

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

Deutsches Institut für Bautechnik
ANSTALT DES ÖFFENTLICHEN RECHTS

Zulassungsstelle für Bauprodukte und Bauarten
Bautechnisches Prüfamt

Mitglied der Europäischen Organisation für
Technische Zulassungen EOTA und der Europäischen Union
für das Agrément im Bauwesen UEAtc

Tel.: +49 30 78730-0
Fax: +49 30 78730-320
E-Mail: dibt@dibt.de

Datum: 7. Mai 2009 Geschäftszeichen:
I 61-1.59.51-25/08

Zulassungsnummer:
Z-59.51-288

Geltungsdauer bis:
31. März 2014

Antragsteller:

SABIC Polyolefine GmbH
Pawiker Straße 30, 45896 Gelsenkirchen

Zulassungsgegenstand:

**Formmasse "SABIC LLDPE 0132HS00" zur Herstellung von Formstoffen zur
Abdichtung von Auffangsystemen für Anlagen zum Lagern, Abfüllen und Umschlagen
von wassergefährdenden Stoffen**

Der oben genannte Zulassungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich zugelassen.
Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung umfasst fünf Seiten und zwei Blatt Anlagen.
Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung verlängert die allgemeine bauaufsichtliche
Zulassung Nr. Z-59.51-288 vom 15. März 2004, geändert durch Bescheid vom
14. September 2004.



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 weiter gehender 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 Zulassung ist die Polyethylen (PE)-Formmasse "SABIC LLDPE 0132HS00" in Verbindung mit dem Masterbatch "Polyplast Müller FC 7303 LD".

(2) Die PE-Formmasse wird nach DIN EN ISO 1872-1¹ wie folgt bezeichnet:

PE, EAGN, 33-D006

(3) Die Formmasse darf in Verbindung mit dem Masterbatch "Polyplast Müller FC 7303 LD" für die Herstellung von Dichtungsbahnen, Tafeln und Schweißzusätzen zur Abdichtung von Auffangsystemen innerhalb von Gebäuden und im Freien beim Lagern, Abfüllen und Umschlagen von wassergefährdenden Stoffen verwendet werden.

2 Bestimmungen für das Bauprodukt

2.1 Eigenschaften und Zusammensetzung

(1) Die Formmasse erfüllt die Anforderungen der Zulassungsgrundsätze für Formmassen aus Polyethylen zur Herstellung von Formstoffen zur Abdichtung von Auffangsystemen in LAU-Anlagen². Die technischen Kenndaten der Formmasse sind der Anlage 1 zu entnehmen.

(2) Die Rezeptur des Masterbatchs "Polyplast Müller FC 7303 LD" sind beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt.

(3) Dichtungsbahnen aus der PE-Formmasse erfüllen in einer Dicke von $\geq 1,4$ mm die Bedingungen für die Einstufung in Baustoffklasse B2 nach DIN 4102-1³.

2.2 Herstellung, Verpackung, Transport, Lagerung und Kennzeichnung

2.2.1 Herstellung

Die Herstellung der Formmasse hat nach der Rezeptur sowie der Verfahrensbeschreibung, aus der die geprüfte Formmasse hergestellt wurde, im Werk der Firma "SABIC Polyolefine GmbH", Pawiker Straße 30, 45896 Gelsenkirchen zu erfolgen. Die Herstellung des Masterbatchs hat nach der im DIBt hinterlegten Rezeptur zu erfolgen. Änderungen in den Rezepturen oder der Verfahrensbeschreibung sind dem Deutschen Institut für Bautechnik anzuzeigen.

2.2.2 Verpackung, Transport und Lagerung

Verpackung, Transport und Lagerung der Formmasse muss so erfolgen, dass die Gebrauchstauglichkeit nicht beeinträchtigt wird.

2.2.3 Kennzeichnung

(1) Der Lieferschein der Formmasse muss vom Antragsteller mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) nach den Übereinstimmungszeichen-Verordnungen der Länder gekennzeichnet werden. Die Kennzeichnung mit dem Ü-Zeichen darf nur erfolgen, wenn die Voraussetzungen nach Abschnitt 2.3.2 erfüllt sind.

¹ DIN EN ISO 1872-1 (Fassung Oktober 1999)

² Polyethylen(PE)-Formmassen; Teil 1: Bezeichnungssystem und Basis für Spezifikationen
Zulassungsgrundsätze für Formmassen aus Polyethylen zur Herstellung von Formstoffen zur Abdichtung⁰ von
Auffangsystemen in LAU-Anlagen, Stand: E 09/08

³ DIN 4102-1 (Fassung Mai 1998)

Brandverhalten von Baustoffen und Bauteilen, Teil 1: Baustoffe, Begriffe, Anforderungen und Prüfungen



- (2) Die Kennzeichnung muss auf dem Lieferschein wie folgt lauten:
- | | |
|-----------------------------------|--|
| Bezeichnung: | SABIC LLDPE 0132HS00 |
| Zulassungsnummer: | Z-59.51-288 |
| Hersteller: | SABIC Polyolefine GmbH
Pawiker Straße 30
45896 Gelsenkirchen |
| Herstellungsdatum: | |
| Herstellungs- oder Chargennummer: | |

2.3 Übereinstimmungsnachweis

2.3.1 Allgemeines

- (1) Die Bestätigung der Übereinstimmung der Formmasse mit den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für das in Abschnitt 2.2.1 angegebene Herstellwerk mit einem Übereinstimmungszertifikat auf der Grundlage einer werkeigenen Produktionskontrolle und einer regelmäßigen Fremdüberwachung einschließlich der Erstprüfung der Formmasse nach Maßgabe der folgenden Bestimmungen erfolgen.
- (2) Für die Erteilung des Übereinstimmungszertifikats und die Fremdüberwachung einschließlich der dabei durchzuführenden Produktprüfungen hat der Hersteller der Formmasse eine hierfür anerkannte Zertifizierungsstelle sowie eine hierfür anerkannte Überwachungsstelle einzuschalten.
- (3) Dem Deutschen Institut für Bautechnik ist von der Zertifizierungsstelle eine Kopie des von ihr erteilten Übereinstimmungszertifikats sowie eine Kopie des Erstprüfberichts (gem. Abschnitt 2.3.3(2)) zur Kenntnis zu geben.

2.3.2 Werkseigene Produktionskontrolle

- (1) In dem in Abschnitt 2.2.1 angegebenen Herstellwerk ist eine werkseigene Produktionskontrolle einzurichten und durchzuführen.
- (2) Unter werkseigener Produktionskontrolle wird die vom Hersteller vorzunehmende kontinuierliche Überwachung der Produktion verstanden, mit der dieser sicherstellt, dass die von ihm hergestellte Formmasse den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entspricht.
- (3) Die werkseigene Produktionskontrolle soll mindestens die in Anlage 2 aufgeführten Maßnahmen einschließen.
- (4) Die Ergebnisse der werkseigenen Produktionskontrolle sind aufzuzeichnen und auszuwerten. Die Aufzeichnungen müssen mindestens folgende Angaben enthalten:
- Formmassenbezeichnung nach DIN EN ISO 1872-1¹
 - Herstellerbezeichnung der Formmasse "SABIC LLDPE 0132HS00" bzw. des Ausgangsmaterials und der Bestandteile
 - Art der Kontrolle oder Prüfung
 - Datum der Herstellung und der Prüfung der Formmasse
 - Ergebnis der Kontrollen und Prüfungen und Vergleich mit den Anforderungen gemäß Anlage 2
 - Unterschrift des für die werkseigene Produktionskontrolle Verantwortlichen
- (5) Die Aufzeichnungen sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren. Sie sind dem Deutschen Institut für Bautechnik und der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzulegen.



(6) Bei ungenügendem Prüfergebnis sind vom Hersteller unverzüglich die erforderlichen Maßnahmen zur Abstellung des Mangels zu treffen. Bauprodukte, 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.

2.3.3 Fremdüberwachung

(1) In dem in Abschnitt 2.2.1 angegebenen Herstellwerk ist die werkseigene Produktionskontrolle durch eine Fremdüberwachung regelmäßig zu überprüfen. Die Fremdüberwachung der Herstellung der Formmasse ist gemäß Anlage 2 durchzuführen.

(2) Im Rahmen der Fremdüberwachung ist eine Erstprüfung der Formmasse, des Formstoffs und des Rußbatches mit folgendem Prüfumfang durchzuführen:

- Dichte von Formmasse und Formstoff
- Schmelze-Massefließrate von Formmasse und Formstoff
- Oxidations-Induktionszeit bei 210 °C von Formmasse und Formstoff
- Streckspannung und Streckdehnung vom Formstoff
- Rußgehalt des Masterbatches

Die Probenahme und Prüfungen obliegen jeweils der anerkannten Überwachungsstelle. Wenn die der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung zugrunde liegenden Prüfungen an amtlich entnommenen Proben aus der laufenden Produktion durchgeführt wurden, ersetzen diese Prüfungen die Erstprüfung.

(3) Die Ergebnisse der Zertifizierung und Fremdüberwachung sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren. Sie sind von der Zertifizierungsstelle bzw. der Überwachungsstelle dem Deutschen Institut für Bautechnik und der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzulegen.

3 Bestimmungen für die Weiterverarbeitung

(1) Bei der Herstellung der Kunststoffbahnen, Tafeln oder Schweißzusätze aus der Formmasse sind die Bestimmungen der für den Verwendungszweck notwendigen allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassungen einzuhalten.

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

Dr. Pawel



Anlagenübersicht:

- Anlage 1: Technische Kenndaten der Formmasse (1 Blatt)
Anlage 2: Grundlagen für den Übereinstimmungsnachweis (1 Blatt)
(2 Anlagen, bestehend aus insgesamt zwei Blatt)

Ifd. Nr.	Eigenschaft	Einheit	Prüfgrundlage	Anforderungswerte
1	Schmelze-Massefließrate MFR 190/2,16	g/10 min	DIN EN ISO 1133 ⁴	0,8 ± 0,15
3	Dichte d_R	g/cm ³	DIN EN ISO 1183-1 ⁵	0,932 ± 0,002
4	Oxidations-Induktionszeit	min	DIN EN 728 ⁶ bei 210 °C	> 50
5	Streckspannung (σ_y)	N/mm ²	DIN EN ISO 527-2 ⁷ Probekörper 1B, Prüfgeschwindigkeit	18 ± 2,7
6	Dehnung bei Streckspannung (ϵ_y)	%	50 mm/min	12 ± 1,8 (absolut)

- 4 DIN EN ISO 1133 (Fassung September 2005)
Kunststoffe; Bestimmung der Schmelze-Massefließrate (MFR) und der Schmelze-Volumenfließrate (MVR) von Thermoplasten
- 5 DIN EN ISO 1183-1 (Fassung Mai 2004)
Verfahren zur Bestimmung der Dichte von nicht verschäumten Kunststoffen; Teil 1: Eintauchverfahren, Verfahren mit Flüssigkeitspyknometer und Titrationsverfahren
- 6 DIN EN 728 (Fassung März 1997)
Kunststoff-Rohrleitungs- und Schutzrohrsysteme; Rohre und Formstücke aus Polyolefinen; Bestimmung der Oxidations-Induktionszeit
- 7 DIN EN ISO 527-2 (Fassung Juli 1996)
Bestimmung der Zugeigenschaften; Teil 2: Prüfbedingungen für Form- und Extrusionsmassen

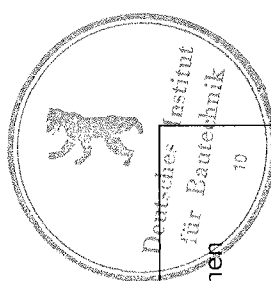


SABIC Polyolefine GmbH Pawiker Straße 30 45896 Gelsenkirchen Tel. + 31 46-7222380	Technische Kenndaten der Formmasse	Anlage 1 zur allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Nr. Z-59.51-288 vom 7. Mai 2009
---	---------------------------------------	--

Prüfgegenstand	Eigenschaft	Einheit	Prüfgrundlage	Überwachungswerte	Häufigkeit der	
					werkseigenen Produktionskontrolle	Fremdüberwachung
Formmasse "SABIC LLDPE 0132HS00"	Schmelze-Massefließrate MFR 190/2,16	g/10 min	DIN EN ISO 1133 ⁴	0,8 ± 0,15	nach beim DIBt hinterlegtem Prüfplan	2 x jährlich*
	Dichte d_R	g/cm ³	DIN EN ISO 1183-1 ⁵	0,932 ± 0,002	nach beim DIBt hinterlegtem Prüfplan	2 x jährlich*
	Oxidations-Induktionszeit	min	DIN EN 728 ⁶ bei 210 °C	> 50	nach beim DIBt hinterlegtem Prüfplan	2 x jährlich*
	Streckspannung (σ_y)	N/mm ²	DIN EN ISO 527-2 ⁷ Probekörper 1B, Prüfgeschwindigkeit 50 mm/min	18 ± 2,7	nach beim DIBt hinterlegtem Prüfplan	2 x jährlich*
	Dehnung bei Streckspannung (ϵ_y)	%		12 ± 1,8 (absolut)	nach beim DIBt hinterlegtem Prüfplan	2 x jährlich*

* Die im Rahmen der Fremdüberwachung zweimal jährlich vorgesehenen Prüfungen brauchen nur einmal jährlich vorgenommen zu werden, wenn durch die Erstprüfung bzw. weitere Fremdüberwachungsprüfungen nachgewiesen ist, dass die Formmasse ordnungsgemäß hergestellt wird. Nach ungenügendem Prüfergebnis aufgrund jährlicher Überwachungsprüfungen ist der Entnahme- und Prüfzeitraum auf halbjährlichen Turnus zurückzunehmen.

- 4 DIN EN ISO 1133 (Fassung September 2005)
Kunststoffe; Bestimmung der Schmelze-Massefließrate (MFR) und der Schmelze-Volumenfließrate (MVR) von Thermoplasten
- 5 DIN EN ISO 1183-1 (Fassung Mai 2004)
Verfahren zur Bestimmung der Dichte von nicht verschäumten Kunststoffen; Teil 1: Eintauchverfahren, Verfahren mit Flüssigkeitspyknometer und Titrationenverfahren
- 6 DIN EN 728 (Fassung März 1997)
Kunststoff-Rohrleitungs- und Schutzrohrsysteme; Rohre und Formstücke aus Polyolefinen; Bestimmung der Oxidations-Induktionszeit
- 7 DIN EN ISO 527-2 (Fassung Juli 1996)
Bestimmung der Zugeigenschaften; Teil 2: Prüfbedingungen für Form- und Extrusionsmassen



SABIC Polyolefine GmbH Pawiker Straße 30 45896 Gelsenkirchen Tel. + 31 46-7222380	Grundlagen für den Übereinstimmungsnachweis	Anlage 2 zur allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Nr. Z-59.51-288 vom 7. Mai 2009
---	---	--