

## Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

Zulassungsstelle für Bauprodukte und Bauarten

Bautechnisches Prüfamts

Eine vom Bund und den Ländern  
gemeinsam getragene Anstalt des öffentlichen Rechts  
Mitglied der EOTA, der UEAtc und der WFTAO

Datum:

19.11.2013

Geschäftszeichen:

II 22-1.40.26-112/09

**Zulassungsnummer:**

**Z-40.26-507**

**Geltungsdauer**

vom: **19. November 2013**

bis: **19. November 2018**

**Antragsteller:**

**BEN Kunststoffe  
Vertriebs GmbH**  
Hinterweilerstraße 20  
72810 Gomaringen

**MEPLA s.r.o.**  
Strážnická 1518  
276 01 MÉLNÍK  
TSCHECHISCHE REPUBLIK

**Zulassungsgegenstand:**

**Tafeln aus Polyethylen (PE 100),  
Melen 100**

Der oben genannte Zulassungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich zugelassen.  
Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung umfasst fünf Seiten und vier Anlagen mit fünf Seiten.

DIBt

## I ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

- 1 Mit der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung ist die Verwendbarkeit bzw. Anwendbarkeit des Zulassungsgegenstandes im Sinne der Landesbauordnungen nachgewiesen.
- 2 Sofern in der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Anforderungen an die besondere Sachkunde und Erfahrung der mit der Herstellung von Bauprodukten und Bauarten betrauten Personen nach den § 17 Abs. 5 Musterbauordnung entsprechenden Länderregelungen gestellt werden, ist zu beachten, dass diese Sachkunde und Erfahrung auch durch gleichwertige Nachweise anderer Mitgliedstaaten der Europäischen Union belegt werden kann. Dies gilt ggf. auch für im Rahmen des Abkommens über den Europäischen Wirtschaftsraum (EWR) oder anderer bilateraler Abkommen vorgelegte gleichwertige Nachweise.
- 3 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung ersetzt nicht die für die Durchführung von Bauvorhaben gesetzlich vorgeschriebenen Genehmigungen, Zustimmungen und Bescheinigungen.
- 4 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung wird unbeschadet der Rechte Dritter, insbesondere privater Schutzrechte, erteilt.
- 5 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.
- 6 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.
- 7 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 sind extrudierte und gepresste Tafeln aus Polyethylen-Formmasse (PE 100) mit der Herstellerbezeichnung Melen 100.

(2) Die für die Herstellung der Tafeln zu verwendende PE-Formmasse muss allgemein bauaufsichtlich zugelassen sein und der folgenden Bezeichnung nach DIN EN ISO 1872-1<sup>1</sup> entsprechen:

– ISO 1872-PE, EACH, 50-T003 bzw. ISO 1872-PE, EACL, 50-T003

(3) Die Tafeln werden in Abmessungen entsprechend der Anlage 1 gefertigt. Abweichungen von diesen Standardmaßen sind zulässig. Die Tafeln dürfen für die Herstellung von Behältern, Auffangvorrichtungen, Rohrleitungsteilen usw. für Anlagen zum Lagern, Abfüllen und Umschlagen wassergefährdender Flüssigkeiten verwendet werden. Das Erfordernis einer allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung für diese Erzeugnisse bleibt von der vorliegenden allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung des Halbzeugs unberührt.

(4) Die Weiterverarbeitung der Tafeln erfolgt durch Schweißen (wie Heizelementstumpf-, Extrusions-, Warmgaszieh-, Ultraschall- oder Vibrationsschweißen) und Tiefziehen. Die Tafeln lassen sich auch durch Sägen, Bohren, Fräsen und Biegen bearbeiten.

(5) Die Formmasse ist UV-stabilisiert.

(6) Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung wird unbeschadet der Prüf- oder Genehmigungsvorbehalte anderer Rechtsbereiche erteilt.

(7) Die Geltungsdauer dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung (siehe Seite 1) bezieht sich auf die Verwendung im Sinne von Einbau des Zulassungsgegenstandes und nicht auf die Verwendung im Sinne der späteren Nutzung.

### 2 Bestimmungen für die Bauprodukte

#### 2.1 Allgemeines

Die Tafeln aus Polyethylen-Formmassen (PE) müssen den Besonderen Bestimmungen und den Anlagen dieses Bescheids sowie den beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Angaben entsprechen.

#### 2.2 Eigenschaften

(1) Die Tafeln erfüllen die Anforderungen an die Werkstoffklasse PE 100 nach den Zulassungsgrundsätzen für Tafeln aus Polyethylen des DIBt. Die Anwendbarkeit der Medienliste 40-1.1<sup>2</sup> darf als nachgewiesen gelten. Die Eigenschaften der Tafeln sind dem Kenndatenblatt in der Anlage 4 zu entnehmen.

(2) Die Tafeln erfüllen bei Wanddicken von  $\geq 4$  mm die Bedingungen für die Einstufung in die Baustoffklasse B2 - normal entflammbar - nach DIN 4102-1<sup>3</sup>.

<sup>1</sup> DIN EN ISO 1872-1:1999-10 Kunststoffe – Polyethylen (PE)-Formmassen – Teil 1: Bezeichnungssystem und Basis für Spezifikationen (ISO 1872-1:1993)

<sup>2</sup> Medienliste 40.1-1, Stand September 2011; erhältlich beim Deutschen Institut für Bautechnik

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

**Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung**

Nr. Z-40.26-507

Seite 4 von 5 | 19. November 2013

**2.3 Herstellung, Verpackung, Transport, Lagerung und Kennzeichnung****2.3.1 Herstellung**

(1) Für die Herstellung der Tafeln dürfen nur durch Angabe der Zulassungsnummer genauer bezeichnete Formmassen entsprechend allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung, die der Bezeichnung nach Absatz 1 (2) entsprechen, die Anforderungen nach den Anlagen 2 und 3 erfüllen und nachweislich UV-stabilisiert sind, verwendet werden. Regranulat dieser Werkstoffe und eine Mischung der verschiedenen Formmassen untereinander ist von der Verwendung ausgeschlossen. Die Verwendung von Umlaufmaterial (identische Formmasse) bis zu höchstens 5 % ist zulässig.

(2) Die Herstellung der Tafeln hat nach dem Herstellungsverfahren zu erfolgen, mit dem die geprüften Tafeln hergestellt wurden. Die Festlegungen unter Abschnitt 1 der Anlage 2 sind einzuhalten. Eine Änderung des Herstellungsverfahrens, der Wechsel der Rezeptur oder die Verwendung anderer als der hinterlegten Formmassen erfordert einen neuen Verwendbarkeitsnachweis.

(3) Die Tafeln dürfen nur im Produktionswerk MEPLA s.r.o., Strážnická 1518, 27601 Mlník in der Tschechischen Republik hergestellt werden.

**2.3.2 Verpackung, Transport, Lagerung**

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

**2.3.3 Kennzeichnung**

(1) Die Tafeln müssen vom Hersteller mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) nach den Übereinstimmungszeichen-Verordnungen der Länder gekennzeichnet werden. Die Kennzeichnung muss mindestens auf einer Längsseite der Tafel, bei extrudierten Tafeln in Extrusionsrichtung, vorgenommen werden. Die Kennzeichnung darf nur erfolgen, wenn die Voraussetzungen nach Abschnitt 2.4 erfüllt sind.

(2) Außerdem hat der Hersteller die Tafeln gut sichtbar und dauerhaft mit folgenden Angaben zu kennzeichnen:

- Produktbezeichnung (Melen 100),
- Bezeichnung der verwendeten Formmasse,
- Herstellungs- oder Chargennummer,
- Herstellungsjahr und -monat,
- PE 100,
- Herstellerbezeichnung (BEN Kunststoffe Vertriebs GmbH).

**2.4 Übereinstimmungsnachweis****2.4.1 Allgemeines**

(1) Die Bestätigung der Übereinstimmung der Tafeln mit den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für das Herstellwerk mit einem Übereinstimmungszertifikat auf der Grundlage einer werkseigenen Produktionskontrolle und einer regelmäßigen Fremdüberwachung einschließlich einer Erstprüfung des Bauprodukts nach Maßgabe der folgenden Bestimmungen erfolgen. Die Übereinstimmungserklärung hat der Hersteller durch Kennzeichnung der Bauprodukte mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) unter Hinweis auf den Verwendungszweck abzugeben.

(2) Für die Erteilung des Übereinstimmungszertifikats und die Fremdüberwachung einschließlich der dabei durchzuführenden Produktprüfungen hat der Hersteller der PE-Tafeln 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 zur Kenntnis zu geben. Dem Deutschen Institut für Bautechnik ist zusätzlich eine Kopie des Erstprüfberichts zur Kenntnis zu geben.

#### 2.4.2 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 hergestellten Tafeln den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entsprechen.

(2) Im Rahmen der werkseigenen Produktionskontrolle sind die Kontrollen und Prüfungen gemäß Anlage 3, Abschnitt 1, durchzuführen.

(3) 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 Tafeln bzw. des Ausgangsmaterials oder der Bestandteile (Rezeptur),
- Herstellungs- oder Chargennummer,
- Ergebnis der Kontrollen und Prüfungen und, soweit zutreffend, Vergleich mit den Anforderungen,
- Unterschrift des für die werkseigene Produktionskontrolle Verantwortlichen.

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

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

#### 2.4.3 Fremdüberwachung

(1) Im Herstellwerk ist die werkseigene Produktionskontrolle durch eine Fremdüberwachung regelmäßig zu überprüfen, mindestens jedoch einmal jährlich.

(2) Im Rahmen der Fremdüberwachung ist eine Erstprüfung der Tafeln durchzuführen und sind Proben nach dem in Anhang 3, Abschnitt 2, Tabelle 2 festgelegten Prüfplan zu entnehmen und zu prüfen. Die Probenahme und Prüfungen obliegen jeweils der anerkannten Überwachungsstelle.

(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

Für die Weiterverarbeitung der Tafeln zu den im Abschnitt 1 aufgeführten Bauprodukten gelten die besonderen Bestimmungen der dafür erteilten allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassungen.

Holger Eggert  
Referatsleiter

Beglaubigt

Tafeln aus Polyethylen (PE 100) Melen 100

Anlage 1

## Übersicht Tafelformate

### Zusammenstellung der Tafelabmessungen PE 100, Typ Melen 100 (extrudiert)

- 1 Standardformate**
  - 3000 mm x 1500 mm x 6 bis 20 mm
  - 4000 mm x 2000 mm x 6 bis 20 mm
  
- 2 Sonderformate**
  - bis 2300 mm Breite, bis 13 m Länge

## Tafeln aus Polyethylen (PE 100) Melen 100

## Anlage 2

### Herstellung, Verpackung, Transport und Lagerung

#### 1 Herstellung

(1) Jede Tafel ist aus den in der Hinterlegung (siehe II Besondere Bestimmungen, Abschnitt 2.3.1, Absatz 1) aufgeführten Formmassen der Werkstoffklasse PE 100 zu fertigen.

(2) Die Tafeln sind entsprechend der beim DIBt hinterlegten Rezeptur und Herstellungsbeschreibung herzustellen. Die Tafeln werden im Extrusionsverfahren gefertigt.

(3) Die Ränder der im Extrusionsverfahren hergestellten Tafeln sind rechtwinklig zueinander zu beschneiden.

#### 2 Verpackung, Transport, Lagerung

##### 2.1 Verpackung

Eine Verpackung der Tafeln zum Zwecke des Transports bzw. der Lagerung ist bei Beachtung der Anforderungen des Abschnitts 2.2 nicht erforderlich.

##### 2.2 Transport, Lagerung

###### 2.2.1 Allgemeines

(1) Der Transport ist nur von solchen Firmen durchzuführen, die über fachliche Erfahrungen, geeignete Geräte, Einrichtungen und Transportmittel sowie ausreichend geschultes Personal verfügen.

(2) Zur Vermeidung von Gefahren für Beschäftigte und Dritte sind die einschlägigen Unfallverhütungsvorschriften zu beachten.

###### 2.2.2 Transportvorbereitung

(1) Die Tafeln sind so für den Transport vorzubereiten, dass beim Verladen, Transportieren und Abladen keine bleibenden Verformungen oder Schäden auftreten.

(2) Die Ladefläche des Transportfahrzeugs muss so beschaffen sein, dass Beschädigungen der Tafeln durch punktförmige Stoß- oder Druckbelastungen auszuschließen sind.

###### 2.2.3 Auf- und Abladen

(1) Beim Abheben, Verfahren und Absetzen der Tafeln müssen stoßartige Beanspruchungen vermieden werden.

(2) Kommt ein in Größe und Tragkraft entsprechender Gabelstapler zum Einsatz, sollen die Gabeln eine Breite von mindestens 12 cm aufweisen, andernfalls sind lastverteilende Mittel einzusetzen. Während der Fahrt mit dem Stapler sind die Tafeln zu sichern.

(3) Ein Schleifen der Tafeln über den Untergrund ist nicht zulässig.

###### 2.2.4 Beförderung

Tafeln sind gegen Lageveränderung während der Beförderung zu sichern. Durch die Art der Befestigung dürfen die Tafeln nicht beschädigt werden.

###### 2.2.5 Lagerung

Eine Lagerung der Tafeln vor der Weiterverarbeitung oder dem Transport darf nur auf ebenem, von scharfkantigen Gegenständen befreitem Untergrund geschehen. Bei Lagerung im Freien sind die Tafeln gegen Beschädigung sowie direkter und indirekter UV-Bestrahlung zu schützen.

###### 2.2.6 Schäden

Bei Schäden, die durch den Transport bzw. bei der Lagerung entstanden sind, ist nach den Feststellungen eines für Kunststofffragen zuständigen Sachverständigen<sup>1</sup> nach Wasserrecht oder der Zertifizierungsstelle zu verfahren.

<sup>1</sup> Sachverständige von Zertifizierungs- und Überwachungsstellen nach Kapitel II, Absatz 2.4.1 (2) dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung sowie weitere Sachverständige, die auf Anfrage vom DIBt bestimmt werden.

## Übereinstimmungsnachweis

### 1 Werkseigene Produktionskontrolle

#### 1.1 Werkstoffe

(1) Der Verarbeiter hat im Rahmen der Eingangskontrollen der PE-Formmassen anhand des bauaufsichtlichen Übereinstimmungszeichens nachzuweisen, dass sie allgemein bauaufsichtlich zugelassen sind.

#### 1.2 Tafeln

An den Tafeln sind die in der Tabelle 2 genannten Prüfungen durchzuführen und aufzuzeichnen. Die angegebenen Überwachungskennwerte sind einzuhalten. Bei der Ermittlung der Werte ist jeweils der Mittelwert aus mindestens drei Einzelmessungen zu bilden.

### 2 Fremdüberwachung

Im Rahmen der Fremdüberwachung ist eine Erstprüfung der Tafeln durchzuführen und sind Proben nach dem in Tabelle 2 festgelegten Prüfplan zu entnehmen und zu prüfen. Die Probenahme und Prüfungen obliegen jeweils der anerkannten Überwachungsstelle.

### 3 Dokumentation

Zur Dokumentation siehe Abschnitt 2.4.2 (3) und (4) sowie Abschnitt 2.4.3 (3) der Besonderen Bestimmungen.



Tafeln aus Polyethylen (PE 100) Melen 100

Anlage 3, Seite 2

Tabelle 2: Prüfplan werkseigene Produktionskontrolle (WP) und Fremdüberwachung (FÜ)

Eigenschaft, Einheit	Prüfgrundlage	Anforderung	Prüfhäufigkeit
Schmelzindex Formmasse in g/(10 min)	DIN ISO 1133 <sup>2</sup> MFR 190/5	MFR <sub>(a)</sub> laut Zulassungsbescheid der Formmasse	WP: nach Prüfplan <sup>3</sup>
Schmelzindex Tafel in g/(10 min)		max. MFR = MFR <sub>(a)</sub> + 15 %	FÜ: jährlich
Streckspannung in N/mm <sup>2</sup>	DIN EN ISO 527-2 <sup>4</sup> (bei 50 mm/min)	≥ 20,0	WP: nach Prüfplan <sup>3</sup>
Streckdehnung in %		≥ 8,0	
E-Modul (Sekantenmodul Zug) in N/mm <sup>2</sup>	DIN EN ISO 527-2 <sup>4</sup>	≥ 700	
Maßänderung nach Warmlagerung, längs und quer in %	DIN EN ISO 14632 <sup>5</sup> Abschn. 5.10	± 3,0 (max.)	
Schweißseignung	in Anlehnung an DVS 2201-2 <sup>6</sup>	erfüllt	
Oberflächen	DIN EN ISO 14632	erfüllt	WP: kontinuierlich oder mind. alle 2 Stunden
Abmessungen in mm	entsprechend Anlage 1		
Herstellungstoleranzen	DIN EN ISO 14632	erfüllt	
Oxidations-Induktions-Zeit bei 200 °C (OIT) in min	DIN EN 728 <sup>7</sup>	≥ 15	WP: wöchentlich FÜ: jährlich
Homogenität	ZG PE-Tafeln <sup>8</sup> , Abschn. 2.3.4 bzw. ZG Tafeln <sup>9</sup> Abschn. 2.2.2.6	erfüllt	WP: wöchentlich
Biegewinkel (bei Extrusionswerkstoffen längs und quer zur Extrusionsrichtung)	in Anlehnung an DVS 2203-5 <sup>10</sup>		
Kerbempfindlichkeit FNCT (4 N/mm <sup>2</sup> ; 80 °C) in h	ZG Tafeln Abschn. 3.1.2	≥ 300	WP: monatlich
Kerbschlagzähigkeit Charpy a <sub>cN</sub> bei 0°C in kJ/m <sup>2</sup>	DIN EN ISO 179-1 eA <sup>11</sup>	≥ 10	WP: monatlich FÜ: jährlich

Index (a): Ausgangswert der Formmasse

- 2      DIN ISO 1133:2012-03      Kunststoffe, Bestimmung des Schmelzindex (MFR) und des Volumen-Fließindex (MVR) von Thermoplasten
- 3      Nach Prüfplan des Herstellers (jedes Herstellungslos, mindestens jedoch 1 x wöchentlich)
- 4      DIN EN ISO 527-2:2012-06      Kunststoffe, Bestimmung der Zugeigenschaften, Teil 2: Prüfbedingungen für Form- und Extrusionsmassen (ISO 527-2:1993 einschließlich Korr. 1:1994)
- 5      DIN EN ISO 14632:1999-05      Kunststoffe - Extrudierte Tafeln aus Polyethylen (PE-HD) – Anforderungen und Prüfverfahren (ISO 14632:1998)
- 6      DVS 2201-2:1985-07      Prüfungen von Halbzeug aus Thermoplasten; Schweißseignung
- 7      DIN EN 728:1997-03      Kunststoff-Rohrleitungs- und Schutzrohrsysteme – Rohre und Formstücke aus Polyolefinen – Bestimmung
- 8      Zulassungsgrundsätze für Tafeln aus Polyethylen (PE 63, PE 80; PE 100), Entwurfssassung 12/2004, erhältlich beim Deutschen Institut für Bautechnik
- 9      Zulassungsgrundsätze für Tafeln aus Polypropylen (PP-H, PP-B; PP-R), Entwurfssassung 12/2004, erhältlich beim Deutschen Institut für Bautechnik
- 10     DVS 2203-5:1999-08      Prüfen von Schweißverbindungen an Tafeln und Rohren aus thermoplastischen Kunststoffen
- 11     DIN EN ISO 179-1:2010-11      Kunststoffe – Bestimmung der Charpy-Schlageigenschaften – Teil 1: Nichtinstrumentierte Schlagzähigkeitsprüfung (ISO 179-1:2000)

Tafeln aus Polyethylen (PE 100) Melen 100

Anlage 4

**Kenn dat en bl att**

Tabelle 3: Eigenschaften der Tafeln aus PE 100, Melen 100 (Herstellerangaben):

Eigenschaft, Einheit	Prüfmethode	Kennwert
<b>Polymerdaten</b>		
Dichte bei 23 °C in g/cm <sup>3</sup>	DIN EN ISO 1183-1 <sup>12</sup>	Entsprechend allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung der Formmasse
Schmelzindex MFR 190/5 bzw. 190/2,16 in g/(10 min)	DIN EN ISO 1133 <sup>2</sup>	
<b>Mechanische Eigenschaften*</b>		
Streckspannung	DIN EN ISO 527-2 <sup>4</sup>	≥ 20,0
Dehnung bei Streckspannung in %	DIN EN ISO 527-2 <sup>4</sup>	≥ 8,0
E-Modul (Sekantenmodul Zug) in MPa	DIN EN ISO 527-2 <sup>4</sup>	≥ 700
Charpy-Kerbschlagzähigkeit a <sub>cN</sub> bei 0 °C in kJ/m <sup>3</sup>	DIN EN ISO 179-1 eA <sup>11</sup>	≥ 10
<b>Übrige Eigenschaften</b>		
Russgehalt in %	ISO 6964 <sup>13</sup>	2,0 bis 2,5
Langzeitschweißfaktor	DVS 2203-4 <sup>14</sup>	> 0,8 (HS)

\* 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.

- <sup>12</sup> DIN EN ISO 1183-1:2004-05 Kunststoffe – Verfahren zur Bestimmung der Dichte von nicht verschäumten Kunststoffen – Teil 1: Eintauchverfahren, Verfahren mit Flüssigkeitspyknometer und Titrationsverfahren (ISO 1183-1:2004); Deutsche Fassung prEN ISO 1183-1:2004
- <sup>13</sup> ISO 6964:1986-12 Polyolefin – Rohre und Fittings; Bestimmung des Rußgehaltes durch pyrolytische Zersetzung; Prüfverfahren und geforderte Werte
- <sup>14</sup> DVS 2203-4:1997-07 Prüfen von Schweißverbindungen an Tafeln und Rohren aus thermoplastischen Kunststoffen – Zeitstand-Zugversuch