

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

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

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

Datum: 16.12.2022 Geschäftszeichen:
II 15-1.33.9-996/5

Zulassungsnummer:
Z-33.9-996

Geltungsdauer
vom: **16 de diciembre de 2022**
bis: **16 de diciembre de 2027**

Antragsteller:
Soudal NV
Everdengenlaan 1-20
4200 Turnout
BÉLGICA

Zulassungsgegenstand:
Espuma adhesiva de PU "Soudatherm Wall 220" para unir paneles de EPS en sistemas compuestos de
aislamiento térmico

El objeto de aprobación antes mencionado es generalmente aprobado por las autoridades de
construcción. Esta decisión consta de cinco páginas y un anexo.

DIBt

I PROVISIONES GENERALES

- 1 La utilidad del objeto de aprobación en el sentido de las normas estatales de construcción se prueba con la aprobación de la inspección general de construcción.
- 2 La aprobación de la inspección general de construcción no reemplaza las aprobaciones, aprobaciones y certificados legalmente requeridos para la implementación de proyectos de construcción.
- 3 La aprobación de la inspección general de obras se concede sin perjuicio de los derechos de terceros, en particular los derechos de propiedad privada.
- 4 Los fabricantes y distribuidores del objeto de homologación deben, sin perjuicio de otras disposiciones en las "Disposiciones particulares", proporcionar al usuario del objeto de homologación copias de la homologación de la inspección general de obras y señalar que la homologación de la inspección general de obras debe estar disponible en el punto de uso. Las copias de la aprobación de la inspección general de edificios también deben estar disponibles para las autoridades involucradas que lo soliciten.
- 5 La Aprobación General de Construcción solo puede reproducirse en su totalidad. La publicación de extractos requiere la aprobación del Instituto Alemán de Tecnología de la Construcción. Los textos y dibujos del material publicitario no deben contradecir la aprobación de la inspección general de construcción. Las traducciones de la aprobación de la inspección general de edificios deben contener la nota "Traducción de la versión original en alemán no verificada por el Deutsches Institut für Bautechnik".
- 6 La aprobación de la inspección general de edificios es revocable. Las disposiciones de la aprobación de la inspección general de edificios pueden complementarse y modificarse más adelante, especialmente si así lo requieren los nuevos conocimientos técnicos.
- 7 Este aviso se relaciona con la información y los documentos presentados por el solicitante en el proceso de aprobación sobre el tema de la aprobación. Un cambio en estas bases de aprobación no está cubierto por esta notificación y debe comunicarse al Deutsches Institut für Bautechnik sin demora.

Yo PROVISIONES ESPECIALES

1 Sujeto de aprobación y área de uso

La espuma adhesiva de PU "Soudatherm Wall 220" es una espuma de poliuretano de un componente que se procesa en el sitio de construcción para la unión de paneles aislantes hechos de poliestireno expandido (paneles EPS) en sistemas compuestos de aislamiento térmico externo (SATE) con aprobación general de construcción que han sido aprobados por las autoridades de construcción.

La espuma adhesiva de PU solo se puede utilizar con ETICS para los que la aprobación técnica general/homologación general de tipo permita expresamente su uso.

El área de uso del SATE fabricado con espuma adhesiva de PU se basa en las disposiciones de la aprobación de la inspección general de edificios/aprobación general de tipo para el SATE respectivo.

2 Provisiones para el producto de la construcción

2.1 propiedades y composición

La espuma adhesiva de PU debe cumplir con el plan de prueba y monitoreo.¹ cumplir con las propiedades indicadas.

Otras propiedades y la composición de la espuma adhesiva de PU deben corresponder a la información depositada en el Deutsches Institut für Bautechnik.

2.2 Fabricación, envasado, transporte, almacenamiento y etiquetado

2.2.1 Fabricación, embalaje, transporte y almacenamiento.

La espuma adhesiva de PU debe fabricarse en fábrica y entregarse en la obra en recipientes resistentes a la presión junto con los accesorios necesarios para su procesamiento.

La espuma adhesiva de PU debe almacenarse de acuerdo con las instrucciones del fabricante.

2.2.2 Etiquetado

El contenedor de espuma adhesiva de PU debe estar marcado por el fabricante con la marca de conformidad (marca Ü) de acuerdo con las normas nacionales de marca de conformidad. El etiquetado solo puede tener lugar si se cumplen los requisitos de la Sección 2.3.

También se debe indicar lo siguiente en el envase de espuma adhesiva de PU:

- nombre comercial
- Período de disponibilidad
- condiciones de almacenaje

2.3 Confirmación de coincidencia

2.3.1 Confirmación de Conformidad por Certificado de Conformidad

La confirmación del cumplimiento de la espuma adhesiva de PU con las disposiciones de este Documento de Idoneidad Técnica General debe realizarse para cada planta de fabricación con una declaración de cumplimiento del fabricante basada en el control de producción en fábrica y un certificado de cumplimiento de un organismo de certificación, como control externo regular por parte de un organismo de control reconocido de conformidad con las siguientes disposiciones.

El fabricante de la espuma adhesiva de PU debe involucrar a un organismo de certificación reconocido y un organismo de control reconocido para emitir el certificado de conformidad y para el control externo, incluidas las pruebas del producto que se llevarán a cabo.

¹ El plan de ensayo y control es una parte confidencial de la aprobación de la inspección general de edificios, que se pone a disposición en su totalidad en la versión actualmente vigente para el organismo autorizado que participa en el control externo.

El fabricante debe emitir la declaración de conformidad mediante el etiquetado de los productos de construcción con la marca de conformidad (marca Ü) con referencia al uso previsto.

El organismo de certificación debe proporcionar al Deutsches Institut für Bautechnik una copia del certificado de conformidad que haya emitido.

2.3.2 control de producción en fábrica

En cada planta de fabricación se debe establecer y realizar un control de producción en fábrica. Por control de producción en fábrica se entiende el seguimiento continuo de la producción a realizar por el fabricante, con el que se asegura de que los productos de construcción que fabrica cumplen con lo establecido en el presente Documento de Idoneidad Técnica General/Homologación General de Tipo.

Como parte del control de producción en fábrica, las pruebas, controles y evaluaciones deben llevarse a cabo en el plan de prueba y seguimiento depositado en el Instituto Alemán de Tecnología de la Construcción, incluidos y por lo tanto forman parte de esta aprobación técnica general.

Los resultados del control de producción en fábrica deben ser registrados y evaluados. Los registros deben contener al menos la siguiente información:

- Designación del producto de construcción o del material de partida y de los componentes
- Tipo de control o auditoría
- Fecha de fabricación y ensayo del producto de construcción o del material de partida o de los componentes
- Resultado de los controles y pruebas y, en su caso, comparación con los requisitos
- Firma del responsable del control de producción en fábrica

Los registros deben conservarse durante al menos cinco años y presentarse al organismo de control responsable del control externo. Deben presentarse al Instituto Alemán de Tecnología de la Construcción y a la autoridad suprema de control de la construcción competente a pedido.

Si el resultado de la prueba no es satisfactorio, el fabricante debe tomar inmediatamente las medidas necesarias para corregir el defecto. Los productos de construcción que no cumplen con los requisitos deben manipularse de tal manera que se descarte la confusión con los que cumplen. Una vez subsanado el defecto, deberá repetirse inmediatamente la prueba en cuestión, en la medida en que sea técnicamente posible y necesario para demostrar que el defecto ha sido subsanado.

2.3.3 Monitoreo de terceros

En cada planta de fabricación, el control de producción en fábrica debe ser revisado periódicamente por un seguimiento externo, pero al menos dos veces al año. Se deben realizar al menos las pruebas especificadas en el plan de pruebas y seguimiento.

Se debe realizar una prueba inicial de la espuma adhesiva de PU como parte del control externo. Se deben realizar al menos las pruebas especificadas en el plan de pruebas y seguimiento. El muestreo y las pruebas son responsabilidad del organismo de control reconocido.

Los resultados de la certificación y el seguimiento externo deben conservarse durante al menos cinco años. Deben ser presentados por el organismo de certificación o el organismo de control al Deutsches Institut für Bautechnik y, previa solicitud, a la autoridad suprema de control de la construcción competente.

3 Disposiciones de diseño y dimensionamiento

Las disposiciones de la aprobación técnica general/aprobación general de tipo para el ETICS respectivo se aplican al diseño y dimensionamiento.

4 Disposiciones de ejecución

Las disposiciones para la ejecución especificadas en el Anexo 1 deben ser observadas a menos que la aprobación de la autoridad general de construcción del ETICS contenga otras disposiciones.

La persona que realiza el trabajo está obligada a obtener información del solicitante sobre todos los detalles necesarios que son necesarios para un procesamiento impecable de la espuma adhesiva de PU.

Anja Rögsch
Cabeza de la unidad

notariado
Radtke

Disposiciones de ejecución

Anexo 1

temperatura de procesamiento	Temperatura mínima del sustrato y del aire: +5 °C Temperatura máxima del sustrato y del aire: +35 °C Temperatura del recipiente: de +15 °C a +25 °C
Tiempo de procesamiento	El panel aislante cubierto con espuma adhesiva de PU debe fijarse a la pared de inmediato (de un mínimo de 2 minutos a un máximo de 8 minutos), dependiendo de las condiciones climáticas. Si la espuma adhesiva de PU se deja sobre la placa aislante durante demasiado tiempo, esto puede provocar problemas de adherencia.
preparación de materiales	Enrosque firmemente la lata en la rosca de la pistola y agítela energicamente unas 30 veces con la pistola apuntando hacia abajo. Durante el proceso, agite vigorosamente el recipiente unas 30 veces a intervalos regulares de 1 a 2 horas.
consumo	El consumo de material depende, entre otras cosas, del procesamiento, el sustrato y la consistencia. Los valores de consumo especificados solo pueden servir como guía. Los valores de consumo exactos se determinarán en el objeto si es necesario.
solicitud	Antes de aplicar la espuma adhesiva directamente sobre los paneles aislantes, ajuste el cordón de espuma adhesiva a un diámetro de aproximadamente 30 mm con el tornillo de ajuste de la pistola. Debe mantenerse una distancia de 1 - 2 cm entre la boquilla de la pistola y el panel de aislamiento durante la aplicación. Durante el tiempo abierto de aproximadamente 10 minutos, los paneles, p. B. con una regla, para corregir eventuales post-prensados de la espuma adhesiva (post-expansión). Los paneles de aislamiento no deben golpearse contra la pared.
condiciones de almacenaje	Almacenar seco y libre de heladas. Proteger de la luz solar directa y de temperaturas superiores a +50 °C. Temperatura ideal de almacenamiento: +18 °C a +22 °C