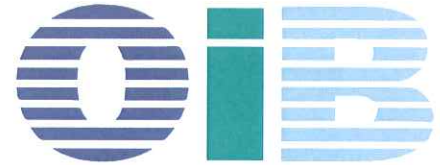


ÖSTERREICHISCHES INSTITUT FÜR BAUTECHNIK

A-1010 Wien, Schenkenstraße 4
Tel.: + 43 (0) 1 - 5 3 3 6 5 5 0
Fax: + 43 (0) 1 - 5 3 3 6 4 2 3
E-Mail: mail@oib.or.at



Mitglied der EOTA

Europäische technische Zulassung

ETA-10/0288

Handelsbezeichnung
Trade name

GUTEX Thermowall 2

Zulassungsinhaber
Holder of approval

**GUTEX Holzfaserplattenwerk
H. Henselmann GmbH + CoKG
Gutenberg 5
79761 Waldshut-Tiengen
Deutschland**

Zulassungsgegenstand
und Verwendungszweck

**Außenseitiges Wärmedämm-Verbundsystem mit
Putzschicht zur Wärmedämmung von Gebäuden**

*Generic type and use of
construction product*

*External Thermal Insulation Composite System with
rendering for the use as external insulation of building walls*

Geltungsdauer vom
validity from
bis
to

16.08.2010

10.11.2014

Herstellwerk
Manufacturing plant

**GUTEX Holzfaserplattenwerk
H. Henselmann GmbH + CoKG
Gutenberg 5
79761 Waldshut-Tiengen
Deutschland**

Diese Europäische
technische Zulassung umfasst
*This European technical approval
contains*

17 Seiten inklusive 0 Anhänge

17 pages including 0 Annexes



European Organisation for Technical Approvals
Europäische Organisation für Technische Zulassungen
Organisation Européenne pour l'Agrément technique

I RECHTLICHE GRUNDLAGEN UND ALLGEMEINE BEDINGUNGEN

- 1 Diese Europäische technische Zulassung wird vom Österreichischen Institut für Bautechnik herausgegeben, und zwar in Übereinstimmung mit:
 - Richtlinie des Rates 89/106/EWG vom 21. Dezember 1988 hinsichtlich der Angleichung von Rechtsvorschriften, Verordnungen und Verwaltungsvorschriften von Mitgliedsstaaten betreffend Bauprodukte¹, geändert durch die Richtlinie des Rates 93/68/EWG² und Verordnung (EG) Nr. 1882/2003 des Europäischen Parlaments und des Rates³;
 - Kärntner Akkreditierungs- und Baustoffzulassungsgesetz vom 16. Dezember 1993. LGBl. K Nr. 24/1994 idF. LGBl. K Nr. 78/1998;
 - Allgemeine Verfahrensvorschriften für das Ansuchen, die Erstellung und Gewährung von Europäischen technischen Zulassungen gemäß Anhang zur Kommissionsentscheidung 94/23/EG⁴;
 - Leitlinie für Europäische technische Zulassungen für Außenseitige Wärmedämm-Verbundsysteme mit Putzschicht ETAG Nr. 004, Ausgabe März 2000.
- 2 Das Österreichische Institut für Bautechnik ist bevollmächtigt zu überprüfen, ob die Bestimmungen dieser Europäischen technischen Zulassung eingehalten werden. Die Überprüfung kann im Herstellwerk erfolgen. Trotzdem verbleibt die Verantwortung dafür, dass die Produkte der Europäischen technischen Zulassung entsprechen und sie für den beabsichtigten Zweck geeignet sind, beim Inhaber der Europäischen technischen Zulassung.
- 3 Diese Europäische technische Zulassung darf nur an die auf Seite 1 erwähnten Erzeuger oder Vertreter von Erzeugern oder an die im Rahmen dieser Europäischen technischen Zulassung genannten Herstellwerke übertragen werden.
- 4 Diese Europäische technische Zulassung kann vom Österreichischen Institut für Bautechnik zurückgezogen werden, insbesondere nachdem dieses von der Kommission auf Grundlage von Artikel 5 (1) der Richtlinie des Rates 89/106/EWG verständigt wurde.
- 5 Die Vervielfältigung dieser Europäischen technischen Zulassung, einschließlich ihrer Übertragung auf elektronischem Weg, hat vollständig zu erfolgen. Es kann jedoch mit schriftlicher Zustimmung des Österreichischen Instituts für Bautechnik auch eine teilweise Vervielfältigung erfolgen. In diesem Fall muss die teilweise Vervielfältigung als solche gekennzeichnet werden. Texte und Zeichnungen von Werbebroschüren dürfen nicht in Widerspruch zur Europäischen technischen Zulassung sein oder sie missbrauchen.
- 6 Die Europäische technische Zulassung wird von der Zulassungsstelle in ihrer offiziellen Sprache herausgegeben. Diese Version entspricht der innerhalb der EOTA zirkulierenden Version. Übersetzungen in andere Sprache müssen als solche gekennzeichnet sein.

¹ Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften Nr. L 40, 11.02.1989, S. 12

² Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften Nr. L 220, 30.08.1993, S. 1

³ Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften Nr. L 284, 31.10.2003, S. 1

⁴ Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften Nr. L 17, 20.01.1994, S. 34

II BESONDERE BEDINGUNGEN DER EUROPÄISCHEN TECHNISCHEN ZULASSUNG

1 Definition von Produkten und vorgesehener Verwendungszweck

Das Außenseitige Wärmedämm-Verbundsystem, im Folgenden als WDVS bezeichnet, wird in Übereinstimmung mit den beim Österreichischen Institut für Bautechnik hinterlegten Bemessungsregeln und Einbauanweisungen des Zulassungsinhabers bemessen und eingebaut. Das WDVS setzt sich aus den folgenden Bestandteilen zusammen, die vom Zulassungsinhaber oder einem Lieferanten werksmäßig hergestellt werden. Der Zulassungsinhaber ist letztlich verantwortlich für das WDVS.

1.1 Definition des Produktes (Bausatz)

	Bestandteile (siehe Punkt 2.5 für eine weitere Beschreibung der Merkmale und Leistungen der Bestandteile)	Verbrauch (kg/m ²)	Dicke (mm)
Wärmedämmstoffe mit entsprechenden Befestigungsmethoden	Mechanisch befestigtes WDVS mit Dübeln und zusätzlichem Kleber (siehe Punkt 2.3.3 a) für mögliche Verbindungen von Wärmedämmstoff/Befestigungsmittel)		
	➤ Wärmedämmstoff: GUTEX Thermowall/-gf	/	60 bis 300
	➤ Kleber - GUTEX Klebe- und Spachtelputz: Mineralpulver, Zementbasis mit Quarzsand, Dispersionspulver, Zusätze	5,0 – 10,0 (Paste)	/
	➤ Befestigungsmittel: Dübel mit gültiger ETA nach ETAG 014 „Kunststoffdübel zur Befestigung von aussenseitigen Wärmedämm-Verbundsystemen mit Putzschicht“	/	/
Unterputz	- GUTEX Klebe- und Spachtelputz: Mineralpulver, Zementbasis mit Quarzsand, Dispersionspulver, Zusätze	≥ 6,0 (Pulver)	≥ 5,0
Textilglasgitter	➤ Standard Textilglasgitter: - GUTEX Universal-Armierungsgewebe grob Maschenweite 6 mm	/	/
	- GUTEX Universal-Armierungsgewebe Maschenweite 4 mm	/	/
Haftgrund	- GUTEX Putzgrund: Gebrauchsfertige pigmentierte Flüssigkeit	0,25 - 0,30	/
	- GUTEX Isoliergrund: Gebrauchsfertige pigmentierte Flüssigkeit	0,25 – 0,30	/
Oberputz	➤ Gebrauchsfertige Paste – synthetisches Bindemittel: - GUTEX Silikonputz K: Korngröße 1,0/1,5/2,0/3,0/6,0 mm	1,8 bis 6,0	Gemäß Korngröße
	- GUTEX Silikonputz R: Korngröße 1,5/2,0/3,0/6,0 mm	2,2 bis 5,6	
	- GUTEX Silikonputz MP: Korngröße 0,5 mm	1,5 bis 4,0	2,0 bis 3,0
	- GUTEX Faschenputz: Korngröße 0,5 mm	1,7	1,0 bis 1,5

	Bestandteile (siehe Punkt 2.5 für eine weitere Beschreibung der Merkmale und Leistungen der Bestandteile)	Verbrauch (kg/m ²)	Dicke (mm)
Oberputz	➤ Gebrauchsfertige Paste – Silikonharz: - GUTEX Combi-Silikonharzputz K: Korngröße 1,0/1,5/2,0/3,0 mm	2,2 bis 4,0	Gemäß Korngröße
	- GUTEX Combi-Silikonharzputz R: Korngröße 1,5/2,0/3,0 mm	2,2 bis 4,0	
	- GUTEX Combi-Silikonharzputz MP: Korngröße 0,5 mm	1,5 bis 4,0	2,0 bis 3,0
	➤ Gebrauchsfertige Paste – Silikat Bindemittel: - GUTEX Combiputz K: Korngröße 1,5/2,0/3,0/6,0 mm	1,7 bis 4,9	Gemäß Korngröße
	- GUTEX Combiputz R: Korngröße 1,5/2,0/3,0/6,0 mm	1,6 bis 5,5	
	- GUTEX Combiputz MP: Korngröße 0,5 mm	1,5 bis 4,0	2,0 bis 4,0
	- GUTEX Silikatputz K: Korngröße 1,5/2,0/3,0 mm	2,2 bis 4,4	Gemäß Korngröße
	- GUTEX Silikatputz R: Korngröße 1,5/2,0/3,0 mm	2,4 bis 3,9	
	- GUTEX Silikatputz MP: Korngröße 0,5 mm	2,0 bis 4,0	2,0 bis 4,0
	Zierschicht	➤ Gebrauchsfertige Paste – Silikonharz: - GUTEX Combi-Mineralfarbe-PV: Korngröße 0,5 mm	0,18 - 0,20
Zubehör	Beschreibungen gemäß ETAG Nr. 004, Punkt 3.2.2.5 unterliegen weiterhin der Verantwortung des Zulassungsinhabers.		

1.2 Vorgesehener Verwendungszweck

Die Wahl der Befestigungsmethode hängt von den Merkmalen der Unterlage ab, wobei eine Vorbereitung erforderlich sein könnte (siehe ETAG Nr. 004, Punkt 7.2.1). Diese ist gemäß den nationalen Vorschriften durchzuführen.

Die Vorschriften dieser Europäischen technischen Zulassung (ETA) basieren auf einer angenommenen Nutzungsdauer von zumindest 25 Jahren, vorausgesetzt, die unter Abschnitt 4.2, 5.1 und 5.2 angeführten Bestimmungen hinsichtlich Verpackung, Transport, Lagerung und Aufbringung sowie angemessener Verwendung, Instandhaltung und Reparatur werden eingehalten. Die obigen Angaben betreffend die Nutzungsdauer können jedoch nicht als eine vom Produzenten oder der Zulassungsstelle gegebene Garantie ausgelegt werden, sondern sind lediglich als Hilfsmittel zur Auswahl des richtigen Produkts hinsichtlich der zu erwartenden wirtschaftlich angemessenen Nutzungsdauer des Bauwerks zu betrachten.

Das WDVS ist für die Verwendung als außenseitige Wärmedämmung von *Gebäudefänden* vorgesehen. Die Wände bestehen aus Mauerwerk (Ziegeln, Blöcken, Steinen, etc.) oder Beton (Baustellenbeton *oder* vorgefertigte Platten) mit einem nach EN 13501-1 klassifiziertem Brandverhalten A1 oder A2-s2, d0 und einer minimalen Dichte von 820 kg/m³ oder wie im EG Beschluss 96/603/EG berichtigt A1. Das WDVS dient der ausreichenden Wärmedämmung der Wand, auf der es aufgebracht wurde.

Das WDVS besteht aus nichttragenden Bauteilen. Es trägt nicht direkt zur Standsicherheit der Wand bei, auf der es aufgebracht ist, kann jedoch zu ihrer Dauerhaftigkeit durch einen verbesserten Schutz gegen Witterungseinflüssen sorgen.

Das WDVS kann auf neuen oder bereits bestehenden (Sanierung) vertikalen Wänden verwendet werden. Es kann auch auf horizontalen oder geneigten Oberflächen verwendet werden, die nicht dem Niederschlag ausgesetzt sind.

Das System dient nicht zur Gewährleistung der Luftdichtheit des Tragwerks.

2 Produktmerkmale und Nachweisverfahren

2.1 Allgemeines

Die Identifizierungsversuche sowie die Beurteilung der Brauchbarkeit dieses WDVS hinsichtlich der wesentlichen Anforderungen wurden gemäß der „Leitlinie für Europäische technische Zulassungen für Außenseitige Wärmedämm-Verbundsysteme mit Putzschicht“, Ausgabe März 2000 (in weiterer Folge als ETAG Nr. 004 bezeichnet) durchgeführt.

2.2 Produktmerkmale des WDVS

2.2.1 Brandverhalten

Zusammensetzung:	Maximaler angegebener organischer Gehalt des Putzsystems	Minimaler angegebener Gehalt an Flammschutzmittel im Putzsystem	Euroklasse gemäß EN 13501-1 : 2002
GUTEX Thermowall 2	Unterputz: 3,1 % Oberputz: 9,8 %	Unterputz: 0,0 % Oberputz: 8,8 %	B-s1, d0

Aufbringung und Befestigung

(für alle in Punkt 1.2 der Zulassung angegebenen Endanwendungen)

Die Beurteilung des Brandverhaltens basiert auf Versuchen mit einer maximalen Wärmedämmschichtdicke von SBI/160 mm und einer maximalen Dämmstoffdichte (WF) von 210 kg/m³ sowie einem Putzsystem (Art des Bindemittels – Silikonharzharz) mit einem maximalen organischen Gehalt (9,8 %) und maximaler Dicke (10,0 mm).

Für die SBI und die EN ISO 11925 Prüfungen wird dieses System direkt auf eine Pressspan-Unterlagsplatte (B-s2, d0) mit einer Mindestdichte von 680 kg/m³ aufgebracht.

Die Installation des WDVS wurde vom Zulassungsinhaber gemäß den Spezifikationen des Herstellers (schriftliche Anleitung) unter Verwendung einer einzigen Lage des Textilglasgitters für jeweils ein gesamtes Prüfstück (kein sich überlappendes Textilglasgitter) durchgeführt.

Die Prüfstücke wurden vorgefertigt und hatten keine Fugen. Die Kanten der Platten waren verputzt.

Das geprüfte System enthielt keine Dübel, da diese keinen Einfluss auf das Prüfergebnis haben.

Bitte beachten Sie, dass in einigen Mitgliedstaaten die Klassifikation auf der Grundlage von SBI-Prüfungen nicht akzeptiert wird. Gegebenenfalls sind zusätzliche Tests erforderlich, z. B. Großversuche, um die Einhaltung der Brandschutzvorschriften eines Mitgliedstaats zu demonstrieren.

Weiters müssen die Kanten des WDVS immer gegen Feuer geschützt werden.

Anmerkung: Ein europäisches Referenzfeuerszenario für Fassaden wurde bisher nicht festgelegt. In einigen Mitgliedstaaten könnte die Klassifizierung des WDVS gemäß EN 13501-1:2002 für die Verwendung als Fassade nicht ausreichen. Bis zur Fertigstellung des bestehenden europäischen Klassifizierungssystems könnte eine zusätzliche Beurteilung des WDVS im Hinblick auf nationale Bestimmungen (z. B. auf der Grundlage von Großversuchen) erforderlich sein, um den Vorschriften des Mitgliedstaates zu entsprechen.

2.2.2 Wasseraufnahme (Kapillartest)

- Unterputz:
 - Wasseraufnahme nach 1 Stunde < 1 kg/m²
 - Wasseraufnahme nach 24 Stunden < 0,5 kg/m²

- Putzsystem:

		Wasseraufnahme nach 24 Stunden	
		< 0,5 kg/m ²	≥ 0,5 kg/m ²
Putzsysteme: Unterputz (einschließlich Haftgrund gemäß Punkt 1.1) + Oberputze wie folgt angegeben:	GUTEX Silikonputz K/R/MP	X	
	GUTEX Faschenputz	X	
	GUTEX Combi-Silikonharzputz K/R/MP	X	
	GUTEX CombiputzK/R/MP	X	
	GUTEX Silikatputz K/R/MP		X

2.2.3 Hygrothermisches Verhalten

Die hygrothermischen Zyklen wurden auf einer Prüfwand durchgeführt.

Keiner der folgenden Schäden trat während der Prüfung auf:

- Blasenbildung oder Ablösung beim Farbanstrich
- Bruch oder Rissbildung in Zusammenhang mit Fugen zwischen den Wärmedämmstoffplatten oder mit dem System montierten Profilen
- Loslösen des Putzes
- Rissbildung, die das Eindringen von Wasser in die Dämmschicht ermöglicht.

Das WDVS wird daher als **widerstandsfähig gegen hygrothermische Zyklen** bewertet.

2.2.4 Frost/Tau-Verhalten

Die Wasseraufnahme sowohl des Unterputzes als auch der Putzsysteme (mit Ausnahme von GUTEX Silikatputz K/R/MP) beträgt nach 24 Stunden weniger als 0,5 kg/m² und **somit die entsprechenden Konfigurationen als widerstandsfähig gegen Frost/Tau beurteilt.**

Putzsystem mit GUTEX Silikatputz K/R/MP:

Dieses WDVS wurde gemäß ETAG 004 Punkt 5.1.3.2.2 **als widerstandsfähig gegen Frost/Tau beurteilt.**

2.2.5 Stoßfestigkeit

Aufgrund der Prüfungen Stoß mit hartem Körper (3 Joule & 10 Joule) sowie des Perfortests ergibt sich folgende Kategorisierung:

		Einfache Standardschicht
Putzsysteme: Unterputz (einschließlich Haftgrund gemäß Punkt 1.1) + Oberputze wie folgt angegeben:	GUTEX Silikonputz K/R/MP	Kategorie I
	GUTEX Combi-Silikonharzputz K/R/MP	
	GUTEX Faschenputz	
	GUTEX CombiputzK/R/MP	Kategorie II
	GUTEX Silikatputz K/R/MP	

2.2.6 Wasserdampfdurchlässigkeit

		Äquivalente Luftschichtdicke (m)
Putzsysteme: Unterputz (einschließlich Haftgrund gemäß Punkt 1.1) + Oberputze wie folgt angegeben:	GUTEX Silikonputz K/R/MP	$\leq 1 \text{ m}$ (Testergebnis bei Korngröße 2,0 mm: 0,3 m)
	GUTEX Faschenputz	$\leq 1 \text{ m}$ (Testergebnis bei Korngröße 2,0 mm: 0,1 m)
	GUTEX Combi-Silikonharzputz K/R/MP	$\leq 1 \text{ m}$ (Testergebnis bei Korngröße 2,0 mm: 0,2 m)
	GUTEX CombiputzK/R/MP	$\leq 1 \text{ m}$ (Testergebnis bei Korngröße 2,0 mm: 0,1 m)
	GUTEX Silikatputz K/R/MP	$\leq 1 \text{ m}$ (Testergebnis bei Korngröße 2,0 mm: 0,1 m)

2.2.7 Schadstoffe

Vom Zulassungsinhaber wurde eine schriftliche Erklärung vorgelegt.

Zusätzlich zu den in dieser ETA enthaltenen speziellen Punkten in Bezug auf gefährliche Substanzen kann es auch andere Anforderungen an das WDVS geben, die auf die Produkte im Geltungsbereich der ETA anwendbar sind (z.B. transponierte europäische Gesetzgebung und nationale Rechtsvorschriften, Verordnungen und Verwaltungsvorschriften). Um den Bestimmungen der Bauproduktenrichtlinie zu entsprechen, müssen auch diese Anforderungen erfüllt werden, soweit sie anwendbar sind.

2.3 Nutzungssicherheit

2.3.1 Haftzugfestigkeit

➤ Unterputz auf Wärmedämmstoff

Konditionierung		
Ausgangszustand	Nach hygrothermischen Zyklen (an der Prüfwand)	Nach Frost-/Tauzyklen (an Prüfkörpern)
$\leq 0,08 \text{ MPa}$ 100% Versagen im Wärmedämmstoff	$\leq 0,08 \text{ MPa}$ 100% Versagen im Wärmedämmstoff	Test nicht erforderlich weil Frost-/Tauzyklen nicht notwendig

- Kleber auf der Unterlagsplatte und dem Wärmedämmstoff (Nutzungssicherheit des geklebten WDVS).

		Konditionierung		
		Ausgangszustand	48 h Eintauchen in Wasser + 2 h 23°C/50 % RL*	48 h Eintauchen in Wasser + 7 Tage 23°C/ 50 % RL*
GUTEX Klebe- und Spachtelputz	Beton	≥ 0,25 MPa	≥ 0,08 MPa	≥ 0,25 MPa
	Wärmedämmstoff	≤ 0,08 Mpa 100% Versagen im Wärmedämmstoff	≤ 0,03 MPa 100% Versagen im Wärmedämmstoff	≤ 0,08 Mpa 100% Versagen im Wärmedämmstoff

2.3.2 Befestigungsstärke (Verschiebungsversuch)

Test nicht erforderlich, da das WDVS die folgenden Kriterien erfüllt:

$$E \cdot d < 50\,000 \text{ N/mm}$$

wobei:

E: Elastizitätsmodul des Unterputzes ohne Textilglasgitter
 d: durchschnittliche getrocknete Dicke des Unterputzes

2.3.3 Widerstand gegen Windlasten

Nutzungssicherheit von WDVS, die mechanisch **mit Dübeln** befestigt werden:

Gültig für die angeführten Kombinationen (Handelsbezeichnung des Dübels) / (Produktmerkmale des Wärmedämmstoffes)

Dübel mit den folgenden Lastgrenzen und Produktmerkmalen:	Alle Dübel gemäß Punkt 1.1 Montage an der Wärmedämmstoffoberfläche	
	Produktmerkmale des Wärmedämmstoffes mit den folgenden Lastgrenzen	Dübelplattendurchmesser
Dicke		60
Zugfestigkeit senkrecht zur Plattenebene (kPa)		≥ 30

Alle Berechnungen werden nach der folgenden Formel durchgeführt:

$$R_d = \frac{2}{m}$$

$$R_d \geq S_d$$

wobei:

R_d Bemessungswiderstand
 S_d Windlast
 m: nationaler Sicherheitsfaktor für den normalen Materialwiderstand (Teilsicherheitsfaktor, der in Abhängigkeit von der auftretenden Versagensart und der Alterung der betroffenen Materialeigenschaften zu wählen ist)

Die Lasten aus der Tabelle gelten für alle Dübel, die folgende Kriterien erfüllen:

- Gültige ETA gemäß ETAG 014
- Dübelplattendurchmesser ≥ 60 mm
- Dübelplattensteifigkeit $\geq 0,3$ kN/mm
- Tragfähigkeit der Dübelplatte $\geq 1,0$ kN

2.3.4 Wärmedurchlasswiderstand

Der zusätzliche Wärmedurchlasswiderstand, der durch das WDVS (R_{WDVS}) auf den Untergrund aufgebracht wird, wird aus dem Wärmedurchlasswiderstand des Wärmedämmstoffs (R_D), nach ETAG 004, Punkt 5.2.6.1, und dem tabellierten R_{Putz} -Wert des Putzsystems (R_{Putz} beträgt etwa $0,02$ m²K/W), ermittelt:

$$R_{WDVS} = R_D + R_{Putz} \text{ [(m}^2\text{K)/W]}$$

wie beschrieben in:

- EN ISO 6946-1: Bauteile – Wärmedurchlasswiderstand und Wärmedurchgangskoeffizient - Berechnungsverfahren.
- EN 12524: Baustoffe und -produkte – Wärme- und feuchteschutztechnische Eigenschaften – Tabellierte Bemessungswerte.

Wenn der Wärmedurchlasswiderstand nicht berechnet werden kann, kann er für das gesamte WDVS gemessen werden, beschrieben in:

- EN 8990: "Wärmeschutz - Bestimmung der Wärmedurchgangseigenschaften im stationären Zustand - Verfahren mit dem kalibrierten und dem geregelten Heizkasten".

Die durch mechanische Befestigungsmittel verursachten Wärmebrücken beeinflussen den Wärmedurchgangskoeffizienten der gesamten Wand und soll nach folgender Berechnungsmethode berücksichtigt werden:

$$U_c = U + \Delta U$$

wobei:

- U_c : Korrigierter Wärmedurchgangskoeffizient der gesamten Wand inklusive Wärmebrücken (W/(m².K))
- U : Wärmedurchgangskoeffizient der bedeckten Wand (mit Ausnahme von Wärmebrücken) (W/ (m².K)), der wie folgt ermittelt wird:

$$U = 1 / (R_{WDVS} + R_{Unterlage} + R_{se} + R_{si})$$

wobei:

- $R_{Unterlage}$: Wärmedurchlasswiderstand der Gebäudeunterlage (Beton, Ziegel, etc.) in (m².K/W)
- R_{se} : Wärmedurchlasswiderstand der Außenfläche in (m².K)/W
- R_{si} : Wärmedurchlasswiderstand der Innenfläche in (m².K)/W
- ΔU : Korrekturwert des Wärmedurchgangskoeffizienten für mechanische Befestigungsmittel = $\chi_p \cdot n$ (für Dübel) + $\sum \Psi_i \cdot l_i$ (für Profile)
- n : Anzahl der Dübel (durch Wärmedämmstoff) pro m²

- χ_p : Durch einen Dübel verursachter örtlicher Einfluss durch eine Wärmebrücke. Siehe technischer Bericht Nr. 25.
 Die unten angeführten Werte können berücksichtigt werden, wenn nicht anders in der ETA des Dübels angegeben:
 = 0,002 W/K bei Dübeln mit einer Schraube aus nichtrostendem Stahl mit einem mit Kunststoffmaterial bedeckten Dübelkopf und bei Dübeln, bei denen sich am Kopf der Schraube ein Luftzwischenraum befindet ($\chi_p \cdot n$ vernachlässigbar bei $n < 20$)
 = 0,004 W/K bei Dübeln mit galvanisch verzinkter Stahlschraube, deren Kopf mit Kunststoffmaterial bedeckt ist ($\chi_p \cdot n$ vernachlässigbar bei $n < 10$).
 = 0,008 W/K für alle anderen Dübel (worst case)
- Ψ_i : Linearer Wärmedurchgangskoeffizient von Profilen W/(m · K)
 l_i : Länge der Profile pro m²

Der Einfluss der Wärmebrücken kann auch berechnet werden, gemäß:
 EN ISO 10211-1: Wärmebrücken im Hochbau - Wärmeströme und Oberflächentemperaturen
 - Teil 1: Allgemeine Berechnungsverfahren.

Wenn mehr als 16 Dübel pro m² vorgesehen sind, sollte die Berechnung nach dieser Norm erfolgen. Die vom Hersteller angegebenen χ_p – Werte gelten in diesem Fall nicht.

2.4 Aspekt der Dauerhaftigkeit und Gebrauchstauglichkeit

2.4.1 Haftzugfestigkeit nach Alterung

- Unterputz + Oberputz nach Alterung auf Wärmedämmstoff

		Nach hygro-thermischen Zyklen	Nach Frost-/Tauzyklen
Putzsysteme: Unterputz (einschließlich Haftgrund gemäß Punkt 1.1) + Oberputze wie folgt angegeben:	GUTEX Silikonputz K/R/MP	$\leq 0,08$ Mpa 100 % Versagen im Wärmedämmstoff	Test nicht erforderlich weil Frost-/Tauzyklen nicht notwendig
	GUTEX Combi-Silikonharzputz K/R/MP		
	GUTEX Faschenputz		
	GUTEX CombiputzK/R/MP		
	GUTEX Silikatputz K/R/MP		$\leq 0,08$ Mpa 100 % Versagen im Wärmedämmstoff

2.5 Produktmerkmale der Bestandteile

2.5.1 Wärmedämmstoff

Beschreibungen und Produktmerkmale		GUTEX Thermowall/-gf	
Brandverhalten EN 13501-1		Euroklasse E - Dicke: 60mm bis 300 mm - Dichte: 160 kg/m ³ to 210 kg/m ³	
Wärmedurchlasswiderstand		Definiert in der CE-Kennzeichnung gemäß EN 13171 "Wärmedämmstoffe für Gebäude - Werkmäßig hergestellte Produkte aus Holzfasern (WF)"	
Dicke (mm) / EN 823		WF-EN 13171 – T4	
Länge (mm) / EN 822		± 2 %	
Breite (mm) / EN 822		± 1,5 %	
Rechtwinkligkeit (mm) / EN 824		± 5 mm/m	
Dimensions- stabilität bei:	definierte Temperatur und Feuch- tigkeit EN 1604	Dicke $\Delta\epsilon_d$	± 1 %
		Länge $\Delta\epsilon_l$	
		Breite $\Delta\epsilon_b$	
	Laborbe- dingungen EN 1603	Ebenheit $\Delta\epsilon_s$	1 mm/m
		Dicke $\Delta\epsilon_d$	± 1 %
		Länge $\Delta\epsilon_l$	± 0,5 %
Breite $\Delta\epsilon_b$			
Wasseraufnahme (teilweises Eintauchen) EN 1609		≤ 1,0 kg/m ²	
Faktor des Wasserdampf- diffusionswiderstandes (μ) EN 12086		≤ 3	
Zugfestigkeit senkrecht zur Plattenebene (kPa) EN 1607		≥ 30 (WF-EN 13171 – TR 30)	

2.5.2 Befestigungsmittel

- Dübel für Wärmedämmstoffe:

Handelsbezeichnung	Dübelplatten- durchmesser (mm)	charakteristischer Auszieh- widerstand aus Holzuntergrund (Vollholz)
Alle Dübel gemäß Punkt 1.1	≥ 60	Siehe gültige ETA nach ETAG 014

2.5.3 Putz

Die mittlere Rissbreite des Unterputzes mit dem Textilglasgitter gemessen bei einem Putzspannungswert von 0,8% beträgt ca. 0,1mm.

2.5.4 Textilglasgitter

	Alkali Beständigkeit			
	Restbeständigkeit nach Alterung (N/mm)		Relative Restbeständigkeit: % (nach Alterung) der Stärke im Vergleich zum Lieferzustand	
	Kettrichtung	Schussrichtung	Kettrichtung	Schussrichtung
GUTEX Universal-Armierungsgewebe grob Maschenweite 6 mm	≥ 20	≥ 20	≥ 50	≥ 50
GUTEX Universal-Armierungsgewebe Maschenweite 4 mm	≥ 20	≥ 20	≥ 50	≥ 50

3 Konformitätsbescheinigung und CE-Kennzeichnung

3.1 Konformitätsbescheinigungssystem

Gemäß der Entscheidung 97/556/EG⁵ der Europäischen Kommission gilt System 2+ für die Konformitätsbescheinigung.

Weiters gelten gemäß der Entscheidung 2001/596/EG⁶ der Europäischen Kommission die Systeme 1 und 2+ für die Konformitätsbescheinigung hinsichtlich des Brandverhaltens.

Unter Berücksichtigung der Euroklasse A2 für das Brandverhalten gilt für andere Produktmerkmale als Brandverhalten das Konformitätsbescheinigungssystem 2+, welches in der Richtlinie des Rates 89/106/EWG Anhang III, 2 (ii)⁷, erste Möglichkeit wie folgt beschrieben ist:

Konformitätserklärung des Herstellers des WDVS auf Grundlage von:

a) Aufgaben des Herstellers:

- 1) Erstprüfung des WDVS und der Bestandteile
- 2) werkseigene Produktionskontrolle
- 3) Prüfung von im Werk entnommenen Proben in Übereinstimmung mit einem Kontrollplan

b) Aufgaben der notifizierten Stelle:

- 1) Zertifizierung der werkseigenen Produktionskontrolle auf Grundlage von:
 - Erstinspektion des Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle
 - laufende Überwachung, Beurteilung und Anerkennung der werkseigenen Produktionskontrolle

Unter Berücksichtigung der Euroklasse A2 für das Brandverhalten gilt für das Brandverhalten das Konformitätsbescheinigungssystem 1, welches in der Richtlinie des Rates 89/106/EWG Anhang III, 2 (i) wie folgt beschrieben ist:

⁵ Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften Nr. L 229, 20.08.1997, S. 14

⁶ Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften Nr. L 209, 02.08.2001, S. 33

⁷ Amtsblatt der Europäischen Gemeinschaften Nr. L 40, 11.02.1989, S. 12

Konformitätszertifizierung des WDVS durch eine notifizierte Zertifizierungsstelle auf Grundlage von:

- a) Aufgaben des Herstellers:
 - 1) Werkseigene Produktionskontrolle
 - 2) zusätzliche Prüfung von im Werk entnommenen Proben durch den Hersteller in Übereinstimmung mit einem Kontrollplan

- b) Aufgaben der notifizierte Stelle:
 - 1) Erstprüfung des WDVS und der Bestandteile
 - 2) Erstprüfung des Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle
 - 3) laufende Überwachung, Beurteilung und Anerkennung der werkseigenen Produktionskontrolle

3.2 Verantwortlichkeiten

3.2.1 Aufgaben des Herstellers

3.2.1.1 Werkseigene Produktionskontrolle

Der Hersteller hat die ständige Eigenüberwachung der Produktion durchzuführen. Alle vom Hersteller vorgegebenen Daten, Anforderungen und Vorschriften sind systematisch in Form schriftlicher Betriebs- und Verfahrensanweisungen einschließlich von Unterlagen über die erzielten Ergebnisse festzuhalten. Dieses Produktionskontrollsystem muss sicherstellen, dass das Produkt mit dieser Europäischen technischen Zulassung übereinstimmt.

Der Hersteller darf nur die in der technischen Dokumentation dieser Europäischen technischen Zulassung angeführten Bestandteile verwenden.

Für Bestandteile des WDVS, die der Zulassungsinhaber nicht selbst herstellt, hat er sicherzustellen, dass sie aufgrund der von den anderen Herstellern durchgeführten werkseigenen Produktionskontrolle den Bestimmungen der Europäischen technischen Zulassung entsprechen.

Die werkseigene Produktionskontrolle und die Maßnahmen des Zulassungsinhabers für nicht selbst hergestellte Bestandteile haben dem Kontrollplan⁸ dieser Europäischen technischen Zulassung zu entsprechen, welcher Teil der technischen Dokumentation dieser Europäischen technischen Zulassung ist. Der Kontrollplan wird im Rahmen des werkseigenen Produktionskontrollsystems des Herstellers erstellt und beim Österreichischen Institut für Bautechnik hinterlegt.

Die Ergebnisse der werkseigenen Produktionskontrolle sind aufzuzeichnen und gemäß den Bestimmungen des Kontrollplans zu evaluieren.

3.2.1.2 Weitere Aufgaben des Herstellers

Der Hersteller hat aufgrund eines Vertrages eine Stelle (Stellen) hinzuzuziehen, die im Bereich WDVS für die in Abschnitt 3.1 genannten Aufgaben notifizierte ist (sind), um die in Abschnitt 3.3 festgelegten Tätigkeiten auszuführen. Zu diesem Zweck ist der in den Abschnitten 3.2.1.1 und 3.2.2 genannte Kontrollplan vom Hersteller der notifizierte Stelle oder den notifizierte Stellen zu übergeben.

Für die Erstprüfung (bei System 2+) können die Ergebnisse aus Tests, die im Rahmen der Beurteilung für die Europäische technische Zulassung durchgeführt wurden, verwendet werden, es sei denn die Fertigungsstraße oder Anlage wird verändert. In diesem Fall ist die

⁸ Der Kontrollplan ist ein vertraulicher Teil der Europäischen technischen Zulassung und wird nur der notifizierte Stelle oder am Konformitätsverfahren beteiligten Stellen übermittelt.

erforderliche Erstprüfung zwischen dem Österreichischen Institut für Bautechnik und den befassten notifizierten Stellen zu vereinbaren.

Der Hersteller hat eine Konformitätserklärung abzugeben, in der er bestätigt, dass das Bauprodukt den Bestimmungen dieser Europäischen technischen Zulassung entspricht.

Die oben erwähnte Erstprüfung könnte für diese Erklärung vom Hersteller übernommen werden.

3.2.2 Aufgaben der notifizierten Stelle

Die notifizierte Stelle führt folgende Aufgaben durch:

- **Erstprüfung des Produktes (für System 1)**
Die Ergebnisse aus Tests, die im Rahmen der Beurteilung für die Europäische technische Zulassung durchgeführt wurden, können verwendet werden, es sei denn die Fertigungsstraße oder Anlage wird verändert. In diesem Fall ist die erforderliche Erstprüfung zwischen dem Österreichischen Institut für Bautechnik und den befassten notifizierten Stellen zu vereinbaren.
- **Erstinspektion des Werks und der werkseigenen Produktionskontrolle**
Die notifizierte(n) Stelle(n) hat (haben) sich in Übereinstimmung mit dem Kontrollplan zu versichern, dass das Werk (insbesondere die Beschäftigten und die Ausstattung) und die werkseigene Produktionskontrolle geeignet sind, um die laufende und ordnungsgemäße Herstellung der Bestandteile gemäß den in Punkt 2 dieser ETA erwähnten Spezifikationen sicherzustellen.
- **Laufende Überwachung, Bewertung und Zulassung der werkseigenen Produktionskontrolle**
Die notifizierte(n) Stelle(n) hat (haben) das Werk zumindest zweimal jährlich oder einmal jährlich zu besuchen, um zu überprüfen, dass der Hersteller ein werkseigenes Produktionskontrollsystem hat, das einem Qualitätsmanagementsystem, das die Herstellung von WDVS-Bestandteilen abdeckt, entspricht. Es muss überprüft werden, dass das System der werkseigenen Produktionskontrolle und der spezifizierte automatisierte Herstellungsprozess unter Berücksichtigung des Kontrollplans aufrechterhalten werden.

Diese Aufgaben sind gemäß den Bestimmungen des Kontrollplans dieser Europäischen technischen Zulassung durchzuführen.

Die notifizierte(n) Stelle(n) hat (haben) die wesentlichen Punkte der oben genannten Aufgaben aufzuzeichnen und die erzielten Schlussfolgerungen in einem schriftlichen Bericht festzuhalten.

- **Bei Konformitätsbescheinigung nach System 1:**
Die vom Hersteller befasste notifizierte Stelle stellt ein EG Konformitätszertifikat für das Produkt aus, in dem die Übereinstimmung mit den Bestimmungen dieser Europäischen technischen Zulassung bestätigt wird.
- **Bei Konformitätsbescheinigung nach System 2+:**
Die vom Hersteller befasste notifizierte Stelle stellt ein EG Konformitätszertifikat für die werkseigene Produktionskontrolle aus, in dem die Übereinstimmung mit den Bestimmungen dieser Europäischen technischen Zulassung bestätigt wird.

Wenn die Bestimmungen der Europäischen technischen Zulassung und des Kontrollplans nicht mehr erfüllt werden, hat die Zertifizierungsstelle das Konformitätszertifikat zu entziehen und unverzüglich das Österreichische Institut für Bautechnik davon in Kenntnis zu setzen.

3.3 CE Kennzeichnung

Die CE-Kennzeichnung ist auf dem Produkt selbst, auf einem darauf angebrachten Etikett, der Verpackung oder den kommerziellen Begleitpapieren der Bestandteile des WDVS anzubringen. Auf die Buchstaben „CE“ haben die Kennnummer der befassten notifizierten Stelle sowie die folgenden weiteren Informationen zu folgen:

- Name oder Zeichen und Adresse des Zulassungsinhabers,
- die letzten beiden Ziffern des Jahres, in welchem die CE-Kennzeichnung erfolgte,
- die Nummer des EG Konformitätszertifikats für die werkseigene Produktionskontrolle (System 2+),
- Nummer des EG Konformitätszertifikats für das WDVS (System 1),
- Nummer der Europäischen technischen Zulassung,
- Handelsbezeichnung des WDVS,
- ETAG Nummer.

4 Annahmen, unter welchen die Brauchbarkeit des Produkts für den vorgesehenen Verwendungszweck positive beurteilt wurde

4.1 Herstellung

Die Europäische technische Zulassung ist auf Grundlage von vereinbarten Daten/Informationen für das WDVS ausgestellt, die beim Österreichischen Institut für Bautechnik hinterlegt sind, welches den Bausatz, der bewertet und beurteilt wurde, identifiziert. Änderungen beim Herstellungsprozess des WDVS, die dazu führen könnten, dass diese hinterlegten Daten/Informationen nicht mehr stimmen, sollten dem Österreichischen Institut für Bautechnik mitgeteilt werden, bevor diese Änderungen durchgeführt werden. Das Österreichische Institut für Bautechnik wird entscheiden, ob solche Änderungen Auswirkungen auf die ETA und folglich auch auf die CE-Kennzeichnung auf Grundlage der ETA haben oder nicht und ob in diesem Fall weitere Bewertungen oder Änderungen der ETA erforderlich sind.

4.2 Aufbringung

4.2.1 Allgemeines

Es fällt unter die Verantwortlichkeit des Zulassungsinhabers zu garantieren, dass die Informationen betreffend Bemessung und Aufbringung dieses WDVS den dafür zuständigen Personen leicht zugänglich gemacht werden. Diese Information kann mit Hilfe von Reproduktionen der jeweiligen Teile der Europäischen technischen Zulassung erfolgen. Weiters müssen alle die Ausführung betreffenden Daten deutlich der Verpackung und/oder der beiliegenden Anleitung unter Verwendung von einer oder mehreren Illustrationen entnommen werden können.

In jedem Fall ist hat der Anwender die nationalen Vorschriften zu befolgen, insbesondere betreffend Brandschutz und Widerstand gegen Windlast.

Für das WDVS können nur die unter Punkt 1.1 beschriebenen Bestandteile mit den Produktmerkmalen gemäß Punkt 2 dieser ETA verwendet werden.

Die Anforderungen gemäß ETAG Nr. 004, Kapitel 7, sind zu berücksichtigen.

4.2.2 Bemessung

- Beim Kleben des WDVS haben die minimale Klebefläche und die Klebemethode den Produktmerkmalen des WDVS und den nationalen Bestimmungen zu entsprechen. In jedem Fall hat die minimale Klebefläche den Werten unter Punkt 2.3.1 zu entsprechen.
- Für die mechanische Befestigung des WDVS ist zu ermitteln, welche und wie viele Befestigungen zu verwenden sind, wobei Folgendes zu berücksichtigen ist:
 - der Bemessungswert der Windsoglast und die nationalen Vorschriften (unter Berücksichtigung der nationalen Sicherheitsfaktoren, der Bemessungsregeln, etc.)
 - die charakteristische Tragfähigkeit der Dübel im erwogenen Untergrund (siehe Installationsparameter – effektive Dübeltiefe, charakteristischer Widerstand etc. – in der ETA des Dübels)
 - die Nutzungssicherheit des WDVS gemäß der Befestigungsmethode

4.2.3 Ausführung

Die Beurteilung und Vorbereitung der Unterlage sowie allgemeine Tätigkeiten hinsichtlich der Ausführung des WDVS sind gemäß den folgenden Bestimmungen durchzuführen:

- Kapitel 7 der ETAG Nr. 004, wobei bei der Aufbringung eines geklebten WDVS alle bestehenden organischen Farbanstriche entfernt werden müssen
- geltende nationale Bestimmungen

Die Besonderheiten bei der Ausführung im Zusammenhang mit den verschiedenen Befestigungsmethoden und die Aufbringung des Putzsystems sind gemäß den Vorschriften des Zulassungsinhabers durchzuführen. Insbesondere sind die aufgetragenen Putzmengen, die gleichmäßige Dicke und die Trockenzeiten zwischen zwei Schichten zu beachten.

5. Empfehlungen an die Hersteller

5.1 Verpackung, Transport und Lagerung

Die Bestandteile sind so zu verpacken, dass die Produkte während des Transports und der Lagerung vor Feuchtigkeit geschützt sind, sofern nicht andere diesbezügliche Maßnahmen vom Hersteller vorgesehen sind.

Die Bestandteile sind gegen Beschädigung zu schützen.

Es obliegt dem (den) Hersteller(n) sicherzustellen, dass diese Bestimmungen den dafür zuständigen Personen leicht zugänglich gemacht werden.

5.2 Verwendung, Instandhaltung und Reparatur

Der Oberputz ist in normalen Umfang instand zu halten, damit die Leistungseigenschaften des WDVS vollständig erhalten bleiben.

Die Instandhaltung umfasst mindestens:

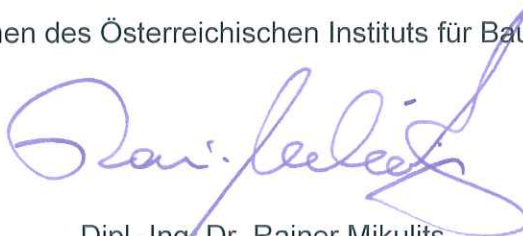
- die Reparatur von unfallbedingten, örtlich begrenzten Schäden
- die Instandhaltung des äußeren Erscheinungsbildes mittels geeigneter und mit dem WDVS kompatiblen Produkten (wenn möglich nach dem Abwaschen oder entsprechender Vorbereitung)

Erforderliche Reparaturen sollten rasch durchgeführt werden.

Es ist wichtig, Instandhaltungsarbeiten soweit wie möglich unter Verwendung leicht erhältlicher Produkte und Ausrüstungsgegenstände durchführen zu können, ohne dabei das äußere Erscheinungsbild zu beeinträchtigen.

Es obliegt dem (den) Hersteller(n) sicherzustellen, dass diese Bestimmungen den dafür zuständigen Personen leicht zugänglich gemacht werden.

Im Namen des Österreichischen Instituts für Bautechnik



Dipl.-Ing. Dr. Rainer Mikulits
Geschäftsführer