hinsichtlich der Produkte bzw. Merkmale, die zu einer Familie gehören, ist vom Hersteller zu treffen.

5.2 Typprüfung

5.2.1 Allgemeines

Probenahme und Prüfung sind nach Abschnitt 4 durchzuführen.

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

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

5.2.2 Erstprüfung

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

Die Erstprüfung ist am Anfang der Herstellung eines neuen Klebers auf Gipsbasis für Gipsplatten-Verbundelemente zur Wärme- und Schalldämmung und Gipsplatten (außer wenn das Produkt zu einer vorher geprüften Familie gehört) oder am Anfang der Herstellung mit einem neuen Herstellungsverfahren (wenn dieses Verfahren die festgestellten Kennwerte bedeutend beeinflussen könnte) 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 3, 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 darf;
- wenn Bemessungswerte verwendet werden.

5.2.3 Weitere Typprüfungen

Bei Änderungen hinsichtlich der Art des Klebers auf Gipsbasis für Gipsplatten-Verbundelemente zur Wärme- und Schalldämmung und Gipsplatten 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.

5.3 Werkseigene Produktionskontrolle

5.3.1 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 wurden, sind zu protokollieren und für die Zeit aufzubewahren, die im Verfahren zur werkseigenen Produktionskontrolle festgelegt ist.

5.3.2 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.

5.3.3 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.

5.3.4 Rohstoffe und Bestandteile

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

5.3.5 Prüfung des Produktes und Bewertung

Der Hersteller muss Verfahren festlegen, wodurch die Einhaltung sämtlicher angegebener Produktkennwerte sichergestellt ist. Bei Übereinstimmung mit EN ISO 9001:2000, 7.5.1 und 7.5.2 gelten die Anforderungen dieses Abschnittes als erfüllt.

5.3.6 Rückverfolgbarkeit und Kennzeichnung

Einzelprodukte, Produktstapel oder –pakete 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.

5.3.7 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.

5.3.8 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.

5.3.9 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.

6 Bezeichnung

Kleber auf Gipsbasis für Gipsplatten-Verbundelemente zur Wärme- und Schalldämmung und für Gipsplatten sind wie folgt zu bezeichnen:

- a) Formulierung „Kleber auf Gipsbasis für Gipsplatten-Verbundelemente zur Wärme- und Schalldämmung und Gipsplatten“;
- b) Verweisung auf diese Europäische Norm EN 14496.

BEISPIEL FÜR DIE BEZEICHNUNG

Kleber auf Gipsbasis für Gipsplatten-Verbundelemente zur Wärme- und Schalldämmung und Gipsplatten EN 14496.

7 Kennzeichnung, Etikettierung und Verpackung

Kleber auf Gipsbasis für Gipsplatten-Verbundelemente zur Wärme- und Schalldämmung und für Gipsplatten nach dieser Europäischen Norm sind auf der Verpackung oder auf dem Lieferschein oder auf einer dem Produkt beigefügten Bescheinigung deutlich wie folgt zu kennzeichnen:

- a) Verweisung auf diese Europäische Norm EN 14496;
- b) Name, Handelsmarke oder sonstige Kennung des Herstellers des Produktes;
- c) Herstelldatum und/oder „Haltbarkeitsdatum“;
- d) Möglichkeit der Identifizierung des Produktes und der Zuordnung zu seiner in Abschnitt 6 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 Säcken/Beuteln, die zur Überprüfung der Übereinstimmung mit den Festlegungen erforderlich ist, sollte aus einer Lieferung von Klebern auf Gipsbasis 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 Stichprobenverfahren²⁾

Das Stichprobenverfahren ist möglichst dann anzuwenden, wenn auch die kleinste Verpackungseinheit (z. B. Sack oder Behälter) der Lieferung mit derselben Wahrscheinlichkeit als Probe ausgewählt werden kann.

Je drei Verpackungseinheiten jeder Art sollten, ohne Rücksicht auf ihren Zustand bzw. 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 Verpackungseinheiten einen großen Stapel bilden, oder es sind Stapel vorhanden, wo nur einzelne Verpackungseinheiten 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 Verpackungseinheit ausgewählt werden, so dass die festgelegte Anzahl von Proben erreicht ist.

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

A.2.3.3 Probenahme aus einer Lieferung unreifer Pakete

Aus der Lieferung sollten mindestens drei Pakete stichprobenartig ausgewählt werden. Die Umreifung der Pakete sollte gelöst werden. Aus jedem Paket sollte stichprobenartig und ohne Rücksicht auf Zustand bzw. Qualität eine Verpackungseinheit entnommen werden, bis die für die Prüfung erforderliche Anzahl von Proben erreicht ist.

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

Anhang ZA (informativ)

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

ZA.1 Anwendungsbereich und wesentliche Merkmale

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 diesen Abschnitten ermöglicht die Annahme der Eignung der in diesem Anhang angegebenen Kleber auf Gipsbasis für Gipsplatten-Verbundelemente zur Wärme- und Schalldämmung und Gipsplatten hinsichtlich des darin erwähnten Verwendungszwecks. Es ist auf die die CE-Kennzeichnung begleitenden Angaben hinzuweisen.

WARNHINWEIS — Für die Bauprodukte, die in den Anwendungsbereich dieser Norm fallen, können weitere Anforderungen und 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 Klebern auf Gipsbasis für Gipsplatten-Verbundelemente zur Wärme- und Schalldämmung und Gipsplatten für den nachfolgend beschriebenen Verwendungszweck fest und gibt die dafür geltenden Abschnitte an (siehe Tabelle ZA.1).

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

Produkt: Kleber auf Gipsbasis für Gipsplatten-Verbundelemente zur Wärme- und Schalldämmung und Gipsplatten			
Verwendungszweck: Allgemeiner Hochbau (siehe Abschnitt 1)			
Anforderungen/Merkmale laut Mandat	Anforderungen betreffende Abschnitte dieser Norm	Mandatierte Stufen und/oder Klassen	Anmerkungen
Brandverhalten (für ungeschützte Einbausituationen)	3.1.1	A1 bis F	—
Hafffestigkeit	3.2	—	MPa Schwellenwert

Die Anforderungen an ein bestimmtes wesentliches Merkmal gelten nicht in denjenigen Mitgliedsstaaten, 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 Mitgliedsstaaten 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 die Produkte

Die Systeme für die Konformitätsbescheinigung von Klebern auf Gipsbasis für Gipsplatten-Verbundelemente zur Wärme- und Schalldämmung und Gipsplatten in Übereinstimmung mit der Kommissionsentscheidung 95/467/EG nach Anhang III des Mandats M/106 „Gipsprodukte“ sind für den(die) vorgesehenen Verwendungszweck(e) und die maßgebliche(n) Stufe(n) oder Klasse(n) in Tabelle ZA.2 angegeben.

Tabelle ZA.2 — Systeme der Konformitätsbescheinigung

Produkt	Verwendungszweck	Merkmale	System(e) der Konformitätsbescheinigung
Kleber auf Gipsbasis für Gipsplatten-Verbundelemente zur Wärme- und Schalldämmung und Gipsplatten	In allen Anwendungsfällen, in denen Anforderungen zum Brandverhalten gelten.	Brandverhalten	3/4 ^a
		Hafffestigkeit	4
	In oben nicht erwähnten Anwendungsfällen.	Hafffestigkeit	4
^a Für Produkte, die die Kommissionsentscheidung 96/603/EG wie geändert (siehe 3.1.1) erfüllen, gilt System 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 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 Klebern auf Gipsbasis für Gipsplatten-Verbundelemente zur Wärme- und Schalldämmung und Gipsplatten, deren Anwendungszweck Anforderungen zum Brandverhalten unterliegt: Systeme 3 und 4

Aufgaben		Aufgabeninhalt		Geltende Abschnitte dieser Norm
Aufgaben für den Hersteller	Werkseigene Produktionskontrolle (FPC)	Alle wesentlichen Merkmale nach Tabelle ZA.1	Brandverhalten ist sichergestellt durch Überprüfung des Anteils an organischen Stoffen im Material.	5
			Hafffestigkeit	
	Erstprüfung (ITT)	Die wesentlichen Merkmale nach Tabelle ZA.1, die nicht durch die notifizierte Stelle geprüft werden.	Brandverhalten ist sichergestellt durch Überprüfung des Anteils an organischen Stoffen im Material.	
			Hafffestigkeit	
Aufgaben für die notifizierte Stelle ^b	Erstprüfung (ITT)	Brandverhalten ^a		
^a Für Produkte, die die Kommissionsentscheidung 96/603/EG, wie geändert, nicht erfüllen.				
^b Nur für Produkte nach System 3				

Tabelle ZA.3b — Zuordnung der Aufgaben zur Konformitätsbewertung von Klebern auf Gipsbasis für Gipsplatten-Verbundelemente zur Wärme- und Schalldämmung und Gipsplatten für vorstehend nicht genannte Verwendungszwecke: System 4

Aufgaben		Inhalt der Aufgabe		Geltende Abschnitte dieser Norm
Aufgaben des Herstellers	Werkseigene Produktionskontrolle (FPC)	Wie nach Tabelle ZA.1	Haftfestigkeit	5
	Erstprüfung (ITT)	Wie nach Tabelle ZA.1	Haftfestigkeit	

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 der Bescheinigung sollte vermieden werden. Um derartige Wiederholungen zu vermeiden, dürfen Querverweise zwischen den beiden Dokumenten verwendet werden, wenn das eine Dokument zusätzliche Angaben enthält.

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

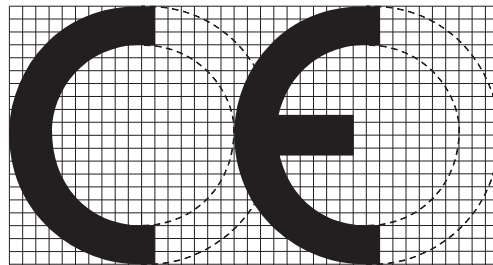
ZA.3 CE-Kennzeichnung und Etikettierung

Der Hersteller oder sein autorisierter Vertreter mit Sitz im EWR ist für das Anbringen der CE-Kennzeichnung verantwortlich. Das anzubringende Kennzeichnungssymbol muss mit der Richtlinie 93/68/EWG übereinstimmen und muss auf der Verpackung oder in den Geschäftsunterlagen (z. B. Lieferschein) sichtbar sein. 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 14496;
- 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 Stufen oder Klassen (einschließlich „bestanden“ bei „bestanden/nicht bestanden“-Anforderungen falls erforderlich), für alle anzugebenden wesentlichen Leistungsmerkmale nach den Angaben in der Spalte „Anmerkungen“ in Tabelle ZA.1;
 - als die „keine Leistung 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.

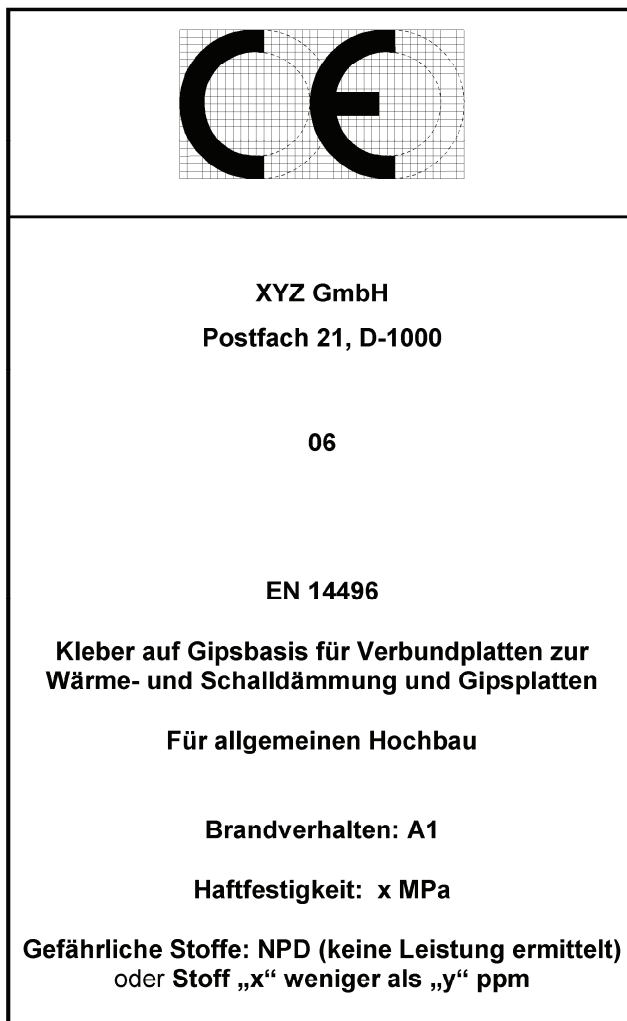
Das CE-Konformitätszeichen muss aus den Buchstaben „CE“ in folgender Form bestehen:



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.

Die gesamte Kennzeichnung ist auf der Verpackung oder den Geschäftsunterlagen anzugeben. Siehe nachstehendes Beispiel:



CE-Konformitätskennzeichnung, bestehend aus dem CE-Zeichen nach der Richtlinie 93/68/EWG

Name oder Kennung des Herstellers und seine registrierte Anschrift

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

Nummer der Europäischen Norm

Angaben zu geregelten Eigenschaften

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 520, *Gipsplatten — Definitionen, Anforderungen und Prüfverfahren*
- [2] ISO 9001:2000, *Qualitätsmanagementsysteme — Anforderungen (ISO 9001:2000)*
- [3] EN 13279-1, *Gipsbinder und Gips-Trockenmörtel — Teil 1: Definitionen und Anforderungen*
- [4] EN 13950, *Gipsplatten-Verbundelemente zur Wärme- und Schalldämmung — Definitionen, Anforderungen und Prüfverfahren*
- [5] EN 14190, *Gipsplattenprodukte aus der Weiterverarbeitung — Begriffe, Anforderungen und Prüfverfahren*
- [6] EN 14209, *Hohlkehlleisten aus kartonummanteltem Gips — Begriffe, Anforderungen und Prüfverfahren*