

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

Eine vom Bund und den Ländern gemeinsam
getragene Anstalt des öffentlichen Rechts

**Zulassungs- und Genehmigungsstelle
für Bauprodukte und Bauarten**

Datum:

29.06.2021

Geschäftszeichen:

II 74-1.59.61-59/19

Zulassungsnummer:

Z-59.61-501

Geltungsdauer

vom: **29. Juni 2021**

bis: **29. Juni 2026**

Antragsteller:

PLASTIKA KRITIS S.A.

P Street, Industrial Zone

714 08 Iraklion

GRIECHENLAND

Zulassungsgegenstand:

"KRITIFLEX 6063" als Halbzeug für JGS- und Biogasanlagen

Der oben genannte Zulassungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich zugelassen.
Dieser Bescheid umfasst sechs Seiten und zwei Anlagen.

DIBt

I ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

- 1 Mit der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung ist die Verwendbarkeit 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 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 ebenfalls 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.
- 7 Dieser Bescheid bezieht sich auf die von dem Antragsteller im Zulassungsverfahren zum Zulassungsgegenstand gemachten Angaben und vorgelegten Dokumente. Eine Änderung dieser Zulassungsgrundlagen wird von diesem Bescheid nicht erfasst und ist dem Deutschen Institut für Bautechnik unverzüglich offenzulegen.

II BESONDERE BESTIMMUNGEN

1 Zulassungsgegenstand und Verwendungsbereich

(1) Gegenstand dieser Zulassung ist die Dichtungsbahn "KRITIFLEX 6063" (nachfolgend Dichtungsbahn genannt).

(2) Die Dichtungsbahn wird mit beidseitig glatter Oberfläche in der Dicke von 1,5 mm mit einer Breite von ca. 6,1 m hergestellt.

(3) Die Weiterverarbeitung der Dichtungsbahn darf nur gemäß den Bestimmungen einer gesonderten allgemeinen Bauartgenehmigung des Leckageerkennungssystems erfolgen. Dafür ist ein Ausdruck dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung zur Verfügung zu stellen.

2 Bestimmungen für das Bauprodukt/die Bauprodukte

2.1 Eigenschaften und Zusammensetzung

(1) Die Dichtungsbahn hat folgende Eigenschaften. Sie muss

- beständig gegenüber wassergefährdenden Flüssigkeiten entsprechend den zur Zulassung hinterlegten Nachweisen sein,
- alterungsbeständig und witterungsbeständig nach Klasse W1 für die Innenanwendung und Außenanwendung bzw. freie Bewitterung sein,
- mikroorganismenbeständig sowie wurzelfest sein und
- hinsichtlich des Brandverhaltens die Anforderungen der Klasse E nach DIN EN 13501-1¹ erfüllen.

(2) Die Eigenschaften nach Abschnitt 2.1 (1) wurden gegenüber dem DIBt nachgewiesen.

(3) Die Rezepturen der für die Herstellung der Dichtungsbahnen verwendeten Formmassen sowie des Masterbatches sind beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt.

(4) Die mechanisch-physikalischen Eigenschaften der Dichtungsbahn einschließlich der zugehörigen Nachweisverfahren sind in Anlage 1 angegeben.

2.2 Herstellung, Verpackung, Transport, Lagerung und Kennzeichnung

2.2.1 Herstellung

(1) Die Herstellung und ggf. Konfektionierung der Dichtungsbahn hat nach den im DIBt hinterlegten Rezepturen sowie der hinterlegten Beschreibung des Herstellverfahrens im Werk der PLASTIKA KRITIS S.A., P Street, Industrial Area, 71110 Heraklion, Griechenland (Werk 1) zu erfolgen.

(2) Änderungen in der jeweiligen Rezeptur der Dichtungsbahn bzw. des Masterbatches bedürfen der vorherigen Zustimmung durch das Deutsche Institut für Bautechnik.

(3) Angaben zum Herstellverfahren sind beim DIBt hinterlegt. Änderungen bedürfen der vorherigen Zustimmung durch das DIBt.

(4) Die Herstellung der Dichtungsbahn unter Zugabe von max. 5 Gew.-% homogen zusammengesetztem Umlaufmaterial aus der laufenden Produktion der zugelassenen Dichtungsbahn ist zulässig. Angaben zur Zusammensetzung des Umlaufmaterials sind beim DIBt hinterlegt. Die Verwendung von Regeneraten bzw. Rezyklaten zur Herstellung der Dichtungsbahn ist unzulässig.

¹ DIN EN 13501:2019-05 Klassifizierung von Bauprodukten und Bauarten zu ihrem Brandverhalten – Teil 1: Klassifizierung mit den Ergebnissen aus den Prüfungen zum Brandverhalten von Bauprodukten; Deutsche Fassung EN 13501-1:2018

2.2.2 Verpackung, Transport, Lagerung

Verpackung, Transport und Lagerung der Dichtungsbahn müssen so erfolgen, dass die Gebrauchstauglichkeit nicht beeinträchtigt wird. Die Lagerung der Dichtungsbahn ist auf ebenem, steinfreiem Untergrund vorzusehen, wobei direktes Übereinanderlagern der Rollen zu vermeiden ist. Gegen direkte Sonneneinstrahlung ist die Dichtungsbahn zu schützen.

2.2.3 Kennzeichnung

(1) Das Bauprodukt und/oder die Verpackung des Bauprodukts und/oder der Beipackzettel des Bauprodukts und/oder der Lieferschein des Bauprodukts 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.

(2) Das Bauprodukt muss vor dem Einbau einwandfrei identifizierbar sein.

(3) Die Lieferscheine sind im Herstellwerk gemäß Abschnitt 2.2.1 vom Hersteller mit nachstehenden Angaben zu kennzeichnen:

Dichtungsbahn:	"KRITIFLEX 6063"
Zulassungsnummer:	Z-59.61-501
Antragsteller:	PLASTIKA KRITIS S.A., P Street, Industrial Zone 714 08 Iraklion, Griechenland
Herstellwerk:	Werk 1
Herstellungsdatum:	
Herstellungs- oder Chargennummer:	

Zur Schadensbeseitigung nur die in der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung genannten Materialien entsprechend den Angaben des Zulassungsinhabers verwenden!

(4) Die Zulassungsnummer ist leicht erkennbar und dauerhaft mit dem Namen des Antragstellers und dem Herstellungsdatum auf den Verpackungen (Beipackzettel) und auf der Dichtungsbahn (mindestens alle 5 lfd. m) anzugeben.

2.3 Übereinstimmungsbestätigung

2.3.1 Allgemeines

(1) Die Bestätigung der Übereinstimmung der Dichtungsbahn mit den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für jedes Herstellwerk mit einer Übereinstimmungserklärung des Herstellers auf der Grundlage einer werkseigenen Produktionskontrolle und eines Übereinstimmungszertifikates einer hierfür anerkannten Zertifizierungsstelle sowie einer regelmäßigen Fremdüberwachung durch eine anerkannte Überwachungsstelle nach Maßgabe der folgenden Bestimmungen erfolgen:

(2) Für die Erteilung des Übereinstimmungszertifikates und die Fremdüberwachung einschließlich der dabei durchzuführenden Produktprüfungen hat der Hersteller der Dichtungsbahn eine hierfür anerkannte Zertifizierungsstelle sowie eine hierfür anerkannte Überwachungsstelle einzuschalten.

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

(4) Dem Deutschen Institut für Bautechnik ist von der Zertifizierungsstelle eine Kopie des von ihr erteilten Übereinstimmungszertifikates zur Kenntnis zu geben.

(5) Dem Deutschen Institut für Bautechnik ist zusätzlich eine Kopie des Erstprüfberichts zur Kenntnis zu geben.

2.3.2 Werkseigene Produktionskontrolle

(1) In dem in Abschnitt 2.2.1 (1) angegebenen Herstellwerk ist eine werkseigene Produktionskontrolle einzurichten und durchzuführen.

(2) Unter werkseigener Produktionskontrolle wird die vom Antragsteller vorzunehmende kontinuierliche Überwachung der Produktion verstanden, mit der dieser sicherstellt, dass die von ihm hergestellten Dichtungsbahnen den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entsprechen.

(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:

- Dichtungsbahn "KRITIFLEX 6063"
- Zuordnung der hergestellten Dichtungsbahn zu der Charge der verwendeten Formmassen einschließlich des Masterbatches
- Art der Kontrolle oder Prüfung
- Datum der Herstellung und der Prüfung der Dichtungsbahn
- Ergebnis der Kontrollen und Prüfungen sowie Vergleich mit den Anforderungen gemäß Anlagen 1 und 2
- Unterschrift des für die werkseigene Produktionskontrolle Verantwortlichen

(5) Die Aufzeichnungen sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren und der für die Fremdüberwachung eingeschalteten Überwachungsstelle vorzulegen. Sie sind dem Deutschen Institut für Bautechnik und der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzulegen.

(6) Bei ungenügendem Prüfergebnis sind vom für die werkseigene Produktionskontrolle Verantwortlichen 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 das Werk und die werkseigene Produktionskontrolle durch eine Fremdüberwachung regelmäßig zu überprüfen, mindestens jedoch zweimal jährlich.

(2) Im Rahmen der Fremdüberwachung ist eine Erstprüfung der Dichtungsbahn durchzuführen und sind Proben nach dem in Anlage 2 festgelegten Prüfplan zu entnehmen, zu prüfen und können auch Proben für Stichprobenprüfungen entnommen werden. Die Probenahme und Prüfungen obliegen jeweils der anerkannten Überwachungsstelle.

(3) Die Fremdüberwachung der Herstellung der Dichtungsbahn ist gemäß Anlage 2 durchzuführen. Die Identität ist dabei im Vergleich der Angaben der Anlage 1 "Überwachungswerte" mit den im Rahmen der Fremdüberwachung ermittelten Werten

- a. zur Formmasse (Dichte, Schmelze-Massefließrate) sowie
- b. zum Formstoff (Dichte, Schmelze-Massefließrate und Verhalten bei Zugbeanspruchung (σ_y und ϵ_y))

festzustellen.

(4) Im Rahmen der Fremdüberwachung ist eine Erstprüfung der Dichtungsbahn mit folgendem Prüfumfang durchzuführen:

- Identität der Materialien (siehe Abschnitt 2.3.3 (3)),
- Oxidations-Induktionszeit bei 170 °C der Formmassen und bei 210 °C des Formstoffs,
- Beschaffenheit,

- Dicke,
- Rußgehalt und Homogenität der Rußverteilung,
- Verhalten gegen mindestens eine vom DIBt festgelegte Prüfflüssigkeit sowie
- Verhalten nach Erwärmung (Maßänderung).

(5) Die Probenahme und Prüfungen obliegen jeweils der anerkannten Überwachungsstelle. Die der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung zugrunde liegenden Prüfungen wurden an amtlich entnommenen Proben aus der laufenden Produktion durchgeführt. Diese Prüfungen ersetzen die Erstprüfung.

(6) 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.

Dr.-Ing. Ullrich Kluge
Referatsleiter

Beglaubigt
Wolf

Prüfgegenstand	Eigenschaft	Einheit	Prüfgrundlage	Überwachungswerte	
Form-Masse A EVA	Schmelzindex MFR 190/5	g/10 min	DIN EN ISO 1133-1 ²	1,79 ± 0,15	
	Dichte (d _R)	g/cm ³	DIN EN ISO 1183-1 ³	0,94 ± 0,004	
	Oxidations-Induktionszeit	min	DIN EN ISO 11357-6 ⁴ bei 170 °C	> 130	
Form-Masse B LDPE	Schmelzindex MFR 190/5	g/10 min	DIN EN ISO 1133-1 ²	1,21 ± 0,15	
	Dichte (d _R)	g/cm ³	DIN EN ISO 1183-1 ³	0,92 ± 0,004	
	Oxidations-Induktionszeit	min	DIN EN ISO 11357-6 ⁴ bei 170 °C	≥ 2	
Masterbatch C	Rußgehalt	%	DIN EN ISO 11358 ⁵	41,2 ± 2,0	
Formstoff "KRITIFLEX 6063"	Dicke	mm	DIN EN ISO 9863-1 ⁶ , Verfahren D	1,5 +10 % / -5 % (Einzelwerte ± 10 %)	
	Beschaffenheit	--	DIN EN 1850-2 ⁷	Keine Mängel, keine Blasen, Poren, Risse, Einschlüsse oder Inhomogenitäten	
	Schmelzindex MFR 190/5	g/10 min	DIN EN ISO 1133-1 ²	2,19 ± 0,4	
	Dichte (d _R)	g/cm ³	DIN EN ISO 1183-1 ³	0,949 ± 0,004	
	Oxidations-Induktionszeit	min	DIN EN ISO 11357-6 ⁴ bei 210 °C	≥ 500	
	Streckspannung (σ _y)	längs quer	N/mm ²	DIN EN ISO 527-3 ⁸ Probekörper 5, Prüfgeschwindigkeit v = 100 mm/min	8,0 ± 15 % 7,6 ± 15 %
	Dehnung bei Streckspannung (ε _y)	längs quer	%		80,0 ± 15 % (relativ) 72,5 ± 15 % (relativ)
	Verhalten nach Erwärmung	%	DIN EN 1107-2:2001-04 ⁹ (120 °C, 60 min)	Maßänderung ≤ 3 %	
	Rußgehalt	%	DIN EN ISO 11358 ⁷	2,7 ± 0,2	
	Homogenität der Rußverteilung	--	ASTM D 5596 ¹⁰	10 x Category 1	
"KRITIFLEX 6063" als Halbzeug für JGS- und Biogasanlagen				Anlage 1	
Überwachungswerte/mechanisch-physikalische Kenndaten					

- ² DIN EN ISO 1133-1:2012-03 Kunststoffe - Bestimmung der Schmelze-Massefließrate (MFR) und der Schmelze-Volumenfließrate (MVR) von Thermoplasten - Teil 1: Allgemeines Prüfverfahren
- ³ DIN EN ISO 1183-1:2013-04 Kunststoffe - Verfahren zur Bestimmung der Dichte von nicht verschäumten Kunststoffen - Teil 1: Eintauchverfahren, Verfahren mit Flüssigkeitspyknometer und Titrationsverfahren
- ⁴ DIN EN ISO 11357-6:2018-07 Kunststoffe - Dynamische Differenz-Thermoanalyse (DSC) - Teil 6: Bestimmung der Oxidations-Induktionszeit (isothermische OIT) und Oxidations-Induktionstemperatur (dynamische OIT); Deutsche Fassung EN ISO 11357-6:2018
- ⁵ DIN EN ISO 11358:2014-10 Kunststoffe - Thermogravimetrie (TG) von Polymeren - Allgemeine Grundsätze
- ⁶ DIN EN ISO 9863-1:2016-12 Geokunststoffe - Bestimmung der Dicke unter festgelegten Drücken - Teil 1: Einzellagen (ISO 9863- 1:2016); Deutsche Fassung EN ISO 9863-1:2016
- ⁷ DIN EN 1850-2:2001-09 Abdichtungsbahnen – Bestimmungen sichtbarer Mängel – Teil 2: Kunststoff- und Elastomerbahnen für Dachabdichtungen
- ⁸ DIN EN ISO 527-3:2019-02 Kunststoffe - Bestimmung der Zugeigenschaften - Teil 3: Prüfbedingungen für Folien und Tafeln
- ⁹ DIN EN 1107-2:2001-04 Abdichtungsbahnen – Bestimmung der Maßhaltigkeit – Teil 2: Kunststoff- und Elastomerbahnen für Dachabdichtungen
- ¹⁰ ASTM D 5596:2003 Standard Test Method for Microscopic Evaluation of the Dispersion of Carbon Black in Polyolefin Geosynthetics

Überwachungsgegenstand	Eigenschaft	Prüfgrundlage	Dokumentation	Häufigkeit der			
				werkseigenen Produktionskontrolle	Fremdüberwachung		
Formmassen A und B	Schmelzindex ^{a)}	DIN EN ISO 1133-1 ² MFR 190/5	Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204 ¹¹ oder Aufzeichnung	jede Lieferung			
	Dichte ^{a)}	DIN EN ISO 1183-1 ³					
	Oxidations-Induktionszeit	DIN EN ISO 11357-6 ⁴ bei 170 °C					
Masterbatch C	Rußgehalt	DIN EN ISO 11358 ⁵					
Formstoff "KRITIFLEX 6063"	Dicke	DIN EN ISO 9863-1 ⁶	Aufzeichnung	2 x je Schicht, wenn keine kontinuierliche Messung	2 x jährlich		
	Beschaffenheit	DIN EN 1850-2 ⁷		2 x je Schicht			
	Schmelzindex ^{a)}	DIN EN ISO 1133-1 ² MFR 190/5		nach jedem Anfahren sowie 2 x je Woche			
	Dichte ^{a)}	DIN EN ISO 1183-1 ³		2 x je Woche			
	Oxidations-Induktionszeit	DIN EN ISO 11357-6 ⁴ bei 210 °C		--			
	Streckspannung ^{a)}	längs		DIN EN ISO 527-3 ⁸ Probekörper 5, Prüfgeschwindigkeit v = 100 mm/min		nach jedem Anfahren sowie 1 x je Woche	---
		quer					2 x jährlich
	Dehnung bei Streckspannung ^{a)}	längs		DIN EN 1107-2 ⁹ (120 °C, 60 min)		1 x je Arbeitstag	---
		quer					2 x jährlich
	Verhalten nach Erwärmung						
Rußgehalt		DIN EN ISO 11358 ⁵		2 x jährlich			
Homogenität der Rußverteilung		ASTM D 5596 ¹⁰					
Kennzeichnung		Zulassung s. Abschnitt 2.2.3	2 x Schicht				
"KRITIFLEX 6063" als Halbzeug für JGS- und Biogasanlagen				Anlage 2			
Grundlage für den Übereinstimmungsnachweis							

a) Feststellung der Identität gemäß Abschnitt 2.3.3 (3) der Besonderen Bestimmungen

¹¹ DIN EN 10204:2005-01 Metallische Erzeugnisse – Arten von Prüfbescheinigungen