

Projekt Nr. A62042.10

Kontakt: Dipl.-Ing. Thomas Oberthanner
Mobil +43 (0) 676 83878 508
Mail: thomas.oberthanner@poyry.com

Inspektionsbericht

EB 001/2010

**über die laufende Inspektion des Werkes
und der werkseigenen Produktionskontrolle
nach EN 934-5**

für das Herstellerwerk

Krieglach

der Firma

BASF

Performance Products GmbH
Roseggerstraße 101

A-8670 KRIEGLACH

Überwachungszeitraum: August 2009 bis August 2010

Dieser Inspektionsbericht besteht aus 3 Textseiten und 2 Anlage (15 Seiten).

Strass, am 12. November 2010/DIH

Die MVA Strass ist akkreditiert als Prüf- und Inspektionsstelle gemäß Akkreditierungsgesetz per Bescheid des Bundesministeriums für Wirtschaft und Arbeit auf Basis der ÖVE/ÖNORM EN ISO/IEC 17025 und ÖVE/ÖNORM EN ISO/IEC 17020 sowie gemäß Salzburger Bauproduktengesetz per Akkreditierungsbescheid des OIB auf Basis der ÖVE/ÖNORM EN ISO/IEC 17025 und ÖVE/ÖNORM EN ISO/IEC 17020. Die in diesem Bericht enthaltenen Ergebnisse beziehen sich ausschließlich auf den Überwachungsgegenstand bzw. die Prüfgegenstände und sind kein allgemeiner Qualitätsnachweis. Im Falle einer Vervielfältigung oder Veröffentlichung dieser Ausfertigung darf der Inhalt nur wort- und formgetreu ohne Auslassung oder Zusatz wiedergegeben werden. Die auszugsweise Vervielfältigung oder Veröffentlichung bedarf der schriftlichen Zustimmung der MVA Strass.

Bankverbindung/Bank Account:
BA-CA AG: 099 659 286 00
(BLZ/Sort Code: 12000)
IBAN Code: AT021100009965928600
BIC: BKAUATWW

Sitz und Rechnungsadresse/Registered Office:
Rainerstraße 29, 5020 Salzburg
Rechtsform/Legal Status: Ges.m.b.H
Firmenbuchgericht/Company Register:
Handelsgericht Salzburg (FN 57226g)
DVR 0715409
UID: ATU 37037407

Inspektionsstelle: Materialversuchsanstalt Strass, Pöyry Infra GmbH., A-6261 STRASS 103

Inspektionsbericht

**über die laufende Inspektion des Werkes und der werkseigenen Produktionskontrolle
nach EN 934-5**

Auftraggeber	Herstellerwerk, Anlage und Standort
Firma BASF Performance Products GmbH. Roseggerstraße 101 A-8670 KRIEGLACH	Krieglach
Überwachungsvertrag mit Hersteller abgeschlossen am:	Oktober 2009
Unterauftrag der Zertifizierungsstelle Nr. vom:	ZÜ 0027 / 2009
System der Konformitätsbescheinigung	2+
Datum der Erstinspektion: 11. August 2010	durchgeführt von: Bmstr. Ing. DICHTL; DI OBERTHANNER
Verantwortlicher der wPK: Herr Andreas NADLISCHEK	bei Erstinspektion anwesend:
Vertreter: Herr Stefan MATZBACHER	Hr. A. NADLISCHEK, Hr. S. MATZBACHER (siehe Anlage 2)
Überwachte Produkte: Meyco SA 180, Meyco SA 183, Meyco SA 184, Meyco SA 185, Meyco SA 545, Delvo Stabilisator 10	
Beurteilung der wPK:	
Mängel: C <input checked="" type="checkbox"/> O <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	
Beschreibung: Die bisher ermittelten Ergebnisse der werkseigenen Produktionskontrolle entsprechen den deklarierten Werten und den Vorgaben der ÖNORM EN 934-5. Checkliste für die wPK siehe Anlage 1	
Beurteilung der Produktprüfungen:	
Mängel: C <input type="checkbox"/> O <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	
Beschreibung: Produktprüfungen werden bei Erfordernis im zuge der laufende Überwachung, Beurteilung und Anerkennung der werkseigenen Produktionskontrolle durchgeführt. CE Kennzeichnung der Produkte siehe Anlagen 2 bis 7	
Gesamtbeurteilung: Der Hersteller erfüllt mit den überwachten Produkten unter Berücksichtigung der ÖN EN 934-5 die Anforderungen der EN 934-6 (Produktionskontrolle nach Anhang ZA) und damit die Voraussetzungen für die Zertifizierung.	
<div style="border: 1px solid black; display: inline-block; padding: 2px;">JA</div> NEIN	

C...conform [erfüllt]; O...Observation [Beobachtung]; R...Remark [Anmerkung]; NC...Non-Conformity [Nicht-Übereinstimmung]

Datum: 12. November 2010

Sachbearbeiter:


 Dipl.-Ing. Thomas Oberthanner
Leiter der Überwachungsstelle
und Zeichnungsberechtigter:

 Dipl.-Ing. Roland Murr

Überwachungsprotokoll - lfd. Inspektion nach EN 934-5 Prüfergebnisse der WPK - Erstarrungsbeschleuniger

Prüfungen		Anford.				Häufigkeit				Anmerkungen
		C	O	R	NC	C	O	R	NC	
1.	Homogenität, Farbe	✓				✓				
2.	Relative Dichte (nur bei Flüssigkeiten)	✓				✓				
3.	Wirksamer Bestandteil	✓				✓				
4.	Üblicher Feststoffgehalt	✓				✓				
5.	pH-Wert (nur bei Flüssigkeiten)	✓				✓				
6.	Chloridgehalt (Cl)	✓				✓				
7.	Alkaligehalt (Na ₂ O-Äquivalent)	✓				✓				
8.	Erstarrungszeit	✓				✓				
9.	Druckfestigkeit nach 28 Tagen	✓				✓				
10.	Beibehaltung der Konsistenz	✓				✓				Gilt nur für Konsistenzregler
11.	Haftzugfestigkeit	-				-				Gilt nur für Verbundverbesserer
12.	Korrosionsverhalten	✓				✓				es werden nur anerkannte Bestandteile verwendet

Ergebnisse der Stichproben zur Überprüfung der WPK:

Änderungen des HB der WPK werden umgehend der Inspektionstelle zur Kenntnis gebracht.

C....conform [erfüllt]; O....Observation [Beobachtung]; R....Remark [Anmerkung]; NC...Non-Conformity [Nicht-Übereinstimmung]



Checkliste für die werkseigene Produktionskontrolle bei der Herstellung von Zusatzmitteln für Beton, Mörtel und Einpressmörtel

1 Zweck

Diese Checkliste stellt das kontrollierte Vorgehen bei der Überprüfung des Werksqualitäts- handbuches und der werkseigenen Produktionskontrolle im Rahmen der Erstinspektion und der laufenden Überwachung in Herstellwerken bei der Erzeugung von Zusatzmitteln für Beton, Mörtel und Einpressmörtel gemäß Anhang ZA der EN 934-2, EN 934-3, EN 934-4 EN und EN 934-5 sicher.

2 Gültigkeit

Diese Checkliste gilt für die

Zertifizierungsstelle des Landes Wien für Bauprodukte
WIEN – ZERT

3 Technische(s) Regelwerk(e)

/1/ EN 934-1:2008	Zusatzmittel für Beton, Mörtel und Einpressmörtel; Teil 1: Gemeinsame Anforderungen
/2/ EN 934-2:2009	Zusatzmittel für Beton, Mörtel und Einpressmörtel - Teil 2: Betonzusatzmittel – Definitionen, Anforderungen, Konformität, Kennzeichnung und Beschriftung
/3/ EN 934-3:2009	Zusatzmittel für Beton, Mörtel und Einpressmörtel; Teil 3: Zusatzmittel für Mauermörtel – Definitionen, Anforderungen, Konformität, Kennzeichnung und Beschriftung
/4/ EN 934-4:2009	Zusatzmittel für Beton, Mörtel und Einpressmörtel; Teil 4: Zusatzmittel für Einpressmörtel für Spannglieder– Definition, Anforderungen, Konformität, Kennzeichnung und Beschriftung
/5/ EN 934-5:2007	Zusatzmittel für Beton, Mörtel und Einpressmörtel; Teil 5: Zusatzmittel für Spritzbeton – Begriffe, Anforderungen, Konformität, Kennzeichnung und Beschriftung
/6/ EN 934-6:2001	Zusatzmittel für Beton, Mörtel und Einpressmörtel; Teil 6: Probenahme, Konformitätskontrolle und Bewertung der Konformität
/7/ EN 934-6:2001/A1:2005	Zusatzmittel für Beton, Mörtel und Einpressmörtel; Teil 6: Probenahme, Konformitätskontrolle und Bewertung der Konformität

**Checkliste werkseigene Produktionskontrolle bei der Herstellung von Zusatzmitteln für Beton,
Mörtel und Einpressmörtel**

- | | | |
|-----|--|---|
| /8/ | NB-CPD/SG02/03/002r1
11 November 2004
Approved | GNB-CPD position paper from SG02 - EN 934-2 and
EN 934-4: Procedures for certifying FPC for admixtures for
grout and for prestressing tendons |
|-----|--|---|

weitere für das Zertifizierungsverfahren bedeutende Unterlagen:

- | | | |
|------|------------------|---|
| /9/ | Guidance Paper B | The Definition Of Factory Production Control In Technical
Specifications For Construction Products |
| /10/ | Guidance Paper K | The attestation of conformity system and the role and task of
the notified bodies in the field of the Construction Products
Directive |

Checkliste werkseigene Produktionskontrolle bei der Herstellung von Zusatzmitteln für Beton, Mörtel und Einpressmörtel

Hersteller / Werk(e)	Vertreter des Herstellers	Vertreter der zugelassenen Stelle	Datum der Erstinspektion/Überwachung
BASF Performance Products GmbH. Roseggerstraße 101 A-8670 KRIEGLACH	Andreas NADLISCHEK Stefan MATZBACHER	Hubert DICHTL Bmstr. Ing. Thomas OBERTHANNER Dipl.-Ing. Pöyry Infra GmbH. Materialversuchsanstalt Strass	11. August 2010

1	Allgemeines	ja	nein	Geregelt in welchem Q-Dokument? (sonstige Bemerkungen)
1.1	Für welche(s) Produkt(e) / welche(s) Regelwerk(e) ist die werkseigene Produktionskontrolle eingerichtet und sind Erstprüfungen de(r) Produkte(s) durchgeführt worden ?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Siehe Tabelle 1 im Anhang
1.2	Erstprüfung des/der Produkte(s)			
1.2.1	Probenahme (EN 934-6:2001, Pkt. 4)			
1.2.1.1	Wurden bei der Probenahme zur Durchführung der Erstprüfung die Vorgaben des Abschnittes 4 der EN 934-6:2001 berücksichtigt ?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
1.2.2	Prüfung (EN 934-6:2001, Pkt. 5.3)			
1.2.2.1	Liegt eine für den Zusatzmitteltyp vollständige Erstprüfung des Produktes durch den Hersteller bzw. durch eine von ihm beauftragte Stelle vor? - für Zusatzmittel mit neuer Zusammensetzung - für Zusatzmittel eines neuen Typs - nach einer Änderung der Zusammensetzung - nach einer Änderung der Ausgangsstoffe	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	Meyco SA 180, Meyco SA 183, Meyco SA 184, Meyco SA 185, Meyco SA 545, Delvo Stabilisator

Checkliste werkseigene Produktionskontrolle bei der Herstellung von Zusatzmitteln für Beton, Mörtel und Einpressmörtel

	Prüfung (EN 934-6:2001, Pkt. 5.3) - Fortsetzung	ja	nein	Geregelt in welchem Q-Dokument? (sonstige Bemerkungen)
1.2.2.2	Wurden zusätzlich die Festlegungen des Punktes 5.3 der EN 934-6:2001/A1:2005 berücksichtigt? (Nur zutreffend für Zusatzmittel gemäß EN 934-3)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
1.2.3	Betreffen die durchgeführten Erstprüfungen auch alle Produktkennwerte für die es Schwellenwerte in der jeweils zutreffenden harmonisierten Norm und/oder Leistungsanforderungen in der jeweils gültigen Ausgabe der Baustoffliste ÖE gibt?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<u>Derzeit existieren keine Leistungsanforderungen in der Baustoffliste</u>
2	Werkseigene Produktionskontrolle			
2.1	Mindestprüfhäufigkeiten (EN 934-2,-3,-5, Pkt. 6, EN 934-4, Pkt. 7)			
2.1.1	Werden die im jeweils zutreffenden Teil der EN 934 angegebenen Mindestprüfhäufigkeiten eingehalten?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2.2	Probenahme (EN 934-6:2001, Pkt. 4)			
2.2.1	Werden bei der Probenahme die Vorgaben des Abschnittes 4 der EN 934-6:2001 berücksichtigt ?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2.3	Werkseigene Produktionskontrolle (EN 934-6:2001, Pkt. 5.4)			
2.3.1	Allgemeines (EN 934-6:2001, Punkt. 5.4.1)			
2.3.1.1	Führt der Hersteller eine werkseigene Produktionskontrolle durch?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2.3.1.2	Für welche(s) Produkt(e) / Produktfamilie ist die werkseigene Produktionskontrolle eingerichtet ?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Siehe Tabelle 1 im Anhang Meyco SA 180, Meyco SA 183, Meyco SA 184, Meyco SA 185, Meyco SA 545, Delvo Stabilisator

Checkliste werkseigene Produktionskontrolle bei der Herstellung von Zusatzmitteln für Beton, Mörtel und Einpressmörtel

	Allgemeines (EN 934-6:2001, Punkt. 5.4.1) - Fortsetzung	ja	nein	Geregelt in welchem Q-Dokument? (sonstige Bemerkungen)
2.3.1.3	<p>Basiert das System der werkseigenen Produktionskontrolle auf folgenden Grundlagen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - einer Person, die für die werkseigene Produktionskontrolle verantwortlich ist - Handbüchern für die werkseigene Produktionskontrolle - Prüfprogramm für die werkseigene Produktionskontrolle - Prüfaufzeichnungen werkseigene Produktionskontrolle 	<input checked="" type="checkbox"/> 	<input type="checkbox"/> 	
2.3.2	Verantwortlicher für die werkseigene Produktionskontrolle (EN 934-6:2001, Punkt. 5.4.2)			
2.3.2.1	Ist die für die werkseigene Produktionskontrolle verantwortliche Person unmittelbar für die werkseigene Produktionskontrolle und für den Herstellungsprozess zuständig?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2.3.2.2	Stellt die für die werkseigene Produktionskontrolle verantwortliche Person in Übereinstimmung mit dem Handbuch der werkseigenen Produktionskontrolle sicher, dass die in Punkt 5.4.2 lit. a) bis 5.4.2 lit. g) der EN 934-6:2001 festgelegten Aufgaben erfüllt werden?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2.3.3	Handbuch für die werkseigene Produktionskontrolle (EN 934-6:2001, Punkt. 5.4.3)			
2.3.3.1	Wurde ein Handbuch für die werkseigene Produktionskontrolle erstellt welches die Vorgaben und Verfahren zur Erzielung der erforderlichen Güte der Produkte festlegt	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Checkliste werkseigene Produktionskontrolle bei der Herstellung von Zusatzmitteln für Beton, Mörtel und Einpressmörtel

	Handbuch für die werkseigene Produktionskontrolle (EN 934-6:2001, Punkt. 5.4.3) - Fortsetzung	ja	nein	Geregelt in welchem Q-Dokument? (sonstige Bemerkungen)
2.3.3.2	Beinhaltet das Handbuch der werkseigenen Produktionskontrolle in Punkt 5.4.3 lit. a) bis 5.4.3 lit. f) der EN 934-6:2001 angeführten Punkte?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2.3.4	Programm für die werkseigene Produktionskontrolle (EN 934-6:2001, Pkt. 5.4.4)			
2.3.4.1	Allgemeines (EN 934-6:2001, Pkt. 5.4.4.1)			
2.3.4.1.1	Umfasst die werkseigene Produktionskontrolle - die Überwachung der Rohstoffe - die Überwachung des Produktionsablaufes - die Überwachung des Endproduktes	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
2.3.4.2	Überwachung der Rohstoffe (EN 934-6:2001, Pkt. 5.4.4.2)			
2.3.4.2.1	Wird durch den Verantwortlichen für die werkseigene Produktionskontrolle sichergestellt, dass die Rohstoffe nach den Festlegungen des Handbuches für die werkseigene Produktionskontrolle verwendet werden?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2.3.4.3	Überwachung d. Produktionsprozesses (EN 934-6:2001, Pkt. 5.4.4.3)			
2.3.4.3.1	Stellt der für die werkseigene Produktionskontrolle Verantwortliche sicher, dass die im Handbuch für die werkseigene Produktionskontrolle festgelegten Überprüfungen der Überwachung der Produktion durchgeführt werden?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Checkliste werkseigene Produktionskontrolle bei der Herstellung von Zusatzmitteln für Beton, Mörtel und Einpressmörtel

2.3.4.4	Überwachung des Endproduktes (EN 934-6:2001, Pkt.5.4.4.4)	ja	nein	Geregelt in welchem Q-Dokument? (sonstige Bemerkungen)
2.3.4.4.1	Stellt der für die werkseigene Produktionskontrolle Verantwortliche sicher, dass die Festlegungen in Punkt 5.4.4.4 lit. a) bis 5.4.4.4 lit. c) der EN 934-6:2001 eingehalten werden?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2.3.5	Aufzeichnungen über die werkseigene Produktionskontrolle (EN 934-6:2001, Pkt. 5.4.5)			
2.3.5.1	Werden die in Pkt. 5.4.5 lit. a) bis 5.4.5 lit. f) der EN 934-6:2001 angeführten Angaben übersichtlich und in chronologischer Reihenfolge aufgezeichnet?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2.3.5.2	Werden diese Aufzeichnungen mind. 5 Jahre aufbewahrt?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2.4	Wurden zusätzlich die Festlegungen in Abschnitt 5.4 der EN 934-6:2001/A1:2005 berücksichtigt? (Nur zutreffend für Zusatzmittel gemäß EN 934-3)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Checkliste werkseigene Produktionskontrolle bei der Herstellung von Zusatzmitteln für Beton, Mörtel und Einpressmörtel

Zusätzliche Fragen für die laufende Fremdüberwachung

		ja	nein	
1	Ist eine neue Erstprüfung aufgrund des Vorliegens einer der in Punkt 5.3 der EN 934-6:2001 (sowie zusätzlich in Punkt 5.3 der EN 934-6:2001/A1:2005 im Falle eines Zusatzmittels gemäß EN 934-3) beschriebenen Umstände erforderlich?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
2	Für welche(s) neue(n) Produkt(e)/neue(n) Regelwerk(e) wurden die werkseigene Produktionskontrolle aufgenommen und die Erstprüfung(en) durchgeführt	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2.1	Gibt es neue Produktionsstätten, die demselben System der werkseigenen Produktionskontrolle unterliegen?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
2.2	Hat sich die Produktion und/oder das technische Regelwerk (EN) während der letzten Fremdüberwachung geändert?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
2.3	Hat der Hersteller die Dokumentation entsprechend angepasst?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	nicht erforderlich
2.4	Hat der Hersteller der notifizierten Zertifizierungsstelle diese Änderungen mitgeteilt?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	nicht erforderlich
3	Wendet der Hersteller das System der WPK noch auf die vom Zertifikat abgedeckten Produkte an, und	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
3.1	Gibt es ein gültiges Zertifikat?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
4	Wurden bei der letzten Fremdüberwachung Beanstandungen festgestellt ?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
4.1	Wenn ja: Wurden diese beseitigt?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
5	Werden die Produkte korrekt mit der CE-Kennzeichnung gem. Anhang ZA des(r) relevanten Regelwerke(s) gekennzeichnet?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Hinweis: Eine Kopie der CE-Kennzeichnung samt Begleitdokumentation ist beizulegen.

Zusätzliche Fragen für die laufende Fremdüberwachung - Fortsetzung

6	Werden sämtliche deklarierte Werte von der werkseigenen Produktionskontrolle erfasst?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
7	Stimmen die im Rahmen der werkseigenen Produktionskontrolle erzielten Prüfergebnisse mit den deklarierten Werten überein bzw. werden im Falle von Abweichungen die im Handbuch der werkseigenen Produktionskontrolle dafür vorgesehenen Maßnahmen ergriffen?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
8	Erfolgt im Rahmen der werkseigenen Produktionskontrolle die Prüfung von im Werk entnommenen Proben unter Berücksichtigung der Vorgaben des Abschnittes 4 der EN 934-6:2001 bzw. im Falle eines Zusatzmittels gemäß EN 934-3 zusätzlich unter Berücksichtigung der Vorgaben der EN 934-6:2001/A1:2005	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Anhang A: Umfang der betroffenen Zusatzmittel für Beton, Mörtel und Einpressmörtel

Checkliste werkseigene Produktionskontrolle bei der Herstellung von Zusatzmitteln für Beton, Mörtel und Einpressmörtel

Tabelle A1: Liste der Zusatzmittel und Regelwerke unter dem Konformitätsbescheinigungssystem 2+, für die eine Erstprüfung ausgeführt und die WPK eingerichtet ist

Zusatzmittel Handelsname	EN 934-2, Tab.: sowie EN 934-1, Tab. 1	EN 934-3, Tab.: sowie EN 934-1, Tab. 1	EN 934-4, Tab.: sowie EN 934-1, Tab. 1	EN 934-5, Tab.:	Zusatzmitteltype/ Bemerkungen
Meyco SA 180				Tabelle 1, -2,	nicht alkalihaltige EB
Meyco SA 183				Tabelle 1, -2,	nicht alkalihaltige EB
Meyco SA 184				Tabelle 1, -2,	nicht alkalihaltige EB
Meyco SA 185				Tabelle 1, -2,	nicht alkalihaltige EB
Meyco SA 545				Tabelle 1, -2,	nicht alkalihaltige EB
Delvo Stabilisator 10				Tabelle 1, -3,	

Zusatzmitteltype und zugehörige Tabelle der EN 934-2, EN 934-3, EN 934-4 bzw. EN 934-5 für jedes Produkt für welches die Erstprüfung ausgeführt wurde und die WPK eingerichtet wurde, angeben (ggf. weitere Blätter anfügen).

Für jedes Produkt das Regelwerk für welches die Erstprüfung ausgeführt wurde und die WPK eingerichtet wurde ankreuzen.

Version 08 vom 03.05.2010.ersetzt die Version 07 vom 12.11.2009 und stellt eine generelle Überarbeitung der Vorversion dar.

Erstellt LZ/ZB	<i>Ramsauer</i> 04.03.2010	Geprüft LZ / ZB	<i>Proßegger</i> 05.03.2010	Freigegeben QMB / QMB-Stv	<i>Dobianer</i> 11.03.2010	In Kraft gesetzt LZ	<i>Proßegger</i> 03.05.2010
-------------------	-------------------------------	--------------------	--------------------------------	------------------------------	-------------------------------	------------------------	--------------------------------

Pöyry Infra GmbH
 Materialversuchsanstalt Strass
 A - 6 2 6 1 Strass 1 0 3
 Telefon: +43 (0) 676 838 78 500

MEYCO® SA180

flüssiger, alkalifreier Hochleistungs - Erstarrungsbeschleuniger für Spritzbeton gem. EN 934-5 Tab. 1 und 2



Reizend

**Verarbeitung**

MEYCO SA180 an der Düse zugeben. Empfohlene Dosiergeräte sind MEYCO DOSA und MEYCO MIX. Beim Ansaugschlauch kein Filter verwenden. MEYCO SA180 nicht mit anderen Beschleunigern mischen.

Hinweise

Für Spannbeton nicht zulässig. Vor Anwendung Eignungsprüfung nach DIN 18551 erforderlich. Gebrauchsanweisung beachten.

Dosierung

3 % - 7 % vom BMG (max. 70 ml je kg Zement)

Reinigung

Vor der Verwendung von MEYCO SA180 muß die Dosierpumpe inkl. Ansaugschlauch (Filter) und Beschleunigerschlauch gründlich gereinigt werden. Zum Spülen und Reinigen von Förderanlagen und Schlauchleitungen kann Rheofinish EX in mit Wasser verdünnter Form verwendet werden. Während des Spritzbetoneinbaus und auch während der Stillstandzeit muß das System unter Druck bleiben, um ein Verstopfen zu vermeiden.

Verarbeitungstemperatur und Lagerbedingungen

Verarbeitbar von +5° C bis +35° C

3 Monate lagerfähig

bei +5° C bis +35° C lagern

Wiederholtes intensives Bewegen des Mediums in den Transport- oder Lagertanks kann die Lagerfrist auf 1 Monat herabsetzen

Art-Nr: 51210443 1250 kg

R38 Reizt die Haut. R41 Gefahr ernster Augenschäden.
S2 Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. **S26** Bei Berührung mit den Augen sofort gründlich mit Wasser abspülen und Arzt konsultieren. **S37/39** Bei der Arbeit geeignete Schutzhandschuhe und Schutzbrille/Gesichtsschutz tragen. **S46** Bei Verschlucken sofort ärztlichen Rat einholen und Verpackung oder Etikett vorzeigen. Restentleerte Gebinde können durch ARA entsorgt werden. Nur für gewerbliche Verbraucher. Saures Produkt. Bei einer Reaktion mit Metallen kann es zur Bildung von Wasserstoff kommen. (Explosionsgefahr) Vor Zündquellen fernhalten. Produkt im original Container aufbewahren. Bei einer allfälligen Umfüllung auf der Baustelle nur Plastik- oder rostfreie Stahl-Container verwenden.
 Aktualisierung GB: 21.08.2009
 Aktualisierung TM: 27.11.2009



1139
 1139-CPD-0719
 09

BASF Performance Products GmbH - Geschäftsbereich Betonzusatzmittel

A-8670 Krieglach, Roseggerstraße 101, Tel: 03855/2371, office.austria@basf.com, www.basf-cc.at, Notfalloauskunft: +491802273112

MEYCO® SA183

flüssiger, alkalifreier Hochleistungs - Erstarrungsbeschleuniger für Spritzbeton gem. EN 934-5 Tab. 1 und 2

Xi



Reizend



MEYCO SA183 wird an der Düse zugegeben. Um ein gutes Ergebnis zu erzielen, ist eine konstante und korrekte Dosierung sicherzustellen. Als Dosiergeräte empfohlen sind MEYCO DOSA, MEYCO MIX oder andere geeignete Systeme. Nicht zu verwenden sind Kolbenpumpen, Systeme mit Sitzventilen oder Drucktanks. Beim Ansaugschlauch darf kein Filter verwendet werden, da dies zu Verstopfungen führt. MEYCO SA183 darf nicht mit anderen Beschleunigern gemischt werden, da dies zu einer sofortigen Verstopfung von Pumpen und Schläuchen führt.

Dosierung

4 % - 10 % vom BMG

Eine signifikante Überdosierung kann abhängig vom Zement zu einem erheblichen Abfall in der Endfestigkeit führen.

Reinigung

Vor der Verwendung von MEYCO SA183 muß die Dosierpumpe inkl. Ansaugschlauch (Filter) und Beschleunigerschlauch gründlich gereinigt werden. Zum Spülen und Reinigen von Förderanlagen und Schlauchleitungen kann Rheofinish EX in mit Wasser verdünnter Form verwendet werden. Während des Spritzbetoneinbaus und auch während der Stillstandszeit muß das System unter Druck bleiben, um ein Verstopfen zu vermeiden.

Verarbeitungstemperatur und Lagerbedingungen

Verarbeitbar von +5° C bis +35° C

3 Monate lagerfähig

bei +5° C bis +35° C lagern

vor Gebrauch homogenisieren

Art-Nr: 51715958 1250 kg

R41 Gefahr ernster Augenschäden	
S2 Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. S26 Bei Berührung mit den Augen sofort gründlich mit Wasser abspülen und Arzt konsultieren. S39 Schutzbrille/Gesichtsschutz tragen. S46 Bei Verschlucken sofort ärztlichen Rat einholen und Verpackung oder Etikett vorzeigen. Restentleerte Gebinde können durch ARA entsorgt werden. Nur für gewerbliche Verbraucher. Saures Produkt. Bei einer Reaktion mit Metallen kann es zur Bildung von Wasserstoff kommen. (Explosionsgefahr) Vor Zündquellen fernhalten. Produkt im original Container aufbewahren. Bei einer allfälligen Umfüllung auf der Baustelle nur Plastik- oder rostfreie Stahl-Container verwenden.	
Aktualisierung GB: 21.08.2009	
Aktualisierung TM: 27.11.2009	
	1139
	1139-CPD-0719
	09

Verarbeitung

BASF Performance Products GmbH - Geschäftsbereich Betonzusatzmittel

A-8670 Krieglach, Roseggerstraße 101, Tel: 03855/2371, office.austria@basf.com, www.basf-cc.at, Notfalloauskunft: +491802273112

MeYCO® SA184

flüssiger, alkalifreier Hochleistungs- -Erstarrungsbeschleuniger für Spritzbeton gem. EN 934-5 Tab. 1 und 2

Xi



Reizend

**Verarbeitung**

MEYCO SA184 wird an der Düse zugegeben. Um ein gutes Ergebnis zu erzielen, ist eine konstante und korrekte Dosierung sicherzustellen. Als Dosiergeräte empfohlen sind MEYCO DOSA, MEYCO MIX oder andere geeignete Systeme. Nicht zu verwenden sind Kolbenpumpen, Systeme mit Sitzventilen oder Drucktanks. Beim Ansaugschlauch darf kein Filter verwendet werden, da dies zu Verstopfungen führt. MEYCO SA184 darf nicht mit anderen Beschleunigern gemischt werden, da dies zu einer sofortigen Verstopfung von Pumpen und Schläuchen führt.

Dosierung

4 % - 10 % vom BMG

Eine signifikante Überdosierung kann abhängig vom Zement zu einem erheblichen Abfall in der Endfestigkeit führen.

Reinigung

Vor der Verwendung von MEYCO SA184 muß die Dosierpumpe inkl. Ansaugschlauch (Filter) und Beschleunigerschlauch gründlich gereinigt werden. Zum Spülen und Reinigen von Förderanlagen und Schlauchleitungen kann Rheofinish EX in mit Wasser verdünnter Form verwendet werden. Während des Spritzbetoneinbaus und auch während der Stillstandzeit muß das System unter Druck bleiben, um ein Verstopfen zu vermeiden.

Verarbeitungstemperatur und Lagerbedingungen

Verarbeitbar von +5° C bis +35° C

3 Monate lagerfähig

bei +5° C bis +35° C lagern

Art-Nr: 54686237 1430 kg

R38 Reizt die Haut. R41 Gefahr ernster Augenschäden.
S2 Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. **S24/25** Berührung mit den Augen und der Haut vermeiden. **S26** Bei Berührung mit den Augen sofort gründlich mit Wasser abspülen und Arzt konsultieren. **S28** Bei Berührung mit der Haut sofort abwaschen mit viel Wasser. **S36/37/39** Bei der Arbeit geeignete Schutzkleidung, Schutzhandschuhe und Schutzbrille/Gesichtsschutz tragen. Restentleerte Gebinde können durch ARA entsorgt werden. Nur für gewerbliche Verbraucher. Saures Produkt. Bei einer Reaktion mit Metallen kann es zur Bildung von Wasserstoff kommen. (Explosionsgefahr) Vor Zündquellen fernhalten. Produkt im original Container aufbewahren. Bei einer allfälligen Umfüllung auf der Baustelle nur Plastik- oder rostfreie Stahl-Container verwenden.

Aktualisierung GB: 01.07.2009

Aktualisierung TM: 27.11.2009



1139
 1139-CPD-0719
 09

BASF Performance Products GmbH - Geschäftsbereich Betonzusatzmittel

A-8670 Krieglach, Roseggerstraße 101, Tel: 03855/2371, office.austria@basf.com, www.basf-cc.at, Notfallauskunft: +491802273112

MeYCO® SA185

flüssiger, alkalifreier Hochleistungs - Erstarrungsbeschleuniger für Spritzbeton gem. EN 934-5 Tab. 1 und 2

Xi



Reizend



MEYCO SA185 an der Düse zugegeben. Empfohlene Dosiergeräte sind MEYCO DOSA und MEYCO MIX. Beim Ansaugschlauch kein Filter verwenden. MEYCO SA185 nicht mit anderen Beschleunigern mischen.

Hinweise

Für Spannbeton nicht zulässig. Vor Anwendung Eignungsprüfung nach DIN 18551 erforderlich, Gebrauchsanweisung beachten.

Dosierung

3 % - 7 % vom BMG (max. 70 ml je kg Zement)

Reinigung

Vor der Verwendung von MEYCO SA185 muß die Dosierpumpe inkl. Ansaugschlauch (Filter) und Beschleunigerschlauch gründlich gereinigt werden. Zum Spülen und Reinigen von Förderanlagen und Schlauchleitungen kann Rheofinish EX in mit Wasser verdünnter Form verwendet werden.

Während des Spritzbetoneinbaus und auch während der Stillstandzeit muß das System unter Druck bleiben, um ein Verstopfen zu vermeiden.

Verarbeitungstemperatur und Lagerbedingungen

Verarbeitbar von +5° C bis +35° C

3 Monate lagerfähig

bei +5° C bis +35° C lagern

Wiederholtes intensives Bewegen des Mediums in den Transport- oder Lagertanks kann die Lagerfrist auf 1 Monat herabsetzen

Art-Nr: 56487283 1250 kg

R41 Gefahr ernster Augenschäden.

S2 Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. **S26** Bei Berührung mit den Augen sofort gründlich mit Wasser abspülen und Arzt konsultieren. **S36/39** Bei der Arbeit geeignete Schutzkleidung und Schutzbrille/Gesichtsschutz tragen. Restentleerte Gebinde können durch ARA entsorgt werden. Nur für gewerbliche Verbraucher. Saures Produkt. Bei einer Reaktion mit Metallen kann es zur Bildung von Wasserstoff kommen. (Explosionsgefahr) Vor Zündquellen fernhalten. Produkt im original Container aufbewahren. Bei einer allfälligen Umfüllung auf der Baustelle nur Plastik- oder rostfreie Stahl-Container verwenden.

Aktualisierung GB: 10.08.2009

Aktualisierung TM: 27.11.2009



1139
1139-CPD-0719
09

Verarbeitung

BASF Performance Products GmbH - Geschäftsbereich Betonzusatzmittel

A-8670 Krieglach, Roseggerstraße 101, Tel: 03855/2371, office.austria@basf.com, www.basf-cc.at, Notfallouskunft: +491802273112

MeYCO® SA545

pulverförmiger, alkalifreier Erstarrungsbeschleuniger für Trockenspritzbeton gem. EN 934-5 Tab. 1 und 2

Xi



Reizend



Das Spritzgut, meist 350-400 kg/m³ Bindemittel (Zement und ev. Flugasche etc.) mit Zuschlägen in geeigneter Zusammensetzung, wird ohne Wasserzugabe im Betonmischer trocken vorgemischt. Normalerweise wird MEYCO SA545 nach Bedarf an der Spritzbetonmaschine während der Eingabe des Trockengemisches von Hand oder mit Dosiergerät gleichmäßig zugegeben.

ZEMENT: Es soll stets frischer, normaler Portlandzement verwendet werden, da die Reaktionsfähigkeit mit dem Lageralter abnimmt.

Laborvoruntersuchungen über die Verträglichkeit Zement/MEYCO SA545 werden empfohlen.

ZUSCHLAGSTOFFE: Ein günstiger granulometrischer Aufbau (Sieblinie - obere Hälfte des günstigen Bereichs GK 12) und die Güte des Sandes sind von großer Bedeutung für die Qualität des Spritzbetons. Der Sand wird normalerweise trocken bis naturfeucht (max. 6% Wassergehalt) verarbeitet.

Dosierung

Empfohlene Dosierung: 4 % - 8 % vom BMG

Chemische Kennwerte

Maximaler Chloridgehalt: 0,10 % Masseanteil

Maximaler Alkaligehalt: 1,0 % Masseanteil

Verarbeitungstemperatur und Lagerbedingungen

Verarbeitbar von +5° C bis +30° C

1 Jahr lagerfähig

trocken lagern

Art-Nr: 57795427 25 kg

R41 Gefahr ernster Augenschäden

Die im Umgang mit Bauchemikalien üblichen Vorsichtsmaßnahmen sind einzuhalten. S2 Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. S22 Staub nicht einatmen. S24/25 Berührung mit den Augen und mit der Haut vermeiden. S26 Bei Berührung mit den Augen sofort gründlich mit Wasser abspülen und Arzt konsultieren. S36/37/39 Bei der Arbeit geeignete Schutzkleidung, Schutzhandschuhe und Schutzbrille/Gesichtsschutz tragen. S46 Bei Verschlucken sofort ärztlichen Rat einholen und Verpackung oder Etikett vorzeigen. Restentleerte Gebinde können durch ARA entsorgt werden.

Aktualisierung GB: 10.02.2009

Aktualisierung TM: 27.11.2009

1139
1139-CPD-0719
09

Verarbeitung

BASF Performance Products GmbH - Geschäftsbereich Betonzusatzmittel

A-8670 Krieglach, Roseggerstraße 101, Tel: 03855/2371, office.austria@basf.com, www.basf-cc.at, Notfalloauskunft: +491802273112

Delvo® Stabilisator 10

onsistenzregler für Spritzbeton gem. EN 934-5 Tab. 1 und 3

**UN 3265**enthält
Aminotrimethylenphosphonsäure**Ätzend**

Der Stabilisator wird bei der Herstellung des Betons im Zwangsmischer eingemischt. Bei Trockenspritzbeton ist eine Mischzeit von mind. 60 Sekunden (ab dem Zeitpunkt wenn alle Betonkomponenten im Zwangsmischer sind!) einzuhalten. Bei Beton mit normaler Konsistenz ist keine Erhöhung der sonst üblichen Mischzeit notwendig.

Spritzbeton wird durch die Zugabe von DELVO®CRETE Aktivator oder MEYCO® SA an der Spritzdüse wieder aktiviert.

Dosierung

Empfohlene Dosierung:
0,1 % - 2,0 % vom ZG

Chemische Kennwerte

Maximaler Chloridgehalt: 0,10 % Masseanteil
Maximaler Alkaligehalt: 1,0 % Masseanteil

Lagerbedingungen

1 Jahr lagerfähig
trocken lagern bei +5°C bis +30° C

Art-Nr: 53073393 1090 kg

R34 Verursacht Verätzungen

S20 Bei der Arbeit nicht essen und trinken **S23** Dampf/Aerosol nicht einatmen. **S24** Berührung mit der Haut vermeiden. **S26** Bei Berührung mit den Augen sofort gründlich mit Wasser abspülen und Arzt konsultieren. **S36/37/39** Bei der Arbeit geeignete Schutzkleidung, Schutzhandschuhe und Schutzbrille/Gesichtsschutz tragen. **S45** Bei Unfall oder Unwohlsein sofort Arzt hinzuziehen (wenn möglich, dieses Etikett vorzeigen). **S60** Dieses Produkt und sein Behälter sind als gefährlicher Abfall zu entsorgen.

Restentleerte Gebinde können durch ARA entsorgt werden.

Nur für gewerbliche Verbraucher.

Aktualisierung GB: 06.02.2009

Aktualisierung TM: 30.11.2009



1139
1139-CPD-0719
09

Herstellung

BASF Performance Products GmbH - Geschäftsbereich Betonzusatzmittel

A-8670 Krieglach, Roseggerstraße 101, Tel: 03855/2371, office.austria@basf.com, www.basf-cc.at, Notfalloauskunft: +491802273112