

DIN EN 15814



ICS 91.100.50

**Kunststoffmodifizierte Bitumendickbeschichtungen zur
Bauwerksabdichtung –
Begriffe und Anforderungen;
Deutsche Fassung EN 15814:2011**

Polymer modified bituminous thick coatings for waterproofing –
Definitions and requirements;
German version EN 15814:2011

Revêtements bitumineux épais modifiés aux polymères pour imperméabilisation –
Définitions et exigences;
Version allemande EN 15814:2011

Gesamtumfang 13 Seiten

Normenausschuss Bauwesen (NABau) im DIN

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (EN 15814:2011) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 361 „Projekt-Komitee – Kunststoffmodifizierte Bitumendickbeschichtung zur Bauwerksabdichtung – Definitionen, Anforderungen und Prüfmethode“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom DIN (Deutschland) gehalten wird.

Das zuständige deutsche Gremium ist der Arbeitsausschuss NA 005-02-19 AA „Kunststoffmodifizierte Bitumendickbeschichtung zur Bauwerksabdichtung (SpA zu CEN/TC 361)“ im Normenausschuss Bauwesen (NABau).

Für die in diesem Dokument zitierten Internationalen Normen wird im Folgenden auf die entsprechenden Deutschen Normen hingewiesen:

ISO 1183-1 siehe DIN EN ISO 1183-1

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN EN ISO 1183-1, *Kunststoffe — Verfahren zur Bestimmung der Dichte von nicht verschäumten Kunststoffen — Teil 1: Eintauchverfahren, Verfahren mit Flüssigkeitspyknometer und Titrationsverfahren*

ICS 91.100.50

Deutsche Fassung

Kunststoffmodifizierte Bitumendickbeschichtungen zur Bauwerksabdichtung - Begriffe und Anforderungen

Polymer modified bituminous thick coatings for
waterproofing - Definitions and requirements

Revêtements bitumineux épais modifiés aux polymères
pour imperméabilisation - Définitions et exigences

Diese Europäische Norm wurde vom CEN am 14. Juli 2011 angenommen.

Die CEN-Mitglieder sind gehalten, die CEN/CENELEC-Geschäftsordnung zu erfüllen, in der die Bedingungen festgelegt sind, unter denen dieser Europäischen Norm ohne jede Änderung der Status einer nationalen Norm zu geben ist. Auf dem letzten Stand befindliche Listen dieser nationalen Normen mit ihren bibliographischen Angaben sind beim Management-Zentrum des CEN-CENELEC 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, Kroatien, 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
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Begriffe	5
4 Anforderungen	6
5 Konformitätsbewertung	7
5.1 Allgemeines	7
5.2 Erstprüfung	7
5.3 Werkseigene Produktionskontrolle	8
5.3.1 Allgemeines	8
5.3.2 Produktion	8
5.3.3 Endprodukte	8
5.3.4 Ausrüstung	9
5.3.5 Statistische Verfahren	10
5.4 Aufzeichnungen, Rückverfolgbarkeit und fehlerhafte Materialien	10
5.4.1 Aufzeichnungen	10
5.4.2 Identifizierung und Rückverfolgbarkeit	10
5.4.3 Fehlerhafte Materialien und Korrekturmaßnahmen	10
5.4.4 Geschäftsleitung und Personal	10
6 Kennzeichnung, Etikettierung und Verpackung	10
Anhang A (normativ) Brandverhalten — Festlegungen zum Einbau der Probekörper in die Prüfeinrichtung	11

Vorwort

Dieses Dokument (EN 15814:2011) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 361 „Projekt-Komitee — Kunststoffmodifizierte Bitumendickbeschichtung zur Bauwerksabdichtung — Definitionen, Anforderungen und Prüfmethoden“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom DIN gehalten wird.

Diese Europäische Norm muss den Status einer nationalen Norm erhalten, entweder durch Veröffentlichung eines identischen Textes oder durch Anerkennung bis Februar 2012, und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis Februar 2012 zurückgezogen werden.

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

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

1 Anwendungsbereich

Diese Europäische Norm legt die Begriffe und Anforderungen für vorgefertigte kunststoffmodifizierte Bitumendickbeschichtungen zur Abdichtung in unterirdischen Gefügen fest. Sie gilt sowohl für Einkomponenten- als auch für Zweikomponentenprodukte. Diese Produkte können mit oder ohne Einlage verwendet werden.

Diese Europäische Norm gilt nicht für Produkte, die zur Dachabdichtung verwendet werden.

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 459-2:2010, *Baukalk — Teil 2: Prüfverfahren*

EN 1931, *Abdichtungsbahnen — Bitumen-, Kunststoff- und Elastomerbahnen für Dachabdichtungen — Bestimmung der Wasserdampfdurchlässigkeit*

EN 13238, *Prüfungen zum Brandverhalten von Bauprodukten — Konditionierungsverfahren und allgemeine Regeln für die Auswahl von Trägerplatten*

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 13832, *Prüfungen zum Brandverhalten von Bauprodukten — Thermische Beanspruchung durch einen einzelnen brennenden Gegenstand für Bauprodukte mit Ausnahme von Bodenbelägen*

EN 15812, *Kunststoffmodifizierte Bitumendickbeschichtungen zur Bauwerksabdichtung — Bestimmung des Rissüberbrückungsvermögens*

EN 15813, *Kunststoffmodifizierte Bitumendickbeschichtungen zur Bauwerksabdichtung — Bestimmung der Flexibilität bei niedrigen Temperaturen*

EN 15815, *Kunststoffmodifizierte Bitumendickbeschichtungen zur Bauwerksabdichtung — Beständigkeit gegen Stauchung*

EN 15816, *Kunststoffmodifizierte Bitumendickbeschichtungen zur Bauwerksabdichtung — Beständigkeit gegen Regen*

EN 15817, *Kunststoffmodifizierte Bitumendickbeschichtungen zur Bauwerksabdichtung — Wasserbeständigkeit*

EN 15818, *Kunststoffmodifizierte Bitumendickbeschichtungen zur Bauwerksabdichtung — Bestimmung der Maßbeständigkeit bei hohen Temperaturen*

EN 15819, *Kunststoffmodifizierte Bitumendickbeschichtungen zur Bauwerksabdichtung — Verringerung der Schichtdicke nach dem Austrocknen*

EN 15820, *Kunststoffmodifizierte Bitumendickbeschichtungen zur Bauwerksabdichtung — Bestimmung der Wasserdichtheit*

ISO 1183-1:2004, *Plastics — Methods for determining the density of non-cellular plastics — Part 1: Immersion method, liquid pycnometer method and titration method*

EN ISO 2811-1:2011, *Beschichtungsstoffe — Bestimmung der Dichte — Teil 1: Pyknometer-Verfahren (ISO 2811-1:1997)*

EN ISO 2811-2, *Beschichtungsstoffe — Bestimmung der Dichte — Teil 2: Tauchkörper-Verfahren (ISO 2811-2:1997)*

EN ISO 3251, *Beschichtungsstoffe und Kunststoffe — Bestimmung des Gehaltes an nichtflüchtigen Anteilen (ISO 3251:2008)*

EN ISO 3451-1, *Kunststoffe — Bestimmung der Asche — Teil 1: Allgemeine Grundlagen (ISO 3451-1:2008)*

EN ISO 3923-1, *Metallpulver — Ermittlung der Füllichte — Teil 1: Trichterverfahren (ISO 3923-1:2008)*

EN ISO 11925-2, *Prüfungen zum Brandverhalten von Bauprodukten — Teil 2: Entzündbarkeit bei direkter Flammeneinwirkung (ISO/FDIS 11925-2:2010)*

3 Begriffe

Für die Anwendung dieses Dokuments gelten die folgenden Begriffe.

3.1

Rissüberbrückungsfähigkeit

Fähigkeit eines Produkts, einen unterirdisch gebildeten Riss unter festgelegten Bedingungen schadlos zu überbrücken

3.2

freier Film

kunststoffmodifizierte Bitumendickbeschichtung auf Emulsionsbasis im durchgetrockneten Zustand, die ohne Auftrag auf ein Substrat geprüft wird

3.3

Einlage

industriell hergestelltes Material, das beim Aufbringen der Beschichtung als Zwischenschicht eingearbeitet wird

3.4

PMB

vorgefertigte kunststoffmodifizierte Bitumendickbeschichtung auf Emulsionsbasis und mit oder ohne Beimengungen, wie z. B. Zusatzstoffen oder Mineralstoffen, die aus einer oder zwei Komponente(n) besteht

ANMERKUNG Bei der Zweikomponenten-PMB ist Komponente A die flüssige Bitumenemulsion und Komponente B eine reaktionsfähige Flüssigkeit oder ein reaktionsfähiges Pulver.

3.5

Druckwasser

unter hydrostatischem Druck stehendes Wasser im Untergrund

4 Anforderungen

Alle PMB nach dieser Europäischen Norm müssen die in Tabelle 1 angegebenen allgemeinen Anforderungen erfüllen.

Tabelle 1 — Allgemeine Anforderungen

Spalte	1	2				3
Zeile	Eigenschaft	Anforderung				Prüfverfahren
1	Rissüberbrückungsfähigkeit	Klasse CB 0 Keine Anforderung	Klasse CB 1 Kein Schaden Rissbreite ≥ 1 mm Trockenschichtdicke ≥ 3 mm (MLV)	Klasse CB 2 Kein Schaden Rissbreite ≥ 2 mm Trockenschichtdicke ≥ 3 mm (MLV)		EN 15812 Verfahren A oder B ANMERKUNG Das Prüfverfahren ist mit der Klassifizierung anzugeben.
2	Regenfestigkeit	Klasse R0 Keine Anforderung	Klasse R3 ≤ 4 h Nassschichtdicke ≥ 3 mm (MLV)	Klasse R2 ≤ 8 h Nassschichtdicke ≥ 3 mm (MLV)	Klasse R1 ≤ 24 h Nassschichtdicke ≥ 3 mm (MLV)	EN 15816
3	Beständigkeit gegen Wasser	1. Keine Verfärbung des Wassers 2. Kein Ablösen von der Einlage, falls vorhanden Trockenschichtdicke ≥ 4 mm Keine Änderung des Materials nach EN 15817				EN 15817
4	Biegsamkeit bei niedrigen Temperaturen ^a	Keine Risse				EN 15813
5	Maßhaltigkeit bei hohen Temperaturen ^a	Kein Abrutschen oder Ablaufen				EN 15818
6	Schichtdickenabnahme bei Durchrocknung	≤ 50 % (MLV)				EN 15819
7	Brandverhalten	Angabe der Klasse nach EN 13501-1				Prüfung nach den Festlegungen der Klassifizierungsnorm EN 13501-1 und Anhang A
8	Wasserdichtheit ^a	Klasse W1 ≥ 24 h bei $0,0075$ N/mm ² Trockenschichtdicke ohne Einlage ≥ 3 mm (MLV)	Klasse W2A ≥ 72 h bei $0,075$ N/mm ² Trockenschichtdicke mit Einlage ≥ 4 mm (MLV)	Klasse W2B ≥ 72 h bei $0,075$ N/mm ² Trockenschichtdicke ohne Einlage ≥ 4 mm (MLV)		EN 15820

Tabelle 1 (fortgesetzt)

Spalte	1	2				3
Zeile	Eigenschaft	Anforderung				Prüfverfahren
9	Druckfestigkeit ^a	Klasse C0 Keine Anforderung	Klasse C1 Stabilisierung bei ≤ 50 % (Änderung im Verlauf von 3 aufeinander folgenden Tagen: höchstens 3 %) 0,06 MN/m ² Trockenschicht- dicke ≥ 3 mm (MLV)	Klasse C2A Stabilisierung bei ≤ 50 % (Änderung im Verlauf von 3 aufeinander folgenden Tagen: höchstens 3 %) 0,30 MN/m ² Trockenschicht- dicke ≥ 4 mm mit Einlage (MLV)	Klasse C2B Stabilisierung bei ≤ 50 % (Änderung im Verlauf von 3 aufeinander folgenden Tagen: höchstens 3 %) 0,30 MN/m ² Trockenschicht- dicke ≥ 4 mm ohne Einlage (MLV)	EN 15815
^a Diese Eigenschaften beziehen sich auch auf Aspekte der Dauerhaftigkeit. MLV: Hersteller-Grenzwert, d.h. der vom Hersteller angegebene Wert, der bei der Prüfung eingehalten werden muss. Der Hersteller-Grenzwert kann sowohl ein Mindestwert als auch ein Höchstwert sein, je nachdem, was für die jeweilige Produkteigenschaft in diesem Dokument angegeben ist.						

Sofern gefordert, ist der Wasserdampf-Diffusionswiderstand nach EN 1931 zu prüfen.

5 Konformitätsbewertung

5.1 Allgemeines

Die Übereinstimmung des Produkts mit den Anforderungen dieser Europäischen Norm und mit den angegebenen Werten ist durch Folgendes nachzuweisen:

- Erstprüfung durch ein notifiziertes Prüflabor;
- werkseigene Produktionskontrolle durch den Hersteller.

5.2 Erstprüfung

Bei der ersten Bewertung eines Produkts im Hinblick auf Erfüllung der Anforderungen der vorliegenden Europäischen Norm oder vor Beginn des Verkaufs eines neuen Produkts muss eine entsprechende Erstprüfung durchgeführt werden, um den Nachweis zu erbringen, dass die Eigenschaften des Produkts die Anforderungen dieser Europäischen Norm erfüllen. Erstprüfungen sind zu wiederholen, wenn eine Änderung an den Ausgangsstoffen, an der Zusammensetzung oder an den Herstellungsverfahren vorgenommen wurde, die Einfluss auf die deklarierten Kennwerte oder die Werte der Anwendungseigenschaften haben kann. In diesen Fällen sind die entsprechenden Erstprüfungen in Bezug auf diejenigen Kennwerte und Eigenschaften durchzuführen, die beeinflusst werden können und daher der Bestätigung bedürfen.

Die Erstprüfung ist nach den Angaben in den Tabellen 1 und 2 durchzuführen.

Die Ergebnisse der Erstprüfung sind aufzuzeichnen und zur Einsichtnahme vorzulegen. Sie sind ab dem Datum der letzten Herstellung der betreffenden Produkte mindestens zehn Jahre aufzubewahren.

5.3 Werkseigene Produktionskontrolle

5.3.1 Allgemeines

Es muss ein Plan der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK) aufgestellt und in einem entsprechenden Handbuch dokumentiert werden.

Das Handbuch muss die WPK-Verfahren enthalten, die für die durch die Erstprüfung bestätigten deklarierten Eigenschaften maßgeblich sind.

Die WPK-Verfahren müssen aus einem System für die Kontrolle der Produktionsqualität bestehen, um sicherzustellen, dass das Produkt dieser Europäischen Norm entspricht.

Die Produktionskontrolle muss die folgenden Hauptphasen umfassen:

- Kontrolle und Prüfung der Ausgangsstoffe;
- Kontrolle und Prüfung der Produktionsausrüstung und des Herstellungsprozesses;
- Kontrolle und Prüfung der Endprodukte.

5.3.2 Produktion

5.3.2.1 Ausgangsstoffe

Der Hersteller muss die Abnahmekriterien und Kontrollverfahren für die eingehenden Materialien festlegen, mit deren Hilfe sicherzustellen ist, dass diese Materialien so lange nicht verwendet werden, bis der Nachweis erbracht ist, dass sie den geforderten Spezifikationen entsprechen.

5.3.2.2 Herstellungsprozess

Der Hersteller muss die Anlage und die Herstellungsprozesse bezeichnen und festlegen, und er muss sicherstellen, dass die Prozesse unter geregelten Bedingungen durchgeführt werden, die in dokumentierten Verfahrensanweisungen für den Betrieb eindeutig beschrieben sind. Diese Prozesse sind mit Hilfe von Kontrollen und Prüfungen zu verifizieren, die in einem Plan dokumentiert sein müssen und unter Einhaltung der darin festgelegten Intervalle sowie im Hinblick auf die geforderten Werte und Kriterien sowohl an der Produktionsausrüstung als auch an den für den Herstellungsprozess maßgeblichen Arbeitsgängen durchzuführen sind.

Es ist anzugeben, welche Maßnahmen zu ergreifen sind, falls einer oder mehrere der Regelwerte oder -kriterien nicht erreicht wird (werden).

5.3.3 Endprodukte

Die werkseigene Produktionskontrolle der Endprodukte ist in Übereinstimmung mit Tabelle 2 durchzuführen und die Ergebnisse sind aufzuzeichnen.

Tabelle 2 — Häufigkeit der Produktionskontrolle

Eigenschaft	Prüfverfahren	Häufigkeit der Produktionskontrolle	Toleranzen
Bielsamkeit bei niedrigen Temperaturen	EN 15813	wöchentlich oder je Charge	nach EN 15813
Maßhaltigkeit bei hohen Temperaturen	EN 15818	wöchentlich oder je Charge	nach EN 15818
Für die A-Komponente — Feststoffgehalt — Aschegehalt (nur für Produkte mit einem Aschegehalt ≥ 5 Masse %)	EN ISO 3251 EN ISO 3451-1 bei Prüfung bei einer Temperatur von $(75 \pm 25) ^\circ\text{C}$	wöchentlich oder je Charge wöchentlich oder je Charge	± 4 % absolut ± 2 % absolut
Für die B-Komponente (nur für Zweikomponenten-PMB) — Rohdichte (für die pulverförmige Komponente) — Dichte (für die flüssige Komponente)	EN ISO 3923-1 EN ISO 2811-1	wöchentlich oder je Charge wöchentlich oder je Charge	$\pm 0,1$ g/cm ³ $\pm 0,1$ g/cm ³
Für die ausgehärteten PMB — Dichte	EN ISO 2811-2	wöchentlich oder je Charge	$\pm 0,1$ g/cm ³
Identifizierung für Einlagen: — Typ — flächenbezogene Masse — Festigkeit und Bruchdehnung	Anzugeben. Abhängig vom Einlagentyp ist eine geeignete Prüfung an den eingehenden Produkten durchzuführen.	an den eingehenden Produkten	-----

Im Rahmen der werkseigenen Produktionskontrolle dürfen auch andere als die in Tabelle 2 angegebenen Prüfungen durchgeführt werden, sofern die Korrelation der Ergebnisse beider Prüfverfahren für das betreffende Produkt ermittelt wurde. Falls andere Prüfverfahren angewendet wurden, ist dies aufzuzeichnen, und die Aufzeichnungen sind aufzubewahren.

5.3.4 Ausrüstung

Alle bei Herstellung oder Prüfung eingesetzten Messgeräte müssen in Übereinstimmung mit dokumentierten Verfahrensweisen und Anweisungen angegeben, kalibriert und in einwandfreiem Zustand gehalten werden.

Der Hersteller muss einen geeigneten Plan aufstellen, in dem die Verfahren und die Häufigkeit dieser Prüfungen im Einzelnen festgelegt sind, und er muss die Aufzeichnungen aufbewahren. Die Prüfeinrichtung muss in Bezug auf rückverfolgbare Normale kalibriert werden.

5.3.5 Statistische Verfahren

Wann immer möglich und durchführbar, müssen die Ergebnisse der Kontrollen und Prüfungen mittels statistischer Verfahren anhand von Attributen oder Variablen ausgewertet werden, um die Kennwerte des Produkts zu verifizieren und festzustellen, ob die Produktion den Konformitätskriterien entspricht und das Produkt die deklarierten Werte einhält.

5.4 Aufzeichnungen, Rückverfolgbarkeit und fehlerhafte Materialien

5.4.1 Aufzeichnungen

Die Aufzeichnungen der Kontrollen und Prüfungen sind zu sammeln, aufzubewahren und so zu lagern, dass Schäden, Qualitätsminderung und Verlust vermieden werden.

Diese Aufzeichnungen sind zehn Jahre aufzubewahren und auf Anfrage zur Verfügung zu stellen.

5.4.2 Identifizierung und Rückverfolgbarkeit

Im WPK-Handbuch muss der Hersteller geeignete Verfahren für die Identifizierung und Rückverfolgbarkeit der Materialien vom Eingang der Rohstoffe über sämtliche Stufen des Herstellungsprozesses bis zur Auslieferung festlegen und pflegen.

5.4.3 Fehlerhafte Materialien und Korrekturmaßnahmen

Der Hersteller muss mit Hilfe der im WPK-Handbuch festgelegten Verfahren sicherstellen, dass alle Materialien (Rohstoffe, Verpackungsmaterialien, Endprodukte), die die festgelegten Anforderungen nicht erfüllen, eindeutig identifiziert und/oder ausgesondert werden, um ihre Verwendung oder Auslieferung zu verhindern.

5.4.4 Geschäftsleitung und Personal

Die Maßnahmen der Geschäftsleitung, die mit dem Ziel ergriffen werden, die Erfüllung aller oben stehenden Anforderungen sicherzustellen, sind im Handbuch zu beschreiben.

Der Hersteller muss sicherstellen, dass alle am betreffenden Prozess beteiligten Mitarbeiter die zur Ausübung ihrer Pflichten erforderlichen Schulungen erhalten.

Alle Ausbildungs- und Schulungsmaßnahmen sind zum Nachweis der Qualifikation des Personals aufzuzeichnen.

Die Arbeitsstellenbeschreibung und die Verantwortung der Ausübenden sind im WPK-Handbuch anzugeben.

6 Kennzeichnung, Etikettierung und Verpackung

Auf der Verpackung müssen mindestens die folgenden Informationen angegeben sein:

- a) Produktionsdatum oder Mindestlagerdauer;
- b) Handelsname des Produkts;
- c) Name des Herstellers;
- d) Produktklasse;
- e) Voranstriche und/oder Gewebeeinlagen sind mit Hinweis auf dieses Produkt als Systemkomponente anzugeben;
- f) Mindestwerte für Nassschichtdicke oder Verbrauch in Abhängigkeit von den jeweiligen Produktklassen;
- g) Angaben zu den für die Beschichtung geltenden Umweltbedingungen.

Anhang A (normativ)

Brandverhalten — Festlegungen zum Einbau der Probekörper in die Prüfeinrichtung

Prüfungen nach EN ISO 11925-2 und/oder nach EN 13823 sind abhängig von der Klassifizierung nach EN 13501-1 durchzuführen.

Die Probekörper in der Prüfeinrichtung nach EN ISO 11925-2 sind durch Flächen- und Kantenbeflammung zu prüfen.

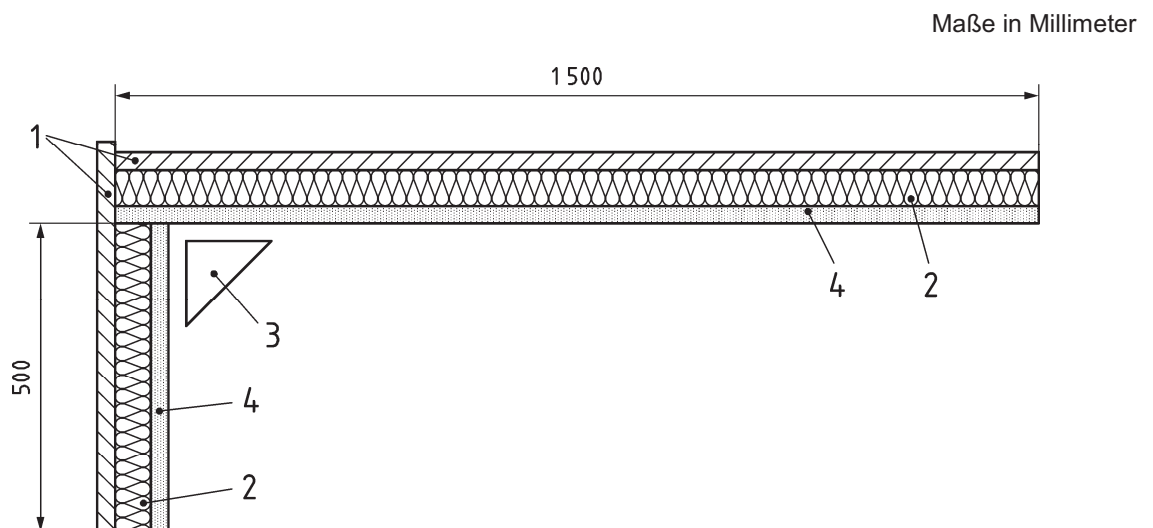
Beim Einbau der PMB-Probekörper in die Prüfeinrichtung nach EN ISO 11925-2 und EN 13823 sind folgende Punkte zu beachten.

Die Probekörper sind an Trägerplatten nach EN 13238 zu prüfen. Prüfungen, die an anderen Trägerplatten durchgeführt werden, gelten nur für die betreffenden Trägerplatten.

Es sind Probekörper mit der höchsten und kleinsten für die Verwendung vorgesehenen Dicke zu prüfen, wenn diese Dicken sich um mehr als 1 mm unterscheiden.

Die PMB sind mit Einlagen, sofern verwendet, zu prüfen.

Die Prüfergebnisse gelten für PMB mit der gleichen chemischen Zusammensetzung und für die geprüfte Einlage (sofern verwendet) im geprüften Dickenbereich.



Legende

- 1 rückseitige Abschlussplatte
- 2 Trägerplatte
- 3 Hauptbrenner
- 4 PMB

Bild A.1 — Beispiel für die SBI-Prüfung (Prüfung mit einzelnen brennenden Gegenstand)