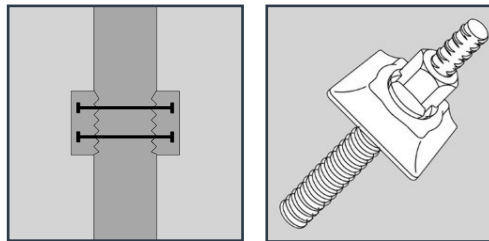


DYWIDAG Spannsysteme

DYWIDAG- Stabspannverfahren



**Vorübergehender Korrosions-
schutz mit Rostschutz 310 für
DYWIDAG-Einzelspannglieder
(Stabverfahren) mit
nachträglichem Verbund**

**Zulassungsnummer
Z-13.6-10
Geltungsdauer
21. Mai 1986 - 30. November 2011**

10829 Berlin, 7. Dezember 2006
Kolonnenstraße 30 L
Telefon: 030 78730-300
Telefax: 030 78730-320
GeschZ.: I 15-1.13.6-17/06

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

Zulassungsnummer:

Z-13.6-10

Antragsteller:

DYWIDAG-Systems International GmbH
Dywidagstrasse 1
85609 Aschheim

Zulassungsgegenstand:

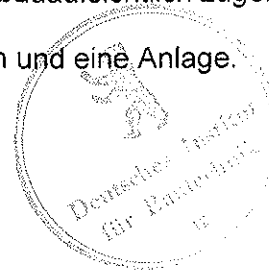
Vorübergehender Korrosionsschutz mit ROSTSCHUTZ 310
für DYWIDAG-Einzelspannglieder (Stabverfahren)
mit nachträglichem Verbund

Geltungsdauer bis:

30. November 2011

Der oben genannte Zulassungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich zugelassen. *

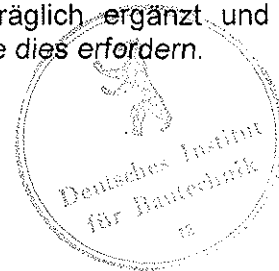
Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung umfasst sechs Seiten und eine Anlage.



* Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung ersetzt die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung Z-13.6-10 vom 28. Februar 2003.
Der Gegenstand ist erstmals am 21. Mai 1986 allgemein bauaufsichtlich/baurechtlich zugelassen worden.

I. ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

- 1 Mit der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung ist die Verwendbarkeit bzw. Anwendbarkeit des Zulassungsgegenstandes im Sinne der Landesbauordnungen nachgewiesen.
- 2 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung ersetzt nicht die für die Durchführung von Bauvorhaben gesetzlich vorgeschriebenen Genehmigungen, Zustimmungen und Bescheinigungen.
- 3 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung wird unbeschadet der Rechte Dritter, insbesondere privater Schutzrechte, erteilt.
- 4 Hersteller und Vertreiber des Zulassungsgegenstandes haben, unbeschadet weiter gehender Regelungen in den "Besonderen Bestimmungen", dem Verwender bzw. Anwender des Zulassungsgegenstandes Kopien der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung zur Verfügung zu stellen und darauf hinzuweisen, dass die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung an der Verwendungsstelle vorliegen muss. Auf Anforderung sind den beteiligten Behörden Kopien der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung zur Verfügung zu stellen.
- 5 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung darf nur vollständig vervielfältigt werden. Eine auszugsweise Veröffentlichung bedarf der Zustimmung des Deutschen Instituts für Bautechnik. Texte und Zeichnungen von Werbeschriften dürfen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung nicht widersprechen. Übersetzungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung müssen den Hinweis "Vom Deutschen Institut für Bautechnik nicht geprüfte Übersetzung der deutschen Originalfassung" enthalten.
- 6 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung wird widerruflich erteilt. Die Bestimmungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung können nachträglich ergänzt und geändert werden, insbesondere, wenn neue technische Erkenntnisse dies erfordern.



II. BESONDERE BESTIMMUNGEN

1 Zulassungsgegenstand und Anwendungsbereich

1.1 Zulassungsgegenstand

Zulassungsgegenstand ist der temporäre Korrosionsschutz mit ROSTSCHUTZ 310 für Spannstahlstäbe und Fertigspannglieder mit Spannstahlstäben.

1.2 Anwendungsbereich

Wenn die Zeiträume nach DIN 1045-3:2001-07, Abs. 7.6.3(2) nicht eingehalten werden können, darf ROSTSCHUTZ 310 für DYWIDAG-Einzelstabspannglieder nach einer geltenden allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung für ein Spannverfahren mit Spannstahlstäben im nachträglichem Verbund entsprechend DIN 1045-3:2001-07, Abs. 7.6.3(3) angewendet werden.

Dabei wird vorausgesetzt, dass das Eindringen und Ansammeln von Feuchtigkeit vermieden wird (siehe DIN 1045-3:2001-07, Abs. 7.4.3(5)).

2 Bestimmungen für das Bauprodukt

2.1 Eigenschaften und Zusammensetzung

2.1.1 Korrosionsschutzmittel

Es darf nur ROSTSCHUTZ 310 nach Anlage 1 bzw. der beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Spezifikation verwendet werden. Es ist mit Wasser emulgiert aufzubringen.

2.2 Herstellung, Transport, Lagerung und Kennzeichnung

2.2.1 Herstellung - Aufbringen des Korrosionsschutzmittels

Die Spannstahlstäbe müssen bei der Beschichtung sauber sein und dürfen allenfalls leichten Flugrost entsprechend DIN 1045-3:2001-07, Abs. 7.3(2) aufweisen.

Die verarbeitungsfähige Emulsion ist aus einem Volumenanteil ROSTSCHUTZ 310 und 4 Volumenanteilen Wasser herzustellen. Das Anmachwasser muss den Anforderungen nach DIN EN 1008:2002-10, Abs. 4.3 genügen. Das Stoffgemisch Öl-Wasser muss mit mechanischen Rührwerken emulgiert werden. Das emulgierte Stoffgemisch darf keine Schlieren aufweisen. Sobald Schlieren auftreten, darf das Stoffgemisch nicht mehr verwendet werden.

Die Spannstahlstäbe werden werkmäßig durch einmaliges Eintauchen mit der Emulsion beschichtet. Dabei muss die Emulsion der Spannstahlstäbe lückenlos umschließen. Nach der Behandlung müssen die Spannstahlstäbe vollständig getrocknet werden.

Ergänzend zu den Besonderen Bestimmungen sind die "Arbeitsrichtlinien für die Anwendung von ROSTSCHUTZ 310 zum vorübergehenden Korrosionsschutz von Stabstählen" zu beachten, die vom Antragsteller in der jeweils gültigen Fassung beim Deutschen Institut für Bautechnik und der Überwachungsstelle, die die Herstellung der Spannstahlstäbe überwacht, zu hinterlegen sind.

2.2.2 Transport und Lagerung

Nach der Beschichtung der Spannstahlstäbe oder der Fertigspannglieder mit Spannstahlstäben sind diese trocken zu lagern. Eingebaute Spannglieder sind gegen das Eindringen von Wasser abzudichten.



2.2.3 Kennzeichnung

An den Bündeln der Spannstahlstäbe bzw. an den Fertigspanngliedern mit Spannstahlstäben sind Anhängeschilder zu befestigen. Sowohl auf den Lieferscheinen als auch den Anhängeschildern ist zu vermerken, dass die Spannstahlstäbe entsprechend dieser Zulassung mit ROSTSCHUTZ 310 beschichtet wurden.

2.3 Übereinstimmungsnachweis

2.3.1 Allgemeines

Die Bestätigung der Übereinstimmung des Bauprodukts (Spannstahlstäbe mit Korrosionsschutz) mit den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für jedes Herstellwerk mit einem Übereinstimmungszertifikat auf der Grundlage einer werkseigenen Produktionskontrolle und einer regelmäßigen Fremdüberwachung einschließlich einer Erstprüfung des Bauprodukts nach Maßgabe der folgenden Bestimmungen erfolgen.

Für die Erteilung des Übereinstimmungszertifikats und die Fremdüberwachung einschließlich der dabei durchzuführenden Produktprüfungen hat der Hersteller des Bauprodukts eine hierfür anerkannte Zertifizierungsstelle sowie eine hierfür anerkannte Überwachungsstelle einzuschalten.

Dem Deutschen Institut für Bautechnik ist von der Zertifizierungsstelle eine Kopie des von ihr erteilten Übereinstimmungszertifikats zur Kenntnis zu geben.

2.3.2 Werkseigene Produktionskontrolle

In jedem Herstellwerk ist eine werkseigene Produktionskontrolle einzurichten und durchzuführen. Herstellwerk kann ein Spannstahlwerk, ein Herstellwerk für Fertigspannglieder oder bei entsprechender Einrichtung auch ein Herstellwerk auf der Baustelle sein.

Unter werkseigener Produktionskontrolle wird die vom Hersteller vorzunehmende kontinuierliche Überwachung der Produktion verstanden, mit der dieser sicherstellt, dass die von ihm hergestellten Bauprodukte den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entsprechen.

Die werkseigene Produktionskontrolle soll mindestens die im Folgenden aufgeführten Maßnahmen einschließen:

- Der Nachweis, dass das Korrosionsschutzmittel ROSTSCHUTZ 310 den in Anlage 1 angegebenen bzw. beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Spezifikationen entspricht, ist durch Abnahmeprüfzeugnis "3.1" nach DIN EN 10204:2005-01 zu erbringen.
- Überprüfung des Zustands der Spannstahlstäbe (siehe Abs. 2.2.1)
- Überprüfung des Beschichtungsvorgangs.

Die Ergebnisse der werkseigenen Produktionskontrolle sind aufzuzeichnen und auszuwerten. Die Aufzeichnungen müssen mindestens folgende Angaben enthalten:

- Bezeichnung des Bauprodukts bzw. des Ausgangsmaterials und der Bestandteile
- Art der Kontrolle oder Prüfung
- Datum der Herstellung und der Prüfung des Bauprodukts bzw. des Ausgangsmaterials oder der Bestandteile
- Ergebnis der Kontrollen und Prüfungen und soweit zutreffend Vergleich mit den Anforderungen
- Unterschrift des für die werkseigene Produktionskontrolle Verantwortlichen.

Die Aufzeichnungen sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren und der für die Fremdüberwachung eingeschalteten Überwachungsstelle vorzulegen. Sie sind dem Deutschen Institut für Bautechnik und der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzulegen.



Bei ungenügendem Prüfergebnis sind vom Hersteller unverzüglich die erforderlichen Maßnahmen zur Abstellung des Mangels zu treffen. Bauprodukte, die den Anforderungen nicht entsprechen, sind so zu handhaben, dass Verwechslungen mit übereinstimmenden ausgeschlossen werden. Nach Abstellung des Mangels ist - soweit technisch möglich und zum Nachweis der Mängelbeseitigung erforderlich - die betreffende Prüfung unverzüglich zu wiederholen.

2.3.3 Fremdüberwachung

In jedem Herstellwerk ist die werkseigene Produktionskontrolle durch eine Fremdüberwachung regelmäßig zu überprüfen, mindestens jedoch halbjährlich. Im Rahmen der Fremdüberwachung ist eine Erstprüfung des Bauprodukts durchzuführen und können auch Proben für Stichprobenprüfungen entnommen werden. Die Probenahme und Prüfungen obliegen jeweils der anerkannten Überwachungsstelle.

Die Fremdüberwachung des im Spannstahlwerk hergestellten temporären Korrosionsschutzes ist von der Überwachungsstelle durchzuführen, die die Spannstahlherstellung überwacht.

Die Fremdüberwachung des im Herstellwerk von Fertigspanngliedern oder im Herstellwerk auf der Baustelle hergestellten temporären Korrosionsschutzes ist von der Überwachungsstelle durchzuführen, die die Herstellung der Zubehörteile und Fertigspannglieder des Spannverfahrens nach Abs. 1.2 überwacht.

Die Überwachungsstelle ist rechtzeitig davon zu unterrichten, wenn eine Beschichtung von Stäben aus Spannstahl mit ROSTSCHUTZ 310 vorgenommen wird.

Die Ergebnisse der Zertifizierung und Fremdüberwachung sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren. Sie sind von der Zertifizierungsstelle bzw. der Überwachungsstelle dem Deutschen Institut für Bautechnik und der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzulegen.

3 Bestimmungen für Entwurf und Bemessung

3.1 Allgemeines

Die Anwendung des temporären Korrosionsschutzes mit ROSTSCHUTZ 310 ist in der statischen Berechnung und den Ausführungsplänen zu vermerken.

3.2 Verbund zwischen Spannglied und Beton

Die Verhältniszahlen ξ nach DIN 1045-1:2001-07 Abs. 10.8.2, Tabelle 15 zur Berechnung von ξ_1 nach DIN 1045:2001-07, Abschnitt 11.2.2, Gleichung (130), sind mit den in der nachfolgenden Tabelle angegebenen Faktoren zu vermindern.

Art des Spannstahlstabs	mit ROSTSCHUTZ 310 behandelte Stahl	mit ROSTSCHUTZ 310 behandelte und mit Wasser gespülte Stahl
glatte Spannstahlstäbe	0,35	0,65
Spannstahlstäbe mit Gewinde	1,0	1,0

3.3 Reibungskennwert

Bei mit ROSTSCHUTZ 310 behandelte glatte Spannstahlstäben kann ein um ca. 20 % geringerer Reibungskoeffizient auftreten als in der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung für das Spannverfahren angegeben ist.

3.4 Zeiträume bis zum Einpressen

Die Zeiträume nach DIN 1045-3:2001-07, Abs. 7.6.2(2) dürfen auf folgende Zeiträume vergrößert werden:



Zwischen dem Einbau des Spanngliedes und dem Einpressen bis zu 24 Wochen, davon bis zu 4 Wochen in gespanntem Zustand.

4 Bestimmungen für die Ausführung

4.1 Geeignete Unternehmen

Die Herstellung des temporären Korrosionsschutzes darf nur im Spannstahlwerk, im Herstellwerk der Fertigspannglieder oder im Herstellwerk auf der Baustelle erfolgen.

4.2 Entfernen des Korrosionsschutzmittels

Das Korrosionsschuttmittel ROSTSCHUTZ 310 darf auf den Spannstahlstäben belassen werden. Die besseren Verbundwerte (siehe Abs. 3.2) bei glatten Stäben aus Spannstahl dürfen nur ausgenutzt werden, wenn das Korrosionsschuttmittel ROSTSCHUTZ 310 vor dem Einpressen durch Spülen entfernt wird¹. Auf diese Weise dürfen nur Spannglieder behandelt werden, die ausdrücklich für das Spülen zugelassen sind. Das dabei verwendete Spülwasser muss den Anforderungen von DIN EN 1008:2002-10, Abs. 4.3 genügen. Um eine ausreichende Reinigungswirkung zu erzielen, ist das Spülwasser entweder auf 50 bis 60 °C zu erwärmen oder mit 0,5 % Renex 30 zu vermischen.

Der Spülvorgang ist so lange fortzusetzen, bis das austretende Spülwasser weitgehend ölfrei ist. Nach dem Spülen sind die Spannkanäle 10 Minuten lang mit Pressluft auszublasen, sofern nicht nach Zulassung für das Spannverfahren gegen Wasser eingepresst werden darf.

4.3 Maßnahmen zur Kontrolle und Sicherstellung des Korrosionsschutzes

Drei Tage nach dem Betonieren sind 10 % der Spannglieder, mindestens jedoch 3 Spannglieder, durch Ausblasen mit Pressluft (Messung der Feuchte am Ein- und Austritt der Luft) auf eingedrungenes Wasser zu überprüfen. Wird Wasser festgestellt, so sind alle Spannglieder zu überprüfen. Das Wasser ist zu entfernen.

Die Wirksamkeit des Korrosionsschutzes ist spätestens 4 Wochen nach dem Betonieren und dann in Abständen von 4 Wochen an jeweils 2 Spannstahlstäbe zu überprüfen. Hierzu muss 1 % der Spannstahlstäbe, mindestens jedoch 2 Spannstahlstäbe, zur Prüfung zugänglich sein oder die gleiche Zahl zusätzlicher Spannstahlstäbe (so genannte Blindstäbe) unter gleichen Bedingungen im Bauwerk zur Prüfung angeordnet werden.

Die Kontrollen müssen durch den Fachbauleiter für das Vorspannen im Einvernehmen mit der Bauaufsicht erfolgen und sind zu protokollieren. Wird bei den Prüfungen Korrosion festgestellt, so ist ein Korrosionssachverständiger zur Beurteilung der Schädigung des Spannstahlstabs hinzuzuziehen.

Häusler



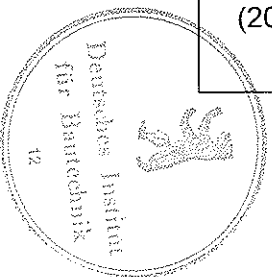
¹ Die Gesichtspunkte des Umweltschutzes sind zu beachten, z.B. durch Anordnung eines Ölabscheiders.

**DYWIDAG
SYSTEMS**

**Spezifikation
RUST-BAN 310**

Anlage 1
zur allgemeinen
bauaufsichtlichen Zulassung
Z-13.6-10
vom 07. Dezember 2006

Eigenschaft		Messmethode	Einheit	Wert
Dichte bei 15 °C		DIN EN ISO 12185:1997-11	kg/m ³	850 – 950
Viskosität bei 40 °C		DIN 51 562-1:1999-01	mm ² /sec	39 – 60
Asche		DIN 51 575:1984-11	Masse-%	1 – 2
Natrium		DIN 51815-1:1981-10	Masse-%	0,5– 0,7
Gehalt an:	S-Ionen (Kupfer- streifen- prüfung)	DIN EN ISO 2160:1999-04	keine bzw. geringe Anlaufverfärbung, jedoch nicht dunkel oder grau	
	SCN- Ionen und CL-Ionen	DIN 51 576:2003-01	Masse-%	< 0,01
pH-Wert (20%-ige Emulsion)		DIN 51 369:1981-07		< 0,01
				6,0– 7,5



**Rechtsgrundlagen für die Erteilung
allgemeiner bauaufsichtlicher (baurechtlicher) Zulassungen
nach den Landesbauordnungen**

Baden-Württemberg:	§ 18 und § 21 der Landesbauordnung für Baden-Württemberg (LBO) in der Fassung vom 8. August 1995 (GBl. S. 617), zuletzt geändert durch Gesetz vom 19. Oktober 2004 (GBl. S. 771)
Bayern:	Art. 20 und Art. 23 der Bayerischen Bauordnung (BayBO) vom 4. August 1997 (GVBl. S. 434, ber. 1998 S. 270), zuletzt geändert durch § 7 des Gesetz vom 27. Dezember 1999 (GVBl. S. 532)
Berlin:	§ 18 und § 21 der Bauordnung für Berlin (BauOBln) in der Fassung vom 29. September 2005 (GVBl. S. 495)
Brandenburg:	§ 15 und § 18 der Brandenburgischen Bauordnung (BbgBO) vom 16. Juli 2003 (GVBl. I S. 210)
Bremen:	§ 21 und § 24 der Bremischen Landesbauordnung (BremLBO) vom 27. März 1995 (Brem. GBl. S. 211), zuletzt geändert durch Artikel 1 und 15 der Gesetze vom 8. April 2003 (Brem. GBl. S. 159 und S. 147, 151)
Hamburg:	§ 20a und § 21 der Hamburgischen Bauordnung (HBauO) vom 1. Juli 1986 (HmbGVBl S. 183), zuletzt geändert durch Gesetz vom 5. Oktober 2004 (HmbGVBl S. 375), in Verbindung mit Ziff. 3 der Verordnung über die Übertragung bauaufsichtlicher Entscheidungsbefugnisse auf das Deutsche Institut für Bautechnik (DIBt-VO) vom 29. November 1994 (HmbGVBl S. 301, 310)
Hessen:	§ 17 und § 20 Hessische Bauordnung (HBO) vom 18. Juni 2002 (GVBl. I S. 274)
Mecklenburg-Vorpommern:	§ 18 und § 21 der Landesbauordnung für Mecklenburg-Vorpommern (LBauO M-V) in der Fassung der Bekanntmachung vom 6. Mai 1998 (GVOBl. M-V S. 468 ber. S. 612), zuletzt geändert durch Gesetz vom 16. Dezember 2003 (GVOBl. M-V S. 690)
Niedersachsen:	§ 25 und § 27 der Niedersächsischen Bauordnung (NBauO) in der Fassung der Bekanntmachung vom 10. Februar 2003 (Nds.GVBl. S. 89)
Nordrhein-Westfalen:	§ 21 und § 24 der Bauordnung für das Land Nordrhein-Westfalen - Landesbauordnung (BauO NRW) vom 1. März 2000 (GV.NRW S. 256), zuletzt geändert durch Artikel 9 des Gesetzes vom 4. Mai 2004 (GV.NRW. S. 259)
Rheinland-Pfalz:	§ 19 und § 22 der Landesbauordnung Rheinland-Pfalz (LBauO) vom 24. November 1998 (GVBl. S. 365), zuletzt geändert durch Artikel 3 des Gesetzes vom 18. Dezember 2001 (GVBl. S. 303, 304)
Saarland:	§ 19 und § 22 der Bauordnung für das Saarland (LBO) vom 18. Februar 2004 (Amtsbl. S. 822), in Verbindung mit § 1 Abs. 2 Ziff. 1 der Verordnung zur Übertragung von Befugnissen der obersten Bauaufsichtsbehörde auf das Deutsche Institut für Bautechnik vom 20. Juni 1996 (Amtsbl. S. 750)
Sachsen:	§ 18 und § 21 der Sächsischen Bauordnung (SächsBO) vom 28. Mai 2004 (SächsGVBl. S. 86)
Sachsen-Anhalt:	§ 18 und § 21 der Bauordnung des Landes Sachsen-Anhalt (BauO LSA) vom 20. Dezember 2005 (GVBl. LSA S. 769)
Schleswig-Holstein:	§ 24 und § 27 der Landesbauordnung für das Land Schleswig-Holstein in der Fassung der Bekanntmachung vom 10. Januar 2000 (GVOBl. Schl.-H. S. 47, ber. S. 213), zuletzt geändert durch Gesetz vom 20. Dezember 2004 (GVOBl. Schl.-H. S. 1243)
Thüringen:	§ 21 und § 23 der Thüringer Bauordnung (ThürBO) vom 16. März 2004 (GVBl. TH S. 349)

**Muster einer Verordnung über das
Übereinstimmungszeichen
(Muster-Übereinstimmungszeichen-Verordnung –
MÜZVO)¹⁾**

– Fassung Oktober 1997 –

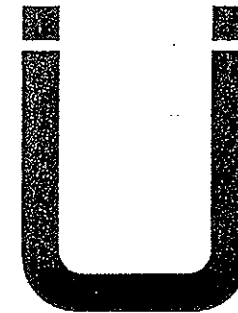
Aufgrund des § 81 Abs. 6 Nr. 1 MBO wird verordnet:

§ 1

- (1) Das Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) nach § 24 Abs. 4 MBO besteht aus dem Buchstaben „Ü“ und hat folgende Angaben zu enthalten:
1. Name des Herstellers; zusätzlich das Herstellwerk, wenn der Name des Herstellers eine eindeutige Zuordnung des Bauprodukts zu dem Herstellwerk nicht ermöglicht; anstelle des Namens des Herstellers genügt der Name des Vertreibers des Bauprodukts mit der Angabe des Herstellwerks; die Angabe des Herstellwerks darf verschlüsselt erfolgen, wenn sich beim Hersteller oder Vertreiber und, wenn ein Übereinstimmungszertifikat erforderlich ist, bei der Zertifizierungsstelle und Überwachungsstelle das Herstellwerk jederzeit eindeutig ermitteln läßt.
 2. Grundlage der Übereinstimmungsbestätigung:
 - a) Kurzbezeichnung der für das geregelte Bauprodukt im wesentlichen maßgebenden technischen Regel,
 - b) die Bezeichnung für eine allgemeine bauaufsichtliche Zulassung als „Z“ und deren Nummer,
 - c) die Bezeichnung für ein allgemeines bauaufsichtliches Prüfzeugnis als „P“, dessen Nummer und die Bezeichnung der Prüfstelle oder
 - d) die Bezeichnung für eine Zustimmung im Einzelfall als „ZiE“ und die Behörde.
 3. Die für den Verwendungszweck wesentlichen Merkmale des Bauprodukts, soweit sie nicht durch die Angabe der Kurzbezeichnung der tech-

1) Die Verpflichtungen aus der Richtlinie 83/189/EWG des Rates vom 28. März 1983 über ein Informationsverfahren auf dem Gebiet der Normen und technischen Vorschriften (Abt. EG Nr. L 109 S. 8, zuletzt geändert durch die Richtlinie 94/10/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 23. März 1994 (Abt. EG Nr. L 100 S. 30) sind beachtet worden

- nischen Regel nach Nummer 2 Buchstabe a abschließend bestimmt sind.
4. Die Bezeichnung oder das Bildzeichen der Zertifizierungsstelle, wenn die Einschaltung einer Zertifizierungsstelle vorgeschrieben ist.
 - (2) Die Angaben nach Abs. 1 sind auf der von dem Buchstaben „Ü“ umschlossenen Innenfläche oder in deren unmittelbarer Nähe anzubringen. Der Buchstabe „Ü“ und die Angaben nach Abs. 1 müssen deutlich lesbar sein. Der Buchstabe „Ü“ muß in seiner Form der folgenden Abbildung entsprechen:



- (3) Wird das Ü-Zeichen auf einem Beipackzettel, der Verpackung, dem Lieferschein oder einer Anlage zum Lieferschein angebracht, so darf der Buchstabe „Ü“ ohne oder mit einem Teil der Angaben nach Absatz 1 zusätzlich auf dem Bauprodukt angebracht werden.

§ 2

Diese Verordnung tritt am ... in Kraft.

Austria

DYWIDAG-SYSTEMS
INTERNATIONAL GMBH
Wagram 49
4061 Pasching/Linz, Austria
Phone +43-7229-61 04 90
Fax +43-7229-61 04 980
E-mail: alwag@dywidag-systems.com
www.alwag.com

DYWIDAG-SYSTEMS
INTERNATIONAL GMBH
Teichweg 9
5400 Hallein, Austria
Phone +43-6245-87 23 0
Fax +43-6245-87 23 08 0
E-mail: sekretariat@dywidag-systems.at
www.dywidag-systems.at

Belgium and Luxembourg

DYWIDAG-SYSTEMS
INTERNATIONAL N.V.
Industrieweg 25
3190 Boortmeerbeek, Belgium
Phone +32-16-60 77 60
Fax +32-16-60 77 66
E-mail: info@dywidag.be

France

DSI-Artéon
Avenue du Bicentenaire
ZI Dagneux-BP 50053
01122 Montluel Cedex, France
Phone +33-4-78 79 27 82
Fax +33-4-78 79 01 56
E-mail: dsi.france@dywidag.fr
www.dywidag-systems.fr

Germany

DYWIDAG-SYSTEMS
INTERNATIONAL GMBH
Schuetzenstrasse 20
14641 Nauen, Germany
Phone +49 3321 44 18 32
Fax +49 3321 44 18 18
E-mail: suspa@dywidag-systems.com

DYWIDAG-SYSTEMS
INTERNATIONAL GMBH
Max-Planck-Ring 1
40764 Langenfeld, Germany
Phone +49 2173 79 02 0
Fax +49 2173 79 02 20
E-mail: suspa@dywidag-systems.com
www.suspa-dsi.de

DYWIDAG-SYSTEMS
INTERNATIONAL GMBH
Germanenstrasse 8
86343 Koenigsbrunn, Germany
Phone +49 8231 96 07 0
Fax +49 8231 96 07 40
E-mail: suspa@dywidag-systems.com

DYWIDAG-SYSTEMS
INTERNATIONAL GMBH
Siemensstrasse 8
85716 Unterschleissheim, Germany
Phone +49-89-30 90 50-100
Fax +49-89-30 90 50-120
E-mail: dsihv@dywidag-systems.com
www.dywidag-systems.com

Italy

DYWIT S.P.A.
Via Grandi, 68
20017 Mazzo di Rho (Milano), Italy
Phone +39-02-93 46 87 1
Fax +39-02-93 46 87 301
E-mail: info@dywit.it

Netherlands

DYWIDAG-SYSTEMS
INTERNATIONAL B.V.
Veilingweg 2
5301 KM Zaltbommel, Netherlands
Phone +31-418-57 89 22
Fax +31-418-51 30 12
E-mail: email@dsi-nl.nl
www.dsi-nl.nl

Norway

DYWIDAG-SYSTEMS
INTERNATIONAL A/S
Industrieveien 7A
1483 Skytta, Norway
Phone +47-67-06 15 60
Fax +47-67-06 15 59
E-mail: manager@dsi-dywidag.no

Portugal

DYWIDAG-SYSTEMS
INTERNATIONAL LDA
Rua do Polo Sul
Lote 1.01.1.1 - 2B
1990-273 Lisbon, Portugal
Phone +351-21-89 22 890
Fax +351-21-89 22 899
E-mail: dsi.lisboa@dywidag.pt

Spain

DYWIDAG SISTEMAS
CONSTRUCTIVOS, S.A.
Avenida de la Industria, 4
Pol. Ind. La Cantuena
28947 Fuenlabrada (MADRID), Spain
Phone +34-91-642 20 72
Fax +34-91-642 27 10
E-mail: dywidag@dywidag-sistemas.com
www.dywidag-sistemas.com

United Kingdom

DYWIDAG-SYSTEMS
INTERNATIONAL LTD.
Northfield Road
Southam, Warwickshire
CV47 0FG, Great Britain
Phone +44-1926-81 39 80
Fax +44-1926-81 38 17
E-mail: sales@dywidag.co.uk
www.dywidag-systems.com/uk

AUSTRIA
ARGENTINA
AUSTRALIA
BELGIUM
BOSNIA AND HERZEGOVINA
BRAZIL
CANADA
CHILE
COLOMBIA
COSTA RICA
CROATIA
CZECH REPUBLIC
DENMARK
EGYPT
ESTONIA
FINLAND
FRANCE
GERMANY
GREECE
GUATEMALA
HONDURAS
HONG KONG
INDONESIA
IRAN
ITALY
JAPAN
KOREA
LEBANON
LUXEMBOURG
MALAYSIA
MEXICO
NETHERLANDS
NORWAY
OMAN
PANAMA
PARAGUAY
PERU
POLAND
PORTUGAL
QATAR
SAUDI ARABIA
SINGAPORE
SOUTH AFRICA
SPAIN
SWEDEN
SWITZERLAND
TAIWAN
THAILAND
TURKEY
UNITED ARAB EMIRATES
UNITED KINGDOM
URUGUAY
USA
VENEZUELA