

# DEUTSCHES INSTITUT FÜR BAUTECHNIK

Anstalt des öffentlichen Rechts

10829 Berlin, 16. Oktober 2006

Kolonnenstraße 30 L

Telefon: 030 78730-342

Telefax: 030 78730-320

GeschZ.: I 52-1.40.25-52/06

## Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

**Zulassungsnummer:**

Z-40.25-392

**Antragsteller:**

Basell Deutschland GmbH  
BU Blow Moulding, Pipe and Sheet  
TS & AD Pipe & Sheet  
Industriepark Höchst, C660  
65926 Frankfurt

**Zulassungsgegenstand:**

Formmasse aus Polypropylen (PP-H) "Hostalen PP H2250 36"

**Geltungsdauer bis:**

15. Oktober 2011

Der oben genannte Zulassungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich zugelassen.  
Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung umfasst vier Seiten und eine Anlage.



## I. ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

- 1 Mit der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung ist die Verwendbarkeit bzw. Anwendbarkeit des Zulassungsgegenstandes im Sinne der Landesbauordnungen nachgewiesen.
- 2 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung ersetzt nicht die für die Durchführung von Bauvorhaben gesetzlich vorgeschriebenen Genehmigungen, Zustimmungen und Bescheinigungen.
- 3 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung wird unbeschadet der Rechte Dritter, insbesondere privater Schutzrechte, erteilt.
- 4 Hersteller und Vertreiber des Zulassungsgegenstandes haben, unbeschadet weitergehender Regelungen in den "Besonderen Bestimmungen", dem Verwender bzw. Anwender des Zulassungsgegenstandes Kopien der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung zur Verfügung zu stellen und darauf hinzuweisen, dass die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung an der Verwendungsstelle vorliegen muss. Auf Anforderung sind den beteiligten Behörden Kopien der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung zur Verfügung zu stellen.
- 5 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung darf nur vollständig vervielfältigt werden. Eine auszugsweise Veröffentlichung bedarf der Zustimmung des Deutschen Instituts für Bautechnik. Texte und Zeichnungen von Werbeschriften dürfen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung nicht widersprechen. Übersetzungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung müssen den Hinweis "Vom Deutschen Institut für Bautechnik nicht geprüfte Übersetzung der deutschen Originalfassung" enthalten.
- 6 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung wird widerruflich erteilt. Die Bestimmungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung können nachträglich ergänzt und geändert werden, insbesondere, wenn neue technische Erkenntnisse dies erfordern.



## II. BESONDERE BESTIMMUNGEN

### 1 Zulassungsgegenstand und Anwendungsbereich

(1) Gegenstand dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung ist eine Polypropylen-(PP)-Formmasse des Werkstofftyps Polypropylen Homopolymersat (PP-H) mit der Herstellerbezeichnung Hostalen PP H2250 36 (PP-H)

(2) Die PP-H-Formmasse wird nach DIN EN ISO 1873-1<sup>1</sup> wie folgt bezeichnet:  
PP-H, EHCM, 16-09-003.

(3) Die PP-H-Formmasse darf für die Herstellung von Formstoffen wie z. B. Tafeln, Profilen, Rohrleitungsteilen und Schweißzusätzen für Teile von Anlagen zum Lagern, Abfüllen und Umschlagen wassergefährdender Flüssigkeiten verwendet werden. Sie wird bei folgenden Verarbeitungsverfahren eingesetzt:

- Extrusion von Tafeln, Rohren und Profilen
- Pressen von Tafeln
- Wickelrohrherstellung
- Spritzgießen von Formteilen und Armaturenkörpern
- Schweißzusätze

### 2 Bestimmungen für die Bauprodukte

#### 2.1 Eigenschaften

(1) Die Polypropylen-Formmasse erfüllt die Anforderungen an den Werkstofftyp PP-H 100 nach den Zulassungsgrundsätzen für Formmassen aus Polypropylen PP des DIBt<sup>2</sup>. Die Eigenschaften sind der Anlage 1 zu entnehmen.

(2) Bauteile aus der PP-H-Formmasse erfüllen bei einer Wanddicke von  $\geq 1$  mm die Bedingungen für die Einstufung in die Baustoffklasse B2 nach DIN 4102-1<sup>3</sup>.

#### 2.2 Herstellung, Verpackung, Transport, Lagerung und Kennzeichnung

##### 2.2.1 Herstellung

Die Herstellung der PP-H-Formmasse hat nach der Rezeptur und nach dem Verfahren zu erfolgen, mit dem die geprüfte Formmasse hergestellt wurde. Ein Wechsel der Rezeptur und des Verfahrens ist dem DIBt anzuzeigen.

##### 2.2.2 Verpackung, Transport, Lagerung

Verpackung, Transport und Lagerung müssen so erfolgen, dass die Gebrauchstauglichkeit nicht beeinträchtigt wird.

##### 2.2.3 Kennzeichnung

Die Verpackung oder der Lieferschein der PP-H-Formmasse muss vom Hersteller mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) nach den Übereinstimmungszeichen-Verordnungen der Länder gekennzeichnet werden. Die Kennzeichnung darf nur erfolgen, wenn die Voraussetzungen nach Abschnitt 2.3 erfüllt sind.

Außerdem hat der Hersteller die PP-H-Formmasse gut sichtbar und dauerhaft mit folgenden Angaben zu kennzeichnen:

---

1 DIN EN ISO 1873-1:1995-12; Kunststoffe – Polypropylen (PP)-Formmassen – Teil 1: Bezeichnungssystem und Basis für Spezifikationen (ISO 1873-1:1995), Deutsche Fassung EN ISO 1873-1:1995

2 Zulassungsgrundsätze für Formmassen aus Polyethylen PP, Ausgabe Dezember 2001; erhältlich beim DIBt

3 DIN 4102-1:1998-05; Brandverhalten von Baustoffen und Bauteilen, Teil 1: Baustoffe; Begriffe, Anforderungen und Prüfungen



- Produktbezeichnung Hostalen PP H2250 36
- Herstellungs- oder Chargennummer
- Herstellungsjahr und -monat
- PP-H 100
- Herstellerbezeichnung

## **2.3 Übereinstimmungsnachweis**

### **2.3.1 Allgemeines**

(1) Die Bestätigung der Übereinstimmung der PP-H-Formmasse mit den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für jedes Herstellwerk mit einer Übereinstimmungserklärung des Herstellers auf der Grundlage einer Erstprüfung durch den Hersteller und einer werkseigenen Produktionskontrolle (ÜH) erfolgen.

### **2.3.2 Werkseigene Produktionskontrolle**

(1) Im Herstellwerk ist eine werkseigene Produktionskontrolle einzurichten und durchzuführen. Unter werkseigener Produktionskontrolle wird die vom Hersteller vorzunehmende kontinuierliche Überwachung der Produktion verstanden, mit der dieser sicherstellt, dass die von ihm hergestellte PP-H-Formmasse den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entspricht.

Die Ergebnisse der werkseigenen Produktionskontrolle sind aufzuzeichnen und auszuwerten. Die Aufzeichnungen müssen mindestens folgende Angaben enthalten:

- Bezeichnung des Ausgangsmaterials und der Bestandteile
- Art der Kontrolle oder Prüfung,
- Datum der Herstellung und der Prüfung der PP-H-Formmasse bzw. des Ausgangsmaterials oder der Bestandteile,
- Herstellungs- oder Chargennummer,
- Ergebnis der Kontrollen und Prüfungen und, soweit zutreffend, Vergleich mit den Anforderungen,
- Unterschrift des für die werkseigene Produktionskontrolle Verantwortlichen.

(2) Die Aufzeichnungen sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren. Sie sind dem Deutschen Institut für Bautechnik und der zuständigen Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzulegen.

(3) Bei ungenügendem Prüfergebnis sind vom Hersteller unverzüglich die erforderlichen Maßnahmen zur Abstellung des Mangels zu treffen. PP-H-Formmassen, die den Anforderungen nicht entsprechen, sind so zu handhaben, dass Verwechslungen mit Übereinstimmenden ausgeschlossen werden. Nach Abstellung des Mangels ist – soweit technisch möglich und zum Nachweis der Mängelbeseitigung erforderlich – die betreffende Prüfung unverzüglich zu wiederholen.

## **3 Bestimmungen für die Weiterverarbeitung**

(1) Für die mit der PP-H-Formmasse hergestellten im Abschnitt 1 aufgeführten Formstoffe gelten die besonderen Bestimmungen der dafür erteilten allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassungen.

(2) Dem Verwender der PP-H-Formmasse ist ein Abdruck der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung der PP-H-Formmasse zur Verfügung zu stellen.

Leichsenring

Beglaubigt



### Werkstoffkennwerte

#### Eigenschaften von Hostalen PP H2250 36

	Einheit	Prüfmethode	Kennwert
<b>Polymerdaten</b>			
Dichte	g/cm <sup>3</sup>	DIN EN ISO 1183-1	0,915
MFR 190/5	g/10 min	DIN EN ISO 1133 <sup>1</sup>	0,5
MFR 230/2,16			0,3
MFR 230/5			1,3
<b>Mechanische Eigenschaften*</b>			
Streckspannung	MPa	DIN EN ISO 527-2 <sup>2</sup> (50mm/min)	31
Streckdehnung	%		10
E-Modul (Zug) (Sekantenmod.; 23 °C)	MPa	DIN EN ISO 527-2 (1mm/min)	1350
Kriechmodul 1 h 1000 h	MPa	ISO 899-1	1300 660
Kerbschlagzähigkeit Charpy impact, 23 °C notched 0 °C -30 °C	kJ/m <sup>2</sup>	DIN EN ISO 179 <sup>3</sup> (1 eA)	11 3 2,9
Kerbschlagzähigkeit Charpy impact +23 °C unnotched 0 °C -30 °C			ohne Bruch 205 26
<b>Weitere Eigenschaften</b>			
Vicat-Erweichungs- temperatur	°C	DIN EN ISO 306 <sup>4</sup> VST/A/50 K/h (10N) VST/B/50 K/h (50N)	150 90
Langzeitschweißfaktor	-	DVS-Richtl. 2203-4 <sup>5</sup>	> 0,8

\* Die angegebenen Kennwerte sind typische Werte, bei denen geringfügige Abweichungen nach oben und unten aufgrund der Abhängigkeiten dieser Eigenschaften von den Polymerdaten Dichte und MFR möglich sind.



- 1 DIN EN ISO 1133, Ausgabe: 2000-02; Kunststoffe – Bestimmung der Schmelze-Massefließrate (MFR) und der Schmelze-Volumenfließrate (MVR) von Thermoplasten (ISO 1133:1997); Deutsche Fassung EN ISO 1133:1999
- 2 DIN EN ISO 527-2/1B/50, Ausgabe: 1996-07; Kunststoffe – Bestimmung der Zugeigenschaften – Teil 1: Prüfbedingungen für Form- und Extrusionsmassen (ISO 527-2:1993 einschl. Corr. 1:1994); Deutsche Fassung EN ISO 527-2:1996
- 3 DIN EN ISO 179/1, Ausgabe: 2001-06; Kunststoffe – Bestimmung der Charpy-Schlageigenschaften – Teil 1: Nichtinstrumentierte Schlagzähigkeitsprüfung (ISO 179-1:2000); Deutsche Fassung EN ISO 179-1:2000
- 4 DIN EN ISO 306, Ausgabe: 1997-01; Kunststoffe – Thermoplaste, Bestimmung der Vicat-Erweichungstemperatur (VST) (ISO 306 :1994); Deutsche Fassung EN ISO 306:1996
- 5 Richtlinie DVS 2203-4 (Juli 1997); Prüfen von Schweißverbindungen an Tafeln und Rohren aus thermoplastischen Kunststoffen – Zeitstand-Zugversuch