

**DIN 7865-2****DIN**

ICS 91.100.50

Einsprüche bis 2013-09-06  
Vorgesehen als Ersatz für  
DIN 7865-2:2008-02**Entwurf****Elastomer-Fugenbänder zur Abdichtung von Fugen in Beton –  
Teil 2: Werkstoff-Anforderungen und Prüfung**Elastomeric-Waterstops for sealant of joints in concrete –  
Part 2: Material specifications and testingBandes de jointuration en élastomères pour l'étanchéisation de joints dans le béton –  
Partie 2: Exigences de matériaux et méthodes d'essai**Anwendungswarnvermerk**Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2013-05-06 wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und  
Stellungnahme vorgelegt.Weil die beabsichtigte Norm von der vorliegenden Fassung abweichen kann, ist die Anwendung dieses  
Entwurfes besonders zu vereinbaren.

Stellungnahmen werden erbeten

- vorzugsweise online im Norm-Entwurfs-Portal des DIN unter [www.entwuerfe.din.de](http://www.entwuerfe.din.de) bzw. für Norm-  
Entwürfe der DKE auch im Norm-Entwurfs-Portal der DKE unter [www.entwuerfe.normenbibliothek.de](http://www.entwuerfe.normenbibliothek.de),  
sofern dort wiedergegeben;
- oder als Datei per E-Mail an [fakau@din.de](mailto:fakau@din.de) möglichst in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle  
kann im Internet unter [www.din.de/stellungnahme](http://www.din.de/stellungnahme) oder für Stellungnahmen zu Norm-Entwürfen der DKE  
unter [www.dke.de/stellungnahme](http://www.dke.de/stellungnahme) abgerufen werden;
- oder in Papierform an den Normenausschuss Kautschuktechnik (FAKAU) im DIN, 60443 Frankfurt am  
Main, Postfach 90 03 60 (Hausanschrift: Zeppelinallee 69, 60487 Frankfurt am Main).

Die Empfänger dieses Norm-Entwurfs werden gebeten, mit ihren Kommentaren jegliche relevanten  
Patentrechte, die sie kennen, mitzuteilen und unterstützende Dokumentationen zur Verfügung zu stellen.

Gesamtumfang 23 Seiten

Normenausschuss Kautschuktechnik (FAKAU) im DIN



## Inhalt

	Seite
<b>Vorwort</b> .....	<b>3</b>
<b>1 Anwendungsbereich</b> .....	<b>4</b>
<b>2 Normative Verweisungen</b> .....	<b>4</b>
<b>3 Begriffe</b> .....	<b>5</b>
<b>4 Verbindungen und Fügetechnik</b> .....	<b>5</b>
4.1 Allgemeines .....	5
4.2 Fugenbänder mit Stahllaschen .....	6
4.3 Fugenabschlussbänder .....	6
<b>5 Anforderungen</b> .....	<b>6</b>
5.1 Eigenschaften .....	6
5.2 Metallhaftung .....	7
5.3 Verhalten nach Heißbitumenlagerung .....	7
<b>6 Prüfung</b> .....	<b>8</b>
6.1 Probekörperherstellung .....	8
6.2 Shore-Härte .....	8
6.3 Reißfestigkeit und Reißdehnung .....	8
6.4 Druckverformungsrest .....	8
6.5 Weiterreißwiderstand .....	8
6.6 Verhalten nach Wärmelagerung .....	8
6.7 Kälteverhalten .....	8
6.8 Zugverformungsrest .....	8
6.9 Metallhaftung .....	8
6.10 Verhalten nach Heißbitumenlagerung .....	9
6.11 Verhalten nach Ozonalterung .....	10
6.12 Verbindungskraft .....	10
<b>7 Kennzeichnung</b> .....	<b>11</b>
<b>8 Überwachung</b> .....	<b>11</b>
8.1 Allgemeines .....	11
8.2 Werkseigene Produktionskontrolle .....	12
8.3 Prüfbescheinigungen .....	12
8.3.1 Werksbescheinigung .....	12
8.3.2 Werkszeugnis .....	12
8.3.3 Abnahmeprüfzeugnis A .....	12
8.3.4 Abnahmeprüfzeugnis B .....	12
<b>Anhang A (informativ) Muster für eine Übereinstimmungserklärung des Herstellers</b> .....	<b>13</b>
<b>Anhang B (informativ) Werkszeugnis</b> .....	<b>14</b>
<b>Anhang C (informativ) Werksbescheinigung</b> .....	<b>16</b>
<b>Anhang D (informativ) Abnahmeprüfzeugnis A</b> .....	<b>18</b>
<b>Anhang E (informativ) Abnahmeprüfzeugnis B</b> .....	<b>20</b>
<b>Anhang F (informativ) Prüfanforderungen Fremdüberwachung</b> .....	<b>22</b>
<b>Literaturhinweise</b> .....	<b>23</b>

## Vorwort

Die vorliegende Norm wurde vom Arbeitsausschuss NA 045-02-10 AA Fugendichtungen im Normenausschuss Kautschuktechnik (FAKAU) erarbeitet. Sie legt die Anforderungen an die Werkstoffe von Elastomer-Fugenbändern sowie Umfang und Häufigkeit der Überwachung fest.

Diese Norm gibt keine Hinweise auf die bautechnische Anwendung der Fugenbänder. In der Anwendungsnorm DIN 18197 des Normenausschusses Bauwesen sind Funktionen, Konstruktionsgrundlagen und Kriterien zur Fugenbandauswahl festgelegt.

DIN 7865 „Elastomer-Fugenbänder zur Abdichtung von Fugen in Beton“ besteht aus:

- Teil 1: Formen und Maße
- Teil 2: Werkstoff-Anforderungen und Prüfung
- Teil 3: Verwendungsbereich

## Änderungen

Gegenüber DIN 7865-2:2008-02 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Redaktionelle Bearbeitung;
- b) Informativer Anhang B alt, Qualifikationsnachweis (ESV-Schein) gestrichen;
- c) Informativer Anhang B, Werkszeugnis, neu aufgenommen;
- d) Informativer Anhang C, Werksbescheinigung, neu aufgenommen;
- e) Informativer Anhang D, Abnahmeprüfzeugnis A, neu aufgenommen;
- f) Informativer Anhang E, Abnahmeprüfzeugnis B, neu aufgenommen;
- g) Informativer Anhang F, Fremdüberwachung neu aufgenommen.

## 1 Anwendungsbereich

Diese Norm gilt für Elastomer-Fugenbänder mit und ohne Stahllaschen zur Abdichtung von Fugen in Beton, in den sie ganz oder teilweise einbetoniert werden. Sie gilt zur Abdichtung gegen natürliche Wässer nach DIN 4030-1.

Diese Norm gilt nicht für Elastomer-Fugenbänder mit Gewebereinlagen oder Fugenbänder aus anderen Werkstoffen (z. B. TPE, Verschnitte mit Thermoplaste). Diese Norm gilt nicht für Fugenbänder zur Abdichtung von Fugen (Rohrstößen) in Rohrleitungen aus Beton- und Stahlbetonrohren.

Die Norm legt die Anforderungen an den Werkstoff der Elastomer-Fugenbänder fest. Sie gibt keine Hinweise auf die bautechnische Anwendung der Elastomer-Fugenbänder. In der Anwendungsnorm DIN 18197 sind Funktionen, Konstruktionsgrundlagen und Kriterien zur Fugenbandauswahl definiert.

## 2 Normative Verweisungen

Die folgenden zitierten Dokumente sind für die Anwendung dieses Dokuments erforderlich. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen).

DIN 1333.1992-02, *Zahlenangaben*

DIN 4030-1, *Beurteilung betonangreifender Wässer, Böden und Gase — Teil 1: Grundlagen und Grenzwerte*

DIN 7865-1, *Elastomer-Fugenbänder zur Abdichtung von Fugen in Beton — Teil 1: Formen und Maße*

DIN 18197, *Abdichten von Fugen in Beton mit Fugenbändern*

DIN 53504, *Prüfung von Kautschuk und Elastomeren — Bestimmung von Reißfestigkeit, Zugfestigkeit, Reißdehnung und Spannungswerten im Zugversuch*

DIN 53508, *Prüfung von Kautschuk und Elastomeren — Künstliche Alterung*

DIN EN 10130, *Kaltgewalzte Flacherzeugnisse aus weichen Stählen zum Kaltumformen — Technische Lieferbedingungen*

DIN EN 10131, *Kaltgewalzte Flacherzeugnisse ohne Überzug und mit elektrolytischem Zink- oder Zink-Nickel-Überzug aus weichen Stählen sowie aus Stählen mit höherer Streckgrenze zum Kaltumformen — Grenzabmaße und Formtoleranzen*

DIN EN 13304, *Bitumen und bitumenhaltige Bindemittel — Spezifikationsrahmen für oxidiertes Bitumen*

DIN EN ISO 9000, *Qualitätsmanagementsysteme — Grundlagen und Begriffe (ISO 9000)*

DIN ISO 34-1, *Elastomere oder thermoplastische Elastomere — Bestimmung des Weiterreißwiderstandes — Teil 1: Streifen-, winkel- und bogenförmige Probekörper (ISO 34-1)*

DIN ISO 815-1, *Elastomere oder thermoplastische Elastomere — Bestimmung des Druckverformungsrestes — Teil 1: Bei Umgebungstemperaturen oder erhöhten Temperaturen (ISO 815-1)*

DIN ISO 1431-1, *Elastomere oder thermoplastische Elastomere — Widerstand gegen Ozonrissbildung — Teil 1: Statische und dynamische Prüfung (ISO 1431-1)*

DIN ISO 1629, *Kautschuk und Latices — Einteilung, Kurzzeichen (ISO 1629)*

DIN ISO 2285, *Elastomere oder thermoplastische Elastomere — Bestimmung des Zugverformungsrestes unter konstanter Dehnung und des Zugverformungsrestes, der Dehnung und des Fließens unter konstanter Zugbelastung (ISO 2285)*

DIN ISO 23529, *Elastomere — Allgemeine Bedingungen für die Vorbereitung und Konditionierung von Prüfkörpern für physikalische Prüfverfahren (ISO 23527)*

DIN ISO 6133, *Elastomere und Kunststoffe — Auswertung bei der Bestimmung der Weiterreißfestigkeit und der Haftkraft erhaltenen Vielspitzen-Diagramme (ISO 6133)*

DIN ISO 7619-1, *Elastomere oder thermoplastische Elastomere — Bestimmung der Eindringhärte — Teil 1: Durometer-Verfahren (Shore-Härte) (ISO 7619-1)*

### 3 Begriffe

Für die Anwendung dieses Dokuments gelten die Begriffe nach din 7865-1 und die folgenden Begriffe.

#### 3.1

##### **Werkseigene Produktionskontrolle (WPK)**

vom Hersteller vorzunehmende kontinuierliche Überwachung und Lenkung der Produktion für jedes Herstellwerk

[DIN 18200:2000-05, 2.2]

### 4 Verbindungen und Fügetechnik

#### 4.1 Allgemeines

Die Gestalt der Fugenbänder darf im Bereich von Stößen und Verbindungen zur Herstellung von Formteilen nur auf einer Breite von höchstens 100 mm, bei Fugenbändern mit Stahllaschen von höchstens 150 mm, rechtwinklig gemessen zur Verbindung, verändert werden. Der Querschnitt des Fugenbandes darf nicht geschwächt sein. Der Mittelschlauch, die Sperranker oder Ankerrippen müssen ohne Unterbrechung durchlaufen.

Elastomer-Fugenbänder müssen durch Vulkanisation, d. h. unter Zugabe von Rohmaterial sowie durch Einwirkung von Wärme und Druck, miteinander verbunden werden. Bei der Herstellung eines Baustellenstoßes ist eine heizbare Presse mit einem Einsatz zu verwenden, der auf die Form des Fugenbandes abgestimmt ist. Die eingesetzten Geräte, die zur Fügetechnik erforderlichen Stoffe sowie die Vulkanisationsparameter (Zeit und Temperatur) müssen den Angaben des Fugenbandherstellers entsprechen.

Eine Verbindung ohne Druck und Wärme mit Hilfe von fremden Stoffen (z. B. Klebstoffen) ist nicht zulässig. Die durch Vulkanisation hergestellte Verbindung darf erst nach dem Erkalten belastet werden.

Baustellenstoße müssen durch Fachkräfte des Fugenbandherstellers oder von ihm geschulte, seitens der Ausführungsfirma namentlich benannte Fügetechniker nach Herstellerrichtlinie hergestellt werden.

Zur Schulung von Baustellenpersonal oder einer Fugenbandfachkraft werden Baufacharbeiter oder Baufachwerker, die aufgrund einer mehrjährigen bauberuflichen Praxis entsprechende Facharbeiter-Tätigkeiten ausüben, zugelassen. Die Schulung beinhaltet das Fügen von Fugenbändern in Theorie und Praxis und vermittelt die damit zusammenhängenden anwendungstechnischen Hinweise für Fugenbänder und ergänzende Abdichtstoffe.

## 4.2 Fugenbänder mit Stahllaschen

Die Stahllaschen müssen durchgängig und dauerhaft dicht verbunden sein.

Bei den Verbindungen der Profile FMS und FS ist insbesondere bei Baustellenverbindungen darauf zu achten, dass beim Übergang Elastomer/Stahllasche kein Schwachpunkt verbleibt (z. B. durch Überdeckung bei der Vulkanisation).

## 4.3 Fugenabschlussbänder

Die Verbindungen müssen homogen, dicht und dauerhaft sein. Die Verbindungsfestigkeit muss nicht nachgewiesen werden.

## 5 Anforderungen

### 5.1 Eigenschaften

Die Werkstoffeigenschaften der Fugenbänder und deren Verbindung müssen bei der Prüfung nach Abschnitt 5 den in Tabelle 1 angegebenen Anforderungen entsprechen.

Die genannten Anforderungen gelten für jeden Einzelwert der Prüfserie. Dabei muss für jede aus Tabelle 2 in Spalte 2 ersichtliche Anforderung und Rundstelle die Rundregel „Runden“ nach DIN 1333:1992-02, 4.5.1 angewendet werden.

BEISPIEL Anforderung Reißfestigkeit  $\geq 10$  MPa, Einzelwert der Prüfserie: 9,9 MPa, halber Rundstellenwert: 0,5 MPa, Summe 10,4 MPa, gerundeter Einzelwert: 10 MPa

**Tabelle 1 — Anforderungen**

Werkstoffeigenschaft	Anforderungen	Prüfung nach Abschnitt
Shore-A-Härte	62 ± 5	6.2
Reißfestigkeit	≥ 10 MPa	6.3
Reißdehnung	≥ 380 %	6.3
Druckverformungsrest 168 h/23 °C 24 h/70 °C	≤ 20 % ≤ 35 %	6.4
Weiterreißwiderstand	≥ 8 kN/m	6.5
Verhalten nach Wärmelagerung Shore-A-Härte-Änderung Reißfestigkeit Reißdehnung	≤ + 8 ≥ 9 MPa ≥ 300 %	6.6
Kälteverhalten	≤ 90 Shore A	6.7
Zugverformungsrest	≤ 20 %	6.8
Metallhaftung	≥ 1,50 kN	6.9
Verhalten nach Heißbitumenlagerung Bleibende Verformung Reißfestigkeit Reißdehnung	< 20 % ≥ 7 MPa ≥ 300 %	6.10
Verhalten nach Ozonalterung	keine Risse	6.11
Verbindungskraft	Zugkraft der Verbindung ≥ 90 % der Zugkraft, die zum Bruch des ungefügten Fugenbandes aufgebracht werden muss, oder Strukturbruch im Elastomer außerhalb der Fügestelle	6.12

Das Elastomer muss Verbindungen durch Vulkanisation auf der Baustelle ermöglichen.

Bei Fugenbändern mit Stahllaschen (Formen FMS und FS) ist die Stahlgüte nach DIN EN 10130/ DIN EN 10131, das heißt DC01-A-m entsprechend Anhang C, zu benennen.

## 5.2 Metallhaftung

Bei Fugenbändern mit Stahllaschen muss eine dichte Verbindung zwischen Elastomer und Stahllasche bestehen. Die dichte Verbindung wird durch Aufnahme der Mindestkraft geprüft. Prüfung nach 6.9.

## 5.3 Verhalten nach Heißbitumenlagerung

Bitumen darf die Gestalt der Fugenbänder nicht beeinflussen. Prüfung nach 6.10.

## 6 Prüfung

### 6.1 Probekörperherstellung

Wenn nichts anderes bestimmt wurde, müssen mindestens 16 Stunden nach der Herstellung des Fugenbandes Proben entnommen werden und vor der Messung bei  $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$  3 Stunden konditioniert werden. Diese 3 Stunden können in den 16 Stunden enthalten sein. Die Probekörper für die Prüfungen 6.2 bis 6.8 und 6.10 werden entsprechend DIN ISO 23529 in Längsrichtung aus dem mittleren unprofilieren Bereich, und zwar aus dem mittleren Bereich der Breite und dem mittleren Bereich der Dicke der Fugenbänder, entnommen. Beide Oberflächen (Außenhäute) werden dabei gleichmäßig abgespalten, um so die für das jeweilige Prüfverfahren erforderliche Dicke der Probekörper zu erreichen.

### 6.2 Shore-Härte

Geprüft wird die Härte Shore A nach DIN ISO 7619-1.

### 6.3 Reißfestigkeit und Reißdehnung

Geprüft wird nach DIN 53504 am Schulterstab S 2.

### 6.4 Druckverformungsrest

Geprüft wird nach DIN ISO 815-1 mit dem Probekörper B, Verfahren A 168 h bei  $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$  und 24 h bei  $(70 \pm 2)^\circ\text{C}$ .

### 6.5 Weiterreißwiderstand

Geprüft wird der Weiterreißwiderstand nach DIN ISO 34-1:2004-07 mit der Streifenprobe nach Bild 1. Die Auswertung für die Bestimmung der Weiterreißfestigkeit wird nach DIN ISO 6133 durchgeführt.

### 6.6 Verhalten nach Wärmelagerung

Geprüft wird nach DIN 53508 in einem Wärmeschrank 7 Tage bei  $(70 \pm 2)^\circ\text{C}$ . Nach der Alterung werden die Shore-Härte nach 6.2 und die Reißfestigkeit und Reißdehnung nach 6.3 geprüft.

### 6.7 Kälteverhalten

Geprüft wird nach 24 h Lagerung bei  $(-20 \pm 2)^\circ\text{C}$ , die Shore-Härte nach 6.2.

### 6.8 Zugverformungsrest

Die Prüfung erfolgt unter konstanter Dehnung, Methode A, nach DIN ISO 2285 mit Streifen-Probekörper, 24 h (bei  $70 \pm 2)^\circ\text{C}$  unter  $(100 \pm 10)\%$  Dehnung. Gemessen wird bei  $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$ , 30 min nach Aufhebung der Verformung.

### 6.9 Metallhaftung

Geprüft werden die Fugenbänder mit Stahllaschen, z. B. die Formen FS und FMS nach DIN 7865-1.

Als Probekörper sind 40 mm breite Streifen zu verwenden. Die Probenlänge wird in Abhängigkeit von der Form des zu prüfenden Fugenbandes gewählt; sie muss jedoch mindestens 130 mm betragen. Es müssen drei Probekörper parallel zum Querschnitt des Fugenbandes entnommen werden.



Maße in Millimeter

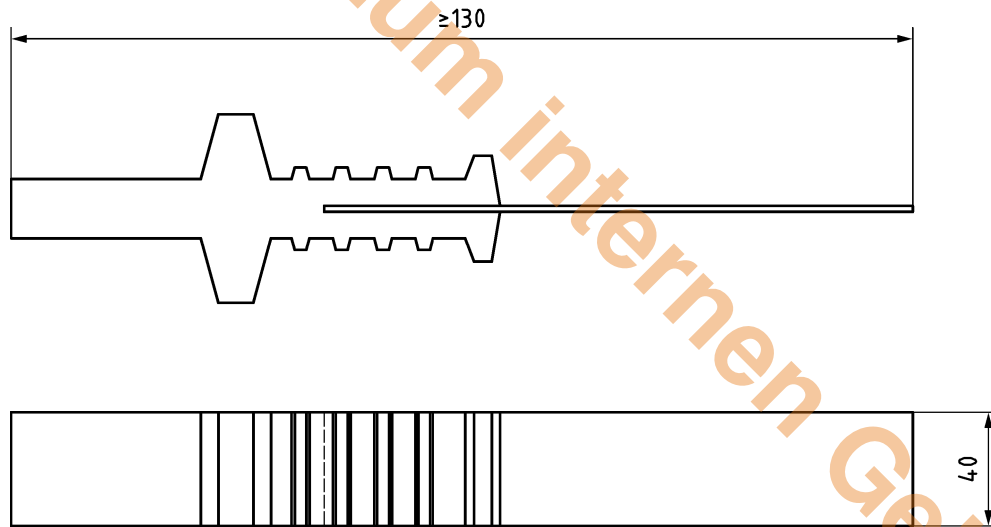


Bild 1 — Probekörper

Die Verbindungsfläche zwischen Elastomer und Stahlblech wird durch einen Zugversuch am Probekörper auf Scherung beansprucht. Der Probekörper wird an der Stahllasche und am Elastomer eingespannt. Die Zugprüfung erfolgt mit einer Zuggeschwindigkeit von 100 mm/min. Die Verbindungen aller Probekörper müssen mindestens eine Zugkraft von 1,5 kN erreichen.

### 6.10 Verhalten nach Heißbitumenlagerung

Zur Prüfung des Verhaltens nach der Lagerung in Bitumen sind Reißfestigkeit, Reißdehnung und die bleibende Verformung an bitumengelagerten Proben zu bestimmen.

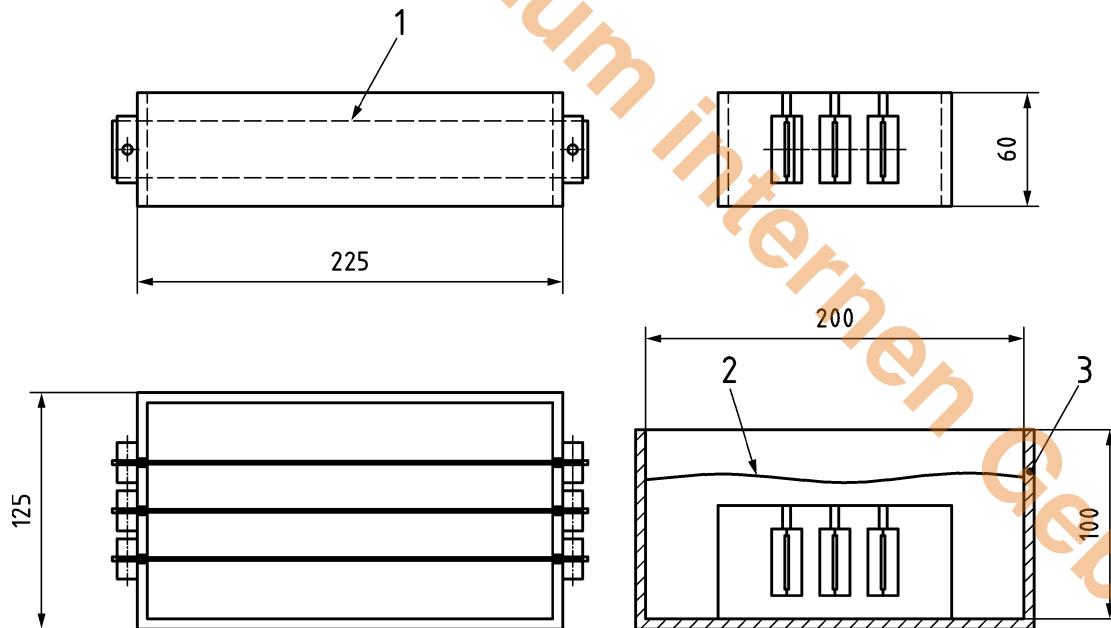
Zur Herstellung der Probekörper sind Ausschnitte aus dem Fugenband von 160 mm Länge, 30 mm Breite und 2 mm Stärke zu entnehmen. Insgesamt 3 Probekörper werden mittig um 50 % gedehnt in einem Stahlrahmen fixiert. Hierzu können die Probekörper mit Hilfe von Klammern am Ende gehalten werden.

In einem weiteren Auffangbehälter mit den Maßen 200 mm × 300 mm × 100 mm werden  $(3,6 \pm 0,1)$  l Bitumen 85/25 entsprechend DIN EN 13304 auf  $(220 \pm 5)$  °C erhitzt. In das flüssige Bitumen wird der Stahlrahmen mit den 3 Probestreifen gestellt.

Nach der Abkühlung auf Raumtemperatur (RT) über einen Zeitraum von  $(20 \pm 1)$  h erfolgt eine erneute Erwärmung auf  $(220 \pm 5)$  °C, z. B. auf einer Heizplatte. Anschließend wird der Stahlrahmen aus dem Auffangbehälter herausgenommen. Nach erneuter Abkühlung innerhalb von  $(120 \pm 5)$  min auf RT werden die nun vom Bitumen befreiten Probekörper aus dem Stahlrahmen entnommen und die Klammern entfernt.

Die bleibende Verformung ist an allen drei Probekörpern 30 min nach der Entspannung bei RT zu bestimmen.

Reißfestigkeit und Reißdehnung sind nach 6.3 zu bestimmen.

**Legende**

- 1 Probekörper 160 mm × 30 mm × 2 mm bei 50 % Dehnung
- 2 Bitumen Füllhöhe
- 3 Auffangbehälter (200 × 300 × 100) mm

**Bild 2 — Abmessungen des Prüfbehälters****6.11 Verhalten nach Ozonalterung**

Geprüft wird nach DIN ISO 1431-1 Verfahren A an Probekörpern mit einer Dehnung von  $(20 \pm 2) \%$ , bei einer Beanspruchungsdauer von mindestens 48 h bei  $(40 \pm 2) ^\circ\text{C}$ .

Die Ozonkonzentration beträgt für Typ A:  $(500 \pm 50)$  ppb,  $([50 \pm 5])$  pphm).

**6.12 Verbindungskraft**

Die Prüfung erfolgt an 3 Probekörper. Die Verbindungskraft wird im Zugversuch am Gesamtquerschnitt des Fugenbandes geprüft.

Verwendet werden vorzugsweise innen liegende Fugenbänder ohne Mittelschlauch und ohne Stahllaschen der Form F bis zu einer Breite von 250 mm. Die Zugkraft wird senkrecht zu der zu prüfenden Verbindung aufgebracht und der Probekörper bis zum Bruch gedehnt.

Prüfgeschwindigkeit: 200 mm/min

Länge der Prüfkörper: 600 mm

Abstand der Spannbacken: 280 mm

## 7 Kennzeichnung

Elastomer-Fugenbänder, die Teil 1 und Teil 2 dieser Norm entsprechen und ggf. nach DIN 18200 überwacht werden, sind werkseitig maschinell in Abständen von höchstens 2 m fortlaufend mit einer gut sichtbaren und dauerhaften Kennzeichnung zu versehen, die aus folgenden Angaben bestehen muss:

- Zeichen des Herstellers;
- DIN 7865 und die Nummern der angewendeten Normteile;
- Kurzzeichen der Form nach DIN 7865-1;
- Gesamtbreite in mm;
- Kurzzeichen nach DIN ISO 1629;
- Herstellzeitraum (Kalenderwoche, Jahr);
- gegebenenfalls Kurzzeichen der fremdüberwachenden Stelle.

Beispiel: Hersteller XY. Bezeichnung eines innen liegenden Elastomer-Fugenbandes der Form FM nach DIN 7865-1 mit Mittelschlauch und einer Nennbreite von 350 mm, hergestellt aus SBR (Kurzzeichen nach DIN SO 1629), in der 12. Woche 2013. Zeichen der fremdüberwachenden Stelle Z.

XY DIN 7865-1-2 FM 350 — SBR 12/13—Z

## 8 Überwachung

### 8.1 Allgemeines

Die Einhaltung der für die Fugenbänder festgelegten Anforderungen nach Tabelle 1 ist ggf. durch eine werkseigene Produktionskontrolle (WPK) nach DIN 18200 sicherzustellen.

Auf Anforderung erhält der Anwender eine Übereinstimmungserklärung nach Anhang A.

Für Fugenbänder nach Teil 1 und Teil 2 dieser Norm ist für Umfang, Art und Häufigkeit der werkseigenen Produktionskontrolle 8.2 maßgebend.

Eine weiterführende Überwachung der Fugenbänder kann zwischen Auftraggeber und Auftragnehmer projektbezogen nach 8.3.3 und 8.3.4 vereinbart werden. Der Betrieb des Herstellers sollte nach DIN EN ISO 9000 oder einem ähnlichen Managementsystem zertifiziert sein. Für eine Bescheinigung nach 8.3.4 sind die Prüfungen durch den Auftraggeber nach Art und Umfang vorzugeben und durch eine anerkannte Prüfstelle oder einen unabhängigen Sachverständigen durchzuführen.

## 8.2 Werkseigene Produktionskontrolle

Tabelle 2 — Werkseigene Produktionskontrolle

Eigenschaft	Prüfung nach	Häufigkeit der Prüfung
Maße	DIN 7865-1, 5.1	je Fertigungslos
Äußere Beschaffenheit	DIN 7865-1, 5.2	
Shore-A-Härte	DIN 7865-2, 6.2	
Reißfestigkeit	DIN 7865-2, 6.3	
Reißdehnung	DIN 7865-2, 6.3	
Weiterreißwiderstand	DIN 7865-2, 6.5	
Druckverformungsrest	DIN 7865-2, 6.4	zweimal im Jahr im angemessenen Abstand
Verhalten nach Wärmelagerung	DIN 7865-2, 6.6	
Kälteverhalten	DIN 7865-2, 6.7	
Zugverformungsrest	DIN 7865-2, 6.8	
Metallhaftung	DIN 7865-2, 6.9	
Verhalten nach Ozonalterung	DIN 7865-2, 6.11	
Verhalten nach Heißbitumenlagerung	DIN 7865-2, 6.10	nur bei Erstprüfung
Verbindungskraft	DIN 7865-2, 6.12	

## 8.3 Prüfbescheinigungen

### 8.3.1 Werksbescheinigung

Bescheinigung, in welcher der Hersteller bestätigt, dass das Fugenband den Vereinbarungen der Bestellung entspricht. (Ohne Angabe von Prüfergebnissen.)

### 8.3.2 Werkszeugnis

Bescheinigung, in welcher der Hersteller bestätigt, dass das Fugenband den Vereinbarungen der Bestellung entspricht, mit Angabe von Prüfergebnissen. Der geprüfte Werkstoff muss nicht spezifisch aus der Lieferung stammen.

### 8.3.3 Abnahmeprüfzeugnis A

Bescheinigung, in welcher der Hersteller bestätigt, dass das Fugenband den Vereinbarungen der Bestellung entspricht, mit Angabe der Prüfergebnisse der Prüfungen aus Tabelle 1. Der geprüfte Werkstoff und das Fugenband müssen aus der Lieferung stammen. Art und Umfang der Prüfungen sind bei der Bestellung zu vereinbaren. Die Bescheinigung ist von einem von der Fertigungsabteilung unabhängigen Sachverständigen des Herstellers (Werksachverständigen) zu bestätigen.

### 8.3.4 Abnahmeprüfzeugnis B

Bescheinigung, die aufgrund einer Vereinbarung sowohl von einem von der Fertigungsabteilung des Herstellers unabhängigen Sachverständigen als auch von dem vom Besteller beauftragten Sachverständigen bestätigt wird. Der geprüfte Werkstoff und das Fugenband müssen aus der Lieferung stammen.

**Anhang A**  
(informativ)

**Muster für eine Übereinstimmungserklärung des Herstellers**

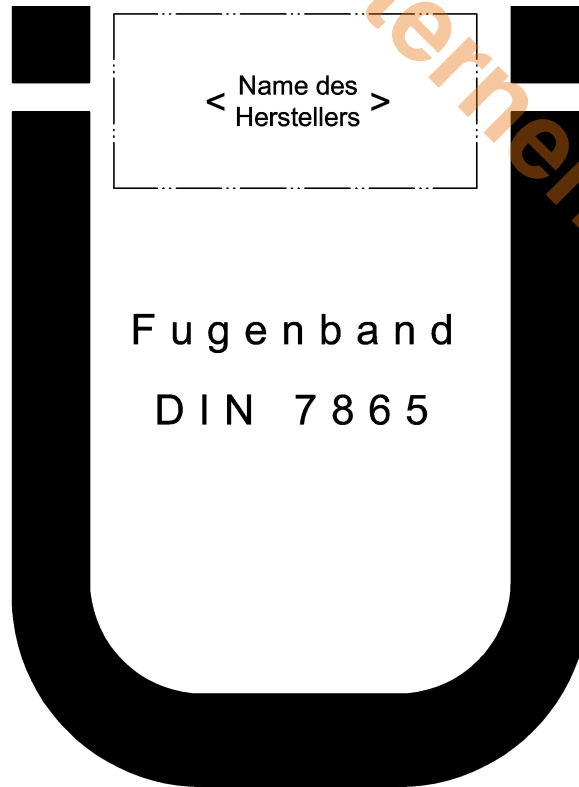


Bild A.1

*< Hersteller > erklärt in eigener Verantwortung die Einhaltung der für Elastomer-Fugenbänder festgelegten Anforderungen in DIN 7865-1 und DIN 7865-2.*

Ort, Datum .....

.....  
Unterschrift / Stempel

**Anhang B**  
(informativ)

**Werkszeugnis**

Das Werkszeugnis wird dem Kunden auf Anfrage zur Verfügung gestellt.

Ein Beispielformular für ein Werkszeugnis ist in Bild B.1 dargestellt.

Nur zum internen Gebrauch



**Anhang C**  
(informativ)

**Werksbescheinigung**

Die Werksbescheinigung wird dem Kunden auf Anfrage zur Verfügung gestellt.

Ein Beispielformular für eine Werksbescheinigung ist in Bild C.1 dargestellt.

Nur zum internen Gebrauch





**Anhang D**  
(informativ)

**Abnahmeprüfzeugnis A**

Das Abnahmeprüfzeugnis A wird dem Kunden auf Anfrage zur Verfügung gestellt, wobei Art und Umfang der Prüfungen zwischen Kunde und Lieferant festzulegen sind.

Ein Beispielformular für ein Abnahmeprüfzeugnis A ist in Bild D.1 und ein Beispielformular für einen Prüfbericht zu einem Abnahmeprüfzeugnis A ist in Bild D.2 dargestellt.

Nur zum internen Gebrauch



**Anhang E**  
(informativ)

**Abnahmeprüfzeugnis B**

Das Abnahmeprüfzeugnis B wird dem Kunden auf Anfrage zur Verfügung gestellt, wobei Art und Umfang der Prüfungen zwischen Kunde und Lieferant festzulegen sind.

Ein Beispielformular für ein Abnahmeprüfzeugnis B ist in Bild E.1 und ein Beispielformular für einen Prüfbericht zu einem Abnahmeprüfzeug B ist in Bild E.2 dargestellt.

Nur zum internen Gebrauch



## Anhang F (informativ)

### Prüfanforderungen Fremdüberwachung

Tabelle F.1 gibt die empfohlenen Prüfungen für die Fremdüberwachung an.

**Tabelle F.1 — Prüfanforderungen Fremdüberwachung**

Nr.	Eigenschaft	Prüfung nach	Werkseigene Produktionskontrolle	Fremdüberwachung	
1	Maße	DIN 7865-1, 5.1	je Fertigungslos	zweimal im Jahr im angemessenen Abstand	
2	Äußere Beschaffenheit	DIN 7865-1; 5.2			
3	Shore-A-Härte	DIN 7865-2; 6.2			
4	Reißfestigkeit	DIN 7865-2, 6.3			
5	Reißdehnung	DIN 7865-2; 6.3			
6	Weiterreißwiderstand	DIN 7865-2; 6.5			
7	Druckverformungsrest	DIN 7865-2; 6.4	zweimal im Jahr im angemessenen Abstand	bei Erstprüfung	
8	Verhalten nach Wärmelagerung	DIN 7865-2; 6.6		bei Erstprüfung	
9	Kälteverhalten	DIN 7865-2; 6.7		zweimal im Jahr im angemessenen Abstand	zweimal im Jahr im angemessenen Abstand
10	Zugverformungsrest	DIN 7865-2; 6.8			
11	Metallhaftung	DIN 7865-2; 6.9			
12	Verhalten nach Ozonalterung	DIN 7865-2; 6.11			bei Erstprüfung
13	Verhalten nach Heißbitumenlagerung	DIN 7865-2; 6.10	bei Erstprüfung	bei Erstprüfung	
14	Verbindungskraft	DIN 7865-2; 6.12			

## Literaturhinweise

DIN 18200:2000-05, *Übereinstimmungsnachweis für Bauprodukte — Werkseigene Produktionskontrolle, Fremdüberwachung und Zertifizierung von Produkten*

Nur zum internen Gebrauch