

Exova Warringtonfire, Frankfurt
Industriepark Höchst, C369
Frankfurt am Main
D-65926
Germany

T : +49 (0) 69 305 3476
F : +49 (0) 69 305 17071
E : EBH@exova.com
W : www.exova.com



Testing. Advising. Assuring.

Klassifizierungsbericht

Nr. 2015-1527-K1

Ausgestellt 10.02.2015

Auftraggeber: Lantor GmbH
Zum Stadion 6
63808 Haibach

Auftrag: Klassifizierung des Brandverhaltens nach
DIN EN 13501-1 (2010-01)

Auftragsdatum: 31.07.2014 und 12.12.2014

Notifizierungsnummer der Prüfstelle

NB 1378

Bezeichnung des klassifizierten Bauproduktes

LANTORisol ® PES-Vlies

Dieser Klassifizierungsbericht legt die Klassifizierung des o.a. Bauproduktes, nach den in der DIN EN 13501-1 angegebenen Verfahren, fest.

Klassifizierungsberichte dürfen ohne Zustimmung von Exova WarringtonFire, Frankfurt nur nach Form und Inhalt unverändert veröffentlicht oder vervielfältigt werden

Die gekürzte bzw. auszugsweise Wiedergabe eines Klassifizierungsberichtes ist nur mit Zustimmung von Exova WarringtonFire, Frankfurt zulässig. Dieser Klassifizierungsbericht umfasst 6 Seiten.

1. Beschreibung des Probenmaterials

1.1 Angaben des Auftraggebers:

Handelsname: LANTORisol ® PES-Vlies

Probenmaterial: Dämmstoff
 Materialart: PES-Vlies
 Herstellungsart: Krempelvlies; thermisch und thermisch/mechanisch gebunden
 Dicke: verschieden
 Flächengewicht: verschieden
 Farbe: weiß und schwarz

Dichte (kg/m ³)	Dicke [mm]	FG (g/m ²)			Farbe
		20	30	40	
	10	200	300	400	weiß + schwarz
	20	400	600	800	weiß + schwarz
	30	600	900	1200	weiß + schwarz
	40	800	1200	1600	weiß + schwarz
	50	1000	1500		weiß + schwarz

Zur Prüfung:

- V.7821: weiß, 10 mm, 200 g/m²
- V.7744: schwarz, 10 mm, 200 g/m²
- V.7745: schwarz, 10 mm, 400 g/m²
- V.8002: schwarz, 50 mm, 1500 g/m²

1.2 Bei der Probenvorbereitung durch Exova Warringtonfire festgestellte Werte:

Vlies

Probe	Material Nr.	Farbe:	Dicke:	Gewicht:
1	V.7821	weiß	10 mm	205 g/m ²
2	V.7744	schwarz	10 mm	206 g/m ²
3	V.7745	schwarz	10 mm	399 g/m ²
4	V.8002	schwarz	50 mm	1630 g/m ²

Materialaufbau und Befestigung siehe Fotos:



Abb: Kante großer Probenflügel



Probenbefestigung

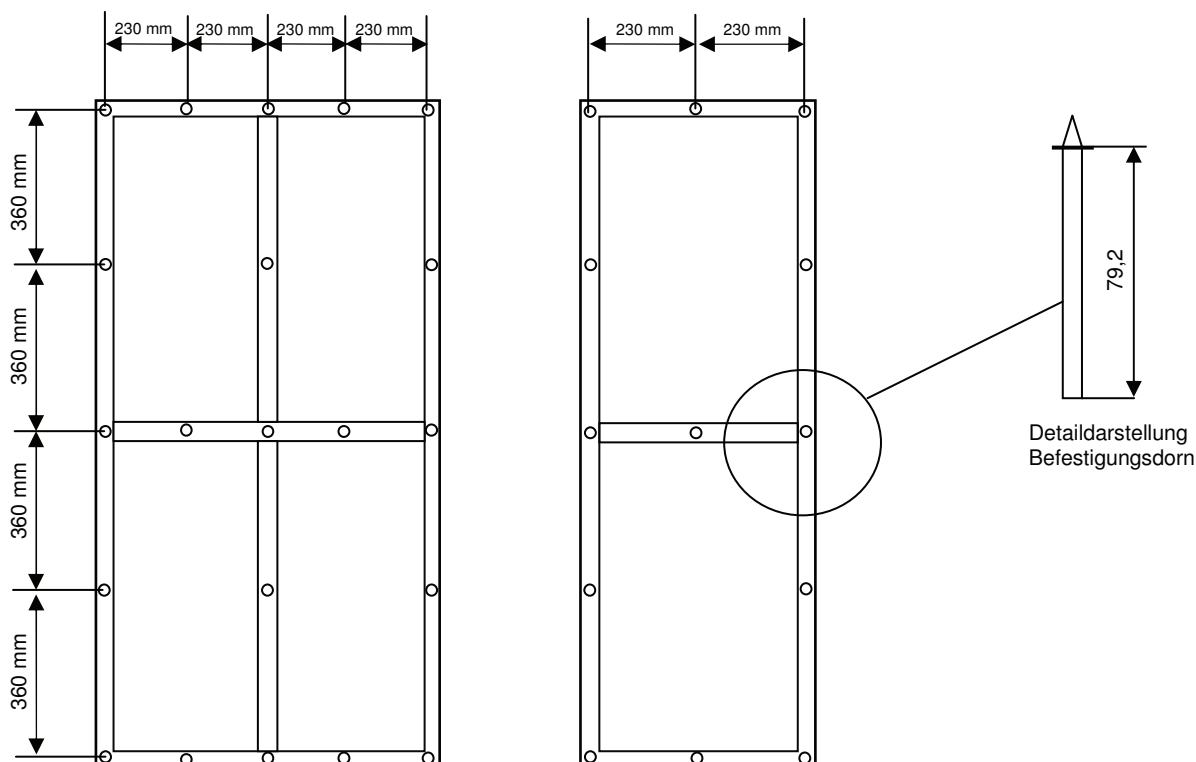
1.3 Herstellung und Vorbehandlung der Proben für die Versuche nach DIN EN 13823

Die Proben wurden vom Hersteller, in den erforderlichen Probenmaßen, hergestellt und zur Prüfung angeliefert.

Die Prüfung erfolgte vollflächig ohne Fugenausbildung.

Das Material wurde im Abstand von 80 mm zur Abschlussplatte analog zu DIN EN 13823, Punkt 4.4.10 (Calcium-Silikat) Rohdichte $800 \pm 150 \text{ kg/m}^3$, Dicke $12 \pm 3 \text{ mm}$ geprüft.

Vor der Prüfung wurde die Proben nach DIN EN 13238 (Juni 2010) konditioniert.



Einbauskizze: Rahmenkonstruktion zur Probenaufnahme

1.4 Herstellung und Vorbehandlung der Proben für die Versuche nach DIN EN 11925-2

Die Proben wurden vom Hersteller, in den erforderlichen Probenmaßen, hergestellt und zur Prüfung angeliefert.

Vor der Prüfung wurde die Proben nach DIN EN 13238 (Juni 2010) konditioniert.

Vor der Prüfung wurde die Proben für mehr als 48h bis zur Gewichtskonstanz nach DIN EN 13238 (Juni 2010) konditioniert.

1.4 Herstellung und Vorbehandlung der Proben für die Versuche nach DIN EN 11925-2

Die zu prüfenden Beschichtungsaufbauten wurden vom Hersteller, in den erforderlichen Probenmaßen, hergestellt und zur Prüfung angeliefert.

Vor der Prüfung wurde die Proben für mehr als 48h bis zur Gewichtskonstanz nach DIN EN 13238 (Juni 2010) konditioniert.

1.3 Herstellung und Vorbehandlung der Proben für die Versuche nach DIN EN 13823

2. Prüfberichte und Prüfergebnisse

2.1 Prüfberichte

Name des Prüflabors	Auftraggeber	Zugrunde liegender Prüfbericht	Prüfverfahren
Exova Warringtonfire, Frankfurt	Lantor GmbH	2015-1527	DIN EN 13823 (SBI) EN ISO 11925-2 (30s Beflammungszeit Flächenbeflammung)

2.2 Prüfergebnisse

Prüfverfahren	Parameter / Klassen	Prüfergebnisse	
		Mittelwert	
DIN EN 13823 (SBI)	FIGRA _{0,2MJ} ≤ 120 [W/s] für Klasse A2 FIGRA _{0,2MJ} ≤ 120 [W/s] für Klasse B	1,71	
	FIGRA _{0,4MJ} ≤ 250 [W/s] für Klasse C FIGRA _{0,4MJ} ≤ 750 [W/s] für Klasse D	1,71	
	THR _{600s} [MJ] ≤ 7,5 MJ für Klasse A2 THR _{600s} [MJ] ≤ 7,5 MJ für Klasse B THR _{600s} [MJ] ≤ 15 MJ für Klasse C THR _{600s} [MJ] keine Anforderung für Klasse D	0,34	
	SMOGRA-index ≤ 30 [m ² /s ²] für s1 SMOGRA-index ≤ 180 [m ² /s ²] für s2	0,79	
	TSP _{600s} ≤ 50 [m ²] für s1 TSP _{600s} ≤ 200 [m ²] für s2	13,08	
	LFS < Rand des Probekörpers für Klasse A2 LFS < Rand des Probekörpers für Klasse B LFS < Rand des Probekörpers für Klasse C	erfüllt	
	kein brennendes Abtropfen/Abfallen innerhalb von 600s für Klasse d0	erfüllt	
	DIN EN ISO 30s 11925-2 15s	FS ≤ 150 mm innerhalb von 60 s für Klasse B, C u. D FS ≤ 150 mm innerhalb von 20 s für Klasse E	erfüllt

Erläuterungen zu oben stehender Tabelle

Figra_{0,2MJ}: Wärmefreisetzungsrate unter Berücksichtigung des THR Schwellenwertes von 0,2MJ[W/s]

Figra_{0,4MJ}: Wärmefreisetzungsrate unter Berücksichtigung des THR Schwellenwertes von 0,4MJ[W/s]

THR_{600s}: gesamte freigesetzte Wärme während 600s[MJ]

SMOGRA: Rauchentwicklungsrage [m²/s²]

TSP_{600s}: gesamte freigesetzte Rauchmenge während 600s [m²]

LFS: seitliche Flammenausbreitung

3 Klassifizierung und Anwendungsbereich

3.1 Referenz

Durchgeführt wurde die Klassifizierung unter Berücksichtigung der Abschnitte 11 der Norm DIN EN 13501-1 (2010-01).

3.2 Klassifizierung

Das geprüfte Material, wird in Bezug auf sein Brandverhalten in die Klasse **B** eingereiht. Bezüglich der Rauchentwicklung wird das geprüfte Material in die Klasse **s1** eingereiht. Bezüglich des Abtropfverhaltens wird das geprüfte Material in die Klasse **d0** eingereiht.

Die Klassifizierung des geprüften Materiales lautet somit :

B – s1 d0

3.3 Anwendungsbereich

Die Klassifizierung gilt nur für die in Abschnitt 1 beschriebene Material, in den geprüften Dicken, Flächengewichten und Farben, in freihängender Anordnung. Der Abstand zu anderen flächigen Materialien muss ≥ 80 mm sein.

Den Erfahrungen der Prüfstelle entsprechend sind in der Klassifizierung auch dazwischenliegende Dicken und Flächengewichte mit eingeschlossen.

4 Einschränkung

Dieser Klassifizierungsbericht ersetzt keine evtl. erforderliche Typenzulassung oder Produktzertifizierung.

Frankfurt, den 22.05.2015



P. Scheinkönig
Verantwortlicher Prüfer



i.V.
Dipl.-Ing. T. Zachäus
Laborleiter