
**Elastomerni tesnilni trakovi - Zahteve, preskušanje
(prevzet DIN 7864-1:1984 z metodo platnice)**

Sheets of elastomers for waterproofing - Terms of delivery

iTeh STANDARD PREVIEW
Elastomer-Bahnen für Abdichtungen - Anforderungen, Prüfung
(standards.iteh.ai)

SIST DIN 7864-1:1997

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/9151893e-d748-49c8-9fdc-14d2c1ea5683/sist-din-7864-1-1997>

Deskriptorji: elastomerni tesnilni trakovi, mere, označevanje, preskušanje, zahteve

ICS 83.060

Referenčna številka
SIST DIN 7864-1:1997 ((sl),de)

Nadaljevanje na straneh od II do III in od 1 do 7

UVOD

Standard SIST DIN 7864-1 ((sl),de), Elastomerni tekstilni trakovi - Zahteve, preskušanje, prva izdaja, 1997, ima status slovenskega standarda in je z metodo platnice prevzet nemški standard DIN 7864-1, Elastomer-Bahnen für Abdichtungen - Anforderungen, Prüfung, 1984-04, v nemškem jeziku.

NACIONALNI PREGOVOR

Standard DIN 7864-1:1984 je pripravil tehnični odbor pri Nemškem inštitutu za standardizacijo (DIN).

Odločitev za prevzem nemškega standarda DIN 7864-1:1984 po metodi platnice je dne 1996-12-24 sprejel tehnični odbor USM/TC GFI Gradbena fizika, slovenski standard je pripravila dolovna skupina WG 3 Vlaga.

Ta slovenski standard je dne 1997-06-09 odobril direktor USM.

OSNOVA ZA IZDAJO STANDARDARDA

- Prevzem standarda DIN 7864-1:1984

OPOMBI

- Povsod, kjer se v besedilu standarda uporablja izraz nemški standard, v SIST DIN 7864-1:1997 to pomeni slovenski standard.
- Uvod in nacionalni predgovor nista sestavni del standarda.

[SIST DIN 7864-1:1997](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/9151893e-d748-49c8-9fd-c14d2c1ea5683/sist-din-7864-1-1997)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/9151893e-d748-49c8-9fd-c14d2c1ea5683/sist-din-7864-1-1997>

VSEBINA	Stran
1 Področje uporabe.....	1
2 Pojmi.....	1
3 Mere in označevanje	1
4 Zahteve.....	2
5 Preskušanje.....	2
6 Kontrola kakovosti.....	5
7 Identifikacijske oznake	6
Navedeni standardi.....	6
Predhodne izdaje.....	7
Spremembe.....	7
Razlaga.....	7

iTeh STANDARD PREVIEW **(standards.iteh.ai)**

[SIST DIN 7864-1:1997](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/9151893e-d748-49c8-9fdc-14d2c1ea5683/sist-din-7864-1-1997)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/9151893e-d748-49c8-9fdc-14d2c1ea5683/sist-din-7864-1-1997>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

SIST DIN 7864-1:1997

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/9151893e-d748-49c8-9fdc-14d2c1ea5683/sist-din-7864-1-1997>

Elastomer-Bahnen für Abdichtungen

Anforderungen Prüfung

DIN
7864
Teil 1

Sheets of elastomers for waterproofing; terms of delivery

Ersatz für DIN 7864/06.77

Maße in mm

1 Anwendungsbereich

Diese Norm gilt für handelsübliche bitumenverträgliche Bahnen aus Elastomeren mit glatter oder dessinierter Oberfläche (nach Wahl des Herstellers) und mit Kaschierung (k) oder ohne Kaschierung für Dach- und Bauwerksabdichtungen. Die Bahnen können nach Angabe des Herstellers auch zur vollflächigen Verklebung in Heißbitumen (b) vorgesehen sein.

2 Begriffe

Eine Elastomer-Bahn nach dieser Norm ist hergestellt aus Kautschuk, der mit Zusatzstoffen und Fabrikationshilfsstoffen versetzt, zu Bahnen ausgezogen und zum Elastomer vulkanisiert wird. Die Bahnen sind bei Anlieferungszustand vernetzt mit einer Dicke der Elastomer-Dichtschicht von min. 1 mm.

Eine Kaschierung nach dieser Norm ist eine Schicht zur Verbesserung der Hafteigenschaften bei einer Verklebung. Begriff Elastomer siehe DIN 7724.

3 Maße, Bezeichnung

3.1 Maße

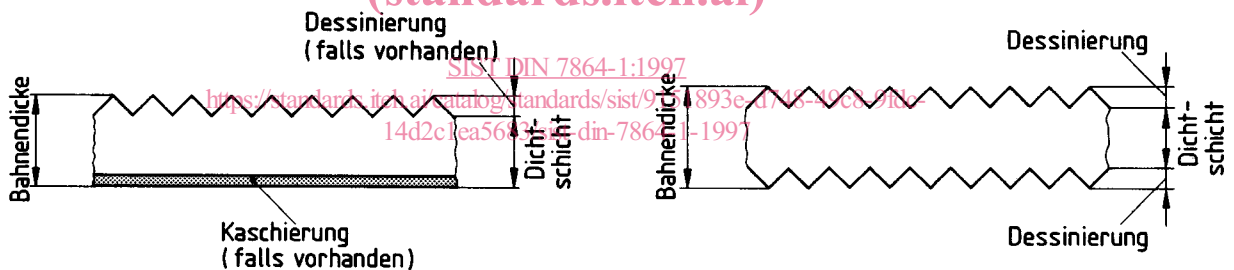


Bild 1. Querschnitt der Elastomer-Bahn mit einseitiger Dessinierung

Bild 2. Querschnitt der Elastomer-Bahn mit beidseitiger Dessinierung

Mindestlänge und Breite der Bahnen sind zu vereinbaren. Die Bahndicke versteht sich, wie in Bild 1 und Bild 2 dargestellt, einschließlich einer eventuellen Kaschierung und Dessinierung.

Fortsetzung Seite 2 bis 7

Normenausschuß Kautschuktechnik (FAKAU) im DIN Deutsches Institut für Normung e. V.

Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung des DIN Deutsches Institut für Normung e. V., Berlin, gestattet.

3.2 Bezeichnung

Bezeichnung einer Elastomer-Bahn von 1,2 mm Nenndicke, kaschiert (k) und in Heißbitumen verklebbar (b), die den Anforderungen dieser Norm entspricht:

Elastomer-Bahn DIN 7864 – 1,2 kb

Tabelle 1. Dicke

Dicke der Bahnen		Dicke der Elastomer-Dichtschicht min.	
Nennmaß	zul. Abw.	ohne Kaschierung	mit Kaschierung
1,2	+0,2 -0,1	1,0	1,1
1,3	+0,2 -0,1	1,1	1,2
1,5	+0,2 -0,1	1,3	1,4
2	+0,2 -0,1	1,8	1,9
2,5 ¹⁾	+0,2 -0,1	2,4	–
3 ¹⁾	+0,2 -0,1	2,9	–

1) Bahnen für Sonderanwendungen ohne Dessinierung

4 Anforderungen

4.1 Äußere Beschaffenheit

Die Bahn muß eine einwandfreie Oberfläche haben und frei von Mängeln, wie z. B. Poren, Rissen und Falten, sein.

4.2 Maße

Die Dicke der Bahnen muß den Werten nach Tabelle 1 entsprechen.

Prüfung nach Abschnitt 5.2.

4.3 Dichte und flächenbezogene Masse

Die Dichte der Elastomer-Dichtschicht und die flächenbezogene Masse der Bahn einschließlich einer eventuellen Kaschierung sind vom Hersteller frei zu wählen. Die Werte sind für die Güteüberwachung anzugeben und mit folgenden zulässigen Abweichungen einzuhalten:

Dichte $\pm 0,02 \text{ g/cm}^3$
 flächenbezogene Masse $\pm 10 \%$

Prüfung nach den Abschnitten 5.3 und 5.4.

4.4 Werkstoffeigenschaften

Die Werkstoffeigenschaften der Bahnen müssen den in Tabelle 2 angegebenen Anforderungen entsprechen.

4.5 Hilfswerkstoffe zur Kaschierung

Zur Kaschierung dürfen einseitig Vliese bis zu 80 g/m^2 , z. B. Glasvliese, verwendet werden.

4.6 Geradheit und Planlage

Die ausgerollte Bahn muß auf der Unterlage plan liegenbleiben. Die Abweichung von der Geraden darf 50 mm je 10 m Länge nicht überschreiten.

Prüfung der Geradheit nach Abschnitt 5.5.

Ist die Bahn zur Verklebung mit Heißbitumen vorgesehen, so muß die vorstehende Forderung vor und bei der Verarbeitung mit bis zu $220 \text{ }^\circ\text{C}$ heißem Bitumen erfüllt sein.

5 Prüfung

5.1 Allgemeines

Wenn im folgenden nichts anderes angegeben ist, werden die Proben nach DIN 53 502 aus den Elastomer-Bahnen im Anlieferungszustand hergestellt.

Wenn im folgenden nichts anderes angegeben ist, wird bei der Temperatur $(23 \pm 2) \text{ }^\circ\text{C}$ konditioniert und geprüft.

Die Proben müssen vor der Prüfung mindestens 3 h der Prüftemperatur angeglichen worden sein (siehe DIN 53 500).

5.2 Dicke

Die Nenndicke wird nach DIN 53 534 mit Meßtasterflächen von 10 mm Durchmesser und einem Anpreßdruck von $(20 \pm 3) \text{ kPa}$ geprüft.

Die Dicke der Dessinierung wird optisch bei 10facher Vergrößerung an einem Querschnitt der Bahn geprüft.

Die Dicke der Dichtschicht wird errechnet aus der Bahndicke minus der Dicke der Dessinierung.

5.3 Dichte

Nach DIN 53 479

5.4 Flächengewicht

Nach DIN 53 352

5.5 Geradheit

Die Geradheit wird mit dem Sekantenverfahren nach Bild 3 geprüft. Dazu wird die Bahn auf einer ebenen Fläche ausgerollt. Zwei Punkte im Abstand von 10 m an einer Kante der Bahn werden durch eine gerade Linie (Sekante) miteinander verbunden. Der maximale Abstand (senkrecht zur Sekante) zwischen der Sekante und der Bahnenkante ist zu messen.

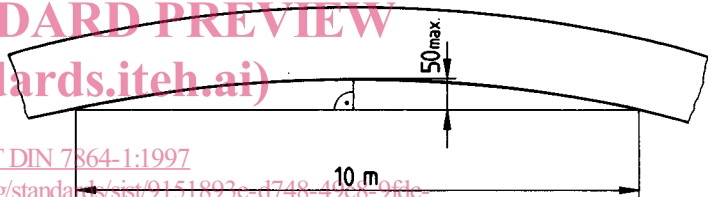


Bild 3. Prüfung der Geradheit

5.6 Reißfestigkeit und Reißdehnung der Elastomer-Dichtschicht

Aus der Elastomer-Bahn im Anlieferungszustand werden durch Abspalten einer eventuell vorhandenen Kaschierung und Dessinierung homogene Probeplatten mit möglichst großer Dicke hergestellt. Daraus werden Normstäbe S 2 nach DIN 53 504, jedoch mit abweichender Dicke, in Längs- und Querrichtung ausgestanzt. Geprüft wird nach DIN 53 504 an je 5 Proben.

5.7 Reißfestigkeit und Reißdehnung der Bahn

Geprüft wird nach DIN 53 504 am Normstab S 2. Die Probendicke ist gleich Dicke der Bahn im Anlieferungszustand. Die Reißfestigkeit und die Reißdehnung werden in Längs- und Querrichtung an je 5 Proben bestimmt.

Für die folgenden Alterungs- und Beständigkeitsprüfungen nach den Abschnitten 5.9, 5.11, 5.12 und 5.13 wird nur der Wert in Richtung der geringeren Reißfestigkeit bestimmt.

5.8 Weiterreißwiderstand

Geprüft wird in Längs- und Querrichtung nach DIN 53 507 am Probekörper A. Die Probendicke h ist gleich der Dicke der Bahn.

5.9 Reißfestigkeit bei $80 \text{ }^\circ\text{C}$

Die Proben werden vor der Messung 1 h der Prüftemperatur von $(80 \pm 2) \text{ }^\circ\text{C}$ angeglichen. Geprüft wird dann die Reißfestigkeit entsprechend Abschnitt 5.7.

Tabelle 2. Anforderungen an den Werkstoff

Werkstoffeigenschaft	Anforderungen	Prüfung nach Abschnitt
Reißfestigkeit der Elastomer-Dichtschicht	min. 6 N/mm ²	5.6
Reißdehnung der Elastomer-Dichtschicht	min. 300 %	5.6
Reißfestigkeit der Bahn	min. 4 N/mm ²	5.7
Reißdehnung der Bahn	min. 250 %	5.7
Weiterreißwiderstand	min. 5 N/mm	5.8
Reißfestigkeit bei 80 °C	min. 30 % des Anfangswertes, jedoch min. 2,5 N/mm ²	5.9
Maßänderung nach Lagerung bei 100 °C	max. ± 1 %	5.10
Verhalten nach Wärmealterung bei 80 °C;		5.11
a) Reißfestigkeit Abfall nach 28 d Abfall nach 91 d	max. 20 % max. 25 %	5.7
b) Reißdehnung Meßwert nach 28 d Abfall des Meßwerts zwischen 28 und 91 d	min. 200 % max. 70 % (absolut) ¹⁾	5.7
Alterung durch Bewitterung; Änderung der		5.12
a) Reißfestigkeit	max. 20 %	5.7
b) Reißdehnung	max. 40 %	5.7
Verhalten nach Lagerung in Kalkmilch; Änderung der		5.13
a) Reißfestigkeit	max. 20 %	5.7
b) Reißdehnung	max. 20 %	5.7
Ozonbeständigkeit nach Wasserlagerung	Rißbildstufe 0	5.14
Verhalten bei Wasserdruck	die Bahn muß dicht bleiben	5.15
Biegeverhalten in der Kälte	Risse dürfen nicht auftreten	5.16
Bitumenverträglichkeit; Abfall der B-Proben gegenüber V-Proben nach Lagerung bei 50 °C		5.17
a) Reißfestigkeit nach 91 d	max. 20 %	5.7
b) Reißdehnung nach 91 d	max. 25 %	5.7
Wurzelfestigkeit	wurzelfest	5.18
Normalentflammbarkeit	Baustoffklasse B 2	5.19
Trennwiderstand der Fügenaht		
a) im Scherversuch	min. 3,5 N/mm	5.20.2
b) im Scherversuch bei 80 °C	min. 1 N/mm	5.20.3
c) im Scherversuch nach Wärmealterung	min. 3,5 N/mm	5.20.4
d) im Scherversuch nach Lagerung in Kochsalzlösung	min. 3,5 N/mm	5.20.5
e) im Scherversuch nach Bitumenlagerung	min. 3,5 N/mm	5.17
f) im Schälversuch	min. 1 N/mm	5.20.6
Dichtheit der Fügenaht	Wasser darf nicht durchtreten	5.20.7
1) siehe Erläuterungen		

5.10 Maßänderung nach Lagerung bei 100 °C

Aus der Bahn werden drei quadratische Proben in der Größe von etwa 200 mm × 200 mm ausgeschnitten und auf eine leicht talkumierte Glasplatte gelegt. Anschließend werden die Maße der Proben auf 0,1 mm bestimmt, z. B. mit Hilfe eines Meßschiebers.

Die Proben werden danach 24 h bei (100 ± 2) °C in einem Wärmeschrank mit natürlicher Durchlüftung nach DIN 50 011 Teil 1 und nach DIN 50 011 Teil 2 gelagert. Anschließend werden die Proben auf der Glasplatte mindestens 2 h der Temperatur (23 ± 2) °C angeglichen. Danach wird die Größe der Proben in Längs- und Querrichtung wiederum auf 0,1 mm bestimmt.

5.11 Wärmealterung

Die Wärmealterung wird in Anlehnung an DIN 53 508 in einem Wärmeschrank mit natürlicher Durchlüftung bei (80 ± 1) °C durchgeführt. Es sind jeweils ausreichend große Probenstücke, falls erforderlich mit abgelöster Kaschierung, zu altern.

Vor der Alterung sind die Reißfestigkeit und Reißdehnung nach Abschnitt 5.7 im Anlieferungszustand zu bestimmen.

Die Lagerungsdauern für die Wärmealterung sind 7, 14, 28, 56 und 91 d. Nach Ablauf dieser Lagerungsdauern sind von den Probestücken jeweils 5 Proben zu entnehmen, an denen ebenfalls Reißfestigkeit und Reißdehnung nach Abschnitt 5.7 ermittelt werden.

5.12 Alterung durch Bewitterung

Geprüft wird nach DIN 53 387 bis zu einer Bestrahlung von 4500 MWs/m². Die Proben werden anschließend 7 d konditioniert. Danach wird Reißfestigkeit und Reißdehnung nach Abschnitt 5.7 geprüft.

5.13 Lagerung in Kalkmilch

Normstäbe S 2 nach DIN 53 504 werden 28 d in gesättigter Kalkmilch mit Bodenkörper gelagert. Anschließend werden die Reißfestigkeit und Reißdehnung nach Abschnitt 5.7 geprüft.

5.14 Ozonprüfung nach Wasserlagerung

Eine Probe von 100 mm × 200 mm, falls erforderlich mit abgelöster Kaschierung, wird in ein Glas- oder Porzellan-gefäß flach eingelegt und mit destilliertem Wasser übergossen, dessen Menge das 25fache Volumen der Probe übersteigt. Die Probe wird in einem abgedeckten Gefäß 14 d gelagert. Das Wasser wird nicht gewechselt. Nach der Wasserlagerung wird die Probe 24 h hängend getrocknet.

Anschließend werden aus der Probe geeignete Probekörper hergestellt und nach DIN 53 509 Teil 1, Verfahren A, unter (20 ± 2) % Dehnung, bei (40 ± 2) °C und bei einer Ozonkonzentration von (200 ± 20) pphm 200 h gelagert. Reißbildbeurteilung nach DIN 53 509 Teil 1.

5.15 Verhalten bei Wasserdruck

Geprüft wird in der Schlitzdruck-Prüfeinrichtung nach DIN 16 726, Entwurf 03.83, Bild 8 und Bild 9. Der Druck wird schrittweise und stündlich um 1 bar bis zum Prüfdruck nach Tabelle 3 gesteigert und dieser Druck 72 h aufrechterhalten.

Tabelle 3. Schlitzdruckprüfung

Bahndicke	Prüfdruck
bis 1,5 mm	4 bar
über 1,5 mm	6 bar

5.16 Falzen in der Kälte

Nach DIN 53 361 mit einer Lagerdauer von 7 d bei -30 °C.

5.17 Bitumenverträglichkeit

5.17.1 Aus der Bahn werden in Längs- und Querrichtung jeweils mindestens vier 50 cm lange streifenförmige Proben mit einer Breite herausgeschnitten, die der Länge des für die Prüfungen nach Abschnitt 5.8 gewählten Normstabs S 2 entspricht. Zusätzlich sind in Bahnenlängsrichtung mit gleichen Maßen vier Proben mit Fügenaht herzustellen.

5.17.2 Je zwei Proben der drei verschiedenen Arten von Probestreifen (ungefügt längs, ungefügt quer, gefügt längs) werden bis in den Bereich der Schulter der Normstäbe S 2 beidseitig mit Bitumen B 85/25 beschichtet, das bei (220 ± 5) °C aufzutragen ist.

Dazu werden die Bahnenstreifen auf eine mit Silikonpapier bezogene 19 mm dicke Spanplatte V 100 nach DIN 68 763 gelegt. Das Bitumen wird zunächst einseitig mit einer Dicke von 3 mm aufgetragen. Nach einer Abkühlungsdauer von 2 h wird die zweite Seite der Bahnproben in gleicher Weise beschichtet.

5.17.3 Die beschichteten Proben (B-Proben) und die unbeschichteten Proben (V-Proben) werden auf Glasvlies im Wärmeschrank nach DIN 50 011 Teil 1 mit natürlicher Durchlüftung bei einer Temperatur von (50 ± 2) °C 91 d gelagert.

5.17.4 Nach Ablauf der in Abschnitt 5.17.3 angegebenen Lagerungsdauer wird von den beschichteten B-Proben nach stündlichem Abkühlen auf eine Temperatur von -20 °C ohne Werkzeug durch leichtes Biegen oder flächiges Aufschlagen das aufgetragene Bitumen entfernt. Aus den B-Proben und unbehandelten V-Proben werden jeweils 5 Normstäbe S 2 hergestellt.

Bei den mit Bitumen behandelten Proben ist darauf zu achten, daß beim Ausstanzen des Normstabs die mit Bitumen behandelte Stelle in der Mitte des Normstabs liegt und bis in die Schultern hineinreicht. Der Bereich, der in die Zugvorrichtung eingespannt wird, soll außerhalb des beschichteten Bereichs liegen.

5.17.5 Innerhalb von 3 h wird die Reißfestigkeit und die Reißdehnung nach Abschnitt 5.7 geprüft.

5.18 Wurzelfestigkeit

Geprüft werden nach DIN 4062 drei Probekörper von 400 mm × 400 mm Größe mit Fügenähten, die ein „T“ bilden (T-Stoß).

5.19 Nachweis der Normalentflammbarkeit

Nach DIN 4102 Teil 1

5.20 Verhalten der Fügenaht

5.20.1 Herstellung der Fügenaht

Die Fügenähte sind jeweils nach dem Fügeverfahren, mit dem Fügemitte und in der Breite herzustellen, die vom Hersteller vorgeschrieben sind. Die Prüfungen nach den Abschnitten 5.20.2 bis 5.20.7 sind frühestens 7 d nach Herstellung der Fügenaht durchzuführen.

5.20.2 Scherversuch

Geprüft wird in Anlehnung an DIN 53 455 mit dem Probekörper Nr 5. Die Fügenaht liegt quer zur Zugrichtung innerhalb der Meßlänge. Die Prüfgeschwindigkeit beträgt 200 mm/min ± 10 %.

Bestimmt wird an 5 Probekörpern der Trennwiderstand der Fügenaht als Quotient aus der gemessenen Höchstkraft und der Probenbreite.

5.20.3 Scherversuch bei 80 °C

Die Proben nach Abschnitt 5.20.2 werden vor der Messung 1 h der Prüftemperatur von (80 ± 2) °C angeglichen. Geprüft wird dann der Trennwiderstand nach Abschnitt 5.20.2.

5.20.4 Scherversuch nach Wärmealterung

Die Proben nach Abschnitt 5.20.2 werden nach DIN 53 508 in einem Wärmeschrank mit natürlicher Durchlüftung bei (80 ± 1) °C und Lagerungsdauern von 7 d, 28 d und 91 d gelagert.

Nach der Alterung werden die Proben 24 h konditioniert. Anschließend wird der Trennwiderstand nach Abschnitt 5.20.2 geprüft.

5.20.5 Scherversuch nach Lagerung in Kochsalzlösung

Die Proben nach Abschnitt 5.20.2 werden nach DIN 53 521 7 d ± 2 h in einer gesättigten Kochsalzlösung bei (60 ± 2) °C gelagert.

Nach der Lagerung werden die Proben 24 h hängend getrocknet. Anschließend wird der Trennwiderstand nach Abschnitt 5.20.2 geprüft.

5.20.6 Schälversuch

Verwendet wird der Probekörper Nr 5 nach DIN 53 455 mit einer Fügenaht quer zur Meßlänge am Stabende.

Geprüft wird an 5 Probekörpern der Trennwiderstand in Anlehnung an DIN 53 530 mit einer Prüfgeschwindigkeit von 200 mm/min. ± 10 %.

5.20.7 Dichtheit der Fügenaht

Geprüft werden drei Proben von etwa 350 mm × 350 mm mit einer Fügenaht in der Mitte der Probe. Die Proben werden über einen geschlossenen Kasten mit Rand (300 mm × 300 mm) und Klemmvorrichtung aufgespannt

und mit eingefärbtem Wasser 30 min bei 0,1 bar abgedrückt.

Beobachtet wird das Durchtreten von Wasser durch die Fügenaht.

6 Überwachung (Güteüberwachung)

6.1 Allgemeines

Die Einhaltung der in den Abschnitten 3 und 4 festgelegten Anforderungen ist in jedem Herstellwerk durch eine Überwachung, bestehend aus Eigen- und Fremdüberwachung, zu prüfen. Grundlage für das Verfahren der Überwachung ist DIN 18 200.

Die Fremdüberwachung ist von einer für die Fremdüberwachung von Elastomer-Bahnen anerkannten Überwachungsgemeinschaft (Gütegemeinschaft) oder einer hierfür anerkannten Prüfstelle aufgrund eines Überwachungsvertrages durchzuführen¹⁾.

Nach den bauaufsichtlichen Vorschriften ist als Nachweis der Überwachung auf dem Produkt oder auf der Verpackung das einheitliche Überwachungszeichen²⁾ zu führen.

Für Umfang, Art und Häufigkeit der Eigen- und Fremdüberwachung sind die folgenden Festlegungen maßgebend:

¹⁾ Verzeichnisse der bauaufsichtlich anerkannten Überwachungsgemeinschaften (Güteschutzgemeinschaften) und Prüfstellen werden beim Institut für Bautechnik geführt und in seinen Mitteilungen, zu beziehen beim Verlag Wilhelm Ernst & Sohn, veröffentlicht.

²⁾ Siehe z.B. Erlaß Nordrhein-Westfalen „Überwachung der Herstellung von Baustoffen und Bauteilen; Einheitliches Überwachungszeichen vom 31.07.1980, veröffentlicht im MBI. NW 1980, S. 1901.

6.2 Eigenüberwachung (siehe Tabelle 4)

Tabelle 4. **Eigenüberwachung**

SIST DIN 7864-1:1997
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/9151893e-d748-49e8-9f1e-14d2c1ea5683/sist-din-7864-1-1997>

Lfd. Nr	Eigenschaft	Prüfung nach Abschnitt	Häufigkeit der Prüfung mindestens
1	Identitätsprüfung der Kautschukmischung	Hauseigene Verfahren im Einvernehmen mit der fremdüberwachenden Stelle	einmal je Mischungsladung
2	Dichte	5.3	
3	Dicke	5.2	zweimal je Arbeitsschicht
4	Flächengewicht	5.4	zweimal wöchentlich
5	Reißfestigkeit und Reißdehnung der Bahn	5.7	
6	Maßänderung nach Lagerung bei 100 °C	5.10	
7	Verhalten bei Wasserdruck	5.15	zweimal im Jahr im angemessenen Abstand
8	Falzen in der Kälte	5.16	
9	Wärmealterung nach 28 d	5.11	einmal im Jahr
10	Verhalten der Fügenaht im Scherversuch	5.20.2	
11	Verhalten der Fügenaht im Schälversuch	5.20.6	

Die Ergebnisse der Eigenüberwachung sind aufzuzeichnen und mindestens 5 Jahre aufzubewahren.