

**DIN EN 15283-1**

ICS 91.100.10

Ersatz für  
DIN EN 15283-1:2008-05  
Siehe jedoch Beginn der  
Gültigkeit

**Faserverstärkte Gipsplatten –  
Begriffe, Anforderungen und Prüfverfahren –  
Teil 1: Gipsplatten mit Vliesarmierung;  
Deutsche Fassung EN 15283-1:2008+A1:2009**

Gypsum boards with fibrous reinforcement –  
Definitions, requirements and test methods –  
Part 1: Gypsum boards with mat reinforcement;  
German version EN 15283-1:2008+A1:2009

Plaques de plâtre armées de fibres –  
Définitions, spécifications et méthodes d'essai –  
Partie 1: Plaques de plâtre armées d'un tissu;  
Version allemande EN 15283-1:2008+A1:2009

Gesamtumfang 41 Seiten

Normenausschuss Bauwesen (NABau) im DIN

## **DIN EN 15283-1:2009-12**

### **Beginn der Gültigkeit**

Diese DIN-EN-Norm ist voraussichtlich vom Februar 2010 an anwendbar.

Daneben darf DIN EN 15283-1:2008-05 noch bis zum Februar 2010 – maßgeblich ist der Termin im Amtsblatt der EU – 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**

Dieses Dokument (EN 15283-1:2008+A1:2009) 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 Normenausschuss Bauwesen (NABau).

### **Änderungen**

Gegenüber DIN EN 15283-1:2008-05 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) neuer Unterabschnitt 3.5 Symbole und Abkürzungen aufgenommen;
- b) Bilder B.1a bis B.1c überarbeitet.

### **Frühere Ausgaben**

DIN EN 15283-1: 2008-05

**Deutsche Fassung**

**Faserverstärkte Gipsplatten —  
Begriffe, Anforderungen und Prüfverfahren —  
Teil 1: Gipsplatten mit Vliesarmierung**

Gypsum boards with fibrous reinforcement —  
Definitions, requirements and test methods —  
Part 1: Gypsum boards with mat reinforcement

Plaques de plâtre armées de fibres —  
Définitions, spécifications et méthodes d'essai —  
Partie 1: Plaques de plâtre armées d'un tissu

Diese Europäische Norm wurde vom CEN am 28. Dezember 2007 angenommen und schließt Änderung 1 ein, die am 20. Juli 2009 vom CEN angenommen wurde.

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: Avenue Marnix 17, B-1000 Brüssel**

# Inhalt

Seite

Vorwort .....	3
Einleitung.....	6
1 Anwendungsbereich .....	7
2 Normative Verweisungen .....	7
3 Begriffe .....	8
4 Anforderungen .....	10
4.1 Mechanische Eigenschaften.....	10
4.2 Brandschutz .....	11
4.3 Schalltechnische Eigenschaften.....	11
4.4 Wasserdampfdurchlässigkeit (angegeben als Wasserdampfdiffusionswiderstandszahl) .....	11
4.5 Wärmedurchlasswiderstand (angegeben als Wärmeleitfähigkeit) .....	12
4.6 Gefährliche Stoffe .....	12
4.7 Maße und Grenzabmaße .....	12
4.8 Zusätzliche Anforderungen an Gipsplatten mit Vliesarmierung mit verringerter Wasseraufnahmefähigkeit Typ H1 und H2.....	13
4.9 Zusätzliche Anforderungen an Gipsplatten mit Vliesarmierung mit erhöhter Oberflächenhärte Typ I.....	13
4.10 Zusätzliche Anforderungen an Gipsplatten mit Vliesarmierung mit verbessertem Gefügezusammenhalt bei hohen Temperaturen Typ F.....	13
4.11 Stoßfestigkeit .....	13
5 Prüfverfahren .....	13
5.1 Probenahme .....	13
5.2 Bestimmung der Breite .....	14
5.3 Bestimmung der Länge .....	14
5.4 Bestimmung der Dicke .....	15
5.5 Bestimmung der Rechtwinkligkeit .....	17
5.6 Bestimmung der Biegebruchlast .....	18
5.7 Bestimmung der Durchbiegung unter Belastung .....	20
5.8 Bestimmung der gesamten Wasseraufnahme.....	20
5.9 Bestimmung der Oberflächenhärte der Gipsplatte .....	21
6 Konformitätsbewertung .....	23
6.1 Allgemeines .....	23
6.2 Erstprüfung .....	23
6.3 Werkseigene Produktionskontrolle .....	24
7 Bezeichnung von Gipsplatten mit Vliesarmierung.....	25
8 Kennzeichnung, Etikettierung und Verpackung.....	26
Anhang A (informativ) Probenahmeverfahren für die Prüfung .....	27
A.1 Allgemeines .....	27
A.2 Probenahmeverfahren.....	27
Anhang B (normativ) Einbau und Befestigung für die Prüfung nach EN 13823 (SBI-Prüfung).....	28
B.1 Allgemeine Anwendungen .....	28
B.2 Eingeschränkte Anwendungen bei verspachtelten Fugen .....	30
B.3 Eingeschränkte Anwendungen bei holzhaltigen Untergründen.....	31
Anhang ZA (informativ) Abschnitte dieser Europäischen Norm, die Bestimmungen der EG-Bauproduktenrichtlinie betreffen.....	32
ZA.1 Anwendungsbereich und maßgebende Eigenschaften.....	32
ZA.2 Verfahren der Konformitätsbescheinigung für Gipsplatten mit Vliesarmierung .....	34
ZA.3 CE-Kennzeichnung und Etikettierung .....	38

## Vorwort

Dieses Dokument (EN 15283-1:2008+A1:2009) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 241 „Gips und Produkte auf Gipsbasis“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom AFNOR gehalten wird.

Diese Europäische Norm muss den Status einer nationalen Norm erhalten, entweder durch Veröffentlichung eines identischen Textes oder durch Anerkennung bis Februar 2010, und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis Februar 2010 zurückgezogen werden.

Dieses Dokument enthält Änderung 1, die von CEN am 2009-08-19 angenommen wurde.

Dieses Dokument ersetzt EN 15283-1:2008.

Anfang und Ende der auf Grund der Änderung eingefügten oder geänderten Textstellen sind im Text durch die Tags A1 und A1 gekennzeichnet.

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

Diese Norm besteht aus zwei Teilen:

- *Teil 1: Gipsplatten mit Vliesarmierung*
- *Teil 2: Gipsfaserplatten*

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 89/106.

Zum Zusammenhang mit EG-Richtlinien siehe informativen Anhang ZA, der Bestandteil dieses Dokuments 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.

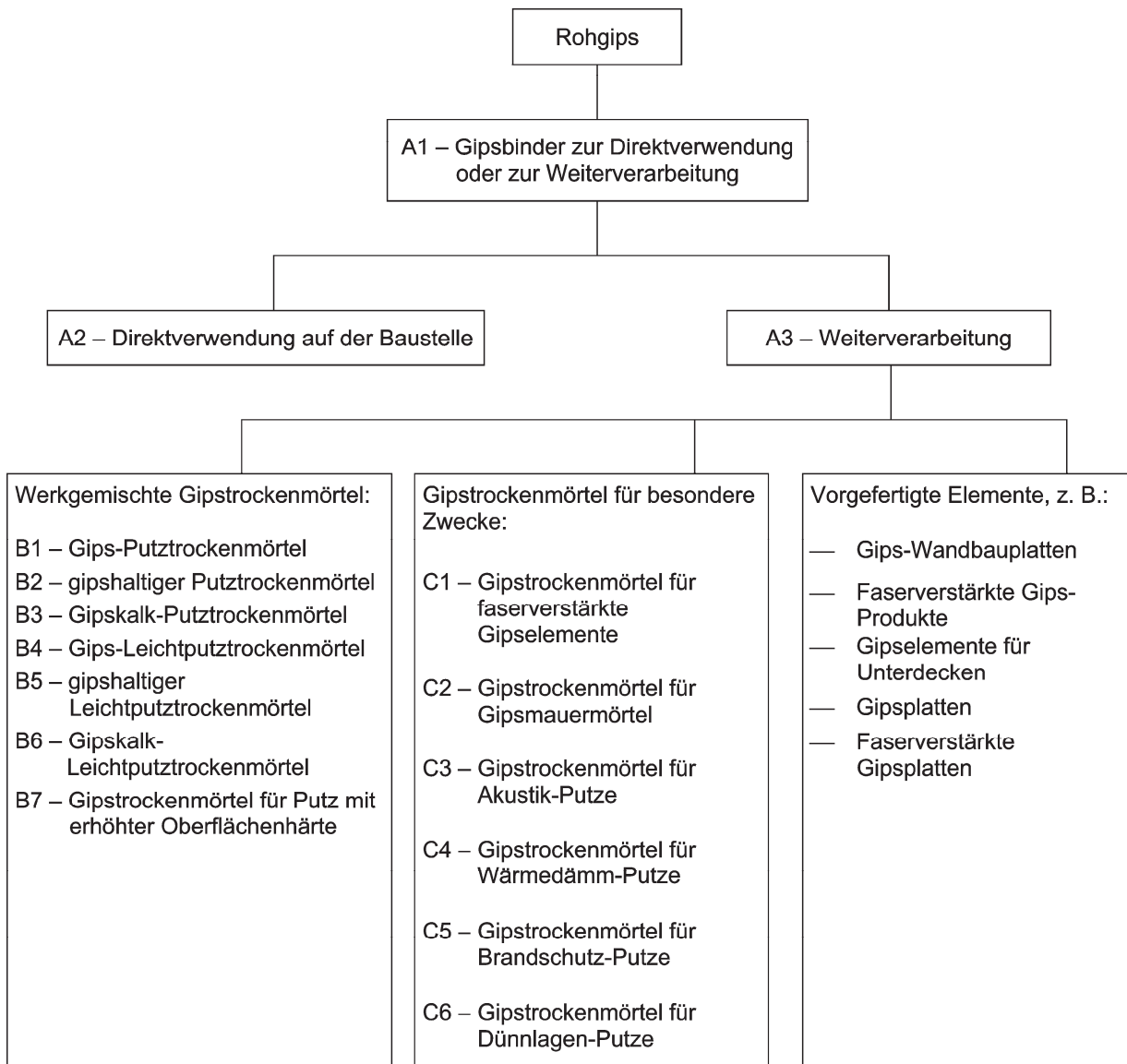


Diagramm 1 — Familien der Gipsprodukte

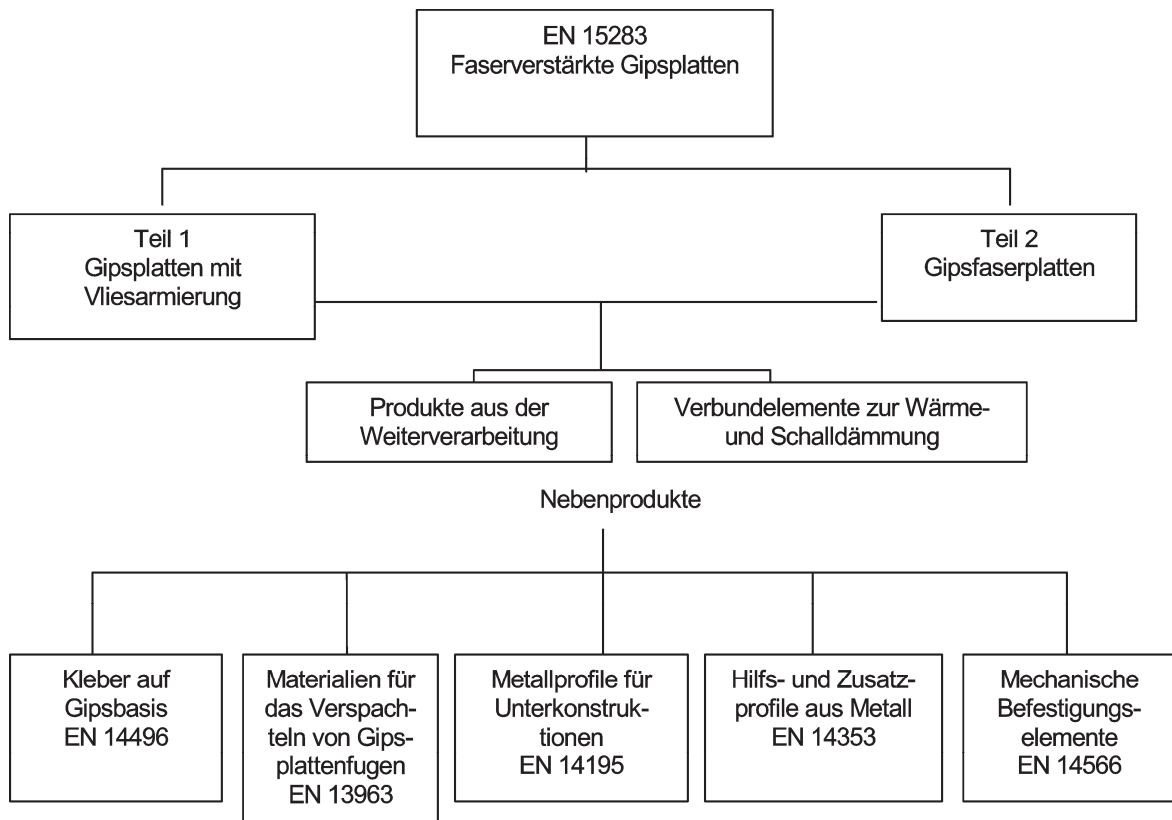


Diagramm 2 — Familie der Nebenprodukte

## **Einleitung**

Gipsplatten mit Vliesarmierung bestehen aus einem abgebundenen Gipskern, verstärkt mit Matten aus gewebten oder vliesförmig angeordneten anorganischen und/oder organischen Fasern, wodurch ebene, rechteckige Platten gebildet werden. Es dürfen auch Zusatzmittel, Füllstoffe und im Kern verteilte Fasern vorhanden sein. Die Platten werden in der Regel im kontinuierlichen Betrieb im Industriemaßstab hergestellt.

Aufgrund ihrer Eigenschaften sind Gipsplatten mit Vliesarmierung besonders zur Verwendung in Bereichen geeignet, für die Anforderungen an Brandschutz, Schallschutz, Wärmeschutz oder Streckfestigkeit bestehen.

Gipsplatten mit Vliesarmierung können auf verschiedene Arten befestigt werden, z. B. durch Nageln, Schrauben, Klammern oder Kleben mit einem Kleber auf Gipsbasis oder mit anderen Klebstoffen. Sie können auch in abgehängte Deckensysteme eingelegt und bei Fußbodenaufbauten verwendet werden.

Gipsplatten mit Vliesarmierung können mit einer direkten Oberflächendekoration oder mit Gipsputz versehen werden.

Sie können zu einer Reihe anderer Produkte weiterverarbeitet werden.



## 1 Anwendungsbereich

Diese Europäische Norm legt Eigenschaften und Leistungsmerkmale für Gipsplatten mit Vliesarmierung fest, die für die Verwendung im Hochbau vorgesehen sind, einschließlich derer, die zur Weiterverarbeitung bestimmt sind. Sie gilt auch für Platten, die zur Aufnahme einer direkten dekorativen Beschichtung oder eines Gipsputzes vorgesehen sind.

Für die Anwendung werden Gipsplatten mit Vliesarmierung entsprechend ihres Typs, ihrer Größe, Dicke und Kantenausbildung ausgewählt. Die Platten können z. B. als Trockenputz für Wände, für direkt befestigte Deckenbekleidungen oder abgehängte Decken, für Trennwände oder als Bekleidung von Stützen und Trägern verwendet werden. Sie können auch für Fußböden, Lüftungs- und Rauchabzugskanäle, Kabelbrücken und Beplankungen eingesetzt werden.

Diese Norm erfasst folgende Produkt-Leistungsmerkmale: Brandverhalten, Wasserdampfdurchlässigkeit, Biegezugfestigkeit und Wärmedurchlasswiderstand.

Die folgenden Leistungsmerkmale beziehen sich auf Systeme, die unter Verwendung von Gipsplatten mit Vliesarmierung hergestellt wurden: Schubfestigkeit, Feuerwiderstand, Stoßfestigkeit, Luftschalldämmung und Schallabsorption. Falls gefordert, sind Prüfungen nach den entsprechenden europäischen Prüfverfahren an zusammengebauten Systemen, die den Gebrauchszustand nachbilden, durchzuführen.

Diese Europäische Norm behandelt auch zusätzliche technische Eigenschaften, die für die Anwendung und Akzeptanz des Produktes wichtig sind und die Referenzprüfverfahren für diese Eigenschaften. Ferner legt es die Bewertung der Konformität des Produktes mit dieser EN fest.

Diese Europäische Norm gilt nicht für Gipsplatten mit Vliesarmierung, die weiterverarbeitet wurden (z. B. zu Verbundplatten zur Schall- und Wärmedämmung, Gipsplatten mit dünner Beschichtung usw.).

Produkte, die in EN 520 oder EN 13815 behandelt werden, sind ausgeschlossen.

## 2 Normative Verweisungen

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

EN 520:2004, *Gipsplatten — Begriffe, Anforderungen und Prüfverfahren*

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

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

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

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

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

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

EN 14195, *Metallprofile für Unterkonstruktionen von Gipsplattensystemen — Begriffe, Anforderungen und Prüfverfahren*

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

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

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

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

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

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

### **3 Begriffe**

Für die Anwendung dieses Dokuments gelten die folgenden Begriffe.

#### **3.1**

##### **Gipsplatte mit Vliesarmierung**

Platte, die aus einem Gipskern mit einem fest anhaftenden Vlies aus anorganischen oder organischen Fasern zusammengesetzt ist, das sich auf oder unmittelbar unter der Oberfläche befindet. Das Vlies kann aus einer oder mehreren Lagen bestehen und durch Einzelfasern oder mit einem Gewebe aus Fasersträngen verstärkt sein. Die Oberflächen können sich in Abhängigkeit vom Verwendungszweck unterscheiden und der Kern kann auch Fasern, Zusätze und/oder Füllstoffe enthalten, um zusätzliche Eigenschaften zu erreichen. Gipsplatten mit Vliesarmierung werden in der Regel im industriellen Maßstab im kontinuierlichen Betrieb hergestellt.

Die Oberflächen und Kantenausbildungen unterscheiden sich in Abhängigkeit vom Verwendungszweck des jeweiligen Plattentyps.

Zu Kennzeichnungszwecken erhalten diese Platten die Bezeichnung GM.

#### **3.2 Zusätzliche Eigenschaften von faserverstärkten Gipsplatten**

##### **3.2.1**

###### **zusätzliche Eigenschaften von Gipsplatten mit Vliesarmierung**

die nachstehend definierten Gipsplatten mit Vliesarmierung können Leistungsmerkmale mehrerer der nachfolgend angegebenen Plattentypen aufweisen; in diesem Fall sind in der Bezeichnung der Platte alle Buchstaben aufzuführen, die auf die entsprechenden Leistungsmerkmale hinweisen

##### **3.2.2**

###### **Gipsplatte mit Vliesarmierung mit verringerter Wasseraufnahmefähigkeit**

Gipsplatten mit Vliesarmierung können Zusätze zur Reduzierung der Wasseraufnahmefähigkeit enthalten, wodurch sie für besondere Anwendungszwecke geeignet sind, bei denen die Reduzierung der Wasseraufnahmefähigkeit zur Verbesserung der Leistungsfähigkeit der Platte erforderlich ist. Zu Kennzeichnungszwecken erhalten diese Platten in Abhängigkeit von ihrer Wasseraufnahmefähigkeit die Bezeichnung GM-H1, GM-H2.

##### **3.2.3**

###### **Gipsplatte mit Vliesarmierung mit erhöhter Oberflächenhärte**

Platten können für besondere Anwendungszwecke eine erhöhte Oberflächenhärte haben. Zu Kennzeichnungszwecken erhalten diese Platten die Bezeichnung GM-I.

##### **3.2.4**

###### **Gipsplatte mit Vliesarmierung mit erhöhter Festigkeit**

Platten können für besondere Anwendungszwecke eine erhöhte Festigkeit haben. Zu Kennzeichnungszwecken erhalten diese Platten die Bezeichnung GM-R.

### 3.2.5

#### **Gipsplatte mit Vliesarmierung mit verbessertem Gefügezusammenhalt bei hohen Temperaturen**

Diese Platten können zur Verbesserung des Gefügezusammenhalts bei hohen Temperaturen, im Kern mineralische Fasern und/oder Zusatzmittel enthalten. Zu Kennzeichnungszwecken erhalten diese Platten die Bezeichnung GM-F.

### 3.3 Allgemeine Begriffe

#### 3.3.1

##### **Längskante**

Längsseite der Platte

#### 3.3.2

##### **Querkante**

Seite quer zu den Längskanten

#### 3.3.3

##### **Sichtseite**

die im Gebrauchszustand sichtbare Oberfläche

#### 3.3.4

##### **Rückseite**

Oberfläche, die der Sichtfläche gegenüberliegt

#### 3.3.5

##### **Breite**

kürzester Abstand zwischen den Längskanten der Platte

#### 3.3.6

##### **Nennbreite**

$w$

vom Hersteller angegebene Breite

#### 3.3.7

##### **Länge**

kürzester Abstand zwischen den Querkanten der Platte

#### 3.3.8

##### **Nennlänge**

$l$

vom Hersteller angegebene Länge

#### 3.3.9

##### **Dicke**

Abstand zwischen der Sichtseite und der Rückseite, außerhalb der Längskantenprofile

#### 3.3.10

##### **Nenndicke**

$t$

vom Hersteller angegebene Dicke

#### 3.3.11

##### **Rechtwinkligkeit**

$s$

Rechtwinkligkeit der Platte

### 3.4 Ausbildung der Längs- und Querkanten von Gipsplatten mit Vliesarmierung

Die Längskanten können als volle Kante, abgeflachte Kante, Winkelkante, halbrunde Kante, runde Kante, abgeschrägte Kante, Nut- und Feder-Kante oder als Kombination dieser Kantenformen ausgebildet sein. Skizzen von einigen üblichen Kantenausbildungen sind in EN 520 aufgeführt.


Die Querkanten von Gipsplatten mit Vliesarmierung sind in der Regel rechtwinklig.

Für besondere Anwendungszwecke können andere Kantenformen hergestellt werden.

### 3.5 Symbole und Abkürzungen

Zur Vereinfachung der Produktkennzeichnung und der Angabe der Leistungsmerkmale dürfen die Eigenschaften durch die in Tabelle 1 aufgeführten Symbole und Abkürzungen identifiziert werden.

**Tabelle 1 — Symbole und Abkürzungen**

Anforderung	Unterabschnitt	Symbol oder Abkürzung
Brandverhalten	4.2.1	R2F
Schubfestigkeit	4.1.3	↑↓
Wasserdampfdiffusionswiderstandszahl	4.4	μ
Wärmeleitfähigkeit	4.5	λ
Feuerwiderstand	4.2.2	FR
Stoßfestigkeit	4.11	→
Biegefestigkeit	4.1.1	F
Schallabsorption	4.3.2	α
Luftschalldämmung	4.3.1	R
Siehe Literaturhinweise		 <a href="http://www.company.com">www.company.com</a>



## 4 Anforderungen

### 4.1 Mechanische Eigenschaften

#### 4.1.1 Biegefestigkeit

Die Biegefestigkeit ist als Biegebruchlast in Newton anzugeben.

Die nach dem in 5.6 beschriebenen Prüfverfahren ermittelte Biegebruchlast von Gipsplatten mit Vliesarmierung darf die nachstehend angeführten Werte nicht unterschreiten, wobei  $t$  die Dicke der Platte in mm ist.

 **Tabelle 2  — Biegebruchlast in Newton**

Typ	Nennstärke der Platte mm	Biegebruchlast N	
		in Querrichtung	in Längsrichtung
GM, GM-H1, GM-H2, GM-I, GM-F	$t$	$16,8 \cdot t$	$43 \cdot t$
GM-R	$t$	$24 \cdot t$	$58 \cdot t$

Außerdem darf kein Einzelergebnis diese Werte um mehr als 10 % unterschreiten.

#### **4.1.2 Durchbiegung unter Belastung**

Falls ein Nachweis für die Durchbiegung unter Belastung erforderlich und Gegenstand gesetzlicher Bestimmungen ist, ist diese nach dem in 5.7 angegebenen Verfahren zu bestimmen.

#### **4.1.3 Schubfestigkeit (Festigkeit der Verbindung Platte/Unterkonstruktion)**

Wenn der vorgesehene Verwendungszweck von Gipsplatten mit Vliesarmierung die Aussteifung von Bauwerksteilen ist (d. h. Wände, Trennwände, Dachbinder-Konstruktionen), dann muss die herkömmliche Schubfestigkeit der Platte nach dem in EN 520 angegebenen Prüfverfahren bestimmt werden.

ANMERKUNG Mit diesem Prüfverfahren wird nicht die tatsächliche Schubfestigkeit der Platte gemessen, sondern die Festigkeit der Verbindung Platte/Unterkonstruktion, die das wesentliche Leistungsmerkmal für diese Anwendung ist.

### **4.2 Brandschutz**

#### **4.2.1 Brandverhalten**

Wenn der vorgesehene Verwendungszweck von Gipsplatten mit Vliesarmierung der Einsatz in ungeschützten Bereichen des Hochbaus ist, müssen die Gipsplatten mit Vliesarmierung nach EN 13501-1 klassifiziert sein.

Wenn Gipsplatten mit Vliesarmierung, entsprechend der Bestimmungen von EN 13501-1, nach EN 13823 geprüft werden müssen, muss das Produkt auf die Art und Weise eingebaut werden, die für die Gebrauchsbedingungen repräsentativ ist. Das Verfahren für Einbau und Befestigung ist in Anhang B angeführt.

#### **4.2.2 Feuerwiderstand**

Der Feuerwiderstand ist eine Eigenschaft des zusammengebauten Systems und nicht des einzelnen Produktes.

Falls erforderlich und Gegenstand gesetzlicher Bestimmungen, ist der Feuerwiderstand eines Systems mit Gipsplatten mit Vliesarmierung nach EN 13501-2 zu klassifizieren.

### **4.3 Schalltechnische Eigenschaften**

#### **4.3.1 Luftschalldämmung**

Die Luftschalldämmung ist eine Eigenschaft des zusammengebauten Systems und nicht des einzelnen Produktes.

Falls erforderlich und Gegenstand gesetzlicher Bestimmungen, ist die Luftschalldämmung eines Systems mit Gipsplatten mit Vliesarmierung nach EN ISO 140-3 und EN ISO 717-1 zu bestimmen.

#### **4.3.2 Schallabsorption**

Die Schallabsorption ist eine Eigenschaft des zusammengebauten Systems und nicht des einzelnen Produktes.

Sind Gipsplatten zur Verbesserung der Akustik vorgesehen, muss die Schallabsorption nach EN ISO 354 ermittelt werden.

### **4.4 Wasserdampfdurchlässigkeit (angegeben als Wasserdampfdiffusionswiderstandszahl)**

Wenn vorgesehen ist, die Gipsplatten mit Vliesarmierung zur Regelung der Wasserdampfdiffusion einzusetzen, sind die in EN 12524 angegebenen Tabellenwerte für den Wasserdampfdurchlasswiderstand von Gipsprodukten zu verwenden.

Falls erforderlich und Gegenstand gesetzlicher Bestimmungen, müssen die Platten nach dem in EN ISO 12572 angegebenen Verfahren zur Bestimmung des Wasserdampfdiffusionswiderstandes geprüft werden.

#### **4.5 Wärmedurchlasswiderstand (angegeben als Wärmeleitfähigkeit)**

Sollen die Gipsplatten zum Wärmeschutz von Bauteilen im Hochbau (Wänden, Trennwänden, Decken) beitragen, sind die in EN 12524 angegebenen Bemessungswerte für die Wärmeleitfähigkeit von Gipsplatten anzuwenden.

Falls erforderlich und Gegenstand gesetzlicher Bestimmungen, ist der Wärmedurchlasswiderstand nach dem in EN 12664 angegebenen Verfahren zu bestimmen.

#### **4.6 Gefährliche Stoffe**

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

#### **4.7 Maße und Grenzabmaße**

##### **4.7.1 Breite**

ANMERKUNG Übliche Nennbreiten sind: 900 mm, 1 200 mm und 1 250 mm.

Andere Breiten sind auch möglich.

Die Breite ist wie in 5.2 beschrieben zu messen und mit der Nennbreite zu vergleichen.

Die Grenzabmaße müssen  $\begin{matrix} 0 \\ -4 \end{matrix}$  mm betragen.

##### **4.7.2 Länge**

Die Länge ist wie in 5.3 beschrieben zu messen und mit der Nennlänge zu vergleichen.

Die Grenzabmaße für jede einzelne Messung müssen  $\begin{matrix} 0 \\ -5 \end{matrix}$  mm betragen.

##### **4.7.3 Dicke**

ANMERKUNG Die üblichen Nenndicken sind 12,5 mm, 15 mm, 20 mm und 25 mm.

Andere Nenndicken sind auch möglich, die Nenndicke muss mindestens 6,0 mm betragen.

Die Dicke ist wie in 5.4 beschrieben zu messen und mit der Nenndicke zu vergleichen.

Die Grenzabmaße für Dicken von weniger als 18 mm betragen  $\pm 0,7$  mm.

Bei Platten mit einer Dicke  $\geq 18$  mm betragen die Grenzabmaße  $\pm (0,04 \times \text{Dicke})$  (in mm).

Die Ergebnisse aus den einzelnen Dickenmessungen an einer einzelnen Platte dürfen sich um nicht mehr als 0,8 mm voneinander unterscheiden.

##### **4.7.4 Rechtwinkligkeit**

Die nach 5.5 gemessene Abweichung von der Rechtwinkligkeit darf 2,5 mm je Meter Breite nicht überschreiten.

#### **4.7.5 Ausbildung der Längs- und Querkanten**

Die Ausbildung der Längs- und Querkanten kann in Abhängigkeit von der Art der Fugenverspachtelung sowie von ästhetischen und dekorativen Erwägungen stark variieren.

Ausnahmen bilden die abgeflachte Kante und halbrunde abgeflachte Kante.

Bei Messung nach EN 520:2004, 5.6 muss jedes einzelne Messergebnis innerhalb folgender Grenzwerte liegen:

- Tiefe der Abflachung: zwischen 0,6 mm und 2,5 mm;
- Breite der Abflachung: zwischen 40 mm und 80 mm.

#### **4.8 Zusätzliche Anforderungen an Gipsplatten mit Vliesarmierung mit verringerter Wasseraufnahmefähigkeit Typ H1 und H2**

Die nach dem in 5.8 beschriebenen Verfahren ermittelte gesamte Wasseraufnahme der Platten darf bei Typ H1 5 % und bei Typ H2 10 % nicht überschreiten.

#### **4.9 Zusätzliche Anforderungen an Gipsplatten mit Vliesarmierung mit erhöhter Oberflächenhärte Typ I**

Die Oberflächenhärte von Gipsplatten wird durch den Durchmesser der Vertiefung, die bei der Prüfung nach 5.9 in der Oberfläche erzeugt wurde, charakterisiert.

Der Durchmesser der Vertiefung darf 15 mm nicht überschreiten.

#### **4.10 Zusätzliche Anforderungen an Gipsplatten mit Vliesarmierung mit verbessertem Gefügezusammenhalt bei hohen Temperaturen Typ F**

Wenn eine Platte vom Typ F (oder mit kombinierten Anforderungen) der in EN 520:2004, 5.10 beschriebenen Prüfung unterzogen wird, darf keiner der sechs Probekörper brechen.

#### **4.11 Stoßfestigkeit**

**ANMERKUNG** Die Stoßfestigkeit ist eine vom zusammengebauten System und nicht vom einzelnen Produkt abhängige Eigenschaft.

Falls erforderlich und Gegenstand gesetzlicher Bestimmungen, ist die Stoßfestigkeit eines Systems mit Gipsplatten mit Vliesarmierung nach ISO 7892 zu bestimmen.

### **5 Prüfverfahren**

#### **5.1 Probenahme**

Für die Prüfung sind je drei Gipsplatten jeden Typs und jeder Dicke erforderlich, an denen die Prüfungen nach 5.2 bis 5.5 durchgeführt werden.

Die Prüfungen nach 5.6 bis 5.9 werden an Probekörpern, die aus denselben drei Platten herausgeschnitten werden, durchgeführt.

Der Anhang A enthält Beispiele für Probenahmeverfahren.

## 5.2 Bestimmung der Breite

### 5.2.1 Kurzbeschreibung

Die Breite wird an drei Stellen gemessen.

### 5.2.2 Geräte

Ein Metalllineal oder -bandmaß, das Ablesungen auf 1 mm ermöglicht.

### 5.2.3 Durchführung

Es sind drei Messungen des Abstandes zwischen den Längskanten der Platte auf 1 mm vorzunehmen (siehe Bild 1), jeweils eine in der Nähe der Querkanten und eine etwa in der Mitte der Platte.

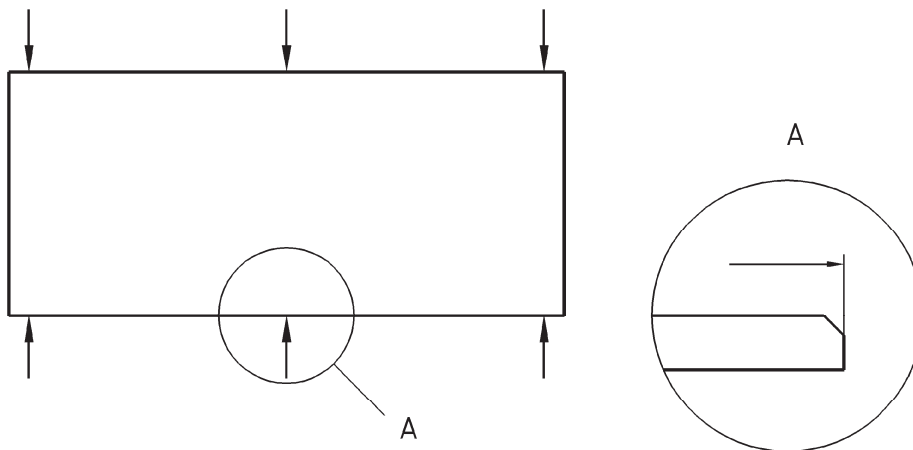


Bild 1 — Bestimmung der Breite

### 5.2.4 Angabe der Ergebnisse

Jeder Messwert, angegeben in Millimeter, ist aufzuzeichnen.

## 5.3 Bestimmung der Länge

### 5.3.1 Kurzbeschreibung

Die Länge wird an drei Stellen gemessen.

### 5.3.2 Geräte

Ein Metalllineal oder -bandmaß, das Ablesungen auf 1 mm ermöglicht.





**Bild 2 — Bestimmung der Länge**

### **5.3.3 Durchführung**

Es sind drei Messungen des Abstandes zwischen den Querkanten der Platte auf 1 mm vorzunehmen (siehe Bild 2), jeweils eine in der Nähe der Längskanten und eine etwa in der Mitte der Platte.

### **5.3.4 Angabe der Ergebnisse**

Jeder in Millimeter angegebene Messwert ist aufzuzeichnen und mit der Nennlänge der Platte zu vergleichen.

## **5.4 Bestimmung der Dicke**

### **5.4.1 Kurzbeschreibung**

Die Dicke der Platte wird an sechs Stellen, nahe einer der Plattenquerkanten gemessen.

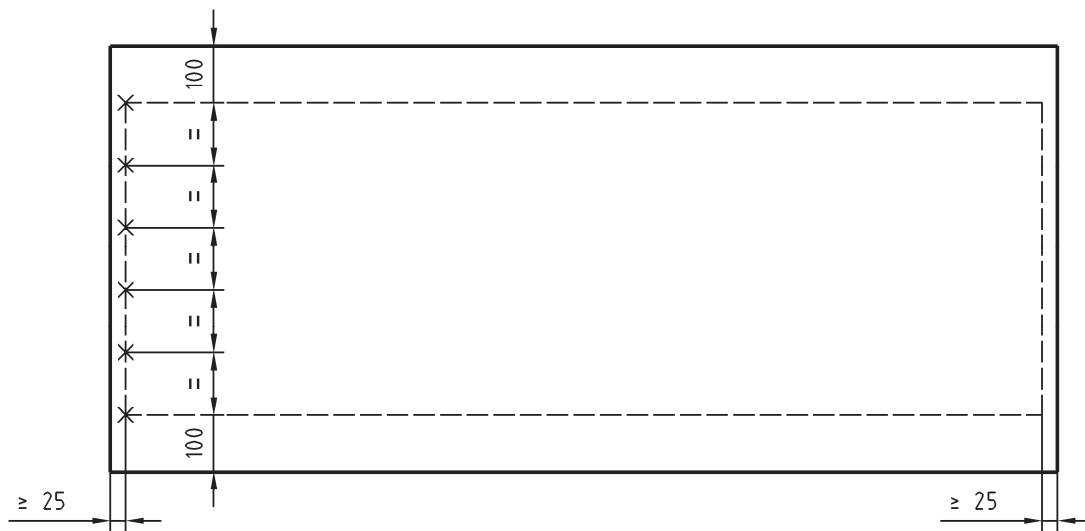
### **5.4.2 Geräte**

Mikrometer, Messuhr oder Messlehre mit einem Messamboss-Durchmesser von mindestens 10 mm, die Ablesungen auf 0,05 mm ermöglichen.

### **5.4.3 Durchführung**

Es sind sechs Messungen (siehe Bild 3) auf 0,05 mm entlang einer Querkante in etwa gleichen Abständen über die Breite verteilt durchzuführen. Die Messungen sind in einem Abstand von mindestens 25 mm zur Querkante und mindestens 100 mm zu den Längskanten vorzunehmen. Bei Platten mit einer Nennbreite von höchstens 600 mm sind drei Messungen ausreichend.

Maße in Millimeter



**Bild 3 — Bestimmung der Dicke**

#### 5.4.4 Angabe der Ergebnisse

Jeder einzelne Messwert ist aufzuzeichnen.

Die Dicke ist als Mittelwert der für jede Platte erhaltenen Werte auf 0,1 mm aufzuzeichnen.

## 5.5 Bestimmung der Rechtwinkligkeit

### 5.5.1 Kurzbeschreibung

Verfahren a: Zwei Platten werden miteinander verglichen und die Rechtwinkligkeit wird ermittelt.

Verfahren b: Die beiden Diagonalen einer Platte werden gemessen.

### 5.5.2 Geräte

Ein Metalllineal oder -bandmaß, das Ablesungen auf 1 mm ermöglicht.

### 5.5.3 Durchführung

Verfahren a: Zwei Platten sind so aufeinanderzulegen, dass sie sich an einer Längskante und einer Ecke decken (in Bild 4 durch einen Kreis gekennzeichnet).

Der Abstand  $\Delta_1$  (siehe Bild 4) zwischen den Ecken der gegenüberliegenden Längskanten ist auf 1 mm zu messen.

Danach ist die obere der beiden Platten so umzudrehen, dass sich dieselben Kanten wie bei der ersten Messung decken und sich die Ecke der oberen Platte mit der Ecke der unteren Platte, die bei der ersten Messung verwendet wurde, deckt (in Bild 4 durch einen Kreis gekennzeichnet). Nun ist der neue Abstand  $\Delta_2$  zwischen den Enden der gegenüberliegenden Kanten zu messen.

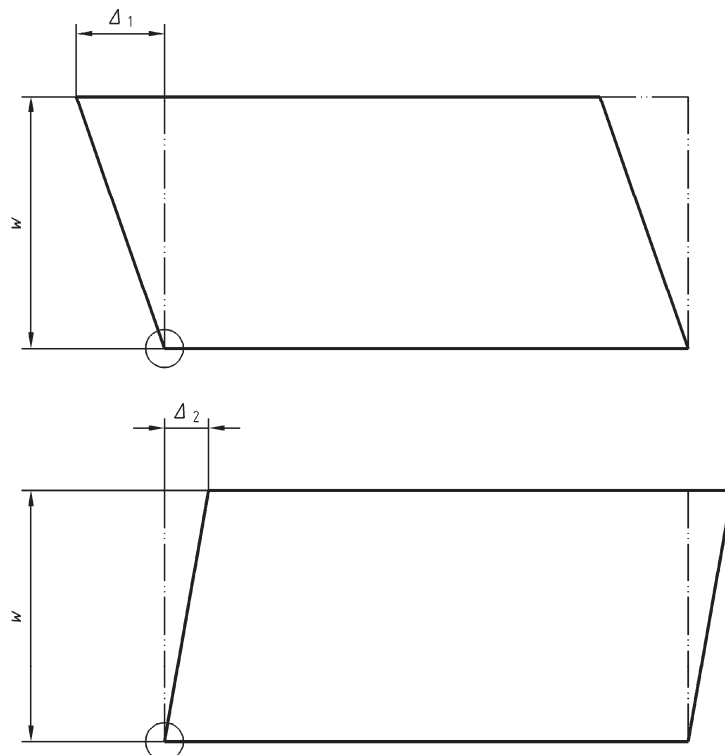


Bild 4 — Bestimmung der Rechtwinkligkeit der Querkanten

Verfahren b: Die Länge ( $l$ ) und die Breite ( $w$ ) der Platte sowie die Längen der beiden Diagonalen  $d_1$  und  $d_2$  sind auf 1 mm zu messen.

#### **5.5.4 Angabe der Ergebnisse**

Verfahren a: Die Rechtwinkligkeit wird für die eine der beiden Platten durch die Hälfte der Summe  $\frac{\Delta_1 + \Delta_2}{2w}$  und für die andere Platte durch die Hälfte der Differenz  $\frac{\Delta_2 - \Delta_1}{2w}$ , angegeben in Millimeter je Meter, charakterisiert.

Verfahren b: Die Rechtwinkligkeit  $S$  wird durch das Ergebnis der folgenden Gleichung angegeben:

$$S = \frac{(d_1 + d_2) \cdot (d_1 - d_2)}{4 \cdot l \cdot w} \quad (1)$$

Für die Berechnungen ist die Breite ( $w$ ) in Meter anzugeben, alle anderen Größen in Millimeter.

### **5.6 Bestimmung der Biegebruchlast**

#### **5.6.1 Kurzbeschreibung**

Die Biegefestigkeit von Gipsplatten wird durch die Biegebruchlast charakterisiert.

Aus den Gipsplatten geschnittene Probekörper mit den Maßen 400 mm × 300 mm werden mit einer bekannten Last beansprucht, die mit einer geregelten Geschwindigkeit so lange erhöht wird, bis der Probekörper versagt.

#### **5.6.2 Geräte**

Belastungseinrichtung mit einer Ablesunsicherheit von 2 %, die das Aufbringen der erforderlichen Last mit einer Geschwindigkeit von  $(250 \pm 125)$  N/min ermöglicht.

#### **5.6.3 Durchführung**

##### **5.6.3.1 Herstellung der Probekörper**

Aus jeder Platte sind zwei Probekörper mit rechteckigen Kanten zu schneiden (wie in Bild 5 dargestellt).

Dabei ist ein Probekörper in Platten-Längsrichtung (mit L bezeichnet) und der andere in Platten-Querrichtung (mit T bezeichnet) zu entnehmen (siehe Bild 5).

Die Probekörper sind im Abstand von jeweils mindestens 100 mm zu den Längs- und Querkanten der Platte herauszuschneiden; dies gilt nicht bei Platten mit Breiten von weniger als 600 mm, bei denen der Abstand von der Längskante verringert werden kann; dieser Abstand sollte zu beiden Seiten des Probekörpers gleich sein.

Die Probekörper sind bei  $(40 \pm 2)$  °C bis zur Massenkonstanz<sup>1)</sup> zu trocknen; die Prüfung ist innerhalb von 10 min nach Entnahme der Probekörper aus dem Wärmeschrank durchzuführen.

---

1) Die Massenkonstanz gilt als erreicht, wenn sich zwei aufeinander folgende Wägungen im Abstand von 24 h um weniger als 0,1 % voneinander unterscheiden.

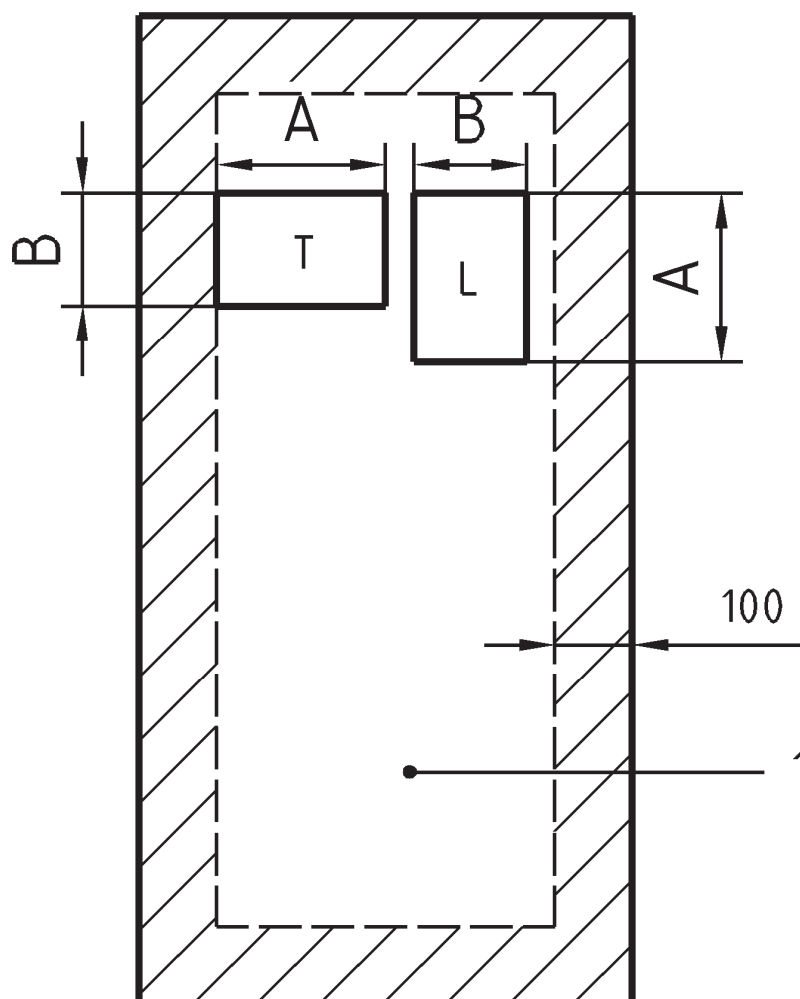
### 5.6.3.2 Prüfung

Jeder Probekörper ist in die Belastungseinrichtung auf zwei, mit einem Radius zwischen 3 mm und 15 mm abgerundete parallele Auflager, die einen Mittenabstand von  $(350 \pm 1)$  mm aufweisen, zu legen. In Plattenlängsrichtung geschnittene Probekörper sind mit der Sichtfläche nach unten, in Querrichtung geschnittene Probekörper mit der Sichtfläche nach oben zu platzieren.

Die Prüflast ist mittig  $\pm 2$  mm zwischen den Auflagern, sowie parallel dazu mit einer Geschwindigkeit von  $(250 \pm 125)$  N/min über ein mit einem Radius zwischen 3 mm und 15 mm abgerundetes Schwert aufzubringen. Jede Versagenslast ist jeweils auf 1 N zu registrieren.

Die Zeit zwischen dem Beginn der Lastaufbringung und dem Versagen des Probekörpers muss mehr als 20 s betragen.

Maße in Millimeter



#### Legende

1 Bereich zur Entnahme weiterer Probekörper

A =  $(400 \pm 1,5)$

B =  $(300 \pm 1,5)$

**Bild 5 — Entnahme von Probekörpern zur Bestimmung der Biegebruchlast  
(Beispiel für eine 1 200 mm breite Platte)**

### **5.6.3.3 Angabe der Ergebnisse**

Jede einzelne Biegebruchlast ist aufzuzeichnen und die mittlere Biegebruchlast von den drei in Längsrichtung ausgeschnittenen Probekörpern (L) und den drei in Querrichtung ausgeschnittenen Probekörpern (T) ist zu berechnen.

## **5.7 Bestimmung der Durchbiegung unter Belastung**

Es ist dieselbe Prüfung wie für die Biegebruchlast (siehe 5.6) durchzuführen, jedoch wird hier die durch die aufgebrachte Belastung verursachte Durchbiegung kontinuierlich aufgezeichnet.

Die mittlere Durchbiegung unter Belastung der drei in Längsrichtung ausgeschnittenen Probekörper (L) sowie der drei in Querrichtung ausgeschnittenen Probekörper (T) ist als der Mittelwert der aufgezeichneten Werte für jede Belastung zu berechnen.

## **5.8 Bestimmung der gesamten Wasseraufnahme**

### **5.8.1 Kurzbeschreibung**

Klimatisierte Probekörper werden in Wasser mit einer Temperatur von  $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$  eingetaucht, und die prozentuale Zunahme ihrer Masse wird ermittelt.

### **5.8.2 Geräte**

- a) Waage mit einer Fehlergrenze von 0,1 g;
- b) ein zur Aufnahme des Probekörpers ausreichend großes Wasserbecken mit auf  $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$  temperiertem Wasser;
- c) Uhr mit einer Fehlergrenze von 1 min.

### **5.8.3 Durchführung**

Aus jeder Platte ist etwa in der Mitte zwischen den Längskanten sowie mindestens 150 mm von den Querkanten entfernt ein Probekörper mit den Maßen  $(300 \text{ mm} \pm 1,5 \text{ mm}) \times (300 \text{ mm} \pm 1,5 \text{ mm})$  herauszuschneiden. Die Schnittkanten des Probekörpers dürfen nicht vorbehandelt und die Oberfläche darf nicht beschädigt werden.

Die Probekörper sind bei einer Temperatur von  $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$  und einer relativen Luftfeuchte von  $(50 \pm 5) \%$  bis zur Massenkonstanz<sup>2)</sup> zu klimatisieren, auf 0,1 g zu wägen und unmittelbar danach ist die Prüfung durchzuführen.

Der Probekörper ist  $2 \text{ h} \pm 2 \text{ min}$  so in ein Wasserbad mit einer Temperatur von  $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$  einzutauchen, dass die Wasserhöhe über seiner Oberfläche 25 mm bis 35 mm beträgt.

Der Probekörper ist waagrecht in das Wasserbad zu legen, ohne dass er flach auf dem Boden des Behälters aufliegt.

Nach der Entnahme aus dem Wasserbad ist an den Oberflächen und Kanten des Probekörpers anhaftendes Wasser abzustreifen und unmittelbar danach der Probekörper auf 0,1 g zu wägen.

---

2) Die Massenkonstanz gilt als erreicht, wenn sich zwei aufeinander folgende Wägungen im Abstand von 24 h um weniger als 0,1 % voneinander unterscheiden.

#### 5.8.4 Angabe der Ergebnisse

Die prozentuale Zunahme der Masse jedes Probekörpers, bezogen auf die Ausgangsmasse, ist zu berechnen. Als Wasseraufnahme der Gipsplatte mit Vliesarmierung ist die mittlere prozentuale Zunahme der Masse anzugeben.

### 5.9 Bestimmung der Oberflächenhärte der Gipsplatte

#### 5.9.1 Kurzbeschreibung

Die durch den Aufprall einer aus vorgegebener Höhe fallen gelassenen kleinen Stahlkugel entstandene Eindrückung der Oberfläche wird gemessen.

#### 5.9.2 Geräte

- a) Stahlkugel mit einem Durchmesser von 50 mm und einer Masse von  $(510 \pm 10)$  g;
- b) Standsicherer, ebener und waagerechter Tisch, auf dem die gesamte Fläche des Probekörpers aufliegen kann, mit einer zur Aufnahme des Stoßes ausreichenden Trägheit (z. B. Stahltisch von 20 mm Dicke);
- c) Kohlepapier;
- d) Lineal mit einem Skalenteilungswert von 0,5 mm;
- e) Halterung für die Stahlkugel.

#### 5.9.3 Durchführung

##### 5.9.3.1 Herstellung der Probekörper

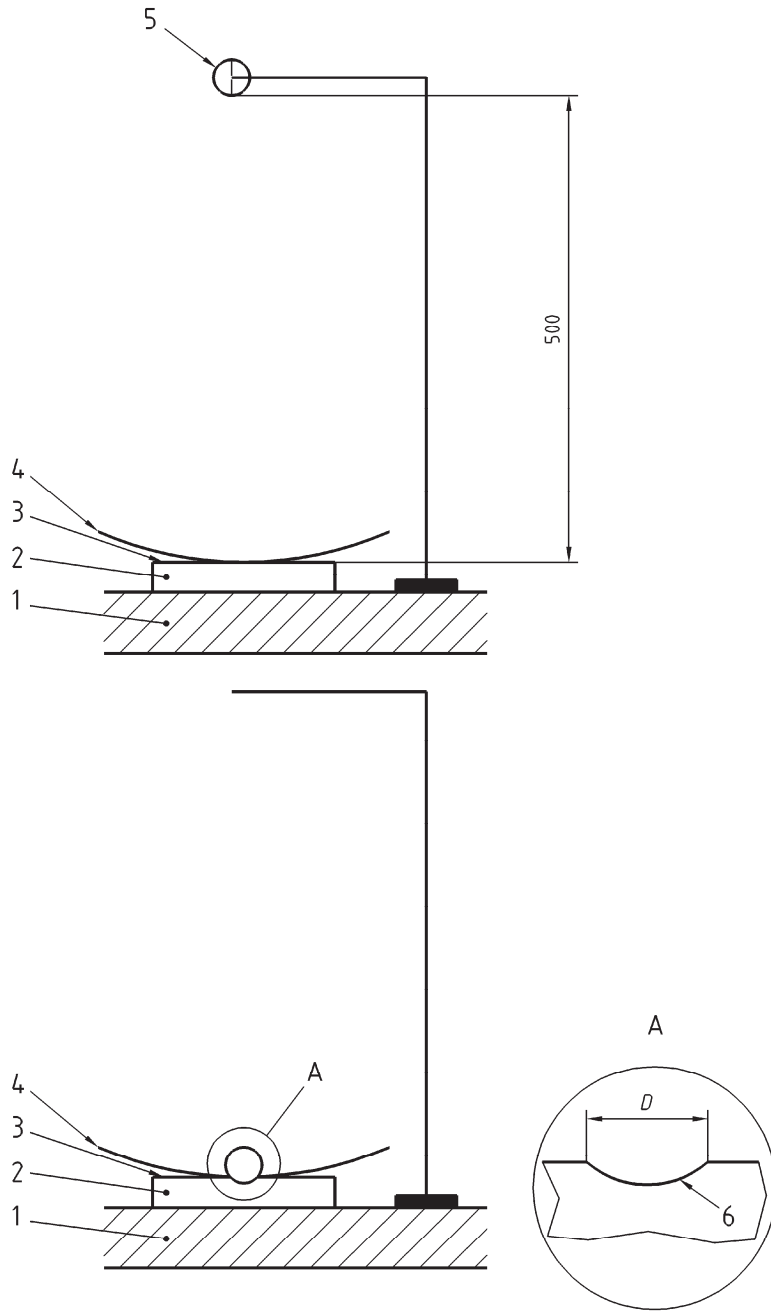
Ein Probekörper mit den Maßen 300 mm × 400 mm ist aus einer Platte vom Typ I herauszuschneiden. Der Probekörper ist nach 5.8.3 bis zur Massenkonstanz zu klimatisieren.

##### 5.9.3.2 Prüfung (siehe Bild 6)

Der Probekörper ist mit der Sichtfläche nach oben auf den standsicheren Tisch zu legen und mit dem Kohlepapier zu bedecken. Anschließend ist die Kugel zwischen den Klemmbacken der Halterung mit einem Abstand von 500 mm zwischen der Plattenoberfläche und der Unterseite der Kugel anzuordnen.

Die Kugel ist auf die Platte fallen zu lassen. Danach ist das Kohlepapier zu entfernen, und der Durchmesser ( $D$ ) des auf der Platte entstandenen farbigen Eindrucks auf 1 mm zu messen.

Maße in Millimeter



**Legende**

- 1 standsicherer Tisch
- 2 Probekörper (Platte)
- 3 Sichtfläche der Platte
- 4 Kohlepapier
- 5 Stahlkugel
- 6 farbiger Eindruck

**Bild 6 — Prüfverfahren zur Bestimmung der Oberflächenhärte**

Die Prüfung ist dreimal am selben Probekörper zu wiederholen.



#### 5.9.4 Angabe der Ergebnisse

Der Mittelwert der drei gemessenen Werte ist zu berechnen.

Die Oberflächenhärte der Platte wird durch diesen Mittelwert beschrieben.

## 6 Konformitätsbewertung

### 6.1 Allgemeines

Die Übereinstimmung der Gipsplatten mit Vliesarmierung mit den Anforderungen dieser Norm und den festgelegten Werten (einschließlich Klassen) ist nachzuweisen durch:

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

Zum Zweck der Prüfung dürfen Gipsplatten mit Vliesarmierung in Familien zusammengefasst werden, wenn vorausgesetzt werden kann, dass hinsichtlich einer gewählten Eigenschaft alle Gipsplatten mit Vliesarmierung innerhalb einer Familie gleich sind.

Die Entscheidung über die Produkte oder Eigenschaften, die einer Familie zugeordnet werden, trifft der Hersteller, der für die Konformitätserklärung verantwortlich ist.

### 6.2 Erstprüfung

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

Die Erstprüfung ist am Anfang der Produktion eines neuen Gipsplattentyps mit Vliesarmierung (außer bei einem Produkt, das zu einer bereits geprüften Produktfamilie gehört) oder zu Beginn der Anwendung eines neuen Herstellungsverfahrens (wenn dieses die festgelegten Eigenschaften beeinflussen kann) durchzuführen.

Prüfungen, die zu einem früheren Zeitpunkt nach den Maßgaben dieser Norm durchgeführt wurden (gleiches Produkt, gleiche Eigenschaft(en), Prüfverfahren, Probenahmeverfahren, Systeme der Konformitätsbescheinigung usw.), dürfen berücksichtigt werden.

Sämtliche Produkteigenschaften nach Abschnitt 4, die die vorgesehenen Verwendungszwecke betreffen, sind einer Erstprüfung zu unterziehen. Es gelten folgende Ausnahmen:

- die Freisetzung von gefährlichen Stoffen darf indirekt durch Überprüfung des Gehalts des betreffenden Stoffes beurteilt werden;
- bei Verwendung von Bemessungswerten.

Bei Änderungen in der Ausführung einer Gipsplatte mit Vliesarmierung oder bei den Rohstoffen oder beim Lieferanten der Bestandteile oder beim Herstellungsverfahren (vorbehaltlich der Festlegung einer Produktfamilie), die eine oder mehrere Eigenschaften bedeutend verändern würden, sind die Typprüfungen für die entsprechende(n) Eigenschaft(en) zu wiederholen.

Die Probenahme ist nach 5.1 durchzuführen.

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

## **6.3 Werkseigene Produktionskontrolle**

### **6.3.1 Allgemeines**

Der Hersteller muss ein System zur werkseigenen Produktionskontrolle einführen, dokumentieren und aufrechterhalten, um sicherzustellen, dass die auf den Markt kommenden Produkte mit den festgelegten Leistungsmerkmalen übereinstimmen. Das System zur werkseigenen Produktionskontrolle muss aus Verfahren, regelmäßigen Inspektionen, Prüfungen und/oder Beurteilungen bestehen sowie die Verwendung der Ergebnisse einschließen, sodass Rohstoffe und weitere eingehende Materialien oder Bestandteile, Ausrüstung, Herstellungsverfahren und das Produkt kontrolliert werden können.

Ein System zur werkseigenen Produktionskontrolle, das die Anforderungen von 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 aufzuzeichnen. Die Maßnahmen, die zu ergreifen sind, wenn Kontrollwerte oder -kriterien nicht erfüllt werden, sind aufzuzeichnen und für die vom Hersteller in den Verfahren für die werkseigene Produktionskontrolle festgelegte Dauer, aufzubewahren.

### **6.3.2 Ausrüstung**

#### **a) Prüfung**

Alle Wäge-, Mess- und Prüfeinrichtungen müssen kalibriert sein und regelmäßig, den dokumentierten Verfahren, Häufigkeiten und Kriterien entsprechend, überprüft werden.

#### **b) Herstellung**

Die gesamte zum Herstellungsprozess verwendete Ausrüstung muss regelmäßig überprüft und gewartet werden, um sicherzustellen, dass Gebrauch, Verschleiß oder Fehler nicht zu Unregelmäßigkeiten im Herstellungsprozess führen. Inspektionen und Wartung müssen nach den schriftlich niedergelegten Verfahren des Herstellers durchgeführt und aufgezeichnet werden, und die Aufzeichnungen sind für die vom Hersteller in den Verfahren für die werkseigene Produktionskontrolle festgelegte Dauer aufzubewahren.

### **6.3.3 Rohstoffe und Bestandteile**

Die Festlegungen aller eingehenden Rohstoffe und Bestandteile wie auch das Überwachungsschema zur Sicherstellung ihrer Konformität sind zu dokumentieren.

### **6.3.4 Prüfung des Produktes und Bewertung**

Der Hersteller muss Verfahren festlegen, um sicherzustellen, dass die festgelegten Werte für alle Produktmerkmale eingehalten werden.

### **6.3.5 Produkte, die die Konformitätskriterien nicht erfüllen**

Der Hersteller muss dokumentierte Verfahren bereithalten, in denen festgelegt ist, wie Produkte, die die Konformitätskriterien nicht erfüllen zu behandeln sind. Alle derartigen Fälle müssen zum Zeitpunkt ihres Auftretens aufgezeichnet werden, und die Aufzeichnungen sind für die vom Hersteller in den Verfahren für die werkseigene Produktionskontrolle festgelegte Dauer aufzubewahren.

### **6.3.6 Weitere Prüfverfahren**

Für die werkseigene Produktionskontrolle dürfen auch andere Prüfverfahren angewendet werden, vorausgesetzt, dass:

- a) aufgezeigt werden kann, dass eine Korrelation der Ergebnisse der EN-Referenzprüfverfahren mit denen der alternativen Prüfverfahren besteht;
- b) die Angaben, auf denen diese Korrelation beruht, zur Überprüfung zur Verfügung stehen.

## 7 Bezeichnung von Gipsplatten mit Vliesarmierung

Gipsplatten mit Vliesarmierung sind wie folgt zu bezeichnen:

- a) mit folgendem Wortlaut „Gipsplatten mit Vliesarmierung“;
- b) durch Verweisung auf diese Europäische Norm, d. h. EN 15283-1;
- c) durch Angabe des Plattentyps entsprechend der Definitionen in 3.1, 3.2.2, 3.2.3 und 3.2.4
  - GM
  - GM-H1, GM-H2
  - GM-I
  - GM-R
  - GM-F

Die Merkmale dürfen gegebenenfalls kombiniert werden.

ANMERKUNG 1 Es wird empfohlen, dass die Bezeichnungsbuchstaben in alphabetischer Reihenfolge angegeben werden.

- d) mit den Maßen in Millimeter in der folgenden Reihenfolge:
  - Breite;
  - Länge;
  - Dicke.
- e) mit der Längskanten-Ausbildung:

ANMERKUNG 2 Für die Längskanten-Ausbildung dürfen nationale Abkürzungen verwendet werden. Zum Beispiel

- volle Kante: VK
- Winkelkante: WK
- abgeflachte Kante: AK
- halbrunde Kante: HRK
- halbrunde, abgeflachte Kante: HRAK
- runde Kante: RK
- abgeschrägte Kante: ASK.

BEISPIELE FÜR DIE BEZEICHNUNG:

Gipsplatte mit Vliesarmierung EN 15283-1 GM / 1200 / 2400 / 15 / AK

Gipsplatte mit Vliesarmierung EN 15283-1 GM-H1/ 1250 / 3000 / 12,5 / VK

## **8 Kennzeichnung, Etikettierung und Verpackung**

Gipsplatten mit Vliesarmierung, die die Anforderungen dieser Europäischen Norm erfüllen, sind auf der Platte, auf dem Begleitetikett, auf der Verpackung oder in den beigefügten Handelsdokumenten (z. B. dem Lieferschein) wie folgt zu kennzeichnen:

- a) Verweis auf diese Europäische Norm, d. h. EN 15283-1;
- b) Name, Handelsmarke oder sonstige Kennung des Herstellers der Platten;
- c) Herstellungsdatum;
- d) Mittel zur Identifizierung der Gipsplatten und Zuordnung zu ihrer Bezeichnung nach Abschnitt 7.

ANMERKUNG Hinsichtlich der CE-Kennzeichnung siehe Anhang ZA.

## **Anhang A** (informativ)

### **Probenahmeverfahren für die Prüfung**

#### **A.1 Allgemeines**

Die erforderliche Anzahl der Gipsplatten mit Vliesarmierung, die zur Bestimmung der Übereinstimmung mit den Festlegungen erforderlich ist, sollte aus einer Gipsplattenlieferung entnommen werden.

Der angemessene Umfang 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**

Das Probenahmeverfahren sollte, wie geeignet, nach den Festlegungen in A.2.2 bzw. A.2.3 ausgewählt werden.

##### **A.2.2 Stichprobenverfahren<sup>3)</sup>**

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

Je drei Gipsplatten von jedem Typ sollten, ohne Rücksicht auf ihren Zustand und ihre Qualität, über die gesamte Lieferung verteilt, entnommen werden.

##### **A.2.3 Repräsentative Probenahme**

###### **A.2.3.1 Allgemeines**

Wenn das Stichprobenverfahren nicht durchführbar oder ungeeignet ist, z. B. wenn die Gipsplatten einen großen Stapel bilden oder Stapel bei denen nur eine begrenzte Anzahl von Platten zugänglich ist, sollte eine repräsentative Probenahme durchgeführt werden.

###### **A.2.3.2 Probenahme aus einem Stapel**

Die Lieferung sollte in mindestens drei tatsächliche oder gedachte Teile gleicher Größe unterteilt werden. Aus jedem dieser Teile sollte stichprobenartig eine Gipsplatte entnommen werden, bis die in 5.1 angegebene erforderliche Probenanzahl erreicht ist.

Es wird erforderlich sein, einige Teile des Stapels oder der Stapel umzusetzen, um bei der Probenahme Zugang zu Platten innerhalb solcher Stapel zu ermöglichen.

###### **A.2.3.3 Probenahme aus einer Lieferung unreifer oder verpackter Stapel**

Aus der Lieferung sollten mindestens drei Stapel stichprobenartig ausgewählt werden. Von jedem der ausgewählten Stapel sollte die Verpackung entfernt und stichprobenartig je eine Platte, ohne Rücksicht auf Zustand und Qualität, entnommen werden, bis die erforderliche Probenanzahl erreicht ist.

---

3) Das Stichprobenverfahren ist üblicherweise nur anwendbar, wenn entweder die Platten der Lieferung in loser (unverpackter) Form von einem Ort zum anderen transportiert werden oder wenn sie auf eine Vielzahl für den Einbau vorgesehener kleiner Stapel aufgeteilt sind.

## **Anhang B** (normativ)

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

#### **B.1 Allgemeine Anwendungen**

Gipsplatten mit Vliesarmierung sind entsprechend dem nachfolgend beschriebenen Verfahren einzubauen und zu befestigen. Dieses bewirkt die schwierigsten Bedingungen und die sich ergebende Klassifizierung ist auf alle Anwendungen unter Gebrauchsbedingungen zu übertragen. Ergebnisse, die mit einer gegebenen Plattendicke erzielt wurden, gelten auch für alle Platten mit größerer Dicke.

Die Platten sind an einer Unterkonstruktion aus Metall (hergestellt aus Bauteilen nach EN 14195), wie in den Bildern B.1a bis B.1c dargestellt, mechanisch zu befestigen.

Die Unterkonstruktion muss aus vertikal nach Bild B.1b angeordneten Stahlprofilen mit einer Stegbreite von 70 mm bis 80 mm und einer Stahldicke von 0,5 mm bis 0,6 mm, bestehen.

Die mechanischen Befestigungen sind mit Schrauben, die durch die Platte in die Unterkonstruktion einzubringen sind, auszuführen, wobei die Schraubabstände entlang der Stützbauteile  $300 \text{ mm} \pm 30 \text{ mm}$  betragen müssen.

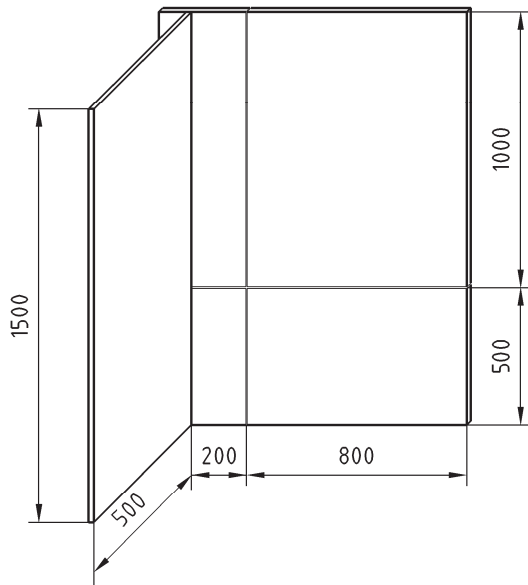
Sowohl die vertikalen als auch die horizontalen Fugen sind entsprechend Bild B.1a anzuordnen. Alle Fugen zwischen angrenzenden Platten müssen stumpf gestoßen und dürfen nicht verspachtelt sein.

Der hinter den Platten durch die Unterkonstruktion gebildete Hohlraum ist mit nicht feuerwiderstandsfähig behandelten Polyurethan-Platten (PUR) mit einer Rohdichte von  $(35 \pm 5) \text{ kg/m}^3$  auszufüllen. Die Plattendicke muss 10 mm bis 15 mm geringer sein als die Steghöhe.

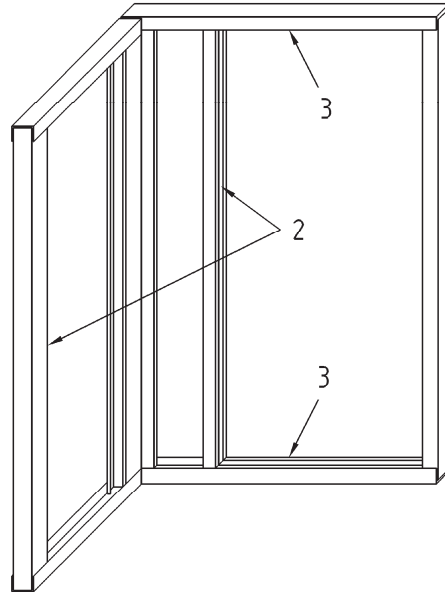
Zwischen dem PUR und den Calciumsilikat-Platten muss ein 40 mm tiefer Luftspalt erhalten bleiben.

Maße in Millimeter

A1



A1



A1

**Legende**

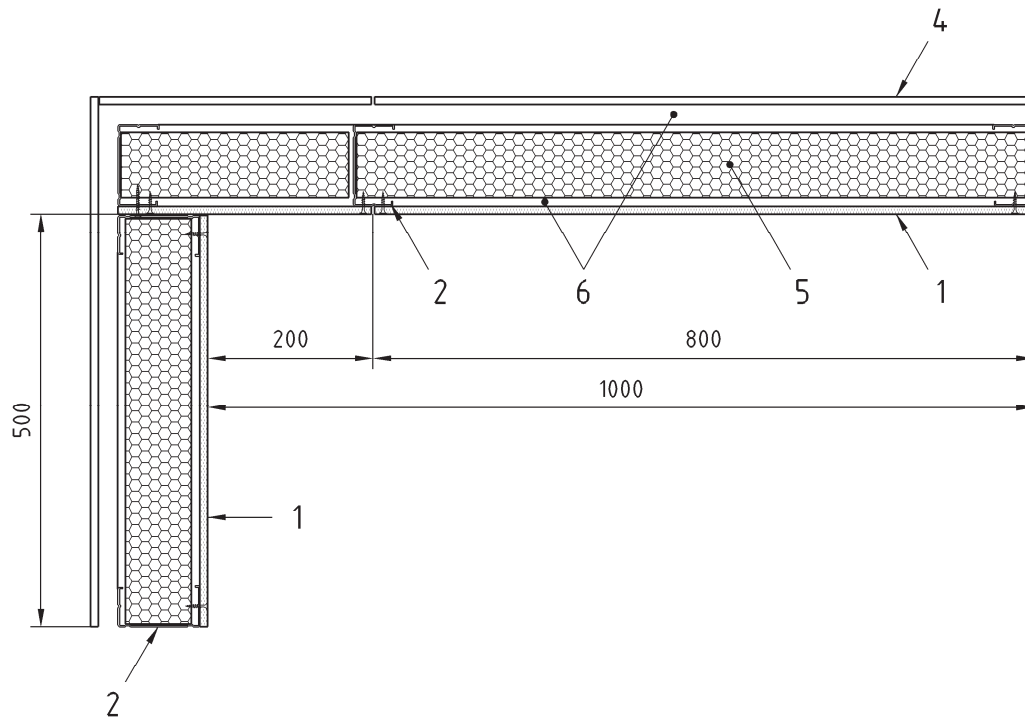
- 2 Metallständer
- 3 U-Profil

A1

**Bild B.1a — Fugen**

**Bild B.1b — Unterkonstruktion**

A1



A1

### Legende

- 1 Gipsplatte mit Vliesarmierung
- 2 Metall-Ständer
- 3 U-Profil
- 4 Calciumsilikat-Trägerplatte
- 5 Polyurethan-(PUR-)Platte
- 6 Luftspalt

Bild B.1c — Einbau und Befestigung auf einer Metall-Unterkonstruktion

## B.2 Eingeschränkte Anwendungen bei verspachtelten Fugen

Die Gipsplatten sind genau wie in B.1 beschrieben einzubauen und zu befestigen und der Zwischenraum ist in der gleichen Weise zu füllen. Die Fugen sind jedoch mit Material für die Verspachtelung von Gipsplattenfugen nach EN 13963 zu behandeln.

Die erzielten Ergebnisse sind auf alle Anwendungen unter Gebrauchsbedingungen zu übertragen, vorausgesetzt, die Fugen sind mit Material für das Verspachteln von Gipsplattenfugen nach EN 13963 behandelt. Ergebnisse, die mit einer gegebenen Plattendicke erzielt wurden, gelten auch für alle Platten mit größerer Dicke.



### B.3 Eingeschränkte Anwendungen bei holzhaltigen Untergründen

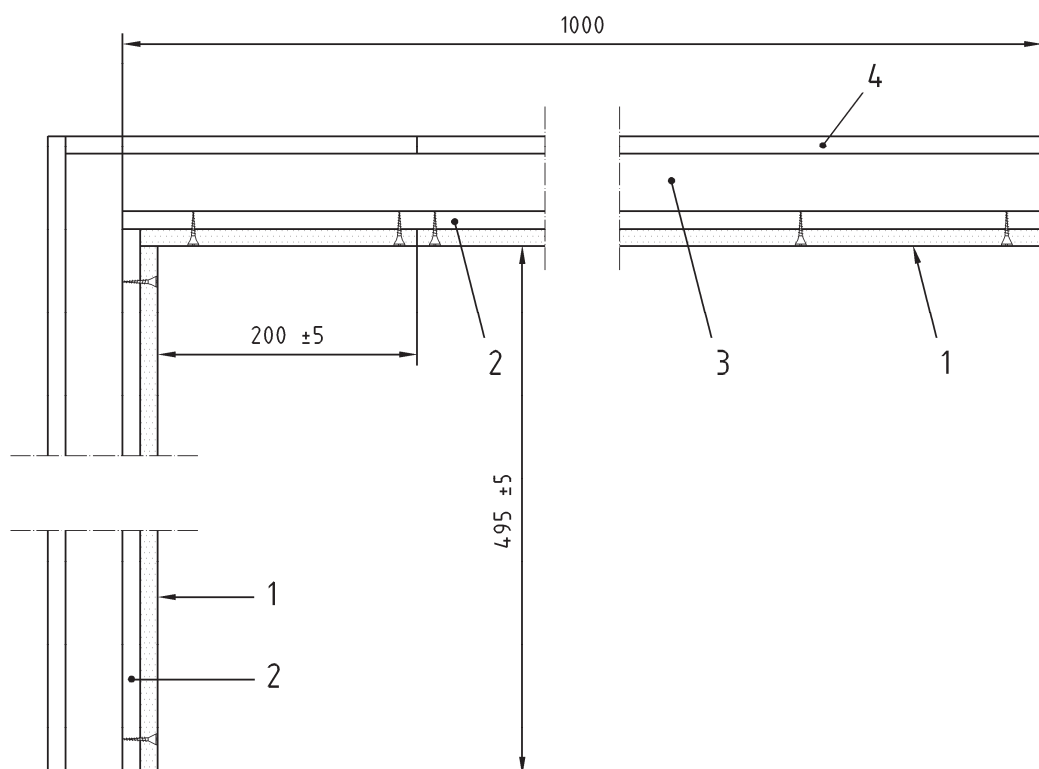
Die Gipsplatten mit Vliesarmierung sind entsprechend dem nachfolgend beschriebenen Verfahren einzubauen und zu befestigen. Die sich ergebende Klassifizierung kann für jeden anderen holzhaltigen Untergrund mit einer Mindestrohichte von  $350 \text{ kg/m}^3$ , wie unten festgelegt, verwendet werden wie auch für jeden für Endanwendungen vorgesehenen Untergrund der Klassen A1 und A2-s1,d0. Ergebnisse, die mit einer gegebenen Plattendicke erzielt wurden, gelten auch für alle Platten mit größerer Dicke.

Die Platten sind mechanisch auf einem (15 mm bis 20 mm)  $\pm 2$  mm dicken, nicht feuerwiderstandsfähig behandelten, durchgehenden Holzuntergrund mit einer Rohdichte von  $(350 \pm 50) \text{ kg/m}^3$ , zu befestigen (siehe Bild B.2).

Als mechanische Befestigungsmittel sind Schrauben zu verwenden, die in allen Randbereichen der Platten mit einem Schraubabstand von  $(300 \pm 30) \text{ mm}$  durch die Platten in die Unterlage einzubringen sind.

Sowohl die senkrechten als auch die horizontalen Fugen müssen, angeordnet wie in Bild B.1a dargestellt, einbezogen sein. Alle Fugen zwischen angrenzenden Platten müssen stumpf gestoßen und dürfen nicht verspachtelt sein.

Maße in Millimeter



#### Legende

- 1 Gipsplatte mit Vliesarmierung
- 2 Holzplatte
- 3 Luftspalt
- 4 Calciumsilikat-Trägerplatte

Bild B.2 — Plattenbefestigung auf holzhaltigen Untergründen

## Anhang ZA (informativ)

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

#### ZA.1 Anwendungsbereich und maßgebende Eigenschaften

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

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

Die Übereinstimmung mit diesen Abschnitten berechtigt zu der Annahme, dass die Gipsplatte mit Vliesarmierung geeignet ist, die wesentlichen Anforderungen der EG-Bauproduktenrichtlinie zu erfüllen.

**WARNHINWEIS — Für Gipsplatten mit Vliesarmierung die in den Anwendungsbereich dieser Europäischen Norm fallen, können weitere Anforderungen und weitere EG-Richtlinien, welche ihre Eignung für den (die) vorgesehenen Verwendungszweck(e) nicht beeinflussen, anwendbar sein.**

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

ANMERKUNG 2 Eine Informations-Datenbank über europäische und nationale Bestimmungen über gefährliche Stoffe ist auf der Website der Kommission EUROPA (Zugang über [http://ec.europa.eu/enterprise/construction/internal/dangsub/dangmain\\_en.htm](http://ec.europa.eu/enterprise/construction/internal/dangsub/dangmain_en.htm)) verfügbar.

Dieser Anhang legt die Voraussetzung für die CE-Kennzeichnung von Gipsplatten mit Vliesarmierung für die in Tabelle ZA.1 angegebenen Verwendungszwecke fest und gibt die dafür geltenden Abschnitte an.

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

Tabelle ZA.1 — Wesentliche Abschnitte

<b>Produkt:</b>		<b>Gipsplatten mit Vliesarmierung</b>	
<b>Vorgesehener Verwendungszweck:</b>		<b>siehe Abschnitt 1</b>	
<b>Anforderungen/Eigenschaften laut Mandat</b>	<b>Abschnitte mit Anforderungen in dieser Europäischen Norm</b>	<b>Mandatierte Stufe und/oder Klasse</b>	<b>Anmerkungen</b>
Biegezugfestigkeit (Biegebruchlast)	4.1.1		N (Newton) Schwellenwerte
Schubfestigkeit (für die Aussteifung von Holzrahmen-Außenwänden und Holz-Dachbinderkonstruktionen)	4.1.3		N (Newton)
Brandverhalten (für ungeschützte Einbausituationen)	4.2.1	A1 bis F	
Luftschalldämmung (unter Endanwendungsbedingungen) <sup>a</sup>	4.3.1		dB Es wird die Leistung des Systems, in dem das Produkt Bestandteil ist, angegeben
Schallabsorption (unter Endanwendungsbedingungen) <sup>a</sup>	4.3.2		dimensionslos Es wird die Leistung des Systems, in dem das Produkt Bestandteil ist, angegeben
Wasserdampfdurchlässigkeit (zur Regelung der Wasserdampfdiffusion)	4.4		angegeben als Wasserdampfdiffusionswiderstandszahl
Wärmedurchlasswiderstand	4.5		angegeben als Wärmeleitfähigkeit in W/(m · K)
Stoßfestigkeit (unter Endanwendungsbedingungen) <sup>a</sup>	4.11		kJ Es wird die Leistung des Systems, in dem das Produkt Bestandteil ist, angegeben
<sup>a</sup> Diese Eigenschaften sind systemabhängig und werden in der Herstellerdokumentation aufgeführt.			

Die Anforderung an eine bestimmte Eigenschaft gilt nicht in denjenigen Mitgliedstaaten, in denen es keine gesetzlichen Bestimmungen für diese Eigenschaft für den vorgesehenen Verwendungszweck des Produktes gibt. In diesem Fall sind Hersteller, die ihre Produkte auf dem Markt dieser Mitgliedstaaten einführen wollen, nicht verpflichtet, die Leistung ihrer Produkte in Bezug auf diese Eigenschaft zu bestimmen oder anzugeben und es darf die Option „Keine Leistung festgestellt“ (NPD, en: No Performance Determined) in den Angaben zur CE-Kennzeichnung verwendet werden.

Die Option „Keine Leistung festgestellt“ (NPD) darf jedoch nicht verwendet werden, wenn für die Eigenschaft ein einzuhaltender Grenzwert angegeben ist (nach dem Mandat oder dem zutreffenden Abschnitt in der Norm).

## ZA.2 Verfahren der Konformitätsbescheinigung für Gipsplatten mit Vliesarmierung

### ZA.2.1 Systeme der Konformitätsbescheinigung

Das System der Konformitätsbescheinigung von Gipsplatten mit Vliesarmierung in Übereinstimmung mit der Kommissionsentscheidung 95/467/EG geändert durch 01/596/EG und 02/592/EG und wie im Anhang III des Mandats M/106 „Gipsprodukte“ angeführt, ist in Tabelle ZA.2 angegeben.

Die Leistungsmerkmale des Brandverhaltens eines gegebenen Produktes sind unempfindlich gegen Veränderungen durch den Herstellungsprozess. Deshalb gelten nur die Konformitäts-Bescheinigungssysteme 3 und 4.

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

Produkt	Vorgesehener Verwendungszweck	Eigenschaft	System der Konformitätsbescheinigung
Gipsplatten mit Vliesarmierung	Für Verwendungszwecke, bei denen die Platte Anforderungen zum Brandverhalten unterliegt	Brandverhalten	3
		weitere	4
	Zur Aussteifung von Windlast-tragenden Holzrahmen-Wänden und Holz-Dachbinder-Konstruktionen	Schubfestigkeit	3
		weitere	4
	Für andere als die oben erwähnten Situationen und Anwendungsfälle	Alle weiteren	4
System 3: Siehe Richtlinie 89/106/EWG (BPR) Anhang III.2.(ii), Möglichkeit 2.			
System 4: Siehe Richtlinie 89/106/EWG (BPR) Anhang III.2.(ii), Möglichkeit 3.			

Die Bescheinigung der Konformität von Gipsplatten mit Vliesarmierung nach Tabelle ZA.1 muss entsprechend dem in den Tabellen ZA.3.1, ZA.3.2 und ZA.3.3 angegebenen Verfahren zur Konformitätsbewertung, als Ergebnis der Anwendung entsprechender Abschnitte dieser Europäischen Norm, erfolgen.

**Tabelle ZA.3.1 — Aufgabenverteilung für die Konformitätsbewertung von Gipsplatten mit Vliesarmierung, die verwendet werden, wenn die Platten Anforderungen zum Brandverhalten unterliegen (System 3)**

Aufgaben		Inhalt der Aufgabe		Anzuwendende Abschnitte dieser Norm
Aufgaben des Herstellers	Werkseigene Produktionskontrolle (FPC)	Alle maßgebenden Eigenschaften nach Tabelle ZA.1	Das Brandverhalten wird sichergestellt durch Kontrolle: <ul style="list-style-type: none"> <li>— der Plattendicke;</li> <li>— der flächenbezogenen Masse, Dicke und des Gehalts an organischen Zusätzen der Matte;</li> <li>— der Dichte der Platte;</li> <li>— des Gehalts an organischen Zusätzen des Kerns.</li> </ul>	6.3
			Die Wasserdampfdurchlässigkeit wird sichergestellt durch Kontrolle der Dicke und der Dichte der Platte.	
			Biegefestigkeit	
			Der Wärmedurchlasswiderstand wird sichergestellt durch Kontrolle der Dicke und der Dichte der Platte.	
Aufgaben der notifizierten Stelle	Erstprüfung (ITT)	Die maßgebenden Eigenschaften nach Tabelle ZA.1, die nicht von der notifizierten Stelle geprüft werden	Wasserdampfdurchlässigkeit (Steuerung der Wasserdampfdiffusion) <sup>a</sup>	6.2
			Biegezugfestigkeit	
			Wärmedurchlasswiderstand <sup>a</sup>	
Aufgaben der notifizierten Stelle	Erstprüfung (ITT)	Brandverhalten		

<sup>a</sup> Prüfung ist nicht erforderlich, wenn Bemessungswerte verwendet werden.

**Tabelle ZA.3.2 — Aufgabenverteilung für die Konformitätsbewertung von Gipsplatten mit Vliesarmierung, die zur Aussteifung von Windlast-tragenden Wänden oder Holz-Dachbinder-Konstruktionen verwendet werden (System 3)**

Aufgaben		Inhalt der Aufgabe	Anzuwendende Abschnitte dieser Norm
Aufgaben des Herstellers	Werkseigene Produktionskontrolle (FPC)	Schubfestigkeit wird sichergestellt durch Kontrolle von: — Dichte — Biegezugfestigkeit	6.3
		Biegezugfestigkeit	
		Wasserdampfdurchlasswiderstand wird sichergestellt durch Kontrolle der Dicke und der Dichte der Platte	
		Wärmedurchlasswiderstand wird sichergestellt durch Kontrolle der Dichte der Platte	
Aufgaben der notifizierten Stelle	Erstprüfung (ITT)	Biegezugfestigkeit	6.2
		Wasserdampfdurchlasswiderstand <sup>a</sup>	
		Wärmedurchlasswiderstand <sup>a</sup>	
Aufgaben der notifizierten Stelle	Erstprüfung (ITT)	Schubfestigkeit	

<sup>a</sup> Prüfung ist nicht erforderlich, wenn Bemessungswerte verwendet werden.

**Tabelle ZA.3.3 — Aufgabenverteilung für die Konformitätsbewertung von Gipsplatten mit Vliesarmierung, die zur Verwendung in vorstehend nicht erwähnten Situationen vorgesehen sind (System 4)**

Aufgaben		Inhalt der Aufgabe	Anzuwendende Abschnitte dieser Norm
Aufgaben des Herstellers	Werkseigene Produktionskontrolle (FPC)	Alle maßgebenden Eigenschaften nach Tabelle ZA.1	6.3
		Die Wasserdampfdurchlässigkeit wird sichergestellt durch Kontrolle der Dicke und der Dichte der Platte.	
		Biegefestigkeit	
Aufgaben der notifizierten Stelle	Erstprüfung (ITT)	Der Wärmedurchlasswiderstand wird sichergestellt durch Kontrolle der Dicke und der Dichte der Platte.	6.2
		Wasserdampfdurchlässigkeit (Steuerung der Wasserdampfdiffusion) <sup>a</sup>	
		Biegefestigkeit	
		Wärmedurchlasswiderstand <sup>a</sup>	

<sup>a</sup> Prüfung ist nicht erforderlich, wenn Bemessungswerte verwendet werden.

## ZA.2.2 EG-Bescheinigung und Konformitätserklärung

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

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

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

- Name und Anschrift des Herstellers oder seines im EWR ansässigen Bevollmächtigten;
- Beschreibung des Produkts (Typ, Kennzeichnung, vorgesehener Verwendungszweck usw.) und eine Kopie der die CE-Kennzeichnung begleitenden Angaben;
- Bestimmungen, denen das Produkt genügt (z. B. Anhang ZA dieses Dokumentes);
- besondere Bedingungen, die für die Verwendung des Produktes gelten (z. B. Maßgaben für die Verwendung unter bestimmten Bedingungen);
- Name und Position der Person, die berechtigt 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 ein Dokument mehr Angaben enthält als das andere.

Die oben genannte Erklärung und die Bescheinigung sind in der (den) offiziellen Sprache(n) des Mitgliedsstaates vorzulegen, in dem das Produkt verwendet werden soll.

### ZA.3 CE-Kennzeichnung und Etikettierung

#### ZA.3.1 Allgemeines

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

- Name oder Kennung sowie eingetragene Anschrift des Herstellers;
- die letzten beiden Ziffern des Jahres, in dem die Kennzeichnung angebracht wurde;
- Verweisung auf dieses Dokument;
- Produktbeschreibung: Oberbegriff, Material, Maße sowie Verwendungszweck;
- Angaben zu denjenigen zutreffenden Leistungsmerkmalen, die in Tabelle ZA.1 aufgeführt und wie folgt anzugeben sind:
  - als deklarierte Werte, und falls zutreffend, als Stufe oder Klasse (einschließlich „bestanden“ für Bestanden/nicht-bestanden-Anforderungen, falls notwendig) für alle wesentlichen Leistungsmerkmale nach den Angaben in den „Anmerkungen“ der Tabelle ZA.1;
  - als „Keine Leistung festgestellt“-Angabe für Leistungsmerkmale, die davon betroffen sind;
  - als Alternative eine Standardbezeichnung aus der einige oder alle wesentlichen Leistungsmerkmale ersichtlich sind (wenn die Bezeichnung nur einige Leistungsmerkmale abdeckt wird es nötig sein, deklarierte Werte für weitere Leistungsmerkmale zu ergänzen).

Die „Keine Leistung festgestellt“-Angabe darf nicht verwendet werden, wenn das Leistungsmerkmal einem Schwellenwert unterliegt. Andererseits darf die „Keine Leistung festgestellt“-Angabe verwendet werden, wenn es für die Eigenschaft für den vorgesehenen Verwendungszweck in dem Mitgliedstaat, in dem das Produkt verwendet werden soll, hierfür keine gesetzlichen Bestimmungen gibt.

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



- bei Verkleinerung oder Vergrößerung des CE-Kennzeichens sind die in der oben stehenden 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.

#### ZA.3.2 Beispiel für die CE-Kennzeichnung auf den Platten



XYZ GmbH

EN 15283-1/GM-H1

A1

CE-Konformitätskennzeichnung

Name oder Kennung  
des Herstellers

Nummer und Teil dieser  
Europäischen Norm/Plattentyp




Brandverhalten

Die vollständige CE-Kennzeichnung (siehe ZA.3.3), beschrieben in ZA.3, sollte auf der Platte oder auf der Verpackung oder den begleitenden Geschäftsunterlagen angebracht sein.



### ZA.3.3 Beispiel für die vollständige CE-Kennzeichnung

Wenn nicht auf der Platte, muss die vollständige CE-Kennzeichnung auf dem begleitenden Etikett oder auf der Verpackung oder den begleitenden Handelsdokumenten aufgebracht sein. Siehe untenstehendes Beispiel:

		<i>CE-Konformitätskennzeichnung, bestehend aus dem „CE“-Zeichen nach der Richtlinie 93/68/EWG</i>
<p><b>XYZ GmbH</b></p> <p><b>Postfach 21, B-1050</b></p>		<i>Name oder Bildzeichen und eingetragene Anschrift des Herstellers</i>
<p> 09 </p>		<i>Die letzten beiden Ziffern des Jahres, in dem das Kennzeichen angebracht wurde oder ein Hinweis auf das aufgestempelte Datum</i>
<p><b>EN 15283-1 / GM-H1</b></p>		<i>Nummer dieser Europäischen Norm und Plattentyp</i>
<p><b>Schubfestigkeit: NPD</b></p> <p><b>Brandverhalten: A1</b></p> <p><b>Wasserdampfdurchlässigkeit: 10</b></p> <p><b>Wärmedurchgangszahl: 0,25 W/(m · K)</b></p>		<i>Angaben zu geregelten Eigenschaften</i>
<p><b>Schalldämmung:</b></p> <p><b>Schallabsorption:</b></p> <p><b>Stoßfestigkeit:</b></p>	<p><b>Siehe Dokumentation des Herstellers</b></p>	

Zusätzlich zu den oben angegebenen speziellen Angaben zu gefährlichen Stoffen sollte dem Produkt, soweit gefordert und in der geeigneten Form, eine Dokumentation beigelegt werden, in der alle weiteren Rechtsvorschriften über gefährliche Stoffe enthalten sind, deren Einhaltung erforderlich ist, sowie alle Informationen, die aufgrund dieser gesetzlichen Bestimmungen gefordert werden. Europäische gesetzliche Bestimmungen ohne nationale Abweichungen brauchen nicht angegeben zu werden.

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