

Hochbau  
**Fugendichtstoffe**  
 Bestimmung der Verarbeitbarkeit  
 von Einkomponentendichtstoffen (ISO 8394 : 1988)  
 Deutsche Fassung EN 28 394 : 1990

**DIN**  
**EN 28 394**

Building construction; jointing products; determination of extrudability of one-component sealants (ISO 8394 : 1988); German version EN 28 394 : 1990

Construction immobilière; produits pour joints; détermination de l'extrudabilité des mastics à un composant (ISO 8394 : 1988); version allemande EN 28 394 : 1990

**Die Europäische Norm EN 28 394 : 1990 hat den Status einer Deutschen Norm.**

**Nationales Vorwort**

Der Inhalt dieser Europäischen Norm wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 59/SC 8 „Fugendichtstoffe“ erarbeitet und im Jahre 1988 als Internationale Norm ISO 8394 veröffentlicht. Deutschland war durch den gleichnamigen NABau-Spiegelausschuß an dieser Bearbeitung beteiligt.

Im Jahre 1990 ist diese Internationale Norm durch das Erstfragebogenverfahren (PQ-Verfahren) des CEN, dem alle Mitgliedsländer zugestimmt haben, unverändert als Europäische Norm angenommen worden.

Für die im Abschnitt 2 zitierte Internationale Norm wird im folgenden auf die entsprechende Deutsche Norm hingewiesen:

ISO 6927 siehe DIN EN 26 927

**Zitierte Normen**

— in der Deutschen Fassung:

Siehe Abschnitt 2

— in nationalen Zusätzen:

ISO 6927 Hochbau — Fugendichtstoffe — Begriffe

DIN EN 26 927 Hochbau; Fugendichtstoffe; Begriffe (ISO 6927 : 1981)  
 Deutsche Fassung EN 26 927 : 1990

**Internationale Patentklassifikation**

B 05 C 17/015

B 65 D 83/76

E 04 B 1/68

Fortsetzung 3 Seiten EN-Norm

Normenausschuß Bauwesen (NABau) im DIN Deutsches Institut für Normung e.V.

Jede Art der Vervielfältigung, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung des DIN Deutsches Institut für Normung e.V., Berlin, gestattet



DK 691.587 : 620.179.5

Deskriptoren: Bau, Dichtung, Dichtungsmaterial, Kitt, Prüfung, Bestimmung Extrudierbarkeit

**Deutsche Fassung**

Hochbau

**Fugendichtstoffe**

Bestimmung der Verarbeitbarkeit  
von Einkomponentendichtstoffen (ISO 8394 : 1988)

Building construction - Jointing products -  
Determination of extrudability of one-  
component sealants (ISO 8394 : 1988)

Construction immobilière - Produits pour  
joints - Détermination de l'extrudabilité des  
mastics à un composant (ISO 8394 : 1988)

---

Diese Europäische Norm wurde vom CEN am 1990-05-21 angenommen und ist dieselbe wie die oben genannte ISO-Norm.

Die CEN-Mitglieder sind gehalten, die Forderungen der Gemeinsamen CEN/CENELEC-Geschäftsordnung zu erfüllen, in denen 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 CEN-Zentralsekretariat 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 die Landessprache gemacht und dem CEN-Zentralsekretariat mitgeteilt worden ist, hat den gleichen Status wie die offiziellen Fassungen.

CEN-Mitglieder sind die nationalen Normenorganisationen von Belgien, Dänemark, Deutschland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Luxemburg, den Niederlanden, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden, der Schweiz, Spanien und dem Vereinigten Königreich.

**CEN**

EUROPÄISCHES KOMITEE FÜR NORMUNG

European Committee for Standardization

Comité Européen de Normalisation

**Zentralsekretariat: rue de Stassart 36, B-1050 Brüssel**

## Entstehungsgeschichte

Gemäß dem Vorschlag des CEN/CS hat das Technische Büro entschieden, die Internationale Norm

ISO 8394 : 1987 „Hochbau — Fugendichtstoffe — Bestimmung der Verarbeitbarkeit von Einkomponentendichtstoffen“

zur Formellen Abstimmung vorzulegen.

Entsprechend den Gemeinsamen CEN/CENELEC-Regeln sind folgende Länder gehalten, diese Norm zu übernehmen:

Belgien, Dänemark, Deutschland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Luxemburg, die Niederlande, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden, die Schweiz, Spanien und das Vereinigte Königreich.

## Erklärung

Der Text der Internationalen Norm ISO 8394, Ausgabe 1988, wurde vom CEN ohne irgendeine Änderung genehmigt.

## 1 Zweck und Anwendungsbereich

Diese Europäische Norm legt ein Verfahren zur Bestimmung der Verarbeitbarkeit von Einkomponentendichtstoffen fest, die aus den handelsüblichen Behältern direkt in die Fuge eingebracht werden.

Dieses Verfahren gilt nur für die Prüfung der Verarbeitbarkeit eines Dichtstoffes; es gilt nicht für die Klassifizierung von Dichtstoffen.

## 2 Verweisungen auf andere Normen

ISO 6927 Hochbau — Fugendichtstoffe — Begriffe

## 3 Definitionen

Für die Zwecke dieser Europäischen Norm gelten die in ISO 6927 gegebenen Definitionen.

## 4 Grundzüge des Verfahrens

Der Einkomponentendichtstoff wird unter festgelegten Bedingungen aus dem vom Hersteller gelieferten Behälter unter Druck in Wasser gespritzt. Die Verarbeitbarkeit wird ausgedrückt als Ausspritzmenge innerhalb der festgelegten Zeitspanne der Verarbeitbarkeit.

## 5 Geräte

**5.1 Pneumatische Spritzpistole** für die Verwendung des Dichtstoffes auf der Baustelle nach den Angaben des Herstellers.

**5.2 Druckluftzufuhr** mit Ventil und Manometer zur Aufrechterhaltung der Druckluftzufuhr bei  $(250 \pm 10)$  kPa und mit einem entsprechenden Anschlußstück für die Spritzpistole.

**5.3 Kalibrierter Meßzylinder aus Glas** mit einem Fassungsvermögen von 1000 ml.

**5.4 Großbehälter**, in dem die zu prüfenden Behälter bei einer Temperatur von  $(5 \pm 1)$  °C und  $(23 \pm 1)$  °C gelagert werden können.

**5.5 Stoppuhr**, auf Sekunden kalibriert.

**5.6 Ausspritzdüse** mit einer Öffnung mit einem Durchmesser von  $(5 \pm 0,3)$  mm für Behälter ohne Düse.

## 6 Vorbehandlung der Behälter

Die Behälter sind vor ihrer Prüfung mindestens 24 h in Großbehältern (5.4) bei  $(5 \pm 1)$  °C und  $(23 \pm 1)$  °C zu lagern.

## 7 Vorbereitung der Behälter

### 7.1 Steife Kartuschen mit aufgesetzter Düse

Die Spitze der Düse (5.6) wird so abgeschnitten, daß eine Öffnung mit einem Durchmesser von  $(5 \pm 0,3)$  mm entsteht. Die Innenmembrane zwischen Düse und Kartusche ist vollständig zu durchbohren.

### 7.2 Steife Kartuschen ohne aufgesetzte Düse

Das Ende des Gewindestückes der Kartusche wird so abgeschnitten, daß die größtmögliche Öffnung mit einem Durchmesser von mindestens 6 mm entsteht. Die Düse ist dann auf die Kartusche aufzusetzen.

### 7.3 Tuben

Das Ende des Behälters, auf das die Düse aufgesetzt wird, ist so abzuschneiden, daß der Dichtstoff ungehindert in die Düse fließen kann. Behälter, Düse und Spritzpistole sind entsprechend zusammenzusetzen.

## 8 Durchführung

Die Prüfung ist bei normaler Labortemperatur (ungefähr 18 bis 23 °C) an drei Behältern, die bei  $(5 \pm 1)$  °C und drei Behältern, die bei  $(23 \pm 1)$  °C gelagert werden, durchzuführen.

Sofort nachdem der Behälter aus dem Großbehälter genommen wurde, ist dieser nach Abschnitt 7 vorzubereiten und entsprechend den Angaben des Herstellers in die Spritzpistole (5.1) einzusetzen. Die Druckluftzufuhr ist auf 250 kPa zu erhöhen. Aus dem Behälter wird genügend Dichtstoff in die Düse gespritzt, so daß die Düse vollständig gefüllt und eventuell vorhandene, eingeschlossene Luft am Ende des Behälters freigesetzt wird. Dann ist das Ventil für die Druckluftzufuhr zu schließen.

Der Meßzylinder (5.3) ist mit etwa 600 ml entionisiertem oder destilliertem Wasser zu füllen. Die Spritzpistole mit Behälter ist senkrecht über den Zylinder zu setzen, wobei die Spitze der Düse ungefähr 12 mm tief in das Wasser einzutauchen ist.

Wenn der Ausspritzdruck ( $250 \pm 10$ ) kPa beträgt, ist für einige Sekunden Dichtstoff auszuspritzen, um sicherzustellen, daß der Dichtstoff ungehindert aus der Öffnung fließt. Danach ist der Wasserstand im kalibrierten Glaszylinder erstmals abzulesen. Dann ist der Dichtstoff erneut für eine festgelegte Zeitspanne in das Wasser zu spritzen, so daß mindestens 200 ml Wasser verdrängt werden. Nun ist der Wasserstand zum zweiten Mal abzulesen. Die Differenz zwischen den beiden Ablesungen des Wasserstandes ist die ausgespritzte Dichtstoffmenge.

Die Ausspritzmenge für jeden Behälter wird in ml je Minute nach der ausgespritzten Dichtstoffmenge und der benötigten Ausspritzzeit berechnet.

## 9 Prüfbericht

Der Prüfbericht muß folgende Angaben enthalten:

- a) Verweisung auf diese Europäische Norm;
- b) Name und Art des Dichtstoffes;
- c) Charge des Dichtstoffes, aus der die Behälter entnommen wurden und Eigenschaften der Behälter;
- d) Höchstmenge, Mindestmenge und Mittelwert der Ausspritzmenge für jede Temperatur der Lagerung;
- e) alle Abweichungen von den festgelegten Prüfbedingungen.