



Österreichisches Institut für Bautechnik
 Schenkenstraße 4 | T+43 1 533 65 50
 1010 Wien | Austria | F+43 1 533 64 23
 www.oib.or.at | mail@oib.or.at



Europäische Technische Bewertung

ETA-15/0731
vom 20.02.2020

Allgemeiner Teil

Technische Bewertungsstelle, die die Europäische Technische Bewertung ausstellt:

Österreichisches Institut für Bautechnik

Handelsbezeichnung:

best wood SCHNEIDER®
 Wärmedämmverbundsystem

Produktfamilie zu der das Bauprodukt gehört:

Außenseitiges Wärmedämm-Verbundsystem mit Putzschicht auf Holzweichfaser-Platten (HW) zur außenseitigen Wärmedämmung von Gebäudewänden.

Hersteller:

Holzwerk Gebrüder Schneider GmbH
 Kappel 28
 88436 Eberhardzell
 Deutschland

Herstellwerk:

Holzwerk Gebrüder Schneider GmbH
 Kappel 28
 88436 Eberhardzell
 Deutschland

Diese Europäische technische Bewertung umfasst:

21 Seiten

Diese Europäische Technische Bewertung wird gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 auf der Grundlage von:

Richtlinie für technische Zulassungen (ETAG) 004 "Außenseitige Wärmedämm-Verbundsysteme mit Putzschicht", Ausgabe 2013, , verwendet als Europäisches Bewertungsdokument (EAD),

Diese Europäische technische Bewertung ersetzt:

Europäische Technische Bewertung ETA-15/0731
 ausgestellt am 17.02.2017

Diese Europäische technische Bewertung darf nur an die auf Seite 1 erwähnten Erzeuger oder Vertreter von Erzeugern oder an die im Rahmen dieser Europäischen technischen Bewertung genannten Herstellwerke übertragen werden.

Übersetzungen dieser Europäischen Technischen Bewertung in andere Sprachen müssen dem Original vollständig entsprechen und als solche gekennzeichnet sein.

Die Weitergabe dieser Europäischen technischen Bewertung, 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.

Diese Europäische Technische Bewertung kann vom Österreichischen Institut für Bautechnik zurückgezogen werden, insbesondere nachdem dieses von der Kommission auf Grundlage von Artikel 25 (3) der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 verständigt wurde.

Besondere Teile

1. Technische Beschreibung des Produktes

1.1 Allgemeines

Das Produkt ist ein außenseitiges WDVS (Wärmedämm-Verbundsystem) mit Putzschicht – ein Bausatz umfasst die vom Hersteller oder einem Zulieferer werksmäßig hergestellten Bestandteile.

Der WDVS Hersteller ist letztlich verantwortlich für alle, in dieser ETA spezifizierten Bestandteile des WDVS. Der WDVS Bausatz umfasst einen vorgefertigten Wärmedämmstoff aus Holzfaser (unbeschichtete und werkseitig vorbeschichtete Platten), welcher geklebt oder geklebt und mechanisch an der Wand befestigt wird. Die Befestigungsmethoden und die relevanten Bestandteile werden in der unten angeführten Tabelle angegeben. Der Wärmedämmstoff ist mit einem Putzsystem verkleidet, bestehend aus einer oder mehreren Schichten (auf der Baustelle aufgebracht), von denen eine Verstärkungen enthält. Der Putz wird direkt, ohne Luftzwischenraum oder Trennschicht, auf die Wärmedämmstoffplatten aufgebracht.

Das WDVS kann Sonderbefestigungen (z.B. Sockelprofile, Eckprofile, ...) enthalten, um Details (Anschlüsse, Öffnungen, Ecken, Brüstungen, Unterzüge, ...) mit dem WDVS auszubilden. Bewertung und Leistungseigenschaften dieser Bestandteile sind nicht Teil dieser ETA, dennoch ist der Hersteller des WDVS für eine entsprechende Kompatibilität und Leistung verantwortlich, wenn die Bestandteile als Teil des Bausatzes geliefert werden.

1.2 Zusammensetzung des Bausatzes

1.2.1 Zusammensetzung des WDVS

	Bestandteile	Verbrauch (kg/m ²)	Dicke (mm)
Wärmedämmstoffe mit entsprechenden Befestigungsmethoden	Mechanisch befestigtes WDVS mit Dübeln und zusätzlicher Verklebung		
	➤ Wärmedämmstoff: best wood WALL 180/WALL 180 D best wood WALL 140 best wood WALL 110	-	20 bis 180 20 bis 240 60 bis 240
	➤ Kleber: Zuschlagstoffe, Zement, Sand, Kunstharzdispersionspulver, Zusatzstoffe: - best wood Klebe- und Armierungsmörtel (UP)	2,0 bis 10,0 (Pulver)	/
	- FIXIT 439 [IA 680]	2,0 bis 10,0 (Pulver)	/
	- HASIT Dieplast 860 Light [IA 680]		
	- KREISEL IA 680		
	- RÖFIX Unistar LIGHT [IA 680]		
	- FIXIT 435 [IA 710]	3,0 bis 12,0 (Pulver)	/
	- HASIT Dieplast 804 [IA 710]		
	- KREISEL IA 710		
	- RÖFIX Polystar [IA 710]		
	- FIXIT 435 [IA 720]	3,0 bis 12,0 (Pulver)	/
	- HASIT Dieplast 804 [IA 720]		
- KREISEL IA 720			
- RÖFIX Polystar [IA 720]			
- SCHWENK Spachtelkleber SK leicht	3,5 bis 6,0 (Pulver)	/	
- weber.therm family KS grob	ca. 5 (Pulver)	/	
- weber.therm freestyle KS	ca. 5 (Pulver)	/	
- weber.therm prestige KS	ca. 5 (Pulver)	/	
- weber.therm 301	3,5 bis 6,0 (Pulver)	/	
- villerit InnoTherm Klebe- und Armierungsmörtel	3,5 bis 6,0 (Pulver)	/	

	Bestandteile	Verbrauch (kg/m ²)	Dicke (mm)
Wärmedämmstoffe mit entsprechenden Befestigungsmethoden	- Baunit multiContact MC 55W	3,5 bis 6,0 (Pulver)	/
	- Baunit Dickschicht Klebespachtel	3,5 bis 6,0 (Pulver)	/
	- Baunit KlebeSpachtel light	3,5 bis 6,0 (Pulver)	/
	➤ Befestigungen: Dübel mit gültiger ETA gemäß ETAG 014 „Leitlinie für Kunststoffdübel zur Befestigung von außenseitigen Wärmedämm-Verbundsystemen mit Putzschicht“	/	/
Unterputz	Zuschlagstoffe, Zement, Sand, Kunstharzdispersionspulver, Zusatzstoffe: - best wood Klebe- und Armierungsmörtel (UP)	4,5 bis 10,0 (Pulver)	5,0 bis 8,0
	- FIXIT 439 [IA 680]	4,5 bis 10,0 (Pulver)	5,0 bis 8,0
	- HASIT Dieplast 860 Light [IA 680]		
	- KREISEL IA 680		
	- RÖFIX Unistar LIGHT [IA 680]		
	- FIXIT 435 [IA 710]	3,5 bis 6,0 (Pulver)	5,0 bis 8,0
	- HASIT Dieplast 804 [IA 710]		
	- KREISEL IA 710		
	- RÖFIX Polystar [IA 710]		
	- FIXIT 435 [IA 720]	3,5 bis 6,0 (Pulver)	5,0 bis 8,0
	- HASIT Dieplast 804 [IA 720]		
	- KREISEL IA 720		
	- RÖFIX Polystar [IA 720]		
- SCHWENK Spachtelkleber SK leicht	4,5 bis 7,4 (Pulver)	5,0 bis 8,0	
- weber.therm family KS grob	ca. 7,00 (Pulver)	4,0 bis 7,0	
- weber.therm freestyle KS	ca. 7,0 (Pulver)	4,0 bis 7,0	
- weber.therm prestige KS	ca. 7,0 (Pulver)	4,0 bis 7,0	
- weber.therm 301	3,5 bis 6,0 (Pulver)	4,0 bis 7,0	
- villerit InnoTherm Klebe- und Armierungsmörtel	3,5 bis 6,0 (Pulver)	5,0 bis 8,0	

Elektronische Kopie Elektronische Kopie Elektronische Kopie Elektronische Kopie Elektronische Kopie Elektronische Kopie

	Bestandteile	Verbrauch (kg/m²)	Dicke (mm)
Unterputz	- Baunit multiContact MC 55W	3,5 bis 6,0 (Pulver)	5,0 bis 8,0
	- Baunit Dickschicht Klebespachtel	3,5 bis 6,0 (Pulver)	5,0 bis 8,0
	- Baunit KlebeSpachtel light	3,5 bis 6,0 (Pulver)	5,0 bis 8,0
Textilglasgitter	➤ Standard Textilglasgitter: Maschenweite zwischen 3 mm und 6 mm:		
	- best wood Armierungsgewebe	/	/
	- villerit Armierungsgewebe fein	/	/
	- FIXIT Armierungsgewebe	/	/
	- HASIT Armierungsgewebe	/	/
	- KREISEL Armierungsgewebe	/	/
	- RÖFIX Armierungsgewebe	/	/
	- SCHWENK Armierungsgewebe	/	/
	- Weber.therm 311	/	/
	- weber.therm Textilglasgittergewebe	/	/
	- armature trame G2	/	/
- Baunit StarTex Fein	/	/	
- Baunit TextilglasGitter	/	/	
Haftgrund	Organisch mit mineralischen Füllstoffen und Pigmenten:		
	- FIXIT Putzgrund [SP 300]	0,25 (Flüssigkeit)	/
	- HASIT Putzgrund [SP 300]		
	- KREISEL Putzgrund [SP 300]		
	- RÖFIX Putzgrund [SP 300]		
	- FIXIT Putzgrund PREMIUM [SP 310]	0,25 (Flüssigkeit)	/
	- HASIT Putzgrund PREMIUM [SP 310]		
	- KREISEL Putzgrund PREMIUM [SP 310]		
	- RÖFIX Putzgrund PREMIUM [SP 310]		
	- SCHWENK Grund	0,30 (Flüssigkeit)	/
- Baunit PremiumPrimer DG 27	0,25 (Flüssigkeit)	/	
- Baunit UniPrimer	0,25 (Flüssigkeit)	/	
- Baunit PremiumPrimer	0,25 (Flüssigkeit)	/	

Elektronische Kopie Elektronische Kopie Elektronische Kopie Elektronische Kopie Elektronische Kopie

	Bestandteile	Verbrauch (kg/m²)	Dicke (mm)
Oberputz	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Gebrauchsfertige Paste - Acryl und Silikonharz: Korngröße 1,0/1,5/2,0/3,0 mm <ul style="list-style-type: none"> - FIXIT Silikonharzputz [SE 410] - HASIT Silikonharzputz [SE 410] - KREISEL Silikonharzputz [SE 410] - RÖFIX Silikonharzputz [SE 410] 	2,4 bis 4,0 (Paste)	gemäß Korngröße
	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Gebrauchsfertige Paste - Silikatbindmittel / Silikonharz: Korngröße 1,0/1,5/2,0/3,0/4,0/6,0mm <ul style="list-style-type: none"> - FIXIT SiSi-Putz [SE 510] - HASIT SiSi-Putz [SE 510] - KREISEL SiSi-Putz [SE 510] - RÖFIX SiSi-Putz [SE 510] 	2,4 bis 5,5 (Paste)	
	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Gebrauchsfertige Paste - Silikatbindmittel / Silikonharz: Korngröße 0,7 mm <ul style="list-style-type: none"> - FIXIT SE 520 - HASIT SE 520 - KREISEL SE 520 - RÖFIX Anticofino [SE 520] 	2,4 (Paste)	
	Korngröße 0,4 mm <ul style="list-style-type: none"> - FIXIT SE 530 - HASIT SE 530 - KREISEL SE 530 - RÖFIX Decofino [SE 530] 	2,4 (Paste)	
	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Gebrauchsfertige Paste – synthetisches Zement Bindemittel Korngröße 1,0/2,0/3,0/4,0 mm <ul style="list-style-type: none"> - FIXIT SE 773 - HASIT SE 773 - KREISEL SE 773 - RÖFIX 773 [SE 773] 	11,0 bis 18,0 (Paste)	
	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Mineralisches Pulver - Zementbasis: Korngröße 2,0/3,0 mm: <ul style="list-style-type: none"> - SCHWENK Edelputz – VarioStar 	2,5 bis 5,0 (Pulver)	
	Korngröße 2,0/3,0/5,0 mm: <ul style="list-style-type: none"> - SCHWENK Edelputz – Rustikalputz - SCHWENK Edelputz – Scheibenputz - SCHWENK Edelputz – Münchner Rauputz 	2,5 bis 7,0 (Pulver) 2,5 bis 7,0 (Pulver) 2,5 bis 7,0 (Pulver)	
	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Gebrauchsfertige Paste – Silikonharz: Korngröße 2,0/3,0 mm: <ul style="list-style-type: none"> - SCHWENK Silikonharzputz 	2,5 bis 3,8 (Paste)	

	Bestandteile	Verbrauch (kg/m²)	Dicke (mm)
Oberputz	➤ Mineralisches Pulver - Zementbasis: Korngröße 2,0/3,0 mm: - weber.star 220	2,5 bis 4,0 (Pulver)	gemäß Korngröße
	➤ Gebrauchsfertige Paste – Silikonharz: Korngröße 2,0/3,0 mm: - weber.pas 481 top	2,0 bis 4,0 (Paste)	
	- weber.pas 481 AquaBalance	2,0 bis 4,0 (Paste)	
	- weber.pas Silikonharzputz	2,0 bis 4,0 (Paste)	
	➤ Mineralisches Pulver - Zementbasis: Korngröße 2,0/3,0 mm: - villerit Stockputz	2,5 bis 5,0 (Pulver)	
	- Baumit Fascina	3,1 bis 3,7 (Pulver)	
	➤ Gebrauchsfertige Paste – Silikonharz: Korngröße 2,0/3,0 mm: - villerit Silikonharzoberputz	2,5 bis 3,8 (Paste)	
Korngröße 1,0/2,0/3,0 mm: - Baumit SilikonTop	2,5 bis 4,2 (Paste)		
Korngröße S-Fine 0,1 mm, Fine 1,0 mm, Trend 3,0 mm, Max 4,0 mm: - Baumit CreativTop	2,5 bis 4,2 (Paste)		
➤ Gebrauchsfertige Paste – Silikatbindemittel: Korngröße 2,0/3,0 mm: - Baumit SilikatTop	2,5 bis 4,2 (Paste)		
➤ Mineralisches Pulver - Zementbasis: Korngröße 2,0/3,0/5,0 mm: - Baumit ScheibenPutz SEP	2,5 bis 4,0 (Pulver)		

	Bestandteile	Verbrauch (kg/m ²)	Dicke (mm)
Außen- farbe	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Gebrauchsfertige Außenfarbe Silikonemulsion und Acrylbindemittel auf Wasserbasis, Zuschlagstoffe, Zusätze: <ul style="list-style-type: none"> - FIXIT PE 429 - HASIT PE 429 - KREISEL PE 429 - RÖFIX PE 429 	0,2 bis 0,4 l (Flüssigkeit)	/
	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Silikatemulsion und Acrylbindemittel auf Wasserbasis, Zuschlagstoffe, Zusätze: <ul style="list-style-type: none"> - FIXIT PE 228, FIXIT PE 229 - HASIT PE 228, HASIT PE 229 - KREISEL PE 228, KREISEL PE 229 - RÖFIX PE 229 	0,2 bis 0,4 l (Flüssigkeit)	/
	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Silikatemulsion, Silikonharzemulsion, Acrylbinde- mittel auf Wasserbasis, Zuschlagstoffe, Zusätze: <ul style="list-style-type: none"> - FIXIT PE 516, FIXIT PE 519 - HASIT PE 516, HASIT PE 519 - KREISEL PE 516, KREISEL PE 519 - RÖFIX PE 516, RÖFIX PE 519 	0,2 bis 0,4 l (Flüssigkeit)	/
	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Silikatemulsion, Silikonharzemulsion, Acrylbinde- mittel auf Wasserbasis, Zuschlagstoffe, Zusätze: <ul style="list-style-type: none"> - FIXIT PE 319 - HASIT PE 319 - KREISEL PE 319 - RÖFIX PE 319 	0,2 bis 0,4 l (Flüssigkeit)	/
	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Gebrauchsfertige Außenfarbe – Silikonharz: <ul style="list-style-type: none"> - SCHWENK Silikonharzfinish - best wood Silikonharzfarbe - Villerit Silikonharzfarbe 	0,2 bis 0,4 l (Flüssigkeit)	/
Zubehör	Beschreibungen gemäß ETAG Nr. 004, Punkt 3.2.2.5, verwendet als EAD, unterliegen weiterhin der Verantwortung des Zulassungsinhabers		

1.2.2 Produktmerkmale des WDVS

Beschreibungen und Produktmerkmale	best wood WALL 180/ best wood WALL 180 D
Brandverhalten / EN 13501-1	Euroklasse E - Dicke: 20 mm bis 180 mm - Dichte: 180 kg/m ³
Wärmedurchlasswider- stand ((m ² .K)/W)	Definiert in der CE Kennzeichnung gemäß EN 13171 „Wärmedämmstoffe für Gebäude – Werkmäßig hergestellte Produkte aus Holzfasern (WF)“
Bezeichnungscode	WF-EN13171-T4-CS(10\Y)150-TR30-WS1,0-AF100-MU3
Wasseraufnahme (teilwei- ses Eintauchen) / EN 1609	≤ 1,0 kg/m ²
Faktor des Wasserdampf- diffusionswiderstandes (μ)/ EN 12086	≤ 3

Beschreibungen und Produktmerkmale	best wood WALL 140
Brandverhalten / EN 13501-1	Euroklasse E - Dicke: 20 mm bis 240 mm - Dichte: 140 kg/m ³
Wärmedurchlasswiderstand ((m ² .K)/W)	Definiert in der CE Kennzeichnung gemäß EN 13171 „Wärmedämmstoffe für Gebäude – Werkmäßig hergestellte Produkte aus Holzfasern (WF)“
Bezeichnungscode	WF-EN13171-T4-CS(10\Y)100-TR20-WS1,0-AF75-MU3
Wasseraufnahme (teilweises Eintauchen) / EN 1609	≤ 1,0 kg/m ²
Faktor des Wasserdampfdiffusionswiderstandes (μ) / EN 12086	≤ 3

Beschreibungen und Produktmerkmale	best wood WALL 110
Brandverhalten / EN 13501-1	Euroklasse E - Dicke: 60 mm bis 240 mm - Dichte: 110 kg/m ³
Wärmedurchlasswiderstand ((m ² .K)/W)	Definiert in der CE Kennzeichnung gemäß EN 13171 „Wärmedämmstoffe für Gebäude – Werkmäßig hergestellte Produkte aus Holzfasern (WF)“
Bezeichnungscode	WF-EN13171-T4-CS(10\Y)50-TR15-WS1,0-AF50-MU3
Wasseraufnahme (teilweises Eintauchen) / EN 1609	≤ 1,0 kg/m ²
Faktor des Wasserdampfdiffusionswiderstandes (μ) / EN 12086	≤ 3

1.2.3 Dübel

Dübel mit gültiger ETA gem. ETAG 014 „Leitlinie für Kunststoffdübel zur Befestigung von außen-seitigen Wärmedämm-Verbundsystemen mit Putzschicht“ dürfen wie im Kontrollplan und in der Leistungserklärung angegeben, verwendet werden.

1.2.4 Putz

Die mittlere Rissbreite des Unterputzes mit dem Textilglasgitter gemessen bei einem Putzspannungswert von 50% ist in etwa 0,1 mm.

1.2.5 Textilglasgitter

	Alkali-Beständigkeit			
	Restbeständigkeit nach Alterung (N/mm)		Relative Restbeständigkeit: % (nach Alterung) der Stärke im Vergleich zum Lieferzustand	
	Kettrichtung	Schussrichtung	Kettrichtung	Schussrichtung
Textilglasgitter gemäß Pkt. 1.2.1 mit Maschenweite zwischen 3 und 6 mm	≥ 20	≥ 20	≥ 50	≥ 50

1.3 Herstellung

Die Europäische technische Bewertung 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.

1.4 Bemessung und Einbau

Die Einbauanweisungen, inklusive besonderer Einbautechniken, und Bestimmungen für die Qualifikation des Personals, sind in der technischen Dokumentation des Herstellers angegeben. Bemessung, Einbau und Ausführung des WDVS müssen mit den nationalen Dokumenten in Übereinstimmung sein. Das Ausmaß der Umsetzung solcher Dokumente in den Rechtsvorschriften der Mitgliedsstaaten ist unterschiedlich.

Daher erfolgt die Bewertung und Erklärung der Leistung unter Berücksichtigung der allgemeinen Annahmen, die in der ETAG 004, eingeführt wurden, wo zusammengefasst wird, wie Informationen der ETA und zugehöriger Dokumente im Konstruktionsprozess verwendet werden sollten und eine Hilfestellung für alle Interessierten gegeben wird, wenn normative Dokumente fehlen.

1.5 Verpackung, Transport und Lagerung

Die Informationen über Verpackung, Transport und Lagerung sind in der technischen Dokumentation des Herstellers angegeben. Es obliegt dem (den) Hersteller(n) sicherzustellen, dass diese Bestimmungen den dafür zuständigen Personen leicht zugänglich gemacht werden.

1.6 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:

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

Erforderliche Reparaturen sollten, sobald nötig, 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 sollten nur mit dem WDVS kompatible Produkte verwendet werden.

Die Informationen über Verwendung, Instandhaltung und Reparatur sind in der technischen Dokumentation des Herstellers angegeben. Es obliegt dem (den) Hersteller(n) sicherzustellen, dass diese Bestimmungen den dafür zuständigen Personen leicht zugänglich gemacht werden.

2. Spezifizierung des/der Verwendungszwecks/Verwendungszwecke gemäß dem anwendbaren Europäischen Bewertungsdokument

Das WDVS ist für die Verwendung als außenseitige Wärmedämmung von Gebäudewänden vorgesehen. Die Wände bestehen aus Mauerwerk (Ziegeln, Blöcken, Steinen, etc.) oder Beton (Baustellenbeton oder vorgefertigte Platten). Die Eigenschaften der Wände sind vor der Verwendung des WDVS zu überprüfen, vor allem in Bezug auf die Klassifizierung des Brandverhaltens und der entsprechenden Befestigungsmethoden, entweder geklebt und/oder mechanisch befestigt. Das WDVS dient der ausreichenden Wärmedämmung der Wand, auf der es aufgebracht wurde.

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 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 Witterungseinflüsse beitragen.

Das System dient nicht zur Gewährleistung der Luftdichtheit des Tragwerks.

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.

3. Produktmerkmale und Nachweisverfahren

3.1 Brandverhalten

Zusammensetzung gemäß Punkt 1.2.1	Maximaler angegebener organischer Gehalt des Putzsystems	Minimaler angegebener Gehalt an Flammschutzmittel im Putzsystem	Euroklasse gemäß EN 13501-1 : 2002
Schneider Wärmedämmverbundsystem mit best wood Putzsystem	Unterputz: 3,1 % Oberputz: 4,8 %	Unterputz: 0 % Oberputz: 0 %	B – s1, d0
Schneider Wärmedämmverbundsystem mit FIXIT Putzsystem HASIT Putzsystem KREISEL Putzsystem RÖFIX Putzsystem	Unterputz: 4,9 % Oberputz: 4,9 %	Unterputz: 0 % Oberputz: 0 %	B – s1, d0
Schneider Wärmedämmverbundsystem mit SCHWENK Putzsystem	Unterputz: 4,6 % Oberputz: 6,5 %	Unterputz: 0 % Oberputz: 0 %	B – s1, d0
Schneider Wärmedämmverbundsystem mit weber-Putzsystem	Unterputz: ≤ 2,3% Oberputz: ≤ 1,7 bzw. ≤ 8,7%	Unterputz: 0 % Oberputz: 0 %	B – s1, d0
Schneider Wärmedämmverbundsystem mit villerit-Putzsystem	Unterputz: 3,1 % Oberputz: 4,8 %	Unterputz: 0 % Oberputz: 0 %	B – s1, d0
Schneider Wärmedämmverbundsystem mit Baumit-Putzsystem	Unterputz: 3,5 % Oberputz: 9,7 %	Unterputz: 0 % Oberputz: 0 %	B – s1, d0

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.

3.2 Wasseraufnahme (Kapillartest)

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

Elektronische Kopie

➤ Putzsystem:

		Wasseraufnahme nach 24 h	
		< 0,5 kg/m ²	≥ 0,5 kg/m ²
Putzsysteme: Unterputz (inkl. Haftgrund gem. Pkt. 1.2.1) + Oberputze wie folgt angegeben:	Alle verwendeten Oberputze in diesem System (Paste) gemäß Abschnitt 1.2.1 dieser ETA	X	
	Alle verwendeten Oberputze in diesem System (Pulver) gemäß Abschnitt 1.2.1 dieser ETA	X	

3.3 Wasserundurchlässigkeit

Ohne Beschädigung bestanden.

3.4 Stoßfestigkeit

		einlagig	doppellagig
Putzsysteme: Unterputz (inkl. Haftgrund gem. Pkt. 1.2.1) + Oberputze wie folgt angegeben:	Alle in diesem System verwendeten Oberputze (Paste) gemäß Abschnitt 1.2.1 dieser ETA	Kategorie II	Kategorie I
	Alle in diesem System verwendeten Oberputze (Pulver) gemäß Abschnitt 1.2.1 dieser ETA	Kategorie II	Kategorie I

3.5 Wasserdampfdurchlässigkeit

		Äquivalente Luftschichtdicke (m)
Putzsysteme: Unterputz (inkl. Haftgrund gem. Pkt. 1.2.1) + Oberputze wie folgt angegeben:	best wood Mineralischer Oberputz (MOP) Kratzputzstruktur	$\leq 1,0$ m (Testergebnisse bei Korngrösse 3,0 mm: 0,1 m)
	best wood Mineralischer Oberputz (MOP) Rillenputzstruktur	$\leq 1,0$ m (Testergebnisse bei Korngrösse 3,0 mm: 0,1 m)
	best wood Mineralischer Oberputz (MOP) Modellierputzstruktur	$\leq 1,0$ m (Testergebnisse bei Korngrösse 3,0 mm: 0,1 m)
	best wood Mineralischer Oberputz (SOP) Silikonharz Oberputz	$\leq 1,0$ m (Testergebnisse bei Korngrösse 2,0 mm: 0,4 m)

		Äquivalente Luftschichtdicke (m)
Putzsysteme: Unterputz (inkl. Haftgrund gem. Pkt. 1.2.1) + Oberputze wie folgt angegeben:	FIXIT 714, FIXIT 715, FIXIT 716, FIXIT 777, HASIT 252, HASIT 704 [SE 714], HASIT 705, HASIT 709 [SE 716], HASIT 715 [SE 715], HASIT 725, KREISEL 714, KREISEL 715, KREISEL 716, RÖFIX SE 714, RÖFIX 715 [SE 715], RÖFIX SE 716, RÖFIX 772	$\leq 1,0$ m (Testergebnisse bei Korngrösse 2,0 mm: 0,1 m)
	FIXIT / HASIT / KREISEL / RÖFIX Silikatputz [SE 210]	$\leq 1,0$ m (Testergebnisse bei Korngrösse 2,0 mm: 0,3 m)

		Äquivalente Luftschichtdicke (m)
Putzsysteme: Unterputz (inkl. Haftgrund gem. Pkt. 1.2.1) + Oberputze wie folgt angegeben:	FIXIT / HASIT / KREISEL / RÖFIX Silikonharzputz [SE 410]	$\leq 1,0$ m (Testergebnisse bei Korngrösse 2,0 mm: 0,4 m)
	FIXIT / HASIT / KREISEL / RÖFIX SiSi-Putz [SE 510]	$\leq 1,0$ m (Testergebnisse bei Korngrösse 2,0 mm: 0,3 m)

		Äquivalente Luftschichtdicke (m)
Putzsysteme: Unterputz (inkl. Haftgrund gem. Pkt. 1.2.1) + Oberputze wie folgt angegeben:	SCHWENK Edelputz – VarioStar	$\leq 1,0$ m (Testergebnisse bei Korngrösse 3,0 mm: 0,1 m)
	SCHWENK Edelputz – Rustikalputz	$\leq 1,0$ m (Testergebnisse bei Korngrösse 3,0 mm: 0,1 m)
	SCHWENK Edelputz – Scheibenputz	$\leq 1,0$ m (Testergebnisse bei Korngrösse 3,0 mm: 0,1 m)
	SCHWENK Edelputz – Münchner Rauputz	$\leq 1,0$ m (Testergebnisse bei Korngrösse 3,0 mm: 0,1 m)
	SCHWENK Silikonharzputz	$\leq 1,0$ m (Testergebnisse bei Korngrösse 2,0 mm: 0,4 m)

		Äquivalente Luftschichtdicke (m)
Putzsysteme: Unterputz (inkl. Haftgrund gem. Pkt. 1.2.1) + Oberputze wie folgt angegeben:	weber.star 220	$\leq 1,0$ m (Testergebnisse bei Korngrösse 3,0 mm: 0,1 m)
	weber.pas 481 top	$\leq 1,0$ m (Testergebnisse bei Korngrösse 3,0 mm: 0,1 m)
	weber pas 481 AquaBalance	$\leq 1,0$ m (Testergebnisse bei Korngrösse 3,0 mm: 0,1 m)
	weber.pas Silikonharzputz	$\leq 1,0$ m (Testergebnisse bei Korngrösse 2,0 mm: 0,4 m)

		Äquivalente Luftschichtdicke (m)
Putzsysteme: Unterputz (inkl. Haftgrund gem. Pkt. 1.2.1) + Oberputze wie folgt angegeben:	villerit Stockputz	$\leq 1,0$ m (Testergebnisse bei Korngrösse 3,0 mm: 0,1 m)
	villerit Silikonharzoberputz	$\leq 1,0$ m (Testergebnisse bei Korngrösse 2,0 mm: 0,4 m)

		Äquivalente Luftschichtdicke (m)
Putzsysteme: Unterputz (inkl. Haftgrund gem. Pkt. 1.2.1) + Oberputze wie folgt angegeben:	Baunit Fascina	$\leq 1,0$ m (Testergebnisse bei Korngrösse 3,0 mm: 0,1 m)
	Baunit ScheibenPutz SEP	$\leq 1,0$ m (Testergebnisse bei Korngrösse 3,0 mm: 0,1 m)
	Baunit SilikatTop	$\leq 1,0$ m (Testergebnisse bei Korngrösse 2,0 mm: 0,4 m)
	Baunit SilikonTop	$\leq 1,0$ m (Testergebnisse bei Korngrösse 3,0 mm: 0,1 m)
	Baunit CreativTop	$\leq 1,0$ m (Testergebnisse bei Korngrösse 2,0 mm: 0,4 m)

Elektronische Kopie

3.6 Gefährliche Substanzen

Gemäß der Erklärung des Herstellers enthält dieses System keine gefährlichen Substanzen die in der Richtlinie des Rates 67/548/EWG und der Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 sowie EOTA TR 034 (Allgemeine ER 3 Checkliste für ETAGs/CUAPs/ETAs Inhalt und/oder Abgabe gefährlicher Substanzen in Produkten/Bausätzen), Ausgabe März 2012 angeführt waren.

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 Bauproduktrichtlinie zu entsprechen, müssen auch diese Anforderungen erfüllt werden, soweit sie anwendbar sind

3.7 Haftzugfestigkeit zwischen Unterputz und Wärmedämmstoff

Konditionierung	
Ausgangszustand	Nach hygrothermischen Zyklen (auf der Prüfwand)
$\leq 0,08 \text{ MPa}$ (Versagen im Wärmedämmstoff)	$\leq 0,08 \text{ MPa}$ (Versagen im Wärmedämmstoff)

3.8 Kleber auf der Unterlagsplatte und Wärmedämmstoff (Nutzungssicherheit des geklebten WDVS)

		Ausgangs- zustand	Nach hygro- thermischen Zyklen (auf Prüfwand)	Nach Frost/ Tau-Zyklen (an Proben)
Alle in diesem System verwendeten Klebstoffe gem. Abschnitt 1.2.1 dieser ETA von FIXIT, HASIT, KREISEL, RÖFIX	Beton	$\geq 0,25 \text{ MPa}$	$\geq 0,08 \text{ MPa}$	$\geq 0,25 \text{ MPa}$
	Wärmedämmstoff 1, 2, 3	$< 0,08 \text{ MPa}$ Versagen im Wärmedämmstoff	$< 0,03 \text{ MPa}$ Versagen im Wärmedämmstoff	$< 0,08 \text{ MPa}$ Versagen im Wärmedämmstoff
SCHWENK Spachtelkleber SK leicht	Beton	$\geq 0,25 \text{ MPa}$	$\geq 0,08 \text{ MPa}$	$\geq 0,25 \text{ MPa}$
	Wärmedämmstoff 1, 2, 3	$< 0,08 \text{ MPa}$ Versagen im Wärmedämmstoff	$< 0,03 \text{ MPa}$ Versagen im Wärmedämmstoff	$< 0,08 \text{ MPa}$ Versagen im Wärmedämmstoff
Alle in diesem System verwendeten Klebstoffe gem. Abschnitt 1.2.1 dieser ETA von Weber	Beton	$\geq 0,25 \text{ MPa}$	$\geq 0,08 \text{ MPa}$	$\geq 0,25 \text{ MPa}$
	Wärmedämmstoff 1, 2, 3	$< 0,08 \text{ MPa}$ Versagen im Wärmedämmstoff	$< 0,03 \text{ MPa}$ Versagen im Wärmedämmstoff	$< 0,08 \text{ MPa}$ Versagen im Wärmedämmstoff
villerit InnoTherm Klebe- und Armierungsmörtel	Beton	$\geq 0,25 \text{ MPa}$	$\geq 0,08 \text{ MPa}$	$\geq 0,25 \text{ MPa}$
	Wärmedämmstoff 1, 2, 3	$< 0,08 \text{ MPa}$ Versagen im Wärmedämmstoff	$< 0,03 \text{ MPa}$ Versagen im Wärmedämmstoff	$< 0,08 \text{ MPa}$ Versagen im Wärmedämmstoff
Alle in diesem System verwendeten Klebstoffe gem. Abschnitt 1.2.1 dieser ETA von Baumit	Beton	$\geq 0,25 \text{ MPa}$	$\geq 0,08 \text{ MPa}$	$\geq 0,25 \text{ MPa}$
	Wärmedämmstoff 1, 2, 3	$< 0,08 \text{ MPa}$ Versagen im Wärmedämmstoff	$< 0,03 \text{ MPa}$ Versagen im Wärmedämmstoff	$< 0,08 \text{ MPa}$ Versagen im Wärmedämmstoff

3.9 Befestigungsstärke (Verschiebungsversuch)

U_e (Verschiebung entsprechend der Elastizitätsgrenze) = 2,5 mm

Elektronische Kopie

3.10 Widerstand gegen Windlasten

3.10.1 Sicherheit bei der Verwendung von mechanisch befestigten WDVS unter Verwendung von Dübeln

3.10.1.1 Dynamischer Windhebetest

Dübel mit folgenden Lastgrenzen	Alle Dübel gemäß Abschnitt 1.2.3	
		Dübelplattendurchmesser (mm)
Produktmerkmale der Wärmedämmstoffplatten mit den folgenden Lastgrenzen	Dicke (mm)	60
	Zugfestigkeit senkrecht zur Plattenebene (kPa)	≥ 10

Der Windlastwiderstand des WDVS R_d wird wie folgt berechnet:

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

$$R_d \geq S_d$$

wobei:

R_d : Auszugswiderstand

S_d : Windlast Sogwirkung

m : nationaler Sicherheitsfaktor für Widerstände normaler Materialien (Partieller Sicherheitsfaktor in Abhängigkeit des Typs des auftretenden Schadens und die Alterung der Materialeigenschaften beinhaltend)

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

- gültige ETA gemäß ETAG 014
- Dübelplattensteifigkeit ≥ 0,3 kN/mm
- Tragfähigkeit der Dübelplatte ≥ 1,0 kN
- Anker, die auf der Oberfläche der Dämmplatte oder mit der minimalen Restdicke des Dämmprodukts wie oben angegeben montiert sind

3.10.1.2 Windlastwiderstand von mechanisch befestigten WDVS

Für alle in Abschnitt 3.10.1 aufgeführten Dübel, die auf der Oberfläche der Dämmplatten aufgebracht sind			
Merkmale von best wood Wall 110	Dicke		≥ 60 mm
	Zugfestigkeit senkrecht zu den Flächen		≥ 15 kPa
Dübelplattendurchmesser			Ø 60 mm
Lastgrenzen [N]	Dübel, die nicht an den Plattenfugen der Isolierung angebracht sind (statischer Schaumblocktest in Verbindung mit dem Verschiebungstest)	$R_{Platte,DT}$	Minimum: 368 Mittel: 397
	Dübel, die nicht an den Plattenfugen der Isolierung angebracht sind (Durchzugstest)	$R_{Platte,PT}$	Minimum: 554 Mittel: 564
<i>Dübel nicht an den Plattenfugen platziert.</i>			

Für alle in Abschnitt 3.10.1 aufgeführten Dübel, die auf der Oberfläche der Dämmplatten aufgebracht sind			
Merkmale von best wood Wall 140	Dicke		≥ 60 mm
	Zugfestigkeit senkrecht zu den Flächen		≥ 20 kPa
Merkmale von best wood Wall 180	Dicke		≥ 40 mm
	Zugfestigkeit senkrecht zu den Flächen		≥ 30 kPa
Dübelplattendurchmesser			Ø 60 mm
Lastgrenzen [N]	Dübel, die nicht an den Plattenfugen der Isolierung angebracht sind (statischer Schaumblocktest in Verbindung mit dem Verschiebungstest)	R _{Platte,DT}	Minimum: 566 Mittel: 607
	Dübel, die nicht an den Plattenfugen der Isolierung angebracht sind (Durchzugstest)	R _{Platte,PT}	Minimum: 762 Mittel: 813
	Dübel, die an den Plattenfugen der Isolierung angebracht sind (Durchzugstest)	R _{Fuge,PT}	Minimum: 567 Mittel: 573

3.11 Wärmedurchlasswiderstand

Der Wärmedurchgangskoeffizient der mit dem WDVS bedeckten Unterlagswand wird gemäß der Norm EN ISO 6946 ermittelt:

$$U = U_c + \chi_p \cdot n$$

wobei: $\chi_p \cdot n$ ist nur zu berücksichtigen, wenn größer als 0,04 W/(m²·K)

U: Globaler Wärmedurchgangskoeffizient der bedeckten Wand (W/ (m²·K))

n: Anzahl der Dübel (durch Wärmedämmstoff) pro m²

χ_p : Durch einen Dübel verursachter örtlicher Einfluss durch eine Wärmebrücke.
 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).

= vernachlässigbar bei Plastiknägeln (mit oder ohne Glasfaserverstärkung etc.)

U_c: Wärmedurchgangskoeffizient der bedeckten Wand (mit Ausnahme von Wärmebrücken) W/ (m²·K), der wie folgt ermittelt wird:

$$U_c = \frac{1}{R_i + R_{\text{Putz}} + R_{\text{Unterlage}} + R_{se} + R_{si}}$$

wobei: R_i: Wärmedurchlasswiderstand des Wärmedämmstoffs in (m²·K)/W (nach Erklärung in Bezug auf EN 13163)

R_{Putz}: Wärmedurchlasswiderstand des Putzes (ca. 0,02 (m²·K)/W)

R_{Unterlage}: Wärmedurchlasswiderstand der Gebäudeunterlage (Beton, Ziegel, ...) in (m²·K)/W

R_{se}: Wärmedurchlasswiderstand der Außenfläche in (m²·K)/W

R_{si}: Wärmedurchlasswiderstand der Innenfläche in (m²·K)/W

Der Wert des Wärmedurchlasswiderstands der einzelnen Wärmedämmprodukte ist in der Leistungserklärung zusammen mit den möglichen Dicken gegeben. Zusätzlich sollte der Punkt Wärmeleitfähigkeit von Dübeln, wenn Dübel im WDVS verwendet werden, angegeben sein.

3.12 Schalldämmung

Die Verbesserungen einzelner Werte wurden durch Tests bestimmt, für die WDVS Zusammensetzung und die Untergrundeigenschaften sind folgende Werte gültig:

Wärmedämmstoff	Putzsystem	WDVS Befestigung	Untergrund	WDVS Leitungsbeständigkeit
Wärmedämmstoff Typ: WF Dicke: 20 bis 240 mm maximale dynamische Steifigkeit: Keine Leistung bewertet Luftströmungswiderstand: Keine Leistung bewertet	minimale Masse des Putzes: hängt von der Dicke des WDVS ab	mechanische Befestigung Typ: Dübel gem. Pkt. 1.2 maximale Anzahl pro m ² : hängt von der Berechnung ab	Typ: dickwandig – Masse pro Einheit: je nach Wandaufbau	$\Delta R_w =$ Keine Leistung bewertet $\Delta R_w + C =$ Keine Leistung bewertet $\Delta R_w + C_{tr} =$ Keine Leistung bewertet

3.13 Haftzugfestigkeit nach Alterung

		Nach hygrothermischen Zyklen (auf der Prüfwand) oder nach 7 Tagen Eintauchen in Wasser + 7 Tage 23°C/50% RH
Putzsysteme: Unterputz (inkl. Haftgrund gem. Pkt. 1.2.1) + Oberputze wie folgt angegeben:	Alle Oberputze (Pulver) in diesem System werden gemäß Abschnitt 1.2.1 dieser ETA verwendet	$< 0,08$ MPa Versagen im Wärmedämmstoff
	Alle Oberputze (Paste) in diesem System werden gemäß Abschnitt 1.2.1 dieser ETA verwendet	$< 0,08$ MPa Versagen im Wärmedämmstoff

4. Angewandtes System zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit, mit Angabe der Rechtsgrundlage (AVCP System)

Gemäß der Entscheidung 97/556/EG, geändert durch die Entscheidung 2001/596/EG der Europäischen Kommission gilt das in der folgenden Tabelle angegebene System zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit 1 und 2+ (siehe Anhang V der Verordnung (EU) Nr. 305/2011).

Produkt(e)	Verwendungszweck(e)	Stufe(n) oder Klasse(n) (Brandverhalten)	System(e)
Äußeres Wärmedämmverbund System/Bausatz (WDVS) mit Putzschicht	in Außenwand unter Brandschutzbestimmungen	A1 ⁽¹⁾ , A2 ⁽¹⁾ , B ⁽¹⁾ , C ⁽¹⁾	1
		A1 ⁽²⁾ , A2 ⁽²⁾ , B ⁽²⁾ , C ⁽²⁾ , D, E, (A1 bis E) ⁽³⁾ , F	2+
	in Außenwand nicht unter Brandschutzbestimmungen	beliebig	2+

⁽¹⁾ Produkte/Materialien für die ein genau bestimmter Produktionsprozess zu einer Verbesserung des Brandverhaltens führt (z.B. Zusatz eines Flammschutzmittels oder eine Begrenzung des organischen Materials)

⁽²⁾ Produkte/Materialien die nicht durch Fußnote (1) abgedeckt sind

⁽³⁾ Produkte/Materialien deren Brandverhalten nicht getestet werden muss (z.B. Produkte/Materialien der Klasse A1 gemäß der Entscheidung 96/603/EG der Kommission)

Elektronische Kopie

5. Für die Durchführung des Systems zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit erforderliche technische Einzelheiten gemäß anwendbarem Europäischem Bewertungsdokument

Um die notifizierte Stelle zu unterstützen, eine Konformitätsbewertung zu erstellen, muss die Technische Bewertungsstelle, welche die ETA ausstellt, die unten geforderten Informationen angeben. Diese Informationen zusammen mit den Anforderungen, angegeben im EC Leitfaden B, bilden die Grundlage der werkseigenen Produktionskontrolle (WPK), anhand der die notifizierte Stelle die Bewertung durchführt.

Diese Informationen werden zunächst von der Technischen Bewertungsstelle vorbereitet oder gesammelt und mit dem Hersteller vereinbart. Die Art der benötigten Informationen wird in folgendem Leitfaden gegeben:

- 1) Die ETA
Wenn Vertraulichkeit von Informationen erforderlich ist, nimmt diese ETA Bezug auf die technische Dokumentation des Herstellers, die diese Informationen enthält.
- 2) Grundlegender Herstellungsprozess
Der grundlegende Herstellungsprozess wird in ausreichenden Maß beschrieben, um die vorgeschlagenen werkseigenen Produktionskontrollmethoden zu unterstützen. Die verschiedenen Bestandteile des WDVS werden allgemein unter Verwendung herkömmlicher Techniken hergestellt. Jeder kritische Prozess oder jede Behandlung der Bestandteile, die die Leistung beeinträchtigt, sind in der Hersteller-Dokumentation markiert.
- 3) Produkt- und Materialangaben
Die Dokumentation des Herstellers beinhaltet:
 - Detailzeichnungen (eventuell mit Herstellungstoleranzen),
 - eingehende (Roh-) Materialien Spezifikationen und Erklärungen,
 - Verweise auf europäische und / oder internationale Normen,
 - technisches Datenblatt.
- 4) Prüfplan (als Teil der werkseigenen Produktionskontrolle)
Der Hersteller und das Österreichische Institut für Bautechnik haben einen Prüfplan vereinbart, der in der Dokumentation durch das Österreichische Institut für Bautechnik hinterlegt ist, der die ETA begleitet. Der Prüfplan gibt die Art und Häufigkeit der Kontrollen/Prüfungen an, die während der Produktion und auch am Endprodukt durchgeführt werden. Dazu gehören die Kontrollen während der Herstellung, welche zu einem späteren Zeitpunkt nicht durchführbar sind, und die Kontrollen am Endprodukt.

Produkte, die nicht vom WDVS Hersteller hergestellt wurden, sollen auch gemäß dem Prüfplan getestet werden. Der notifizierte Stelle muss gezeigt werden, dass die werkseigene Produktionskontrolle Elemente enthält, um sicherzustellen, dass der WDVS Hersteller nur Produkte seiner Zulieferer übernimmt, die dem Prüfplan entsprechen.

Wenn Materialien/Bestandteile vom Zulieferer nicht gemäß vereinbarter Methoden hergestellt und getestet werden, dann sollten diese gegebenenfalls vor der Annahme geeigneten Kontrollen/Prüfungen durch den WDVS Hersteller unterzogen werden.

Wenn die Bestimmungen der Europäischen Technischen Bewertung und des Prüfplans nicht mehr erfüllt werden, hat die notifizierte Stelle das Konformitätszertifikat zu entziehen und unverzüglich das Österreichische Institut für Bautechnik davon in Kenntnis zu setzen.

Ausgestellt in Wien, am 20.02.2020

Das Original ist unterzeichnet von

Rainer Mikulits
Geschäftsführer