

## Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

### Zulassungsstelle für Bauprodukte und Bauarten

#### Bautechnisches Prüfamt

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

Datum:

23.07.2015

Geschäftszeichen:

I 51-1.9.1-40/15

### Zulassungsnummer:

**Z-9.1-825**

### Geltungsdauer

vom: **23. Juli 2015**

bis: **22. Februar 2018**

### Antragsteller:

**Dynea AS**

Svelleveien 33  
2001 Lillestrøm  
NORWEGEN

### Zulassungsgegenstand:

**EPI-Klebstoff Prefere 6182 mit Härter 6682 für die Verklebung von tragenden Holzbauteilen**

Der oben genannte Zulassungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich zugelassen.  
Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung umfasst acht Seiten.  
Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung ersetzt die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung  
Nr. Z-9.1-825 vom 5. Mai 2015. Der Gegenstand ist erstmals am 22. Februar 2013 allgemein  
bauaufsichtlich zugelassen worden.

## 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 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.
- 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. Im Falle von Unterschieden zwischen der deutschen Fassung der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung und ihrer englischen Übersetzung hat die deutsche Fassung Vorrang. 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

#### 1.1 Zulassungsgegenstand

Die Zulassung bezieht sich auf den EPI-Klebstoff "Prefere 6182 mit dem Härter Prefere 6682" der Fa. Dynea AS für die flächige Verklebung von tragenden Vollholzbauteilen aus Nadelholz mit einer Klebstofffugendicke von maximal 0,3 mm und für die Verklebung von tragenden Keilzinkenverbindungen von Vollholzbauteilen aus Nadelholz mit einer Klebstofffugendicke von maximal 0,1 mm.

#### 1.2 Anwendungsbereich

1.2.1 Folgende tragende Verklebungen von Nadelhölzern dürfen mit dem EPI-Klebstoff "Prefere 6182 mit dem Härter Prefere 6682" ausgeführt werden:

- Flächenverklebungen im Rahmen der Herstellung geklebter Holzbauteile mit einer Klebstofffugendicke von höchstens 0,3 mm.

Für Schraubenpressklebungen, die Herstellung von geklebten Tafelementen und von Verbundbauteilen aus Brettsperrholz nach DIN 1052-10<sup>1</sup> ist die Verwendbarkeit des Klebstoffs nicht nachgewiesen.

- Verklebung von einteiligen Vollholzbauteilen aus Nadelholz durch Keilzinkenverbindungen gemäß DIN 1052<sup>2</sup> mit einer Klebstofffugendicke von maximal 0,1 mm,

Für die Herstellung von Universalkeilzinkenverbindungen und Schäftungsverbindungen ist die Verwendbarkeit des Klebstoffes nicht nachgewiesen.

Die Verwendbarkeit des EPI-Klebstoffs "Prefere 6182 mit dem Härter Prefere 6682" ist für die Verklebung der folgenden Nadelholzarten nachgewiesen: Fichte (*Picea abies*), Tanne (*Abies alba*), Kiefer (*Pinus sylvestris*) und europäische Lärche (*Larix decidua*).

1.2.2 Der Klebstoffauftrag darf bei der Herstellung von tragenden Keilzinkenverbindungen in Verbindung mit geeigneten Dosier- und Auftragssystemen wie folgt durchgeführt werden:

- einseitig berührungslos in Verbindung mit einer konstanten Mengenüberwachung und einer kontinuierlichen optisch-elektronischen Auftragsüberwachung.

Die Verwendbarkeit des Auftragssystems in Verbindung mit dem EPI-Klebstoff "Prefere 6182 mit dem Härter Prefere 6682" ist für die Herstellung von Keilzinkenverbindungen in Hölzern bis zur Festigkeitsklasse C40 nachgewiesen.

Die Dokumentation über die zur Anwendung kommenden Dosier-, Auftrags- und Überwachungssysteme ist beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt.

1.2.3 Für die Herstellung und den Einsatz der verklebten Holzbauteile gelten die entsprechenden bauaufsichtlichen Bestimmungen. Die Verwendbarkeit des Klebstoffs bei Bauteiltemperaturen von mehr als 60 °C ist nicht nachgewiesen.

1.2.4 Die Verklebung von Holzbauteilen, die mit chemischen Holzschutz- oder Feuerschutzmitteln behandelt sind, ist nicht Gegenstand dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung.

<sup>1</sup> DIN 1052-10:2012-05 Herstellung und Ausführung von Holzbauwerken - Teil 10: Ergänzende Bestimmungen  
<sup>2</sup> DIN 1052:2008-12 Entwurf, Berechnung und Bemessung von Holzbauwerken; Allgemeine Bemessungsregeln und Bemessungsregeln für den Hochbau

## 2 Bestimmungen für den Klebstoff "Prefere 6182 mit dem Härter Prefere 6682"

### 2.1 Eigenschaften und Zusammensetzung

2.1.1 Die Rezepturen des Klebstoffes "Prefere 6182" sowie des Härters "Prefere 6682" müssen den beim Deutschen Institut für Bautechnik (DIBt) hinterlegten Angaben entsprechen.

2.1.2 Der Klebstoff muss aus

100 Gewichtsteilen Harz Prefere 6182 (flüssig) und

15 Gewichtsteilen Härter Prefere 6682 (flüssig)

mit einem zulässigen Toleranzbereich von  $\pm 1$  Gewichtsteilen bestehen.

Abweichend hiervon darf der Toleranzbereich des Härters bei der Herstellung von Keilzinkenverbindungen  $\pm 3$  Gewichtsteile betragen.

2.1.3 Der Klebstoff erfüllt für die Verklebung der im Abschnitt 1.2.1 aufgeführten Nadelholzarten die Anforderungen an den Klebstoff Typ I nach DIN EN 16254<sup>3</sup>.

### 2.2 Lagerung, Transport, Kennzeichnung

2.2.1 Lagerung, Transport

Für die Lagerung und den Transport des Klebstoffes sind die Hinweise des Herstellers zu beachten.

2.2.2 Kennzeichnung

Die Gebinde oder die Lieferscheine des Klebstoffs "Prefere 6182 mit dem Härter Prefere 6682" müssen 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.

Darüber hinaus sind die Gebinde und/oder die Lieferscheine mit mindestens folgenden Angaben zu kennzeichnen:

- Bezeichnung des Zulassungsgegenstandes
- Herstelljahr und -tag
- Chargennummer

### 2.3 Übereinstimmungsnachweis

2.3.1 Allgemeines

Die Bestätigung der Übereinstimmung des Klebstoffs "Prefere 6182 mit dem Härter Prefere 6682" mit den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für jedes Herstellwerk mit einer Übereinstimmungserklärung des Herstellers auf der Grundlage einer werkseigenen Produktionskontrolle und einer Erstprüfung des Produktes durch eine hierfür anerkannte Prüfstelle erfolgen.

Die Übereinstimmungserklärung hat der Hersteller durch Kennzeichnung der Bauprodukte mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) unter Hinweis auf den Verwendungszweck abzugeben.

Dem Deutschen Institut für Bautechnik ist vom Hersteller eine Kopie des Erstprüfberichtes zur Kenntnis zu geben.

<sup>3</sup> DIN EN 16254:2014-02 Klebstoffe – Emulsionspolymerisiertes Isocyanat (EPI) für tragende Holzbauteile – Klassifizierung und Leistungsanforderungen

### 2.3.2 Werkseigene Produktionskontrolle

In jedem Herstellwerk des Klebstoffes 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 Produkte den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entsprechen.

Die werkseigene Produktionskontrolle soll mindestens die im Folgenden aufgeführten Maßnahmen einschließen:

- Beschreibung und Überprüfung des Ausgangsmaterials und der Bestandteile
- Kontrollen und Prüfungen, die während der Herstellung durchzuführen sind  
Es sind die beim DIBt hinterlegten Kontrollen und Prüfungen durchzuführen.
- Nachweise und Prüfungen, die am fertigen Produkt durchzuführen sind  
Es sind die beim DIBt hinterlegten Kontrollen und Prüfungen durchzuführen.

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

- Bezeichnung des Produkts bzw. des Ausgangsmaterials
- Art der Kontrolle oder Prüfung
- Datum der Herstellung und der Prüfung des Produkts
- Ergebnis der Kontrollen und Prüfungen
- Unterschrift des für die werkseigene Produktionskontrolle Verantwortlichen

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

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 Erstprüfung des Klebstoffes durch eine anerkannte Prüfstelle

Die im Rahmen der Erstprüfung erforderlichen Prüfungen sind beim DIBt hinterlegt

## 3 Bestimmungen für die Herstellung von tragenden Holzbauteilen unter Verwendung des Klebstoffes "Prefere 6182 mit dem Härter Prefere 6682"

3.1 Vom Hersteller des Klebstoffs sind in Abstimmung mit der Zulassungsprüfstelle unter Beachtung der spezifischen Eigenschaften des Klebstoffs Verarbeitungsrichtlinien zu erstellen. Diese sind dem Anwender des Klebstoffs zur Beachtung zu übergeben.

Dem Deutschen Institut für Bautechnik ist vom Hersteller eine Kopie der Verarbeitungsrichtlinien zur Kenntnis zu geben.

3.2 Betriebe, die verklebte tragende Holzbauteile nach dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung herstellen, müssen im Besitz einer Bescheinigung über die Eignung zum Kleben von tragenden Holzbauteilen gemäß DIN 1052-10:2012-05, Abschnitt 5, sein.

Im Rahmen dieses Eignungsnachweises sind bei berührungslosem Klebstoffauftrag zur Herstellung von Keilzinkenverbindungen auch die Funktion und die dauerhafte Eignung der Klebstoffauftragsanlagen in Verbindung mit einer konstanten Mengenüberwachung und einer optisch-elektronischen Auftragsüberwachung zu prüfen.

**Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung**

**Nr. Z-9.1-825**

**Seite 6 von 8 | 23. Juli 2015**

- 3.3 Bei der Flächenverklebung von tragenden Bauteilen aus Nadelholz sind die für die geklebten Holzbauteile geltenden entsprechenden bauaufsichtlichen Verwendbarkeitsnachweise zu beachten.
- 3.4 Bei der Verklebung von einteiligen Vollhölzern aus Nadelholz durch Keilzinkenverbindungen sind die Bestimmungen nach DIN 1052:2008-12, Abschnitt 7.2.1 mit Anhang I, zu beachten. Abweichend davon darf der Klebstoffauftrag auch berührungslos mit Raupenauftrag in Verbindung mit einer konstanten Mengenüberwachung und einer optisch-elektronischen Auftragsüberwachung durchgeführt werden. Der Klebstoffauftrag ist mit einem Abstand der Klebstoffraupen von 6 mm durchzuführen.  
Das Auftragsverfahren muss sicherstellen, dass alle Zinkenflanken der zusammengepressten Verbindung vollständig mit Klebstoff bedeckt sind.
- 3.5 Bei der Herstellung der Keilzinkenverbindung muss die Verklebung der Einzelhölzer möglichst faserparallel erfolgen.
- 3.6 Die Klebstofffugendicke darf bei Keilzinkenverbindungen von einteiligen Vollhölzern aus Nadelholz höchstens 0,1 mm und bei flächiger Verklebung von tragenden Bauteilen aus Nadelholz höchstens 0,3 mm betragen.
- 3.7 Die zu verklebenden Holzbauteile müssen mindestens eine Holzfeuchte von 8 % haben. Die Temperatur der zu verklebenden Holzbauteile muss mindestens 18 °C betragen. Die Verwendbarkeit des Klebstoffs ist bis zu einer Temperatur der zu verklebenden Holzbauteile von 40 °C nachgewiesen. Die Raumtemperatur beim Kleben und Aushärten muss mindestens 20 °C betragen.
- 3.8 Die Klebstoffauftragsmenge ist so zu wählen, dass nach dem Verpressen eine vollflächige Benetzung der Füge­teile gewährleistet ist.  
Richtwerte für die Auftragsmenge  
Keilzinkenverbindungen:  $\geq 160 \text{ g/m}^2$  bis  $200 \text{ g/m}^2$   
Flächenverklebungen  $\geq 180 \text{ g/m}^2$  bis  $350 \text{ g/m}^2$
- 3.9 Maximale Wartezeit
- 3.9.1 Maximale Wartezeit bei Keilzinkenverbindungen (Klebstofffugendicke bis 0,1 mm)  
Es ist zu beachten, dass die Wartezeit zwischen Klebstoffauftrag und Verpressen der Keilzinkenverbindungen so kurz wie möglich sein muss.  
Bei einer Raumtemperatur von 20 °C und 65 % relativer Luftfeuchte sowie einer Holzfeuchte von 12 % darf die Wartezeit bei Keilzinkenverbindungen höchstens 10 Minuten betragen.
- 3.9.2 Maximale Wartezeit bei Flächenverklebungen (Klebstofffugendicke bis 0,3 mm)  
Es sind die in Tabelle 1 in Abhängigkeit von der Temperatur der Holzbauteile angegebenen maximalen Wartezeiten bezogen auf eine Klebstoffauftragsmenge von  $250 \text{ g/m}^2$  einzuhalten. Die maximale Wartezeit umfasst die offene und geschlossene Wartezeit.

Tabelle 1 Maximale Wartezeiten bei Flächenverklebungen bezogen auf eine Klebstoffauftragsmenge von  $250 \text{ g/m}^2$

Raumklima bei der Verklebung der Holzbauteile	20°C/ 65 % r. L./ 12 % Holzfeuchte		
Temperatur der Holzbauteile beim Verpressvorgang in °C	20	35	40
Maximale Wartezeit in min	20	15	9

**Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung**

**Nr. Z-9.1-825**

**Seite 7 von 8 | 23. Juli 2015**

3.9.3 Bei anderen Randbedingungen ist die Wartezeit in Absprache mit dem Klebstoffhersteller und der Prüfstelle<sup>4</sup> so anzupassen, dass zum Zeitpunkt der Verklebung immer eine ausreichende Klebefähigkeit des Klebstoffes gegeben ist.

3.10 Mindestaushärtezeit/ Mindestpresszeit

3.10.1 Mindestaushärtezeit für Keilzinkenverbindungen (Klebstofffugendicke bis 0,1 mm)

Mit dem Klebstoff verklebte Keilzinkenverbindungen aus Fichten-, Tannen-, Kiefern- oder Lärchenholz müssen bei einer Raumtemperatur von 20 °C sowie 65 % relativer Luftfeuchte (Holzfeuchte: 12 %) mindestens 120 min aushärten.

3.10.2 Mindestpresszeit für Flächenverklebungen mit Klebstofffugendicken bis zu 0,3 mm

Es sind die Mindestpresszeiten der mit den Klebstoffen hergestellten Flächenverklebungen von Fichten-, Tannen-, Kiefern- oder Lärchenholz gemäß Tabelle 2 einzuhalten.

Tabelle 2 Mindestpresszeiten der mit den Klebstoffen hergestellten Flächenverklebungen von Fichten-, Tannen-, Kiefern- oder Lärchenholz

Raumklima bei der Verklebung der Holzbauteile	20°C/ 65 % r. L./ 12 % Holzfeuchte		
Temperatur der Holzbauteile beim Verpressvorgang in °C	20	35	40
Mindestpresszeit in min	165	110	90

3.10.3 Mindestpresszeit für Flächenverklebungen mit dünnen Klebstofffugendicken bis 0,1 mm

Es sind die Mindestpresszeiten der mit den Klebstoffen hergestellten Flächenverklebungen von Fichten-, Tannen-, Kiefern- oder Lärchenholz mit dünnen Klebstofffugen gemäß Tabelle 3 einzuhalten.

Tabelle 3 Mindestpresszeiten der mit den Klebstoffen hergestellten Flächenverklebungen von Fichten-, Tannen-, Kiefern- oder Lärchenholz mit dünnen Klebstofffugen

Raumklima bei der Verklebung der Holzbauteile	20°C/ 65 % r. L./ 12 % Holzfeuchte		
Temperatur der Holzbauteile beim Verpressvorgang in °C	20	35	40
Mindestpresszeit in min	135	70	50

Der Klebstoff darf bei Anwendung dieser Mindestpresszeiten für Flächenverklebungen mit dünner Klebstofffuge bis 0,1 mm nur verwendet werden, wenn im Rahmen der werkseigenen Produktionskontrolle des herzustellenden geklebten Holzbauprodukts folgende Prüfungen durchgeführt werden:

- Delaminierungsprüfungen der Klebstofffugen nach oder in Anlehnung an DIN EN 391<sup>5</sup>, Verfahren A oder B

Der erforderliche Umfang der durchzuführenden Prüfungen ist DIN EN 386:2002-04<sup>6</sup>, Abschnitt 7.1.4 zu entnehmen. Es sind die im Abschnitt 5.5.3 der Norm DIN EN 386:2002-04 enthaltenen Anforderungen zu erfüllen.

<sup>4</sup> Anerkannte Prüfstelle für die Erstprüfung von Klebstoffen mit allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung nach der lfd. Nr. 3.3/4 des Teiles II a des Verzeichnisses der Prüf-, Überwachungs- und Zertifizierungsstellen nach den Landesbauordnungen

<sup>5</sup> DIN EN 391:2002-04 Brettschichtholz – Delaminierungsprüfung von Klebstofffugen

<sup>6</sup> DIN EN 386:2002-04 Brettschichtholz – Leistungsanforderungen und Mindestanforderungen an die Herstellung

**Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung****Nr. Z-9.1-825****Seite 8 von 8 | 23. Juli 2015**

Vor Durchführung der Delaminierungsprüfungen ist an jedem Prüfkörper an mindestens drei Klebstoffugen an insgesamt mindestens sechs zufällig ausgewählten Stellen (drei im Randbereich und drei im mittleren Fugenbereich) stichprobenweise die Einhaltung einer maximalen Klebstoffugendicke von 0,1 mm zu prüfen. Die Dicke der Klebstoffugen ist zu messen und zu dokumentieren.

- 3.10.4 Bei anderen Randbedingungen ist die erforderliche Aushärtezeit bzw. Mindestpresszeit des Klebstoffs in Absprache mit dem Klebstoffhersteller und der Prüfstelle<sup>4</sup> so festzulegen, dass eine ausreichende Klebfugenfestigkeit erreicht wird.
- 3.10.5 Eine mechanische Beanspruchung ist während der Mindestpress- bzw. Mindestaushärtezeit unzulässig. Davon ausgenommen sind geringfügige Beanspruchungen, die aus dem Transport der geklebten Holzbauteile entstehen.
- 3.11 Zusätzliche Bestimmungen für die Verklebung von europäischem Lärchenholz (*Larix decidua*)
- 3.11.1 Wird der EPI-Klebstoff "Prefere 6182 mit dem Härter Prefere 6682" zur Flächenverklebung von europäischem Lärchenholz verwendet, muss die maximale Wartezeit bei einer Raumtemperatur von 20 °C und 65 % relativer Luftfeuchte sowie einer Holzfeuchte von 12 % mindestens 5 min betragen und darf 10 min nicht überschreiten.
- 3.11.2 Bei der Flächenverklebung von Lärchenholz ist ein Pressdruck von mindestens 0,7 N/mm<sup>2</sup> aufzubringen.
- 3.12 Zusätzliche Bestimmungen zur Überwachung der Herstellung von Keilzinkenverbindungen bei Verwendung von berührungslosen Klebstoffauftragssystemen
- 3.12.1 Allgemeines
- Betriebe, die Keilzinkenverbindungen mit dem EPI-Klebstoff "Prefere 6182 mit dem Härter Prefere 6682" unter Verwendung von berührungslosen Klebstoffauftragssystemen herstellen, müssen im Rahmen der werkseigenen Produktionskontrolle die Gleichmäßigkeit des Klebstoffauftrags und die Einhaltung der anlagenspezifischen Verfahrensparameter sicherstellen.
- 3.12.2 Klebstoffauftragssysteme mit konstanter Mengenüberwachung und kontinuierlicher optisch-elektronischer Auftragsüberwachung
- Die Vollständigkeit der Klebstoffverteilung auf den Zinkenflanken ist mindestens zweimal je Herstellungsschicht an einem aufgeschnittenen, zuvor verpressten Keilzinkenstoß zu prüfen und das Ergebnis ist zu dokumentieren.
- Darüber hinaus ist bei jedem Klebstoffauftrag durch das optisch-elektronische Überwachungssystem der Gesamtdeckungsgrad der Klebstoffraupen bezogen auf die Raupenlänge sowie die Lage der Klebstoffraupen bezogen auf den Fügeteilquerschnitt zu erfassen. Sämtliche erkannten Fehler beim Klebstoffraupenauftrag und der Mengenüberwachung sind dauerhaft zu dokumentieren. Die Ergebnisse sind bei Prüfungen im Rahmen des Eignungsnachweises gemäß Abschnitt 3.2 auszuwerten.
- Die dokumentierten Werte sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren. Sie sind der Prüfstelle<sup>7</sup>, dem Deutschen Institut für Bautechnik und der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzulegen.

Reiner Schäpel  
Referatsleiter

Beglaubigt

<sup>7</sup> Prüfstelle für den Eignungsnachweis zur Ausführung von Leimarbeiten zur Herstellung tragender Holzbauteile und von Brettschichtholz