

**DIN EN 508-2****DIN**

ICS 91.060.20

Einsprüche bis 2008-03-08  
Vorgesehen als Ersatz für  
DIN EN 508-2:2000-12**Entwurf**

**Dachdeckungsprodukte aus Metallblech –  
Festlegungen für selbsttragende Bedachungselemente aus Stahlblech,  
Aluminiumblech oder nichtrostendem Stahlblech –  
Teil 2: Aluminium;  
Deutsche Fassung prEN 508-2:2007**

Roofing products from metal sheet –  
Specification for self-supporting products of steel, aluminium or stainless steel sheet –  
Part 2: Aluminium;  
German version prEN 508-2:2007

Produits de couverture en tôle métallique –  
Spécification pour les plaques de couverture en tôle d'acier, d'aluminium ou d'acier  
inoxydable –  
Partie 2: Aluminium;  
Version allemande prEN 508-2:2007

**Anwendungswarnvermerk**

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2008-01-08 wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und  
Stellungnahme vorgelegt.

Weil die beabsichtigte Norm von der vorliegenden Fassung abweichen kann, ist die Anwendung dieses  
Entwurfes besonders zu vereinbaren.

Stellungnahmen werden erbeten

- vorzugsweise als Datei per E-Mail an [nabau@din.de](mailto:nabau@din.de) in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle  
kann im Internet unter [www.din.de/stellungnahme](http://www.din.de/stellungnahme) abgerufen werden;
- oder in Papierform an den Normenausschuss Bauwesen (NABau) im DIN, 10772 Berlin (Hausanschrift:  
Burggrafenstr. 6, 10787 Berlin).

Die Empfänger dieses Norm-Entwurfs werden gebeten, mit ihren Kommentaren jegliche relevante  
Patentrechte, die sie kennen, mitzuteilen und unterstützende Dokumentationen zur Verfügung zu stellen.

Gesamtumfang 37 Seiten

Normenausschuss Bauwesen (NABau) im DIN

## Nationales Vorwort

Dieses Dokument (prEN 508-2:2007) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 128 „Dacheindeckungsprodukte für überlappende Verlegung und Produkte für Außenwandverkleidung“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom NBN (Belgien) gehalten wird.

Das zuständige deutsche Gremium ist der NA 005-02-06 AA „Dacheindeckungsprodukte aus Metallblech (Sp CEN/TC 128/SC 7)“ im Normenausschuss Bauwesen (NABau).

## Änderungen

Gegenüber DIN EN 508-2:2000-12 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) die Norm wurde vollständig überarbeitet;
- b) Anhang A, Kommentare, und Anhang D wurden gestrichen.

## **Dachdeckungsprodukte aus Metallblech — Spezifikation für selbsttragende Bedachungselemente aus Stahlblech, Aluminiumblech oder nichtrostendem Stahlblech — Teil 2: Aluminium**

*Produits de couverture en tôle métallique — Spécification pour les plaques de couverture en tôle d'acier, d'aluminium ou d'acier inoxydable — Partie 2 : Aluminium*

*Roofing products from metal sheet — Specification for self-supporting products of steel, aluminium or stainless steel sheet — Part 2: Aluminium*

ICS:

Deskriptoren

## Inhalt

Seite

Vorwort .....	4
Einleitung.....	5
1 Anwendungsbereich .....	6
2 Normative Verweisungen.....	6
3 Begriffe .....	6
3.1 Selbsttragendes Element.....	6
3.2 Werkstoffe .....	6
3.3 Profildefinitionen .....	7
3.4 Geometrische Definitionen .....	9
3.5 Symbole und Abkürzungen .....	12
4 Anforderungen .....	12
4.1 Allgemeines.....	12
4.2 Werkstoffe .....	13
4.2.1 Aluminium .....	13
4.2.2 Organische Beschichtungen .....	13
4.3 Produkte .....	14
4.3.1 Festigkeitseigenschaften.....	14
4.3.2 Berechnung und Festigkeitsprüfungen .....	14
4.3.3 Maße.....	15
4.3.4 Maßtoleranzen für die Profilbleche .....	15
4.3.5 Sicherheit im Brandfall.....	15
5 Prüfverfahren .....	15
5.1 Werkstoffeigenschaften .....	15
5.2 Oberflächeneigenschaften.....	15
5.3 Konstruktive Eigenschaften .....	15
6 Bezeichnung.....	16
7 Kennzeichnung, Beschriftung und Verpackung .....	16
7.1 Kennzeichnung und Beschriftung .....	16
7.2 Verpackung und besondere Bedingungen bei Auftragserteilung.....	17
7.3 Transport, Lagerung und Handhabung .....	17
Anhang A (normativ) Maßtoleranzen .....	18
A.1 Toleranzen für Trapezbleche .....	18
A.1.1 Allgemeines.....	18
A.1.2 Profilhöhe .....	18
A.1.3 Sickentiefe .....	19
A.1.4 Profilbreite .....	19
A.1.5 Breite des Ober- und Untergurtes.....	20
A.1.6 Baubreite .....	20
A.1.7 Biegeradius .....	21
A.1.8 Abweichung von der Geradheit.....	22
A.1.9 Abweichung von der Rechtwinkligkeit.....	22
A.1.10 Länge .....	23
A.1.11 Randwelligkeit des Längsstoßes .....	24
A.1.12 Krümmungsradius und -winkel.....	24
A.2 Toleranzen für Wellbleche .....	25
A.3 Toleranzen für Dachpfannen .....	25
A.3.1 Allgemeines.....	25
A.3.2 Profilhöhe .....	26
A.3.3 Stegverschiebung (Bild A.12).....	26
A.3.4 Profilbreite .....	26
A.3.5 Breite von Ober- und Untergurt (Bild A.14).....	27

	Seite
A.3.6 Baubreite .....	27
A.3.7 Biegeradius .....	28
A.3.8 Abweichung von der Geradheit .....	28
A.3.9 Abweichung von der Rechtwinkligkeit.....	29
A.3.10 Länge .....	29
A.3.11 Verengung bzw. Auswölbung .....	30
A.4 Profilmessverfahren .....	30
A.4.1 Allgemeines .....	30
A.4.2 Profilhöhe .....	31
A.4.3 Sickentiefe.....	31
A.4.4 Profilbreite.....	31
A.4.5 Breite von Ober- und Untergurt .....	32
A.4.6 Baubreite .....	32
A.4.7 Biegeradius .....	32
A.4.8 Geradheit.....	32
A.4.9 Rechtwinkligkeit .....	32
A.4.10 Länge .....	32
A.4.11 Längsstoß .....	33
A.4.12 Welligkeit des Längsstoßes .....	33
Anhang B (informativ) Prüfverfahren für Einzellasten .....	34
Literaturhinweise .....	35

## **Vorwort**

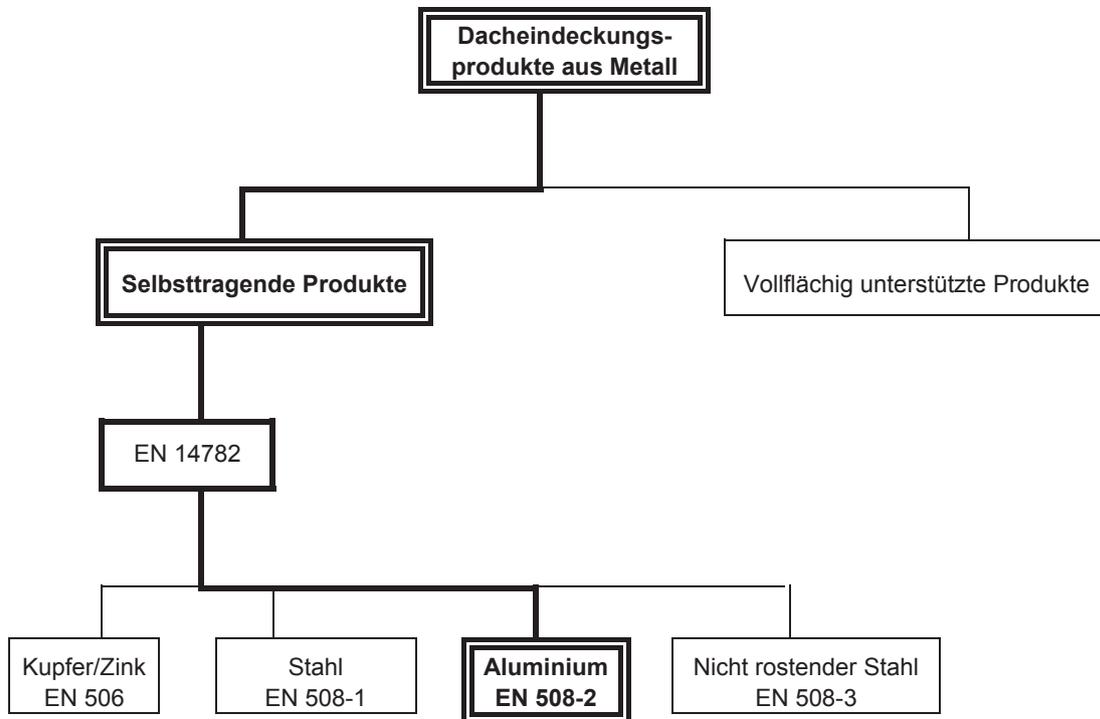
Dieses Dokument (prEN 508-2:2007) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 128 „Dacheindeckungsprodukte für überlappende Verlegung und Produkte für Außenwandverkleidung“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom NBN gehalten wird.

Dieses Dokument ist derzeit zum einstufigen Annahmeverfahren vorgelegt.

Dieses Dokument ersetzt EN 508-2:2000.

## Einleitung

Bild 1 gibt die Stellung dieser Norm innerhalb des Normensystems des CEN für Dacheindeckungsprodukte aus Metall an.



**Bild 1 — Normensystem**

In der vorliegenden Norm wurde das Leistungsvermögen des Produktes auf der Grundlage von Berechnungen und mehreren Typprüfungen festgelegt.

Das Leistungsvermögen eines aus diesen Produkten errichteten Daches hängt nicht nur von den in dieser Norm geforderten Produkteigenschaften, sondern auch von der Konstruktion, der Bauweise und dem Leistungsvermögen der gesamten Dachkonstruktion in Bezug auf die Umwelt und die Einsatzbedingungen ab.

## 1 Anwendungsbereich

Dieser Teil von EN 508 legt Anforderungen an selbsttragende Dacheindeckungsprodukte zur überlappenden Verlegung fest, die aus Aluminiumblech, mit oder ohne zusätzliche organische Beschichtung, gefertigt wurden.

Die Norm legt die allgemeinen Merkmale, Definitionen, Klassifizierungen und die Beschriftung für die Produkte fest, sowie die Anforderungen an die Werkstoffe, aus denen die Produkte hergestellt werden können. Sie ist dafür bestimmt, entweder vom Hersteller verwendet zu werden, um sicherzustellen, dass seine Produkte den Anforderungen entsprechen, oder vom Käufer, um zu überprüfen, ob die Produkte den Anforderungen entsprechen, bevor sie das Werk verlassen. Die Norm legt die Anforderungen an Produkte fest, unter denen die Produkte allen normalen Einsatzbedingungen gerecht werden können.

Die Norm gilt für alle bei der Dacheindeckung außen verwendeten, diskontinuierlich verlegten, selbsttragenden Profilbleche. Diese Profilbleche zur Dacheindeckung sind so ausgelegt, dass das Eindringen von Wind, Regen und Schnee in das Gebäude verhindert wird und dass alle daraus und alle aus nicht ständig durchgeführten Instandhaltungsarbeiten resultierenden Lasten auf das Bauwerk übertragen werden.

Anforderungen an die Unterkonstruktion, die Konstruktion des Dachsystems und an die Ausführung der Verbindungen und Kehlbleche sind nicht Gegenstand dieser Norm.

## 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 485-4, *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Bänder, Bleche, Platten — Teil 4: Grenzabmaße und Formtoleranzen für kaltgewalzte Erzeugnisse*

EN 1396, *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Bandbeschichtete Bleche und Bänder für allgemeine Anwendungen — Spezifikationen*

## 3 Begriffe

Für die Anwendung dieses Dokuments gelten die folgenden Begriffe.

### 3.1 Selbsttragendes Element

Produkt, das aufgrund seines Werkstoffes und seiner Form alle aufgebrachten Lasten (z. B. Schnee-, Wind-, Begehungslasten) aufnimmt und diese Lasten an nicht durchgehend angeordnete Auflager abgibt

### 3.2 Werkstoffe

#### 3.2.1

##### **Aluminium**

unlegiertes Aluminium oder Aluminium

#### 3.2.2

##### **unlegiertes Aluminium**

Metall mit einem Massenanteil von mindestens 99,0 % an Aluminium und mit einem Massenanteil eines anderen Elementes mit den folgenden Grenzwerten:

- der Gesamtanteil an Eisen und Silicium ist höchstens 1,0 %;
- der Anteil anderer Elemente ist höchstens 0,10 %, mit Ausnahme von Kupfer, das einen Anteil von bis zu 0,20 % haben kann, sofern der Anteil an Chrom oder Mangan nicht 0,05 % überschreitet.

### 3.2.3

#### Aluminiumlegierung

Legierung, in der Aluminium massenmäßig gegenüber den anderen Elementen vorherrscht und die nicht durch die Definition von unlegiertem Aluminium erfasst ist

### 3.2.4

#### Härtegrad

Materialzustand nach einer Produktionsstufe, z. B. nach einer mechanischen und/oder thermischen Behandlung, die dem Material bestimmte physikalische und/oder metallurgische Eigenschaften verleihen soll

### 3.2.5

#### organisch beschichtetes Aluminiumblech

einseitig oder beidseitig lackiertes, anschließend beschichtetes, kaschiertes oder im Coil-Coating-Verfahren beschichtetes (kontinuierlich organisch beschichtetes) Aluminium

## 3.3 Profildefinitionen

### 3.3.1

#### Trapezblech

selbsttragendes Blech, bei dem Längs- und Querstöße möglich sind, dessen Obergurte gerundet sein können; darüber hinaus können die Obergurte, Stege und Untergurte ausgesteift sein (siehe Bilder 2, 3, 4, 5)



Bild 2 — Teil eines typischen Trapezprofils

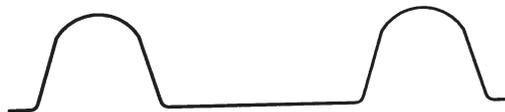


Bild 3 — Teil eines typischen Trapezprofils mit gerundeten Obergurten

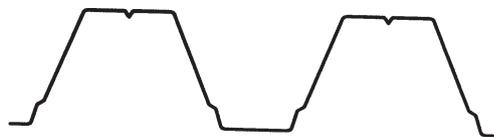


Bild 4 — Teil eines typischen Trapezprofils mit ausgesteiftem Obergurt und Steg



Bild 5 — Teil eines typischen Trapezprofils mit ausgesteiftem Untergurt

### 3.3.2

#### Wellblech

selbsttragendes Blech, bei dem Längs- und Querstöße möglich sind und das aus einer Reihe von bogenförmigen Wellenbergen und -tälern besteht, die mit tangential angeordneten Stegen miteinander verbunden sind (siehe Bild 6)



Bild 6 — Teil eines typischen Wellblechs

### 3.3.3

#### Blech mit Stehfalz und verdeckten Verbindungen

selbsttragendes Blech, das so profiliert ist, dass die Verbindungen innerhalb der Konstruktion verdeckt und vor Witterungseinflüssen geschützt sind, wie in Bild 7 und Bild 8 dargestellt

Die Profilausbildung ermöglicht die Bildung von Längsstößen vor Ort.

ANMERKUNG Da diese Arten von Dacheindeckungsprodukten in firmenspezifischen Dacheindeckungssystemen verwendet werden, sind in der vorliegenden Norm keine baulichen Anforderungen angegeben.

Die Bemessungswerte dieser Produkte werden üblicherweise durch Versuche ermittelt.

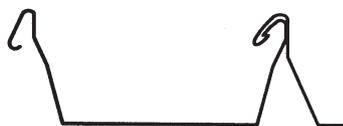


Bild 7 — Typisches Profil mit Stehfalz

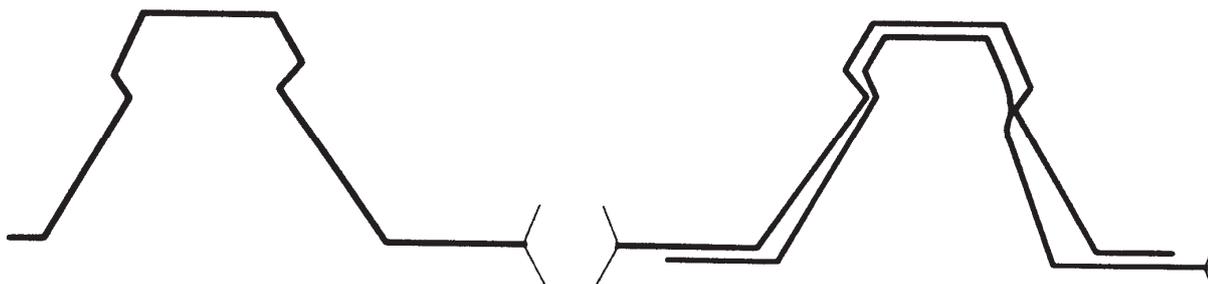


Bild 8 — Typisches Profil mit verdeckten Verbindungen

### 3.3.4

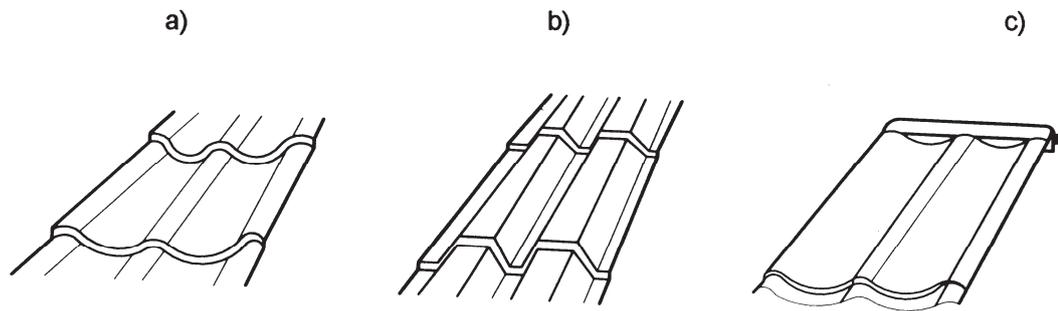
#### Dachpfannenprofile

Teile typischer Dachpfannenprofile sind in Bild 9 dargestellt. Das Dachpfannenprofil kann Stufenfalze haben

Die in den Bildern 9 a), 9 b) und 9 c) dargestellten Dachpfannen müssen Längs- und Querstöße ermöglichen.

ANMERKUNG Da diese Arten von Dacheindeckungsprodukten in firmenspezifischen Dacheindeckungssystemen verwendet werden, sind in dieser Norm keine baulichen Anforderungen angegeben.

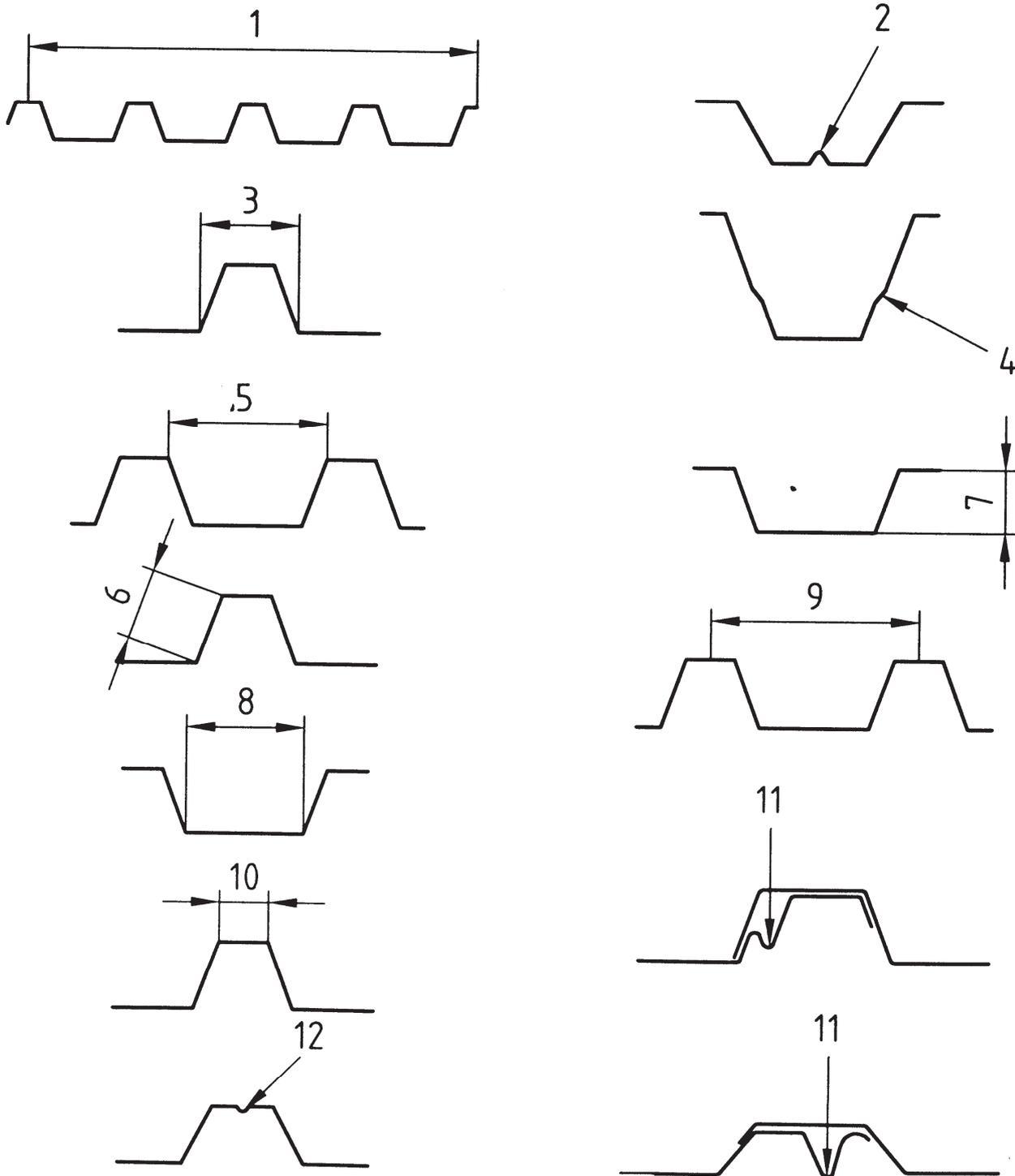
Die Bemessungswerte dieser Produkte werden üblicherweise durch Versuche ermittelt.



**Bild 9 — Typische Dachpfannenprofile**

### **3.4 Geometrische Definitionen**

Die Bezeichnungen der verschiedenen Teile typischer Trapezprofile sind in den Bildern 10 a) und 10 b) festgelegt, mit zusätzlichen Definitionen für Wellblechprofile in Bild 11 und Dachpfannenprofile in Bild 12.

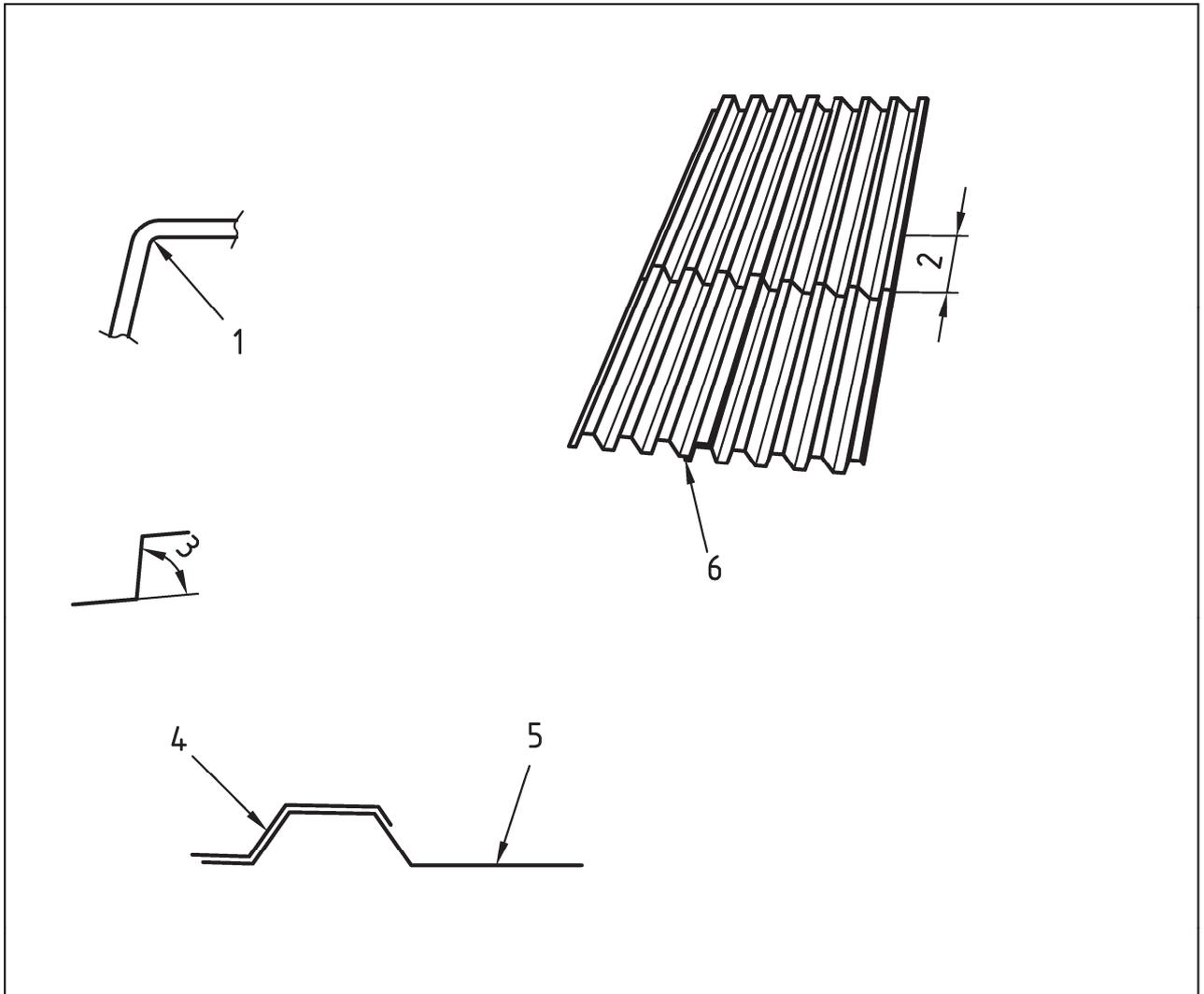


**Legende**

- 1 Baubreite
- 2 Untergurtsicke
- 3 Rippe
- 4 Stegsicke
- 5 Obere Öffnungsbreite
- 6 Steg

- 7 Profilhöhe
- 8 Untergurt
- 9 Profilbreite
- 10 Obergurt
- 11 Entwässerungsnut
- 12 Obergurtsicke

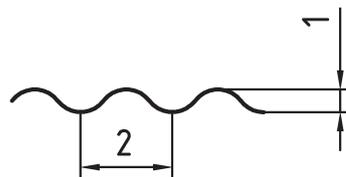
**Bild 10 a) — Definitionen der Teile typischer Trapezprofilbleche**



**Legende**

- 1 Biegeradius
- 2 Querstoß
- 3 Stegwinkel
- 4 überlappende Rippe
- 5 unterschneidende Rippe
- 6 Längsstoß im Prinzip wie bei Dachpfannen

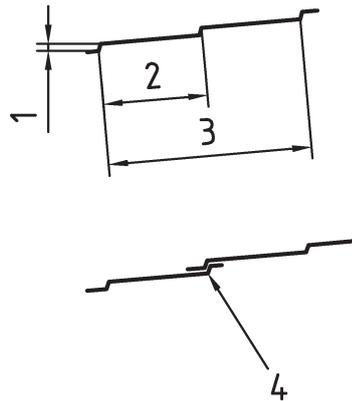
**Bild 10 b) — Definitionen der Teile typischer Trapezprofilbleche**



**Legende**

- 1 Profilhöhe
- 2 Profilbreite

**Bild 11 — Definitionen der Teile typischer Wellblechprofile**



#### Legende

- 1 Stufenfalzhöhe
- 2 Stufenfalzlänge
- 3 Stufenfalzanzahl
- 4 Querstoß

Bild 12 — Definitionen der Teile typischer Dachpfannenprofile

### 3.5 Symbole und Abkürzungen

- AA Die Symbole für Aluminiumbleche entsprechen den Symbolen für Legierungen in 4.2.1
- H Symbol für den Härtegrad von Aluminium
- AY Acryl-Flüssigbeschichtung
- SP Polyester-Flüssigbeschichtung
- SP-SI Silikon-modifizierte Polyester-Flüssigbeschichtung
- PVDF Polyvinylidenfluorid-Flüssigbeschichtung
- PVF(F) Polyvinylfluorid-Folienbeschichtung
- SP-PA Polyamid-modifizierte Polyester-Flüssigbeschichtung
- PUR Polyurethan-Flüssigbeschichtung
- PUR-PA Polyamid-modifizierte Polyurethan-Flüssigbeschichtung
- AK Alkydbeschichtung
- EP Epoxidharz-Flüssigbeschichtung für Innennutzung

## 4 Anforderungen

### 4.1 Allgemeines

Das Produkt muss aus Werkstoffen hergestellt werden, die die Bedingungen von 4.2 erfüllen.

ANMERKUNG 1 Der Lieferant der Werkstoffe ist verantwortlich für die Durchführung der notwendigen Prüfungen, um zu überprüfen, ob die dem Hersteller gelieferten Werkstoffe den Anforderungen genügen und sollte die entsprechenden Prüfbescheinigungen (nach EN 10204) auf Anfrage zur Verfügung stellen.

ANMERKUNG 2 Es müssen die in den im Abschnitt 2 angegebenen Normen verwendeten Symbole und Abkürzungen zur Benennung der Aluminiumlegierung, der Art und der Dicke der organischen Beschichtung verwendet werden.

Die Produktprüfungen müssen vom Hersteller oder von einer anerkannten Prüfstelle und nach einem festgelegten Zeitplan durchgeführt werden. Ein ständiges Qualitätskontrollsystem muss vom Hersteller eingeführt werden.<sup>1)</sup>

## 4.2 Werkstoffe

### 4.2.1 Aluminium

Die in Tabelle 1 angegebenen Aluminiumlegierungen sind geeignet, wenn ihre Eigenschaften mit den in den entsprechenden Werkstoffnormen angegebenen Werten übereinstimmen (z. B. EN 485-2, EN 573-3).

**Tabelle 1 — Aluminiumlegierungen**

Numerische Bezeichnung	Bezeichnung mit chemischem Symbol
EN AW-3003	EN AW Al Mn1Cu
EN AW-3004	EN AW-Al Mn1Mg1
EN AW-3005	EN AW-Al Mn1Mg0,5
EN AW-3103	EN AW-Al Mn1
EN AW-3105	EN AW-Al Mn0,5Mg0,5
EN AW-4015	EN AW-Al Si2Mn
EN AW-4016	EN AW-Al Si2MnZn
EN AW-4017	EN AW-Al Si1MnCu
EN AW-5005	EN AW-Al Mg1(B)
EN AW-5052	EN AW-Al Mg2,5
EN AW-5251	EN AW-Al Mg2
EN AW-5754	EN AW-Al Mg3
EN AW-8011 A	EN AW-Al Fe Si (A) <sup>a</sup>

<sup>a</sup> Nur mit organischer Beschichtung auf beiden Seiten.

Der Härtegrad ist so auszuwählen, dass die Zugfestigkeit nicht unter 150 MPa liegt.

ANMERKUNG Legierung und Härtegrad sind so gewählt, dass Korrosionsbeständigkeit, Festigkeit und Verformbarkeit gegeben sind. Die Festlegung für die Legierung, den Härtegrad und die Deckbeschichtung sollte zum Zeitpunkt der Auftragserteilung zwischen Hersteller und Abnehmer vereinbart werden.

Die Maß- und Formtoleranzen müssen EN 485-4 entsprechen.

### 4.2.2 Organische Beschichtungen

Die wichtigsten witterungsbeständigen organischen Beschichtungen, die für die Anwendung auf Trägerwerkstoffen aus Aluminium geeignet sind, sind in Tabelle 2 angegeben.

---

1) Z. B. ein Qualitätsmanagementsystem auf der Grundlage von EN ISO 9001.

Tabelle 2 — Im Werk aufgetragene organische Beschichtungen

Art der Beschichtung		Bezeichnung	Bemerkungen
Im Werk aufgetragene Beschichtungen	Acryl	AY	Mit geeigneten Primern
	Polyester	SP	
	Silikon-modifizierter Polyester	SP-SI	
	Polyvinylidenfluorid	PVDF	
	Polyamid-modifiziertes Polyurethan	PUR-PA	
	Polyurethan	PUR	
	Polyamid-modifizierter Polyester	SP-PA	
	Alkyd	AK	Nur für Innennutzung
Epoxidharz	EP		
Im Werk aufgetragene Folienkaschierung	Polyvinylfluorid	PVF(F)	

ANMERKUNG 1 Aluminiumblech wird entweder ohne Beschichtung oder mit organischer Beschichtung hauptsächlich für dekorative Zwecke eingesetzt.

ANMERKUNG 2 Es sollte beachtet werden, dass unterschiedliche Beschichtungssysteme sich unter den verschiedenen klimatischen Verhältnissen unterschiedlich verhalten. Der Primer und/oder Haftvermittler sollten unter Berücksichtigung der Art des Trägerwerkstoffes, der Vorbehandlung und der Außenbeschichtung ausgewählt werden.

Anstrich bzw. Beschichtung der Rückseite, wenn aus Gründen der Handhabung und Lagerung und als Korrosionsschutz bei einigen Anwendungen erforderlich.

Die Leistungsanforderungen und Prüfverfahren für bandbeschichtetes Aluminium müssen EN 1396 entsprechen.

ANMERKUNG 3 Spezielle Beschichtungen oder Folien können auf die Rückseite aufgebracht werden, um Tropfenbildung durch Feuchtigkeitsniederschlag zu vermeiden.

## 4.3 Produkte

### 4.3.1 Festigkeitseigenschaften

Das Produkt muss Schnee-, Wind- und Begehungslasten standhalten. Diese Lasten müssen mit Faktoren gewichtet werden, so dass die Funktionsfähigkeit des Daches nicht beeinträchtigt wird.

ANMERKUNG Das Belastungsniveau, die Sicherheitsniveaus und die zulässigen Durchbiegungen sind in nationalen Bauvorschriften festgelegt.

### 4.3.2 Berechnung und Festigkeitsprüfungen

Vom Hersteller sind die mechanischen Produkteigenschaften und das genaue Vorgehen bei der Bestimmung der Werte entsprechend den nationalen Vorschriften des Landes anzugeben, in dem das Produkt angewendet werden soll.

ANMERKUNG 1 Für die Berechnung und die Prüfungen können die entweder die nationalen Regelungen oder EN 1999-1-4 verwendet werden.

ANMERKUNG 2 Die Berechnungs- und Prüfverfahren, auf die in dieser Norm verwiesen wird, gelten hauptsächlich für Trapezprofilbleche. Dachpfannen, Stehfalzprofile und Eindeckungen mit verdeckter Befestigung werden in firmenspezifischen Dacheindeckungssystemen angewendet; in dieser Norm sind für diese Produkte keine baulichen Anforderungen angegeben. Die Bemessungswerte dieser Produkte sollten üblicherweise durch Versuche ermittelt werden.

### 4.3.3 Maße

#### 4.3.3.1 Allgemeines

Die Maße des Produktes müssen so ausgelegt sein, so dass das mit diesen Produkten errichtete Dach seine Funktionen erfüllen kann.

#### 4.3.3.2 Dicke

Die Messung der Dicke von hergestellten Produkten, wie zum Beispiel Profilblechen, ist in einem Abstand von nicht weniger als 40 mm von den Kanten nach EN 485-4 durchzuführen.

Die Produkte müssen wie folgt nach der Dickentoleranz klassifiziert werden:

- Klasse 1: volle Nennminustoleranz nach EN 485-4;
- Klasse 2: halbe Nennminustoleranz nach EN 485-4;
- Klasse 3: keine Minustoleranz.

ANMERKUNG 1 Bei Produkten der Klasse 3 werden die Festigkeitseigenschaften auf Grundlage der Mindestdicke des Stahlkerns, für die der Hersteller garantiert, berechnet.

ANMERKUNG 2 Die nationalen Vorschriften legen die zulässige Produktklasse fest.

### 4.3.4 Maßtoleranzen für die Profilbleche

Die Toleranzen für die Profilgeometrie des Produkts und die Messverfahren müssen entsprechend Anhang B sein.

### 4.3.5 Sicherheit im Brandfall

Produkte mit organischen Beschichtungen müssen bis zur Zurückziehung von nationalen technischen Spezifikationen mit diesen Spezifikationen übereinstimmen.

ANMERKUNG 1 Die Zurückziehung von nationalen technischen Spezifikationen erfolgt in der Europäischen Union am Ende des Übergangszeitraums von EN 14782.

ANMERKUNG 2 Aluminium ist nicht brennbar. Es brennt nicht und trägt nicht zur Verbrennung bei. Sein Schmelzpunkt liegt bei etwa 630 °C, so dass es bei einem intensiven Brand schmilzt. Es ist wesentlich, dass die Wirkung eines Brandes nach Überprüfung der Gesamtstruktur bewertet wird.

## 5 Prüfverfahren

### 5.1 Werkstoffeigenschaften

Die Prüfverfahren für die Werkstoffeigenschaften sind in den in 4.2 angegebenen entsprechenden Werkstoffnormen angegeben.

### 5.2 Oberflächeneigenschaften

Prüfverfahren für Oberflächeneigenschaften sind in EN 1396 angegeben.

### 5.3 Konstruktive Eigenschaften

Die Funktionsfähigkeit des Produkts unter Flächenlasten ist nach 4.3.1 and 4.3.2 zu bestimmen.

Die Funktionsfähigkeit des Produkts unter Einzellast ist vom Hersteller unter Verweis auf das zur Ermittlung der Ergebnisse angewendete Verfahren anzugeben.

ANMERKUNG Die Begehbarkeit und die Gefahr einer dauerhaften Verformung hängen von vielen Faktoren wie Dachneigung, Montageart usw. ab.

Auf europäischer Ebene ist noch kein Prüfverfahren für die Festigkeit unter Einzellast verfügbar. Informationen über die nationalen Normen sind in Anhang C enthalten. Montagerregeln sind in einigen nationalen Vorschriften aufgeführt.

## 6 Bezeichnung

Die in diesem Teil von EN 508 erfassten Produkte sind wie folgt zu bezeichnen:

- Produkttyp nach Bezeichnung des Herstellers;
- Nenndicke;
- Dickenklasse (siehe 4.3.3.2);
- Werkstoffbezeichnung (siehe 3.5 und 4.2);
- Nummer der vorliegenden Norm (EN 508-2);
- Länge und zusätzlich für Dachpfannen, Länge der Stufenfalze.

### BEISPIEL

Profil 45, Dicke 0,7 mm, Klasse 1;

Länge 4 200 mm; EN AW-3103, H 18;

Seite 1: PVDF 25 µm Farbe RAL 24;

Seite 2: AY 25 µm Farbe RAL 10;

EN 508-2.

## 7 Kennzeichnung, Beschriftung und Verpackung

### 7.1 Kennzeichnung und Beschriftung

Mindestens folgende Informationen müssen an jedem Paket, Bündel oder an jede Liefereinheit angebracht werden:

- Name oder Warenzeichen des Herstellers;
- Produktbezeichnung (siehe Abschnitt 6);
- Auftrags- oder Fertigungslosnummer;
- Maße und Menge;
- Bruttomasse (kg).

## 7.2 Verpackung und besondere Bedingungen bei Auftragserteilung

Die Anforderungen an die Verpackung und jegliche besonderen Anforderungen, bestimmte Bedingungen zu berücksichtigen, müssen zum Zeitpunkt der Auftragserteilung zwischen Hersteller und Abnehmer vereinbart werden.

## 7.3 Transport, Lagerung und Handhabung

Alle Anweisungen hinsichtlich Transport, Lagerung und Handhabung müssen auf der Verpackung deutlich sichtbar sein.

ANMERKUNG 1 Die Pakete sollten mit Hilfe von Latten unterstützt werden, so dass genug Raum für eine gute Belüftung vorhanden ist, während jede dauerhafte Verformung der Bleche vermieden wird. Die Pakete sollten geneigt gelagert werden, um den Ablauf zu fördern.

Die Pakete sollten in einem überdachten Lagerraum oder unter einem Schutzdach aus einer über einen Rahmen gespannten Plane gelagert werden. Dieser Rahmen sollte genügend Raum zwischen Plane und Paketen für die Luftzirkulation lassen.

ANMERKUNG 2 Feuchtigkeit, insbesondere Kondensatbildung innerhalb der Verpackungen, kann zur Bildung von Flecken (z. B. schwarzen Flecken) führen; bei länger anhaltender Feuchtigkeitseinwirkung kann die Dekorwirkung beeinträchtigt werden.

Während des Transports können auf der Oberfläche dunkle Flecken als Folge von Reibung auftreten, wenn die Verpackung Bewegungen zwischen aneinander liegenden Oberflächen ermöglicht.

ANMERKUNG 3 Sind bei Transport, Lagerung oder Bearbeitung raue Umgebungsbedingungen zu erwarten, kann das Produkt nach Vereinbarung mit einem zusätzlichen provisorischen Schutz in Form einer Abziehfolie oder einer Wachs- oder Ölbeschichtung versehen werden.

Bei der Wahl der Schutzfolien sollten Art, Dicke, Hafteigenschaften, Umformbarkeit, Reißfestigkeit und Lichtbeständigkeit berücksichtigt werden. Alle Schutzfolien können nur für eine begrenzte Dauer ohne Schäden äußeren Witterungseinflüssen ausgesetzt werden.

## Anhang A (normativ)

### Maßtoleranzen

#### A.1 Toleranzen für Trapezbleche

##### A.1.1 Allgemeines

Die folgenden Toleranzen gelten für die im Werk vor der Lieferung durchgeführten Messungen, bei Temperaturschwankungen gegebenenfalls auf 20 °C korrigiert.

Die Toleranzen sind Höchstwerte, ein Bedachungssystem kann kleinere Toleranzen für die Bleche erfordern, die zur Bildung eines funktionellen Daches auf einem Gebäude zusammenzufügen sind.

Die für die verschiedenen Maße geeigneten Messverfahren sind in A.4 angegeben.

Die folgenden Maße sind mit Toleranzen definiert:

- A.1.2 Profilhöhe ( $h$ )
- A.1.3 Sickentiefe
- A.1.4 Profilbreite
- A.1.5 Breite des Ober- und Untergurtes ( $b_1, b_2$ )
- A.1.6 Baubreite ( $w$ )
- A.1.7 Biegeradius ( $r$ )
- A.1.8 Abweichung von der Geradheit ( $\delta$ )
- A.1.9 Abweichung von der Rechtwinkligkeit ( $S$ )
- A.1.10 Länge ( $l$ )
- A.1.11 Randwelligkeit des Längsstoßes ( $D$ )
- A.1.12 Krümmungsradius und -winkel

##### A.1.2 Profilhöhe

Die Profilhöhe ( $h$ ) ist als Abstand zwischen Ober- und Untergurt auf der gleichen Seite des Bleches (siehe Bild A.1) 200 mm vom Blechende entfernt zu messen.

Toleranzen:  $h \leq 50 \text{ mm}$   $\pm 1 \text{ mm}$   
 $50 \text{ mm} < h \leq 100 \text{ mm}$   $\pm 1,5 \text{ mm}$   
 $h > 100 \text{ mm}$   $\pm 2 \text{ mm}$

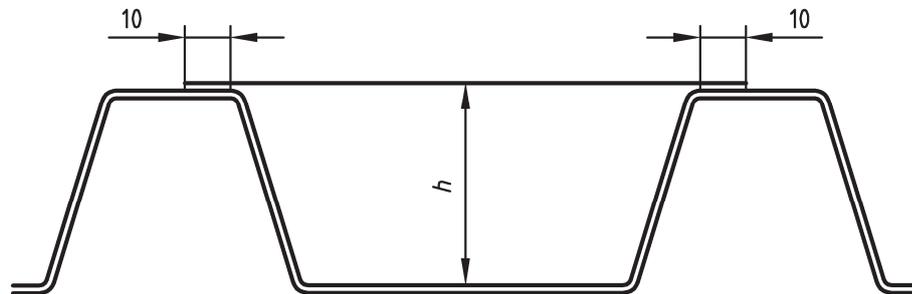


Bild A.1 — Profilhöhe

### A.1.3 Sickentiefe

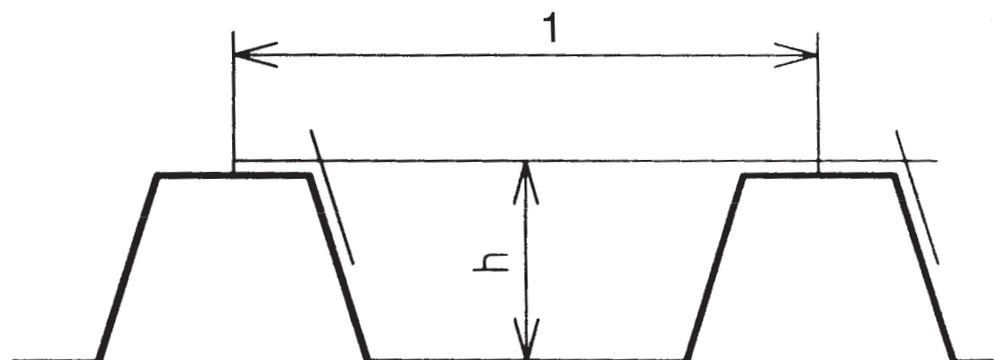
Die Tiefe aller Ober- und Untergurtsicken oder Stegsicken ist auf einer Linie quer zum Blech 200 mm vom Blechende zu messen.

Toleranzen:  $\pm 1 \text{ mm}$

### A.1.4 Profilbreite

Die Profilbreite (siehe Bild A.2) ist der Mittenabstand von nebeneinander liegenden Rippen, 200 mm von den Blechenden gemessen.

Toleranzen:  $h \leq 50 \text{ mm}$   $\pm 2 \text{ mm}$   
 $50 \text{ mm} < h \leq 100 \text{ mm}$   $\pm 3 \text{ mm}$   
 $h > 100 \text{ mm}$   $\pm 4 \text{ mm}$



### Legende

1 Profilbreite

Bild A.2 — Profilbreite

### A.1.5 Breite des Ober- und Untergurtes

Die Breite eines Obergurtes ( $b_1$ ) und Untergurtes ( $b_2$ ) (siehe Bild A.3) ist 200 mm von den Blechenden zu messen.

Toleranzen:  $\begin{matrix} +2 \\ -1 \end{matrix}$  mm

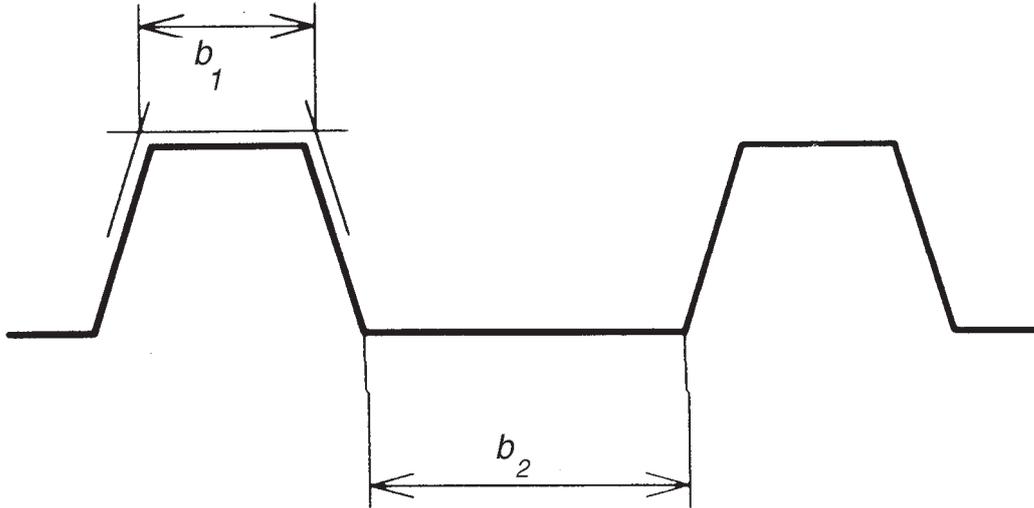


Bild A.3 — Breite des Ober- und Untergurtes

### A.1.6 Baubreite

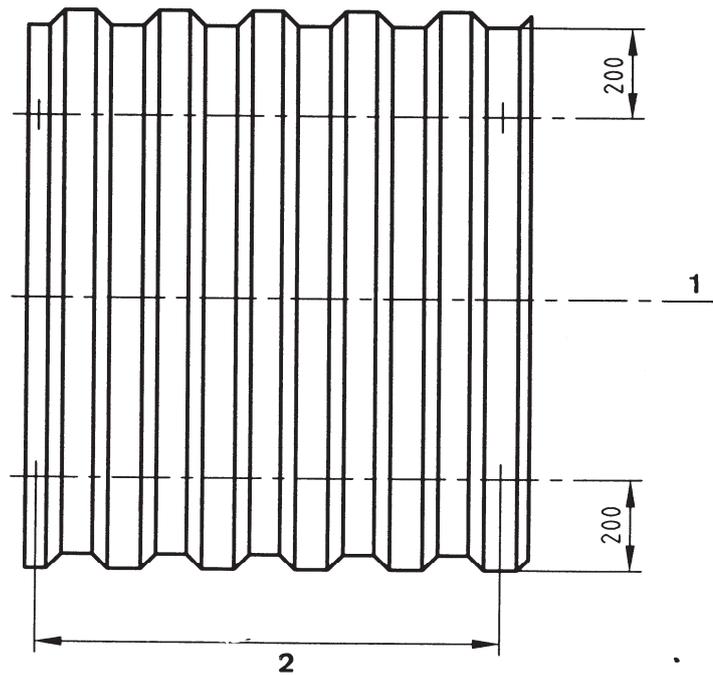
Die Baubreite  $w$  muss vom Hersteller angegeben werden.

Die Messungen der Baubreite  $w_1$  und  $w_2$  sind, wie in Bild A.4 dargestellt, in einem Abstand von 200 mm von den Blechenden vorzunehmen. Beide Messungen müssen innerhalb des für die entsprechende Profilhöhe ( $h$ ) des Bleches ausgewählten festgelegten Toleranzbereichs liegen.

In der Mitte des Bleches ist eine dritte Messung der Baubreite  $w_3$  zur Ermittlung der Verengung bzw. Auswölbung des Profils vorzunehmen. Diese Messung  $w_3$  muss innerhalb des angegebenen Toleranzbereichs liegen, bezogen auf den Mittelwert für  $w_1$  und  $w_2$  (d. h.  $\frac{w_1+w_2}{2}$ ).

Toleranzen:  $h \leq 50$  mm  $\pm 5$  mm  
 $h > 50$  mm  $\pm \frac{h}{10}$ , bis höchstens 15 mm.

ANMERKUNG  $h$  ist die Profilhöhe (siehe A.1.2).



**Legende**

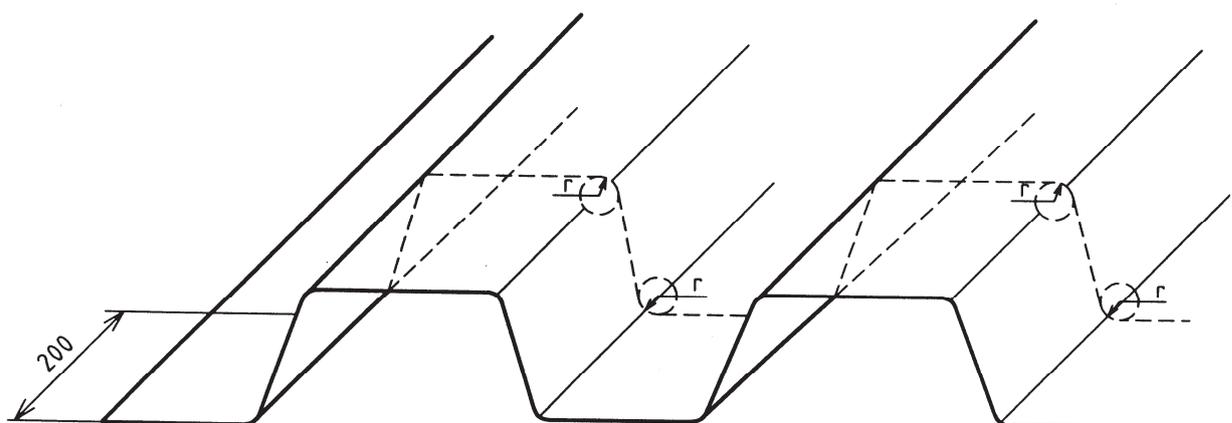
- 1 Mittellinie des Bleches
- 2 Baubreite ( $w$ )

**Bild A.4 — Baubreite**

**A.1.7 Biegeradius**

Die Messung ist, wie in Bild A.5 dargestellt, an den Innenradien in einem Abstand von 200 mm von einem Ende des Bleches durchzuführen.

Toleranzen:  $+2,0$   
 $0$  mm



**Legende**

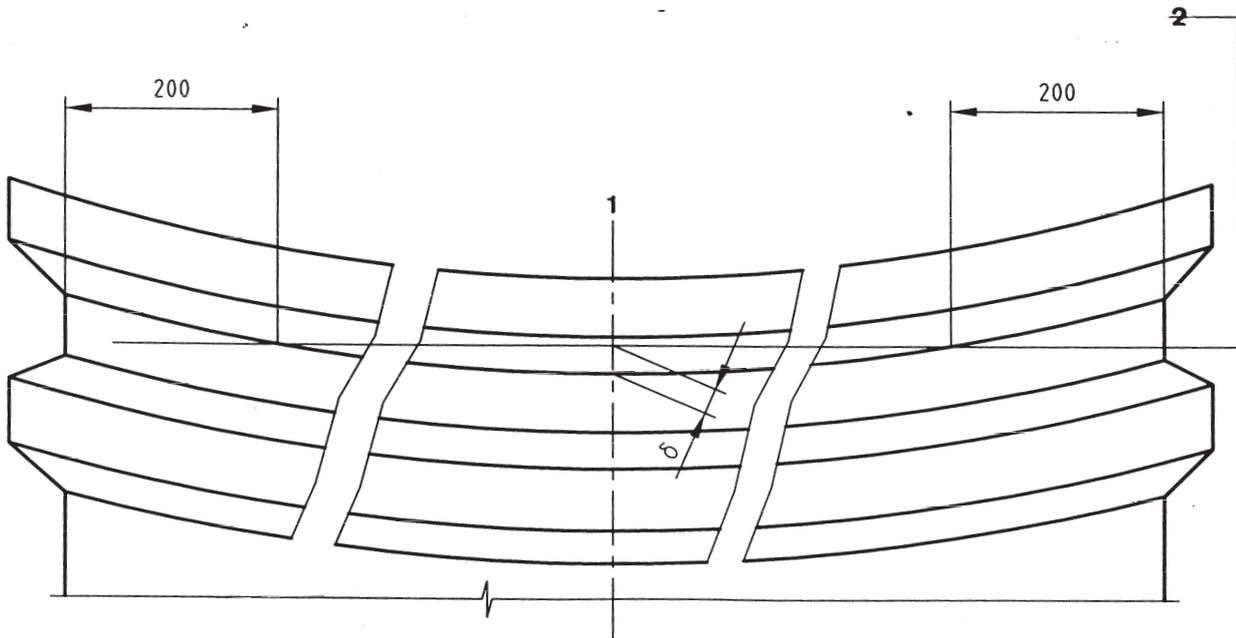
- $r$  Innenradius

**Bild A.5 — Biegeradius**

### A.1.8 Abweichung von der Geradheit

Die Abweichung von der Geradheit von der theoretischen Gerade ist als das in Bild A.6 dargestellte Maß  $\delta$  zu definieren.

Toleranz: 2,0 mm/m der Länge des Bleches, bis höchstens 10 mm.



#### Legende

- 1 Mittellinie des Bleches
- 2 Gerade auf der Kante des Obergurtes
- $\delta$  Abweichung der Kante des Obergurtes von der Geraden

**Bild A.6 — Abweichung von der Geradheit**

### A.1.9 Abweichung von der Rechtwinkligkeit

Die Abweichung von der Rechtwinkligkeit des Profilbleches ist als das in Bild A.7 dargestellte Maß  $S$  zu definieren.

Toleranz:  $S \leq 0,5 \%$  der Nennbaubreite ( $w$ ).

ANMERKUNG Die Nennbaubreite ( $w$ ) ist in A.1.6 festgelegt.

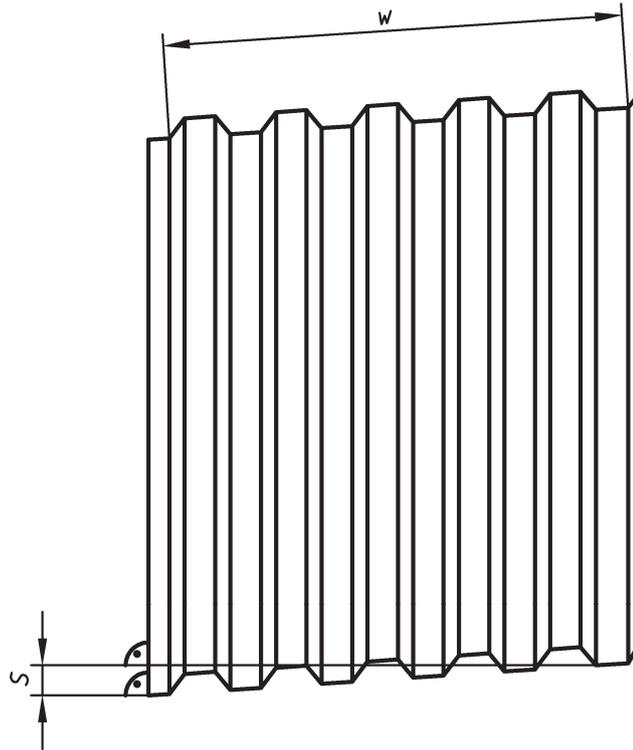


Bild A.7 — Rechtwinkligkeit

### A.1.10 Länge

Die Länge ( $l$ ) ist auf der Mittellinie des Bleches, wie in Bild A.8 dargestellt, zu messen.

Toleranzen:	$l \leq 3\,000\text{ mm}$	+10 -5	mm
	$l > 3\,000\text{ mm}$	+20 -5	mm

ANMERKUNG Besondere Anforderungen können zum Zeitpunkt der Auftragserteilung zwischen Hersteller und Abnehmer vereinbart werden.



**Legende**

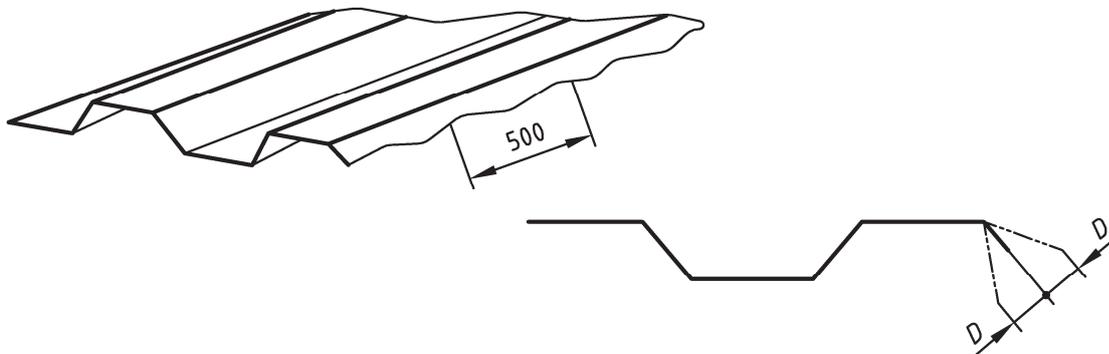
- 1 Mittellinie des Bleches (*l*)

**Bild A.8 — Länge des Bleches**

**A.1.11 Randwelligkeit des Längsstoßes**

Die Abweichung des Längsstoßes des Bleches von einer geraden Kante (Randwelligkeit) ist als das in Bild A.9 dargestellte Maß *D* zu definieren.

Toleranz: Höchstabweichung  $D = \pm 2$  mm auf 500 mm Länge.



**Bild A.9 — Randwelligkeit des Längsstoßes**

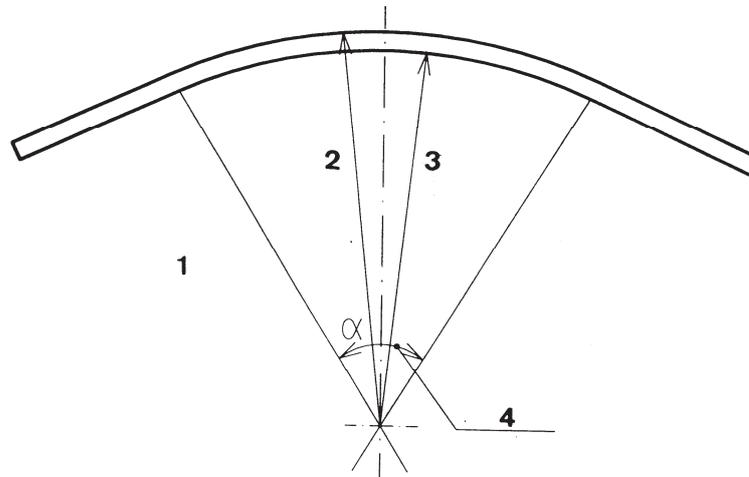
Als Alternative zu dem vorstehenden Verfahren kann vereinbart werden, dass die Randwelligkeit des Längsstoßes so ist, dass unter den Prüfbedingungen von A.4.12 die Zunge der Messlehre nicht vollständig zwischen die beiden überlappenden Blechen eindringt, mit Ausnahme der Enden von jeweils 500 mm.

**A.1.12 Krümmungsradius und -winkel**

Der Radius und Winkel von gebogenen Profilblechen ist wie in Bild A.10 dargestellt zu definieren.

Die Toleranzen für den inneren oder äußeren Radius und für den Winkel sind zum Zeitpunkt der Auftragserteilung zwischen Hersteller und Abnehmer zu vereinbaren.

ANMERKUNG Der Radius kann entweder an der Innenoberfläche oder der Außenoberfläche des Profilbleches gemessen werden.



#### Legende

- 1 Gerader Teil (gegebenenfalls)
- 2 Außenradius
- 3 Innenradius
- 4 Winkel

Bild A.10 — Gebogenes Blech

## A.2 Toleranzen für Wellbleche

In dieser Norm sind keine Toleranzen für Wellbleche angegeben.

ANMERKUNG Zusätzlich zu Dacheindeckungen werden Wellbleche für einen breiten Anwendungsbereich hergestellt; Toleranzen können in nationalen Normen angegeben sein.

## A.3 Toleranzen für Dachpfannen

### A.3.1 Allgemeines

Die Toleranzen sind Höchstwerte; der Hersteller kann für das Produkt eingeschränkte Toleranzen für die Systemabstimmung und zur Vereinfachung der Montage festlegen. Geeignete Verfahren zum Messen der Maße sind in A.4 angegeben.

Die folgenden Maße sind mit Toleranzen angegeben:

- A.3.2 Profilhöhe
- A.3.3 Stegverschiebung
- A.3.4 Profilbreite
- A.3.5 Breite des Ober- und Untergurtes
- A.3.6 Baubreite
- A.3.7 Biegeradius
- A.3.8 Abweichung von der Geradheit
- A.3.9 Abweichung von der Rechtwinkligkeit
- A.3.10 Länge
- A.3.11 Verengung bzw. Auswölbung

### A.3.2 Profilhöhe

Die Profilhöhe ( $h$ ) einer Dachpfanne ist als der auf der gleichen Seite des Bleches gemessene Abstand zwischen der Oberkante des Obergurtes und der Oberkante des Untergurtes zu definieren, siehe Bild A.11.

Toleranzen:  $\pm 2$  mm

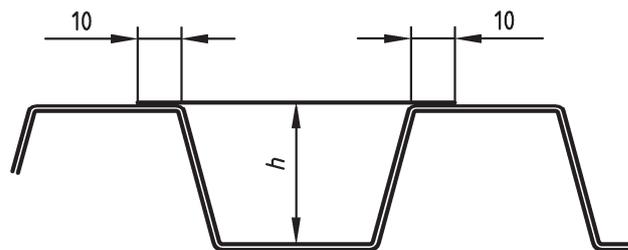
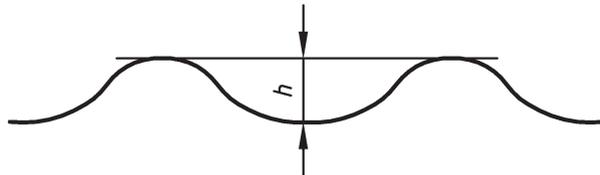


Bild A.11 — Höhe der Dachpfanne

### A.3.3 Stegverschiebung (Bild A.12)

Toleranzen:  $\pm 2^\circ$



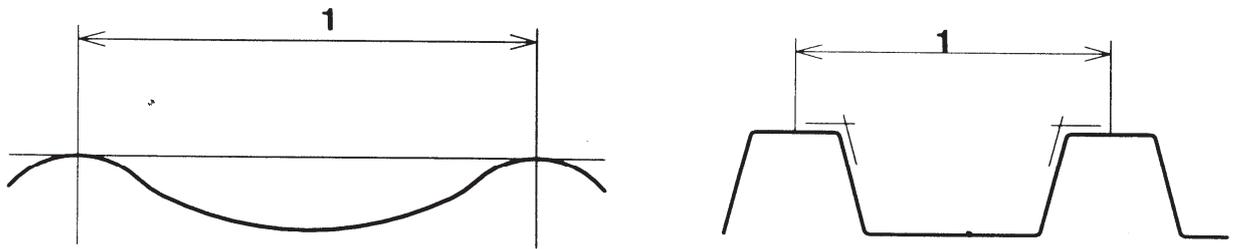
Bild A.12 — Stegverschiebung

### A.3.4 Profilbreite

Die Profilbreite ( $p$ ) (siehe Bild A.13) ist der Mittenabstand nebeneinander liegender Rippen. Die Messungen sind an der oberen Oberfläche direkt über dem Falz vorzunehmen.

ANMERKUNG Der Falz ist in Bild A.16 dargestellt.

Toleranzen:  $h \leq 75 \text{ mm}$   $\pm 1,5 \text{ mm}$   
 $h > 75 \text{ mm}$   $\pm 1,5 \text{ mm}$  oder 2 % der Profilhöhe



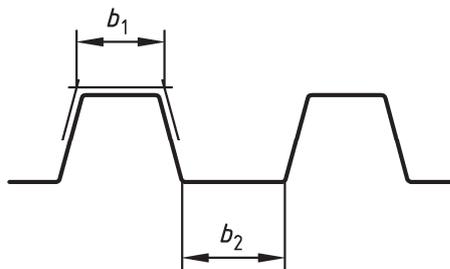
**Legende**

1 Profilbreite

**Bild A.13 — Profilbreite**

**A.3.5 Breite von Ober- und Untergurt (Bild A.14)**

Toleranzen:  $\pm 1 \text{ mm}$

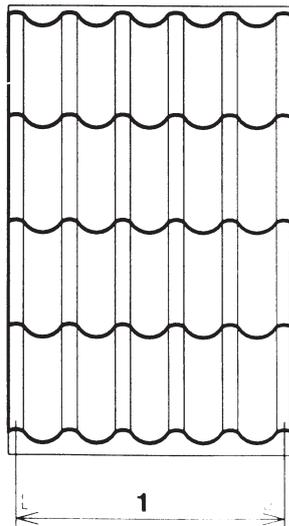


**Bild A.14 — Breite von Ober- und Untergurt**

**A.3.6 Baubreite**

Die Nennbaubreite ( $w$ ), siehe Bild A.15, muss vom Hersteller angegeben werden.

Toleranzen:  $\pm 0,5 \%$  der Nennbaubreite.



**Legende**

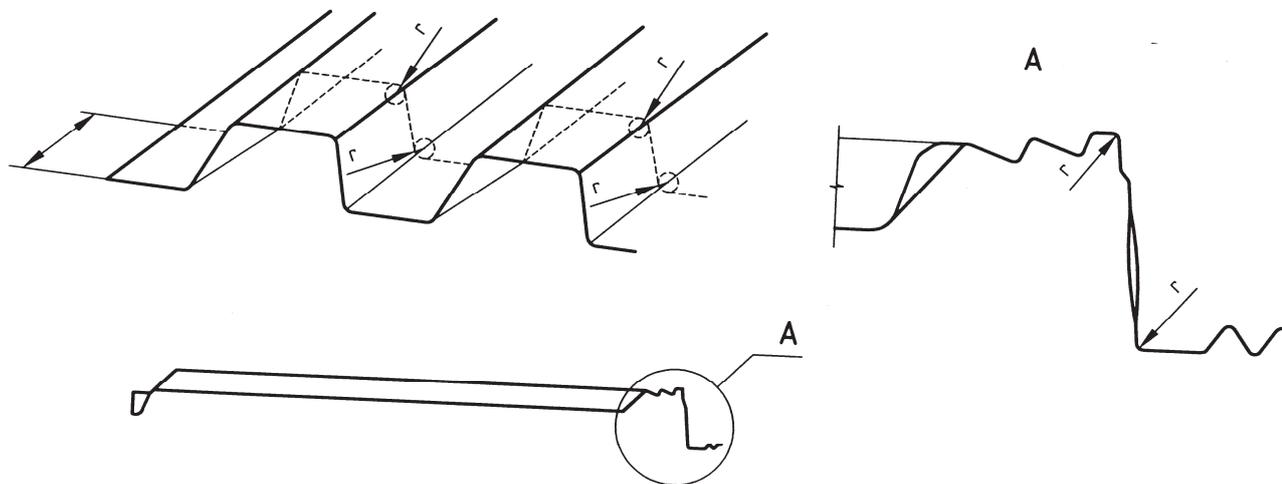
1 Baubreite

**Bild A.15 — Baubreite**

**A.3.7 Biegeradius**

Die Messung ist, wie in Bild A.16 dargestellt, an den Innenradien ( $r$ ) durchzuführen.

Toleranzen:  $\pm 1,5$  mm



**Legende**

$r$  Innenradius

**Bild A.16 — Biegeradius**

**A.3.8 Abweichung von der Geradheit**

Die Abweichung von der Geradheit bzw. die parallele Auswölbung an beiden Kanten in Bezug auf die theoretische Gerade ist als das in Bild A.17 dargestellte Maß  $\delta$  zu definieren.

Toleranz:  $\delta \leq 2$  mm/m, bis höchstens 9 mm auf die Gesamtlänge.

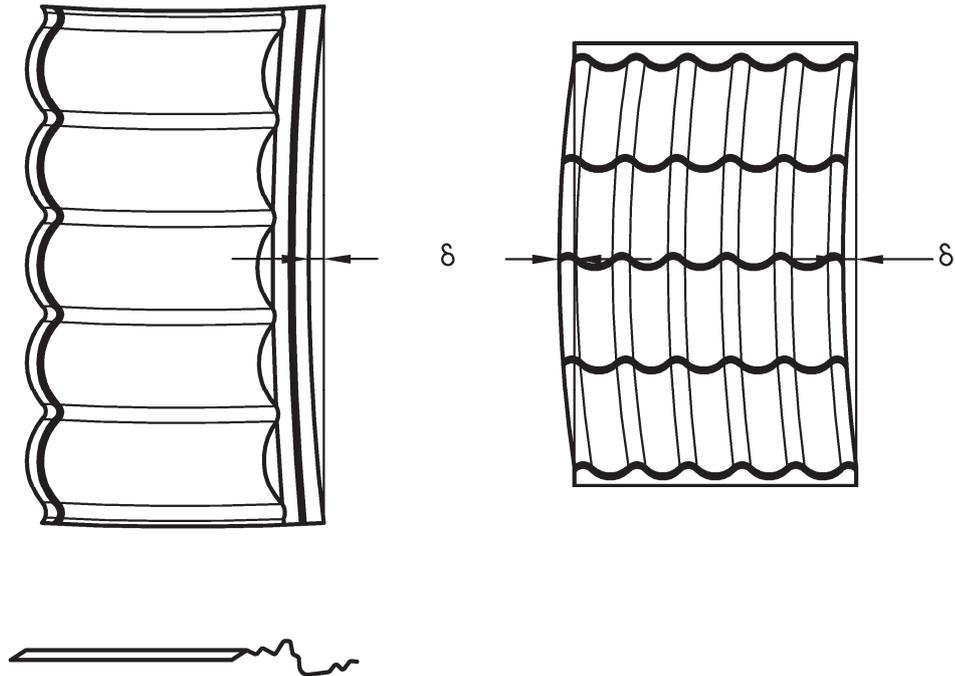


Bild A.17 — Abweichung von der Geradheit

### A.3.9 Abweichung von der Rechtwinkligkeit

Die Abweichung von der Rechtwinkligkeit des Dachpfannenendes ist als das in Bild A.18 dargestellte Maß ( $s$ ) zu definieren.

Toleranzen:  $\pm 6$  mm

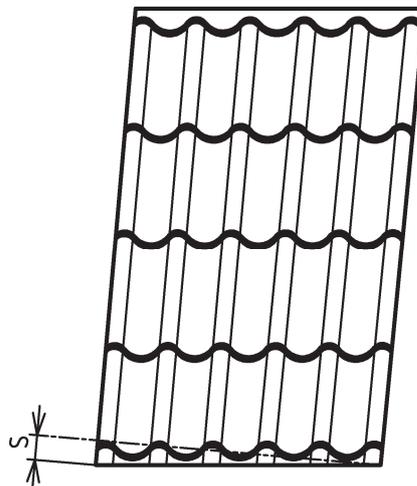


Bild A.18 — Abweichung von der Rechtwinkligkeit

### A.3.10 Länge

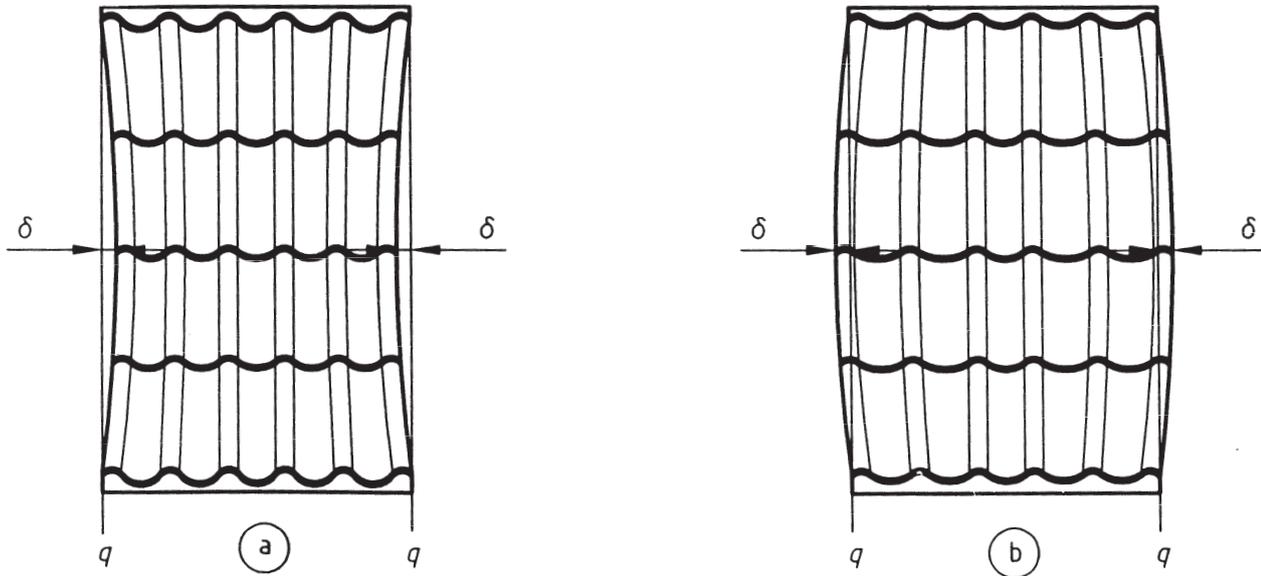
Die Länge ist auf der Mittellinie der Dachpfanne zu messen.

Toleranzen:  $\pm 2$  mm auf jedem Falz  
 $\pm 6$  mm auf der Gesamtlänge der Dachpfanne.

### A.3.11 Verengung bzw. Auswölbung

Die Verengung bzw. Auswölbung über die Länge der Dachpfanne in Bezug auf die theoretische gerade Kante ist als das in den Bildern A.19 a) und A.19 b) dargestellte Maß  $\delta$  zu definieren.

Toleranzen:  $\pm 2$  mm je Meter Blechlänge, bis höchstens 9 mm



#### Legende

$q$  = theoretische gerade Kante

$\delta$  = Verengung bzw. Auswölbung

Bild A.19 — Verengung bzw. Auswölbung

## A.4 Profilmessverfahren

### A.4.1 Allgemeines

Die Messungen sind im Werk vor der Lieferung vorzunehmen und gegebenenfalls auf eine Temperatur von 20 °C zu korrigieren.

Die Messungen der Profilhöhen, Sickentiefen, Profilbreiten, Obergurt- und Untergurtbreiten sowie der Baubreiten sind 200 mm vom Profilblechende vorzunehmen.

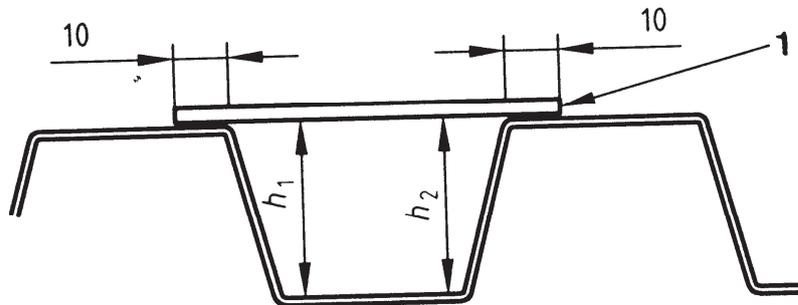
Beim Messen sollte das Profilblech auf mindestens drei in gleichmäßigen Abständen angeordneten Auflagen gelegt werden, die auf einer starren ebenen Fläche liegen.

Längenmessungen sind mit einer Einrichtung mit einer Mindestgenauigkeit von 0,1 mm für Längen bis einschließlich 10 mm, von 0,5 mm über 10 mm und bis einschließlich 1 000 mm, und von 1,0 mm für Längen über 1 000 mm durchzuführen. Bei Radiusmessungen muss die Einrichtung mit einer Mindestgenauigkeit von 0,5 mm messen können.

Die folgenden Verfahren sind anzuwenden, wenn nicht mit einem anderen Verfahren Ergebnisse mit der geforderten Genauigkeit erzielt werden können.

#### A.4.2 Profilhöhe

Die Höhe jedes Untergurts ist quer zum Blech mittels einer Schablone oder eines Maßstabs auf beiden Seiten des Untergurts zu messen, wie in Bild A.20 dargestellt. Die Toleranzen in A.1.2 und A.3.2 gelten für den Mittelwert für jeden Untergurt.



$$h = \frac{h_1 + h_2}{2} \text{ mm}$$

#### Legende

1 Gerader Stab

Bild A.20 — Maßprüfung für Profilhöhe  $h$

#### A.4.3 Sickentiefe

Die Tiefe jeder Sicke ist entlang einer Linie quer zum Blech mittels einer Schablone oder eines Maßstabs zu messen. Die Toleranz in A.1.3 gilt für jede Sicke.

#### A.4.4 Profilbreite

Die Messungen sind nach einem der folgenden Verfahren vorzunehmen, unter welchen das Verfahren a) der Definition am nächsten ist (siehe 3.4):

- als Abstand zwischen zwei Messplättchen auf den Stegen, wie in Bild A.21 dargestellt;
- als Abweichung von einer Schablone;
- mittels einer Profil-Messlehre, wie in Bild A.22 dargestellt.

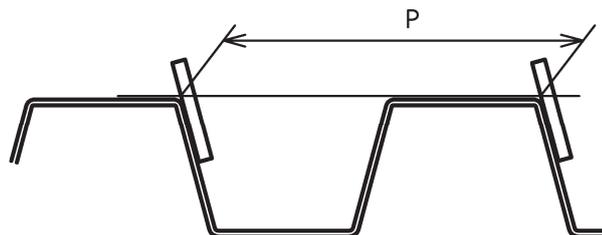
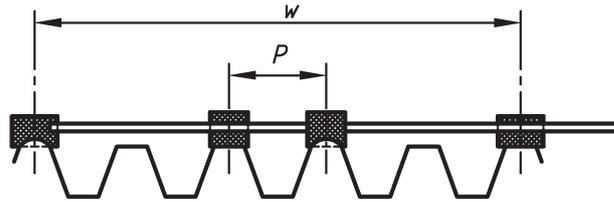


Bild A.21 — Maßprüfung für Profilbreite

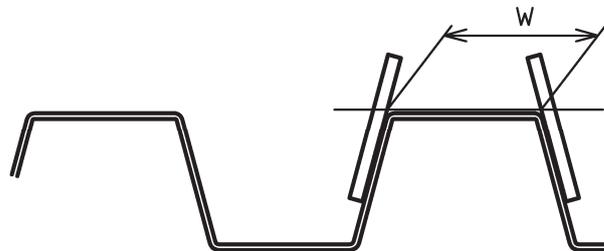


**Bild A.22 — Maßprüfung für Profilbreite  $p$  und Baubreite  $w$  unter Verwendung einer kalibrierten Messlehre**

#### A.4.5 Breite von Ober- und Untergurt

Die Breiten von Ober- und Untergurten sind auf einer Linie quer zum Blech mittels einer Schablone oder als Abstand zwischen zwei an die entsprechenden Stege angelegten Messplättchen zu messen, wie am Beispiel eines Obergurtes in Bild A.23 dargestellt.

Die entsprechende Toleranz in A.1.4 oder A.3.5 gilt für jede Messung.



**Bild A.23 — Maßprüfung für Breite eines Obergurtes**

#### A.4.6 Baubreite

Die Baubreite des Bleches ist an drei Stellen quer zum Blech als Abstand zwischen zwei an die Seiten der Stege angelegten Messplättchen (Verfahren analog zu A.4.4) oder mit Hilfe einer Messlehre zu messen, wie in Bild A.23 dargestellt.

#### A.4.7 Biegeradius

Der Biegeradius ist an der Innenseite der Biegekante zu messen. Die entsprechende Toleranz in A.1.7 und A.3.7 gilt für jede Biegekante.

#### A.4.8 Geradheit

Die Geradheit eines Bleches ist als Abweichung von einer dünnen Schnur zu messen, die zwischen zwei jeweils 200 mm vom Blechende entfernt liegenden Punkten derselben Biegekante gespannt ist. Die Messung ist in der Mitte des Bleches vorzunehmen.

#### A.4.9 Rechtwinkligkeit

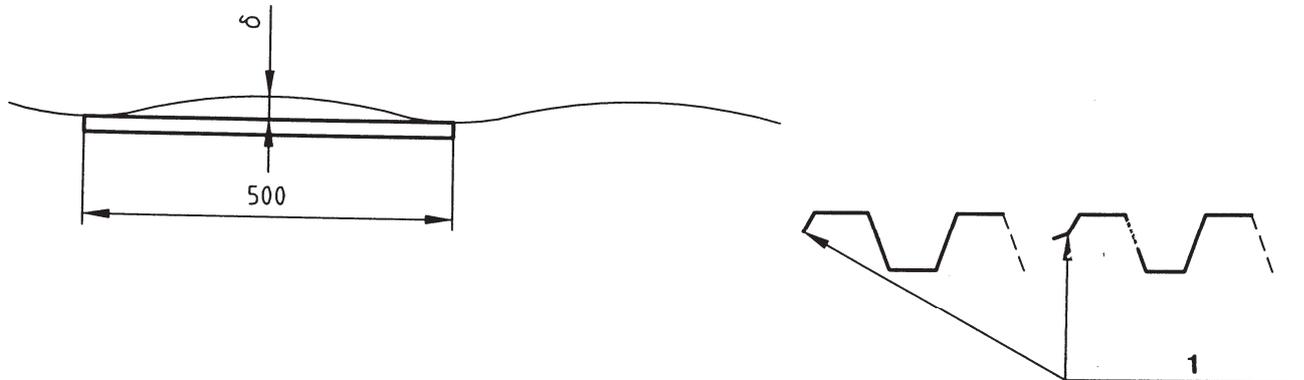
Die Rechtwinkligkeit eines Profilbleches ist wie in Bild A.7 und A.19 dargestellt zu bestimmen.

#### A.4.10 Länge

Die Länge ist entlang der theoretischen Mittelachse des Bleches wie in Bild A.8 dargestellt zu messen.

#### A.4.11 Längsstoß

Die Abweichung ( $D$ ) des Längsstoßes von der Kante ist als Abstand von einer 500 mm geraden Kante, wie in Bild A.24 dargestellt, zu messen.



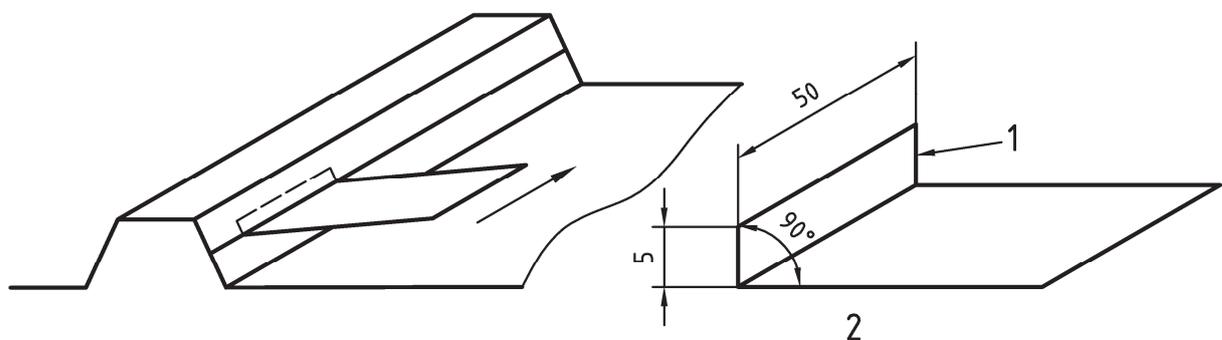
#### Legende

1 Messpunkte

**Bild A.24 — Maßprüfung zur Abweichung des Längsstoßes unter Verwendung einer Messlehre**

#### A.4.12 Welligkeit des Längsstoßes

Ein Verfahren zur Prüfung der Welligkeit des Längsstoßes besteht darin, zu versuchen, die Zunge einer starren Messlehre mit einer Dicke von 1,5 mm zwischen die Randrippen von zwei Blechen zu schieben, die in der üblichen Weise überlappen, indem sie auf in der gleichen horizontalen Ebene angeordneten Auflagern aufliegen, wie in Bild A.25 dargestellt.



#### Legende

1 Zunge  
2 Starre Messlehre mit einer Dicke von 1,5 mm

**Bild A.25 — Verfahren zur Prüfung der Welligkeit des Längsstoßes**

**ANMERKUNG** Wenn der Längsstoß eine Versteifungskantung enthält (siehe Bild A.26), wird der Bereich außerhalb der Versteifungskantung nicht berücksichtigt; die Tiefe der Messlehre sollte in diesem Fall entsprechend größer gewählt werden.



#### Legende

1 Versteifungskantung

**Bild A.26 — Längsstoß mit einer Versteifungskantung**

**Anhang B**  
(informativ)

**Prüfverfahren für Einzellasten**

Es sind keine internationalen Norm-Prüfverfahren zur Bestimmung von Einzellasten verfügbar, es kann jedoch auf folgende Normen verwiesen werden:

- DIN 18807-7, *Trapezprofile im Hochbau — Teil 7: Aluminium-Trapezprofile und ihre Verbindungen; Ermittlung der Trägheitswerte durch Versuche*
- NF P 34-503, *Beschichtete oder unbeschichteten Profilstahlplatten und Tafeln — Biegeversuche unter Streckenlast und/oder Punktlast*
- NT Build 036, *Floor and roof components: Resistance to concentrated static load*

## Literaturhinweise

- [1] EN 485-1, *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Bänder, Bleche und Platten — Teil 1: Technische Lieferbedingungen*
- [2] EN 485-2, *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Bänder, Bleche und Platten — Teil 2: Mechanische Eigenschaften*
- [3] EN 515, *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Halbzeug — Bezeichnungen der Werkzeugzustände*
- [4] EN 573-3, *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Chemische Zusammensetzung und Form von Halbzeug — Teil 3: Chemische Zusammensetzung*
- [5] EN 1999-1-4, *Eurocode 9: Bemessung und Konstruktion von Aluminiumtragwerken — Teil 1–4: Kaltgeformte Profiltafeln*
- [6] EN 10204, *Metallische Erzeugnisse — Arten von Prüfbescheinigungen*
- [7] EN 12258-1, *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Begriffe und Definitionen — Allgemeine Begriffe*
- [8] EN 14782, *Selbsttragende Dachdeckungs- und Wandbekleidungselemente für die Innen- und Außenanwendung aus Metallblech — Produktspezifikation und Anforderungen*
- [9] EN ISO 9001, *Qualitätsmanagementsysteme — Anforderungen (ISO 9001:2000)*