

Allgemeine Bauartgenehmigung

Zulassungsstelle für Bauprodukte und Bauarten Bautechnisches Prüfamt

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

Datum: 19.06.2020 Geschäftszeichen:
I 38-1.70.3-42/19

Nummer:
Z-70.3-254

Geltungsdauer
vom: **19. Juni 2020**
bis: **19. Juni 2025**

Antragsteller:
Solutia Europe bvba
Ottergemsesteensweg Zuid 707
9000 GENT
BELGIEN

Gegenstand dieses Bescheides:

Verglasungen aus Verbund-Sicherheitsglas mit der Verbundfolie SAFLEX DG

Der oben genannte Regelungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich genehmigt.
Dieser Bescheid umfasst fünf Seiten und sechs Anlagen.
Die Anwendbarkeit des Genehmigungsgegenstandes wurde erstmals durch den Bescheid Z-70.3-202 vom 09. April 2014 und durch den Bescheid Z-70.3-230 vom 25. August 2016 nachgewiesen.

DIBt

I ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

- 1 Mit der allgemeinen Bauartgenehmigung ist die Anwendbarkeit des Regelungsgegenstandes im Sinne der Landesbauordnungen nachgewiesen.
- 2 Dieser Bescheid ersetzt nicht die für die Durchführung von Bauvorhaben gesetzlich vorgeschriebenen Genehmigungen, Zustimmungen und Bescheinigungen.
- 3 Dieser Bescheid wird unbeschadet der Rechte Dritter, insbesondere privater Schutzrechte, erteilt.
- 4 Dem Anwender des Regelungsgegenstandes sind, unbeschadet weitergehender Regelungen in den "Besonderen Bestimmungen", Kopien dieses Bescheides zur Verfügung zu stellen. Zudem ist der Anwender des Regelungsgegenstandes darauf hinzuweisen, dass dieser Bescheid an der Anwendungsstelle vorliegen muss. Auf Anforderung sind den beteiligten Behörden ebenfalls Kopien zur Verfügung zu stellen.
- 5 Dieser Bescheid darf nur vollständig vervielfältigt werden. Eine auszugsweise Veröffentlichung bedarf der Zustimmung des Deutschen Instituts für Bautechnik. Texte und Zeichnungen von Werbeschriften dürfen diesem Bescheid nicht widersprechen, Übersetzungen müssen den Hinweis "Vom Deutschen Institut für Bautechnik nicht geprüfte Übersetzung der deutschen Originalfassung" enthalten.
- 6 Dieser Bescheid wird widerruflich erteilt. Die Bestimmungen können nachträglich ergänzt und geändert werden, insbesondere, wenn neue technische Erkenntnisse dies erfordern.
- 7 Dieser Bescheid bezieht sich auf die von dem Antragsteller im Genehmigungsverfahren zum Regelungsgegenstand gemachten Angaben und vorgelegten Dokumente. Eine Änderung dieser Genehmigungsgrundlagen wird von diesem Bescheid nicht erfasst und ist dem Deutschen Institut für Bautechnik unverzüglich offenzulegen.
- 8 Die von diesem Bescheid umfasste allgemeine Bauartgenehmigung gilt zugleich als allgemeine bauaufsichtliche Zulassung für die Bauart.

II BESONDERE BESTIMMUNGEN

1 Regelungsgegenstand und Anwendungsbereich

Genehmigungsgegenstand ist die Planung, Bemessung und Ausführung von Verglasungen unter Verwendung von Verbund-Sicherheitsglas (VSG) mit der Verbundfolie SAFLEX DG.

Der Anwendungsbereich umfasst Verglasungen entsprechend der Normenreihe DIN 18008¹. Die Verglasungen können mit oder ohne statischen Ansatz des Schubverbundes der VSG-Scheiben ausgeführt werden.

Die Planung, Bemessung und Ausführung von Verglasungen aus Verbund-Sicherheitsglas mit der Verbundfolie erfolgt nach den Normen der Reihe DIN 18008 unter Berücksichtigung der besonderen Bestimmungen dieses Bescheids mit und ohne Ansatz des Schubverbundes.

2 Bestimmungen für Planung, Bemessung und Ausführung

2.1 Planung

Die Verglasungen sind entsprechend den Bestimmungen der Normenreihe DIN 18008¹ zu planen. Das VSG muss aus mindestens zwei ebenen Glasscheiben und der Verbundfolie SAFLEX DG bestehen.

Bei Ausführung der Verglasung unter Verwendung von VSG ohne statischen Ansatz des Schubverbundes müssen Aufbau und Herstellung sowie die Leistungswerte des VSG der Anlage 2 entsprechen.

Bei Ausführung der Verglasung unter Verwendung von VSG mit statischem Ansatz des Schubverbundes müssen Aufbau und Herstellung sowie die Leistungswerte des VSG der Anlage 3 entsprechen.

Es ist sicherzustellen, dass die Glas- bzw. Verbundfolienränder nur in Kontakt mit angrenzenden Stoffen stehen, die dauerhaft mit der Verbundfolie verträglich sind. Hierzu sind die Angaben der Fa. Solutia Europe BV zu beachten.

Die maximale Abmessung von Überkopfverglasungen beträgt 6000 mm x 3210 mm.

2.2 Bemessung

Die Verglasungen sind entsprechend den Bestimmungen der Normenreihe DIN 18008¹ zu bemessen.

Ergänzend darf bei der Bemessung die Verbundwirkung der Verbundfolie SAFLEX DG berücksichtigt werden, wenn Aufbau und Herstellung sowie die Leistungswerte des VSG der Anlage 3 entsprechen.

Beim Nachweis der Tragfähigkeit und Gebrauchstauglichkeit von Vertikalverglasungen unter Wind- und Holmlasten oder von Horizontalverglasungen unter Schneelasten darf unter den nachfolgend genannten Bedingungen abweichend von DIN 18008-1, Abschnitt 7.2 zur Berücksichtigung des Schubverbundes zwischen den Einzelscheiben ein linear elastisches Verhalten der Verbundfolie SAFLEX DG angesetzt werden.

Als lineare elastische Kenngrößen der Verbundfolie dürfen bei Einfachverglasungen abhängig von der Belastungsart die in Tabelle 1 enthaltenen Schubmodule und die Querdehnzahl $\mu = 0,49$ verwendet werden.

¹ DIN 18008 Glas im Bauwesen - Bemessungs- und Konstruktionsregeln

Tabelle 1: Kennwerte für Einfachverglasungen

Lastfall		Schubmodul G [N/mm ²]	k _{VSG} ²	k _{mod}
Fassadenbereich	Verglasungen ohne absturzsichernde Funktion			
	Lastfall Wind	2	1	0,7
	Verglasungen mit absturzsichernder Funktion			
	Lastfall horizontale Nutzlast infolge von Personen ³	0,16	1	0,7
	Lastfall Holm und Wind	2	1	0,7
Innenbereich	Verglasungen ohne absturzsichernde Funktion			
	Lastfall Wind	2	1	0,7
	Verglasungen mit absturzsichernder Funktion			
	Lastfall Holm ⁴	0,7	1	0,7
	Lastfall Holm und Wind	2	1	0,7
Überkopf- bereich	Lastfall Schnee (beheizte Fläche) ⁵	0,44	1	0,4
	Lastfall Schnee (unbeheizte Fläche) ⁶	20,4	1	0,4
	Lastfall Eigengewicht	0	1,1	0,25

Die in Tabelle 1 angegebenen Werte wurden mit einem visko-elastischen Modell für die Verbundfolie der Produktfamilie SAFLEX DG ermittelt und durch Grenzfallbetrachtungen und Korrelationsanalysen für die Einwirkungen für die praktische Anwendung mit Berechnungsverfahren unter linear-elastischem Ansatz für die Verbundfolie vereinfacht. Sofern andere Randbedingungen und Einwirkungen als in Tabelle 1 angegeben, nachgewiesen werden sollen, kann der jeweilige Schubmodul entsprechend der Vorgehensweise in Anlage 1 nachgewiesen werden.

- ² K_{vsg} Faktor für Verbund- und Verbund-Sicherheitsglas siehe DIN 18008-1, Abschnitt 8.3.9
³ Gültig für einer Belastungsdauer von einer Stunde und eine zulässige Grenztemperatur von 43 °C für Lamine aus zwei klaren oder eisenoxydarmen Floatglasscheiben
⁴ Gültig für eine Belastungsdauer von einer Stunde und bei einer Temperatur von 30 °C
⁵ Gültig für eine Belastungsdauer von 30 Tagen und bei einer Temperatur von 23 °C
⁶ Gültig für eine Belastungsdauer von 30 Tagen und bei einer Temperatur von 0 °C

Die Berechnungen können geometrisch linear oder nichtlinear erfolgen. Folgende Reihenfolge ist bei der Nachweisführung einzuhalten:

- 1) Es sind Lastfallkombinationen nach DIN EN 1990⁷ inklusive der zugehörigen Teilsicherheits- und Kombinationsbeiwerten zu bilden.
- 2) Die Hauptzugspannungen im Verbund-Sicherheitsglas sind für jeden Lastanteil (γ -, ψ -fache Last) der jeweiligen Lastfallkombination getrennt zu berechnen. Folgende Systemannahmen sind dabei zu beachten:
 - Für Wind-, Holm- und Schneelasten darf bei der Berechnung ein Teilverbund nach Tabelle 1 angesetzt werden.
 - Bei Klimlasten (Temperatur, atmosphärischer Druck, Höhendifferenz) ist nach Abschnitt 7.2 der DIN 18008-1 vorzugehen; Grenzfallbetrachtung "ohne Verbund" und "voller Verbund". Der ungünstigere Grenzfall ist maßgebend.
 - Für die übrigen Lasten (z.B. Eigengewicht) darf kein Schubverbund bei der Berechnung angesetzt werden.
- 3) Anschließend sind die so ermittelten Hauptzugspannungen je Lastanteil entsprechend der betrachteten Lastfallkombination aufzusummieren.
- 4) Der Nachweis der Tragfähigkeit ist nach DIN 18008-1 für die maßgebende Lastfallkombination unter Berücksichtigung der k_{mod} - und k_{VSG} -Beiwerte nach Tabelle 1 zu führen.

2.3 Ausführung

Die Verglasungen sind entsprechend den Bestimmungen der Normenreihe DIN 18008¹ auszuführen.

Die bauausführende Firma hat zur Bestätigung der Übereinstimmung der Bauart mit der allgemeinen Bauartgenehmigung eine Übereinstimmungserklärung gemäß §§ 16 a Abs. 5 i.V.m. 21 Abs. 2 MBO abzugeben.

3 Bestimmungen für Nutzung, Unterhalt und Wartung

Beschädigte Scheiben sind umgehend auszutauschen. Gefährdete Bereiche sind sofort abzusperren. Beim Austausch der Scheiben ist darauf zu achten, dass ausschließlich Bauprodukte für die diese allgemeine Bauartgenehmigung gilt, verwendet werden.

Andreas Schult
Referatsleiter

Beglaubigt
Zillmann

⁷ DIN EN 1990 Eurocode: Grundlagen der Tragwerksplanung

Für Einwirkungen, die von den im Bescheid Abschnitt 2.2, Tabelle 1 angegebenen Einwirkungen abweichen und für Berechnungsverfahren, die die visko-elastischen Eigenschaften der Zwischenschicht berücksichtigen können, dürfen die WLF-Verschiebungsfunktion nach Gleichung (1) und die Werte der Prony-Parameter nach unten stehender Tabelle 1 mit Gleichung (2) verwendet werden. Mit der jeweiligen Temperatur und Gleichung (1) wird zunächst der Verschiebungsfaktor a_T berechnet und anschließend mit der Relaxationszeit τ_i in Gleichung (2) multipliziert.

$$\log_{10} a_T(T) = -\frac{c_1 \cdot (T - T_{ref})}{c_2 + T - T_{ref}} \quad (1)$$

- mit:
- $\log_{10} a_T(T)$ = WLF Funktion für die Berechnung der Masterkurve bei einer Referenztemperatur von 20 °C
 - Parameter $c_1 = 228000$ [-]
 - Parameter $c_2 = 1177700$ °C
 - $T_{ref} = 20$ °C Referenztemperatur
 - T = jeweils zu untersuchende Folientemperatur in °C

$$G(t) = G_0 \left(1 - \sum_{i=1}^n g_i \left(1 - e^{-\frac{t}{\tau_i}} \right) \right) \quad (2)$$

- mit:
- $G(t)$ = Schubmodul in Abhängigkeit der Zeit t in MPa
 - $G_0 = 259$ MPa initialer Schubmodul
 - g_i = dimensionsloser Schubmodul [-] siehe Tabelle 1
 - τ_i = Relaxationszeit [s] siehe Tabelle 1
 - t = jeweils zu untersuchende Belastungszeit

Tabelle 1: Prony-Parameter für eine Referenztemperatur von 20 °C

Relaxationszeit τ_i [s]	Dimensionsloser Schubmodul g_i [-]
$1,0 \cdot 10^{+08}$	$1,72570000 \cdot 10^{-03}$
$1,0 \cdot 10^{+07}$	$3,79322261 \cdot 10^{-04}$
$1,0 \cdot 10^{+06}$	$5,08903102 \cdot 10^{-04}$
$1,0 \cdot 10^{+05}$	$1,69552824 \cdot 10^{-03}$
$1,0 \cdot 10^{+04}$	$1,15060741 \cdot 10^{-02}$
$1,0 \cdot 10^{+03}$	$7,84894817 \cdot 10^{-02}$
$1,0 \cdot 10^{+02}$	$2,55480420 \cdot 10^{-01}$
$1,0 \cdot 10^{+01}$	$2,97285951 \cdot 10^{-01}$
$1,0 \cdot 10^{+00}$	$1,34575496 \cdot 10^{-01}$
$1,0 \cdot 10^{-01}$	$2,18353023 \cdot 10^{-01}$

Verglasungen aus Verbund-Sicherheitsglas mit der Verbundfolie SAFLEX DG

WLF Verschiebungsfunktion und Prony-Reihe

Anlage 1

A1.1 Aufbau und Herstellung des VSG

- Die Glasscheiben bestehen aus den folgenden Glaserzeugnissen:
 - Floatglas (Kalk-Natronsilicatglas) nach DIN EN 572-2¹,
 - ESG nach DIN EN 12150-1² mit einem Bruchbild gemäß A1.3,
 - Heißgelagertes thermisch vorgespanntes Kalknatron-Einscheibensicherheitsglas nach DIN EN 14179-1³ mit einem Bruchbild gemäß A1.3,
 - TVG nach DIN EN 1863-1⁴ mit einem Bruchbild gemäß A1.3,
 - beschichtetes Glas nach DIN EN 1096-1⁵.
 - Ornamentglas nach DIN EN 572-5⁶.
- Die Glasscheiben haben maximale Abmessungen von 3,3 m x 12,0 m.
- Die Mindestdicke der Verbundfolie SAFLEX DG beträgt 0,76 mm, die maximale Dicke 2,28 mm. Die Zusammensetzung ist beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt.
- Die Verbundfolie SAFLEX DG hat folgende nach DIN EN ISO 527-3⁷ (Prüfgeschwindigkeit: 50 mm/min, Prüftemperatur: 23 °C) ermittelten Eigenschaften:
 - Reißfestigkeit: ≥ 33 N/mm²
 - Bruchdehnung: ≥ 196 %
- Bei Herstellung des VSG aus beschichteten Glaserzeugnissen (außer emaillierte Glaserzeugnisse) erfolgt die Laminierung der Glasscheiben mit der Verbundfolie SAFLEX DG nur auf der unbeschichteten Glasoberfläche. Es dürfen nur solche Beschichtungen verwendet werden, die sich hinsichtlich Absorption und daraus resultierender Zwischenschichttemperatur nicht ungünstiger verhalten als Glas mit schwarzer Emaillierung.
- Die Herstellung des VSG erfolgt im Verbundverfahren unter Berücksichtigung der beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Bestimmungen.

A1.2 Leistungswerte

- Haftverhalten am Laminat (Pummel-Test) geprüft nach **Anlage 4**: Pummel Standard ≥ 3

A1.3 Bruchbild

Glasprodukte nach EN 12150-1² und EN 14179-1³ müssen das in DIN EN 12150-1² für Testscheiben definierte Bruchbild für jede hergestellte Bauteilgröße aufweisen.

Glasprodukte nach EN 1863-1⁴ müssen ein Bruchbild für jede hergestellte Bauteilgröße aufweisen, bei dem der Flächenanteil an Bruchstücken kritischer Größe kleiner als ein Fünftel der Gesamtfläche ist. Die Prüfung des Bruchbilds ist in Anlehnung an DIN EN 1863-1⁴, Abschnitt 8 durchzuführen. Als Bruchstücke unkritischer Größe dürfen alle Bruchstücke betrachtet werden, denen ein Kreis von 120 mm Durchmesser einbeschrieben werden kann.

1	DIN EN 572-2:2012-11	Glas im Bauwesen - Basiserzeugnisse aus Kalk-Natronsilicatglas - Teil 2: Floatglas
2	DIN EN 12150-1: 2012-02	Glas im Bauwesen - Thermisch vorgespanntes Kalknatron-Einscheibensicherheitsglas - Teil 1: Definition und Beschreibung
3	DIN EN 14179-1: 2016-12	Glas im Bauwesen - Heißgelagertes thermisch vorgespanntes Kalknatron-Einscheibensicherheitsglas - Teil 1: Definition und Beschreibung
4	DIN EN 1863-1: 2012-02	Glas im Bauwesen - Teilvorgespanntes Kalknatronglas - Teil 1: Definition und Beschreibung DIN EN 1096-1:2012-04 Glas im Bauwesen - Beschichtetes Glas – Teil 1: Definitionen und Klasseneinteilung
5	DIN EN 1096-1:2012-04	Glas im Bauwesen - Beschichtetes Glas - Teil 1: Definitionen und Klasseneinteilung
6	DIN EN 572-5:2012-11	Glas im Bauwesen - Basiserzeugnisse aus Kalk-Natronsilicatglas - Teil 5: Ornamentglas
7	DIN EN ISO 527-3:2019-02	Kunststoffe - Bestimmung der Zugeigenschaften - Teil 3: Prüfbedingungen für Folien und Tafeln

Verglasungen aus Verbund-Sicherheitsglas mit der Verbundfolie SAFLEX DG	Anlage 2
Aufbau und Herstellung des VSG, Leistungswerte	

Elektronische Kopie der abZ des DIBt: Z-70.3-254

A1.1 Aufbau und Herstellung des VSG mit Schubansatz

- Die Glasscheiben bestehen aus den folgenden Glaserzeugnissen:
 - Floatglas (Kalk-Natronsilicatglas) nach DIN EN 572-2¹,
 - ESG nach DIN EN 12150-1² mit einem Bruchbild gemäß A1.3,
 - Heißgelagertes thermisch vorgespanntes Kalknatron-Einscheibensicherheitsglas nach DIN EN 14179-1³ mit einem Bruchbild gemäß A1.3,
 - TVG nach DIN EN 1863-1⁴ mit einem Bruchbild gemäß A1.3,
 - beschichtetes Glas nach DIN EN 1096-1⁵.
 - Ornamentglas nach DIN EN 572-5⁶.
- Die Glasscheiben haben maximale Abmessungen von 3,3 m x 12,0 m.
- Die Mindestdicke der Verbundfolie SAFLEX DG beträgt 0,76 mm, die maximale Dicke 2,28 mm. Die Zusammensetzung ist beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegt.
- Die Verbundfolie SAFLEX DG hat folgende nach DIN EN ISO 527-3⁷ (Prüfgeschwindigkeit: 50 mm/min, Prüftemperatur: 23 °C) ermittelten Eigenschaften:
 - Reißfestigkeit: $\geq 33 \text{ N/mm}^2$
 - Bruchdehnung: $\geq 196 \%$
- Folienfeuchte im Laminat: Grenzwert $\leq 0,6\%$, geprüft nach **Anlage 5**
- Bei Herstellung des VSG aus beschichteten Glaserzeugnissen (außer emaillierte Glaserzeugnisse) erfolgt die Laminierung der Glasscheiben mit der Verbundfolie SAFLEX DG nur auf der unbeschichteten Glasoberfläche. Es dürfen nur solche Beschichtungen verwendet werden, die sich hinsichtlich Absorption und daraus resultierender Zwischenschichttemperatur nicht ungünstiger verhalten als Glas mit schwarzer Emaillierung.
- Die Herstellung des VSG erfolgt im Verbundverfahren unter Berücksichtigung der beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Bestimmungen.

A1.2 Leistungswerte

- Haftverhalten am Laminat (Pummel-Test) geprüft nach **Anlage 4**: Pummel Standard ≥ 3
- Mindestwert der Haftzugfestigkeit (Pull-Test): $\sigma \geq 13 \text{ N/mm}^2$, geprüft nach **Anlage 6**

A1.3 Bruchbild

Glasprodukte nach EN 12150-1² und EN 14179-1³ müssen das in DIN EN 12150-1² für Testscheiben definierte Bruchbild für jede hergestellte Bauteilgröße aufweisen.

Glasprodukte nach EN 1863-1⁴ müssen ein Bruchbild für jede hergestellte Bauteilgröße aufweisen, bei dem der Flächenanteil an Bruchstücken kritischer Größe kleiner als ein Fünftel der Gesamtfläche ist. Die Prüfung des Bruchbilds ist in Anlehnung an DIN EN 1863-1⁴, Abschnitt 8 durchzuführen. Als Bruchstücke unkritischer Größe dürfen alle Bruchstücke betrachtet werden, denen ein Kreis von 120 mm Durchmesser einbeschrieben werden kann.

1	DIN EN 572-2:2012-11	Glas im Bauwesen - Basiserzeugnisse aus Kalk-Natronsilicatglas - Teil 2: Floatglas
2	DIN EN 12150-1: 2012-02	Glas im Bauwesen - Thermisch vorgespanntes Kalknatron-Einscheibensicherheitsglas - Teil 1: Definition und Beschreibung
3	DIN EN 14179-1: 2016-12	Glas im Bauwesen - Heißgelagertes thermisch vorgespanntes Kalknatron-Einscheibensicherheitsglas - Teil 1: Definition und Beschreibung
4	DIN EN 1863-1: 2012-02	Glas im Bauwesen - Teilvorgespanntes Kalknatronglas - Teil 1: Definition und Beschreibung DIN EN 1096-1:2012-04 Glas im Bauwesen - Beschichtetes Glas - Teil 1: Definitionen und Klasseneinteilung
5	DIN EN 1096-1:2012-04	Glas im Bauwesen - Beschichtetes Glas - Teil 1: Definitionen und Klasseneinteilung
6	DIN EN 572-5:2012-11	Glas im Bauwesen - Basiserzeugnisse aus Kalk-Natronsilicatglas - Teil 5: Ornamentglas
7	DIN EN ISO 527-3:2019-02	Kunststoffe - Bestimmung der Zugeigenschaften - Teil 3: Prüfbedingungen für Folien und Tafeln

Verglasungen aus Verbund-Sicherheitsglas mit der Verbundfolie SAFLEX DG	Anlage 3
Aufbau und Herstellung des VSG mit Schubverbund, Leistungswerte	

Prüfanleitung Haftverhalten am Laminat (Pummel-Test)

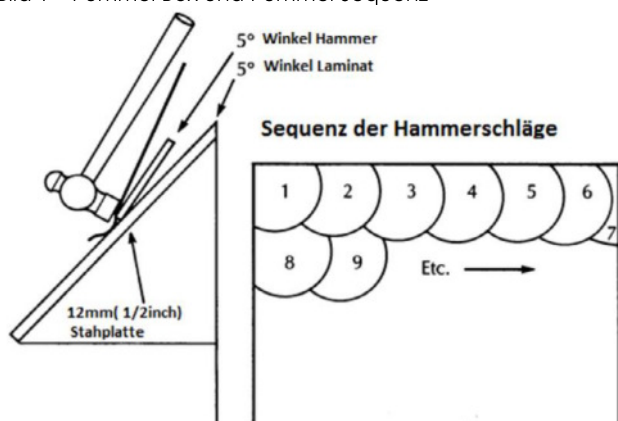
A1 Allgemeines

1. Die Probekörper werden unter Beachtung der Laminationsrichtlinien der Fa. Eastmann (Solutia Europe) hergestellt.
2. Es sind mindestens fünf Probekörper 200 mm x 100 mm aus unbeschichtetem Floatglas herzustellen. Die Pummeltests sind an mindestens drei dieser Probekörper durchzuführen.
3. Sollten mehrere Produktionschargen am Tag hergestellt werden, sind für jede Produktionscharge Pummeltests durchzuführen.
4. Als Mindestwert ist "Pummel Standard 3" zu erreichen.
5. Für die Herstellung von VSG aus emaillierten Verglasungen, bei denen die Emaillierung zur zwischenschichtzugewandten Seite erfolgt, gelten die o.g. Bestimmungen analog. In diesem Fall ist der Pummeltest an Probekörpern aus vorgespannten Glasprodukten mit dem jeweils zur Anwendung kommenden Emailletyp durchzuführen.

A2 Prüfdurchführung

1. Vor der Prüfdurchführung wird der Probekörper auf -18 °C gekühlt (mindestens 2 Stunden).
2. Nach dem Kühlen, min. 7 Minuten vor Test bei Raumtemperatur lagern.
3. Probekörper werden in einem Winkel von ca. 5 – 10 Grad zur Ebene der Pummelplatte gehalten, damit nur die Kante des unzerbrochenen Glases Berührung mit der Platte hat. (Bild 1).
4. Der Probekörper wird mit einem Hammer (Kugelhammer) wiederholt in einem überlappenden Muster mit gleichmäßigen Schlägen geschlagen "Pummeln", in Abständen von ca. 12mm(1/2Inch) entlang der untersten Fläche. Wenn die untere Fläche fertiggepummelt ist, wird der Vorgang in gleicher Weise wiederholt bis das gesamte Glas, bis auf die letzten 7-10cm (3-4 Zoll), gepummelt ist. Dabei muss sichergestellt werden, dass das gesamte glatte Glas pulverisiert wird.
5. Danach wird das Laminat umgedreht (kurzes Ende über kurzes Ende) und der Vorgang wiederholt. Beide Enden (die Innenseite des einen Endes und die Außenseite des anderen Endes) werden geschlagen und gelesen. Nach der Fertigstellung sollte der mittlere Abschnitt, in dem sich die Proben-ID befindet, das einzige Glas sein, das nicht zerkleinert wurde.

Bild 1 – Pummel Box und Pummel Sequenz



6. Bei der Verwendung einer halbautomatischen Pummel-Ausrüstung wird das Laminat nach der ersten Pummelreihe auf der Vorderseite gedreht, und dann die Rückseite in derselben Reihe gepummelt.

Verglasungen aus Verbund-Sicherheitsglas mit der Verbundfolie SAFLEX DG

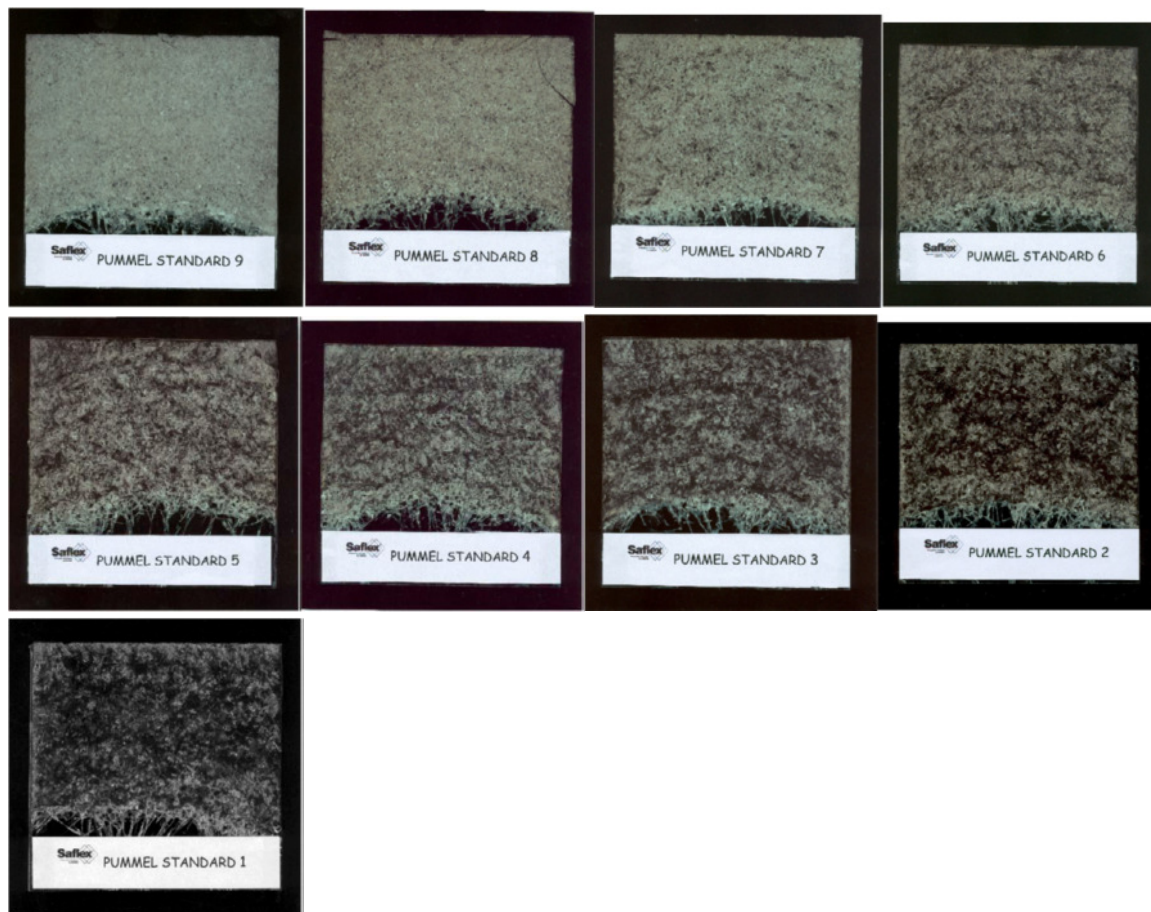
Prüfbeschreibung Haftverhalten am Laminat

Anlage 4.1

A3 Auswertung

1. Vor der Bewertung lässt man die gepummelten Proben auf Raumtemperatur erwärmen und die kondensierte Feuchtigkeit verdampfen.
2. Die Proben werden mit den Referenzproben verglichen und der Haftungsgrad (0 bis 9) durch Vergleich der Proben mit den Referenzproben bestimmt (vgl. Bild 2).
3. Ein Pummel Standard von 0 (in Bild 2 nicht dargestellt) entspricht keiner Haftung, ein Pummel Standard von 9 entspricht einer sehr hohen Haftung.
4. Für die Auswertung ist der Mittelwert über alle Pummelwerte zu bilden.

Bild 2: Referenzproben der Pummel Standards



Elektronische Kopie der abZ des DIBt: Z-70.3-254

Verglasungen aus Verbund-Sicherheitsglas mit der Verbundfolie SAFLEX DG	Anlage 4.2
Prüfbeschreibung Haftverhalten am Laminat	

Allgemeine Prüfanleitung zur Messung der Folienfeuchte im Laminat

B1 Allgemeines und Prüfdurchführung

1. Benötigte Materialien und Geräte
 - Spektrofotometer, dass im Bereich von 1.600 - 2.000 nm scannen kann
 - Feuchtevergleichsmuster für Saflex Zwischenschichten mit entsprechender Glaskonfiguration.
2. Kalibrierung des Spektrofotometer:
 - Modus: Durchlässigkeit
 - Spaltbreite: 2 nm
 - Scan-Geschwindigkeit: 240 nm/min (bei verzerrter Spitzenauflösung ist eine niedrigere Scan Geschwindigkeit anzuwenden)
 - Hintergrundkorrektur auf 100 % Durchlässigkeit im Bereich 1600-2000 nm einstellen (ohne Probe und Referenzstrahl).
3. Saflex Vergleichsmuster für mittleren Feuchtegehalt senkrecht zum Lichtstrahl vor der Probenöffnung anordnen. Der Abstand zwischen Verbundglas und Probenöffnung muss reproduzierbar sein.
4. Im Bereich zwischen 1600 und 2000 nm scannen.
5. Maximalwerte der Durchlässigkeit bei ca. 1650 und 1875 nm und die Minimalwerte der Durchlässigkeit bei ca. 1700 und 1925 nm ablesen mit einer Genauigkeit von 0,1 %. Diese Wellenlängenwerte sind Näherungswerte und können sich bei unterschiedlichen Messgeräten und Scan-Geschwindigkeiten leicht verschieben.
6. Die Schritte 3 - 5 mit Saflex Vergleichsmustern für niedrigen und hohen Feuchtegehalt wiederholen.

B2 Ermittlung der Werte

B2.1 Berechnungen

1. Die Durchlässigkeitswerte (in Prozent) in das Absorptionsmaß (Extinktion) umrechnen. $\text{Absorptionsmaß (Extinktion)} = \text{Log}_{10} (100 / \%T)$
2. Das Absorptionsverhältnis (AR) berechnen. $AR = (A_{1925} - A_{1875}) / (A_{1700} - A_{1650})$
3. Den Feuchtegehalt berechnen. $\text{Feuchte in \%} = \text{Koeffizient} * AR + \text{Konstante}$
4. Für die Kalibrierung sind die Feuchtwerte der Saflex Vergleichsmuster und das entsprechende Absorptionsverhältnis anzuwenden, um eine lineare Regression für die Bestimmung des entsprechenden Koeffizienten und der Konstanten in vorstehender Gleichung vorzunehmen. Dieses Kalibrierungsverfahren muss einmal pro Jahr bzw. nach jedem Austausch der Lichtquelle des Spektrofotometers wiederholt werden.

B2.2 Stückprüfproben

1. Spektrofotometer wie bei der Kalibrierung einstellen und die Schritte 1 - 5 durchführen. Wenn die Feuchtebestimmung des Saflex Vergleichsmusters für mittlere Feuchte innerhalb des normalen Bereichs liegt, ist mit der Prüfung fortzufahren. Ist der Wert nicht normal, ist das Messgerät eventuell nicht korrekt eingestellt oder defekt und alle Tests an Stückprüfproben sind möglicherweise ungenau.
2. Die Stückprüfprobe senkrecht vor der Prüfkörperöffnung positionieren und scannen. Sind mehrere Proben zu messen, sollte dies fortlaufend durchgeführt werden. Es ist dann nicht erforderlich, das Vergleichsmuster erneut zu überprüfen.
3. Die prozentualen Durchlässigkeitswerte ablesen und den Feuchtegehalt bis zu zwei Stellen hinter dem Komma berechnen (Genauigkeit 0,01 %).

B3 Auswertung

1. Der Feuchtegehalt des Vergleichsmusters und jeder Probe ist auf 0,01 % genau zu protokollieren.
2. Genauigkeit: Die Reproduzierbarkeit der Prüfung beträgt $\pm 0,015$ % bei 95 % Konfidenz.
3. Kontrolle des Feuchtegehalts bei einer Abweichung von $\pm 0,05$ % vom Anfangswert.

Verglasungen aus Verbund-Sicherheitsglas mit der Verbundfolie SAFLEX DG

Allgemeine Prüfanleitung zur Messung der Folienfeuchte im Laminat

Anlage 5

Prüfanleitung Pull-Test

A1 Allgemeines

1. Die Probekörper werden unter Beachtung der Laminationsrichtlinien der Fa. Eastmann hergestellt.
2. Aufbau der Probekörper: 4 mm Float / 0,76 mm SAFLEX DG / 4 mm Float
3. Aus dem VSG-Laminat werden Probekörper im Format 40 mm x 10 mm mit geeigneten Säge- oder Schneidverfahren herausgeschnitten.
4. Die Glasoberflächen der Probekörper werden gereinigt und entfettet.
5. Um während der Zeit bis zur Prüfung das Eindringen von Feuchtigkeit in die Folie zu verhindern, werden die offenen Folienkanten mit einer selbstklebenden Aluminiumfolie (Breite der Aluminiumfolie mindestens 5 mm) versehen.
6. Die vorbereiteten Probekörper werden zwischen zwei geeigneten Probekörperhalterungen aus Metall eingeklebt. Als Klebstoff kann z. B. Klebstoff-Kit Loctite F246 oder gleichwertiger Klebstoff verwendet werden.
7. Anzahl der Probekörper: mind. 5 Stück

A2 Prüfdurchführung

1. Die Probekörper werden in der Probekörperaufnahme einer geeigneten Zugprüfmaschine (z. B. Universalprüfmaschine UTS 100 MS-462) platziert, siehe Abb. 1.
2. Wegregelung mit einer Traversengeschwindigkeit von 0,50 mm/min.

A3 Auswertung

1. Probekörper mit Versagen der Klebeverbindung zum Probekörperhalter oder mit kohäsivem Versagen des Glases werden nicht zur Auswertung verwendet.
2. Die Messergebnisse sind zusammen mit den berechneten Spannungswerten der Haftzugfestigkeit, den Mittelwerten, den Standardabweichungen und der Angabe der Versagensart tabellarisch anzugeben.

Abb. 1 Beispielhafter Versuchsaufbau

