



SLOVENSKI STANDARD
SIST EN 1154:2000/A1:2003
01-oktober-2003

Stavbno okovje - Naprave za samodejno zapiranje vrat - Zahteve in preskusne metode

Buiding hardware - Controlled door closing devices - Requirements and test methods

Schlösser und Baubeschläge - Türschließmittel mit kontrolliertem Schließablauf - Anforderungen und Prüfverfahren

Quicaillerie pour le bâtiment - Dispositifs de fermeture de porte avec amortissement - Prescriptions et méthodes d'essai

iTeh STANDARD PREVIEW

(standards.iteh.ai)

[SIST EN 1154:2000/A1:2003](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d2f0dccc-cd50-4c19-b7ad-d64794cb07da/sist-en-1154-2000-a1-2003)

Ta slovenski standard je istoveten z: EN 1154:1996/A1:2002

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d2f0dccc-cd50-4c19-b7ad-d64794cb07da/sist-en-1154-2000-a1-2003>

ICS:

91.190

Stavbna oprema

Building accessories

SIST EN 1154:2000/A1:2003

en,fr,de

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[SIST EN 1154:2000/A1:2003](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d2f0dcc0-cd50-4c19-b7ad-d64794cb67da/sist-en-1154-2000-a1-2003)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d2f0dcc0-cd50-4c19-b7ad-d64794cb67da/sist-en-1154-2000-a1-2003>

EUROPÄISCHE NORM
EUROPEAN STANDARD
NORME EUROPÉENNE

EN 1154:1996/A1

Dezember 2002

ICS 97.190

Deutsche Fassung

Schlösser und Baubeschläge - Türschließmittel mit kontrolliertem Schließablauf - Anforderungen und Prüfverfahren

Buiding hardware - Controlled door closing devices -
Requirements and test methods

Quicaillerie pour le bâtiment - Dispositifs de fermeture de
porte avec amortissement - Prescriptions et méthodes
d'essai

Diese Änderung A1 modifiziert die Europäische Norm EN 1154:1996. Sie wurde vom CEN am 7. November 2002 angenommen.

Die CEN-Mitglieder sind gehalten, die CEN/CENELEC-Geschäftsordnung zu erfüllen, in der die Bedingungen festgelegt sind, unter denen diese Änderung in der betreffenden nationalen Norm, ohne jede Änderung, einzufügen ist. Auf dem letzten Stand befindliche Listen dieser nationalen Normen mit ihren bibliographischen Angaben sind beim Management-Zentrum oder bei jedem CEN-Mitglied auf Anfrage erhältlich.

Diese Änderung besteht in drei offiziellen Fassungen (Deutsch, Englisch, Französisch). Eine Fassung in einer anderen Sprache, die von einem CEN-Mitglied in eigener Verantwortung durch Übersetzung in seine Landessprache gemacht und dem Management-Zentrum mitgeteilt worden ist, hat den gleichen Status wie die offiziellen Fassungen.

CEN-Mitglieder sind die nationalen Normungsinstitute von Belgien, Dänemark, Deutschland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Luxemburg, Malta, Niederlande, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden, Schweiz, Spanien, der Tschechischen Republik und dem Vereinigten Königreich.

[SIST EN 1154:2000/A1:2003
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d2f0dcc0-cd50-4c19-b7ad-d64794cb67da/sist-en-1154-2000-a1-2003](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d2f0dcc0-cd50-4c19-b7ad-d64794cb67da/sist-en-1154-2000-a1-2003)



EUROPÄISCHES KOMITEE FÜR NORMUNG
EUROPEAN COMMITTEE FOR STANDARDIZATION
COMITÉ EUROPÉEN DE NORMALISATION

Management-Zentrum: rue de Stassart, 36 B-1050 Brüssel

EN 1154:1996/prA1:2002 (D)**Vorwort**

Dieses Dokument (EN 1154:1996/A1 2002) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 33 „Schlösser und Baubeschläge“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom AFNOR gehalten wird.

Diese Europäische Norm muss den Status einer nationalen Norm, entweder durch die Veröffentlichung eines identischen Textes oder durch Anerkennung bis Juni 2003, und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis September 2004 zurückgezogen werden.

Dieses Dokument wurde unter einem Mandat erstellt, das CEN von der Europäischen Kommission und der Europäischen Freihandelszone erteilt wurde, und unterstützt die wesentlichen Anforderungen der EG-Richtlinien.

Zur Beziehung zu EU-Richtlinien siehe den informativen Anhang ZA, der integraler Bestandteil dieses Dokumentes ist.

ANMERKUNG Diese Überarbeitung nimmt nur Bezug auf Anforderungen der Bauprodukten Richtlinie (89/106/EWG), und die CE-Kennzeichnung kann nur im Zusammenhang mit dieser Richtlinie gesehen werden. Wo eine komplette CE-Kennzeichnung auch die Übereinstimmung mit anderen Richtlinien erfordert, ist es als selbstverständlich anzusehen dass dies unter Befolgung der anwendbaren Risikobewertung(en) dieser Richtlinien geschieht, die zusätzlich zu den Anforderungen dieser Norm erfüllt werden müssen.

Entsprechend der CEN/CENELEC-Geschäftsordnung sind folgende Länder gehalten, diese Europäische Norm zu übernehmen: Belgien, Dänemark, Deutschland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Luxemburg, Malta, Niederlande, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden, Schweiz, Spanien, die Tschechische Republik und das Vereinigte Königreich..

iteh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[SIST EN 1154:2000/A1:2003](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d2f0dcc0-cd50-4c19-b7ad-d64794cb67da/sist-en-1154-2000-a1-2003)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d2f0dcc0-cd50-4c19-b7ad-d64794cb67da/sist-en-1154-2000-a1-2003>

Vorwort

Einfügen des folgenden neuen dritten Absatzes:

Dieses Dokument wurde unter einem Mandat erstellt, das die Kommission der Europäischen Gemeinschaft und das Sekretariat der Europäischen Freihandelszone dem CEN erteilt haben. Sie unterstützt die wesentlichen Anforderungen der EU-Richtlinie 89/106/EWG.

Einfügen des folgenden neuen vierten Absatzes:

Das Verhältnis zur EU Richtlinie 89/106/EWG ist aus dem informativen Anhang ZA zu ersehen, der ein wesentlicher Teil dieser Europäischen Norm ist.

Einfügen des folgenden neuen fünften Absatzes:

Wo auch immer auf Klassen verwiesen wird, sind sie als technische Klassen zu verstehen und nicht als Klassen gemäß Artikel 3 (2) der Bauproduktenrichtlinie (89/106/EWG).

Der vierte und fünfte Absatz werden gestrichen.

Inhalt

Einfügen Abschnitt 9: Konformitätsbewertung;

Einfügen Anhang ZA (informativ): Abschnitte dieser Europäischen Norm, die sich mit den Vorschriften der Bauproduktenrichtlinie (89/106/EWG) befassen

1 Anwendungsbereich

Letzter Absatz: Ersetzen von prEN 1155 durch EN 1155.

Neuen Absatz hinzufügen: Türschließer mit integriertem Schließfolgeregler (mit oder ohne elektrisch betriebenen Feststellvorrichtungen) sind durch EN 1158 erfasst.

2 Normative Verweisungen

Ersetzen von prEN 1155 durch EN 1155:

Ersetzen von prEN 1670 durch EN 1670.

Ersetzen von prEN 1634-1 durch EN 1634-1.

Ersetzen von prEN 1634-2 durch EN 1634-2.

3 Symbole und Abkürzungen

Entfernen in 3.2 bis einschl. 3.8

siehe ~~Anhang C~~, Bild C xxx)

3.9ausgeübte Drehmoment in Nm.

3.10aufzubringende Moment in Nm.

3.15 *Ersetzen von prEN 155 durch EN 1155.*

EN 1154:1996/prA1:2002 (D)

Definition (3.21) neu hinzufügen:

3.21**Normalmontage**

die vom Hersteller angegebene normale Montageposition, z.B. ein Türschließer der zur Montage auf dem Türblatt, auf der Bandseite der Tür, geeignet ist.

4 Klassifizierung

4.1 *Überschrift ändern in* : Kodierungssystem

4.3 *Überschrift ändern in*: Dauerfunktion (zweite Stelle)

4.4 *Überschrift ändern in*: Türschließer-Größe (dritte Stelle)

Ersten Absatz ersetzen durch: Sieben Türschließer-Größen sind nach Tabelle 1 dieser Europäischen Norm festgelegt.

Das Beispiel entfernen.

4.5 *In der Überschrift und im ersten Satz ändern*: Eignung zur Verwendung an Feuer-/Rauchschutztüren (vierte Stelle)

Für die Eignung zur Verwendung an Feuer-/Rauchschutztüren von nach dieser Norm hergestellten Türschließern sind 2 Klassen festgelegt:

Letzten Absatz ändern in: Anhang A gibt die zusätzlichen Anforderungen für nach Klasse 1 hergestellte Türschließer an.

4.7 Im 1. Satz ersetzen von prEN 1670 durch EN 1670.

Neuen Unterabschnitt zwischen 4.7 und Tabelle 1 hinzufügen:

4.8 Beispiel für die Klassifizierung

Das nachfolgende Beispiel kennzeichnet einen Türschließer, der geeignet ist Türen aus mindestens 105° Öffnung in Dauerfunktionsklasse 8 zu schließen, mit einem Größenbereich von Größe 2 bis Größe 5. Der Türschließer ist nicht für die Verwendung an Feuer-/Rauchschutztüren geeignet, erfüllt mit Klasse 1 die wesentlichen Anforderungen an die Nutzungssicherheit und hat eine mittlere Beständigkeit gegen Korrosion.

3	8	5 2	0	1	2
---	---	--------	---	---	---

Tabelle 1

Spalten durchnummerieren von 1 bis 9

Anmerkung 1 zu Tabelle 1 ersetzen durch: Die Türbreiten gelten für Normalmontagen. Im Falle außergewöhnlich hoher oder schwerer Türen, zugiger Umfeldbedingungen oder Spezialmontagen sollten größere Türschließer verwendet werden.

Anmerkung 2 zu Tabelle 1 ersetzen durch: Die Gewichte der Prüftüren in der Tabelle sind den Türschließer-Größen nur für das Prüfverfahren zugeordnet. Diese Prüftür-Gewichte sind nicht als maximale Werte für die tatsächliche Anwendung zu verstehen.

5.1 *Überschrift ändern in*: Anforderungen hinsichtlich Produktinformationen.

5.2 *Überschrift ändern in*: Leistungsmerkmale.

5.2.1 *Hinzufügen*: "anwendbaren" vor Leistungsanforderungen.

5.2.14 Neu nummerieren in 5.2.14.1

Neuen Abschnitt hinzufügen:

5.2.14.2 Dauerfunktion der Schließverzögerung

Wenn nach 7.3.4.5 geprüft wird, muss die Verzögerungszeit nach Vollendung von 500 Prüfzyklen zwischen 10 s und 30 s liegen.

5.2.17.1 Ersetzen von prEN 1670 in EN 1670.

Neuen Abschnitt hinzufügen:

5.2.17.3 Die Abnahmekriterien nach 5.7 der EN 1670 müssen für alle, bei gebrauchsgerechter Montage sichtbaren, Oberflächen des Türschließers erfüllt werden.

5.2.18 Überschrift ändern: Eignung für Feuer-/Rauchschutztüren**6.3 Kraftmessung**

Satz ersetzen durch: Zur Bestimmung der Öffnungs- und Schließmomente nach diesem Prüfverfahren muss eine Kraftmesseinrichtung oder ein vergleichbares Gerät mit einer Fehlergrenze von 1,5% oder besser zur Verfügung stehen.

6.5 1. Absatz: "Anhang D" streichen.**2. Absatz:** "Anhang D" streichen.**7.1.1 Toleranzen (Schreibweise) ändern wie folgt:**

— Gewicht in Kilogramm	(kg)	± 2 %;
— Länge im Millimeter	(mm)	± 2 %;
— Winkelposition in Grad	(°)	± 2 °;
— Kraft in Newton	(N)	± 2 %;
— Zeit in Sekunden	(s)	± 5 %;
— Temperatur in Grad Celsius	(°C)	± 2 °C;
— Moment in Newton-Meter	(Nm)	± 2 %).

7.1.2 Probenahme

Einfügen eines neuen 3. Absatzes: In jedem Falle muss das minimale Schließmoment zwischen 0° und 4° des Türschließers so nahe wie möglich auf die in Tabelle 1 vorgegebenen Werte eingestellt werden.

Einfügen eines neuen 4. Absatzes: An Türschließern mit einer Feststellvorrichtung ist dieselbe auszuschalten. Ist das nicht möglich, muss ein entsprechendes Modell ohne Feststellvorrichtung geprüft werden.

7.3.1 letzten Absatz entfernen (wird 4. Absatz von 7.1.2)

7.3.4.1 Ersten Absatz zweiten Satz ändern in: Die Oberfläche des Türschließerkörpers muss bis auf 2°C gegenüber der Umgebungstemperatur abgekühlt sein.

Vierten Absatz ändern in: Die Tür aus dem maximalen Öffnungswinkel, den der zu prüfende Türschließer zulässt, bis 2° schließen lassen. Die geringste Schließkraft während dieses Vorganges ist zu ermitteln. Der Durchschnitt von 3 Messungen ist zu notieren.

EN 1154:1996/prA1:2002 (D)

7.3.4.5 *Dritten Absatz ersetzen durch:* Der Türschließer ist wieder auf eine Temperatur von 20°C zu stabilisieren und die Tür ist auf 95° zu öffnen. Es ist zu prüfen, ob die Schließzeit von 90° bis zum Ende des Verzögerungsbereiches nach 5.2.14 auf mindestens 20 s eingestellt werden kann.

Einfügen der neuen Absätze 4 und 5:

Der automatische Öffnungsmechanismus der Prüftür ist so einzustellen, dass die Tür in einer Zeit zwischen 2s und 4s sanft bis 95° geöffnet und danach von dem zu prüfenden Türschließer kontrolliert wieder geschlossen wird. Die Schließverzögerungszeit von 90° bis zum Ende des Verzögerungsbereiches ist auf 20 s einzustellen. Es muss sichergestellt werden, dass die Prüftür völlig geschlossen ist, bevor nach einer Wartezeit von 270 s ein neuer Öffnungsvorgang eingeleitet wird. Insgesamt sind 500 dieser Prüfzyklen durchzuführen.

Während der letzten 5 Prüfzyklen ist die Verzögerungszeit von 90° bis zum Ende des Verzögerungsbereiches zu messen. Es ist zu prüfen ob jeder Messwert zwischen 10 s und 30 s liegt.

7.3.5.2.1 *Der zweite Satz wird ersetzt durch:* Die Öffnungsdämpfungsfunktion wird geprüft, indem die automatische Öffnungseinrichtung der Prüfeinrichtung so eingestellt wird, dass die Prüftür bis zu einem Öffnungswinkel von 50° beschleunigt, und zwar dergestalt, dass sie

- a) ohne eingeschaltete Öffnungsdämpfung einen Öffnungswinkel von 110° erreicht (für Türschließer mit regulierbarer Öffnungsdämpfung), oder ;
- b) bei 60° Öffnungswinkel eine Winkelgeschwindigkeit von $1 \text{ rad/s} \pm 10\%$ erreicht wird. (für Türschließer mit nicht regulierbarer Öffnungsdämpfung und für Türschließer mit einem Öffnungswinkel unter 110°).

7.3.5.2.2 *Zweiten Absatz 1. Satz ändern in:* Die Oberfläche des Türschließerkörpers muss sich bis auf 2°.....

7.3.5.2.3 *Im ersten Satz 80° ändern in 90°.*

Zweiten Absatz ändern in: Die Oberfläche des Türschließerkörpers muss sich bis auf 2 °C der unter 7.3.4.1 notierten ursprünglichen Umgebungstemperatur abkühlen. Danach ist zu prüfen, ob die Prüftür vor 90° Öffnung gestoppt wird.

7.3.6.1 *Ersten Satz ändern in:* Die Oberfläche des Türschließerkörpers muss sich bis auf 2°C der unter 7.3.4.1 notierten ursprünglichen Umgebungstemperatur abkühlen.

7.3.6.5 *Ersten Satz ersetzen durch:* Der Türschließer ist wieder auf eine Temperatur von 20 °C zu stabilisieren und die Tür ist auf 95 ° zu öffnen. Es ist zu prüfen ob die Schließzeit von 90° bis zum Ende des Verzögerungsbereiches in Übereinstimmung mit 5.2.14 mindestens auf 20 s eingestellt werden kann.

7.4.3 *Ersetzen von prEN 1670 durch EN 1670.*

8 Kennzeichnung

Die ANMERKUNG ersetzen durch: Die Angabe unter e) kann verschlüsselt sein.

Zweiten Absatz ersetzen durch: Im Falle von verdeckt eingebauten Türschließern müssen die oben aufgeführten Angaben nach Entfernung der Abdeckung ohne weiteres sichtbar sein.

Dritten Absatz ersetzen durch: Für Zubehör (wo kein ausreichender Platz für das Aufbringen der Informationen dieses Abschnittes vorhanden sein kann) ist nur Angabe a) zwingend vorgeschrieben.

Neuen vierten Absatz einfügen: Zubehör, das die Übereinstimmung mit Anhang A beansprucht, muss mit den obigen Angaben a) bis e) gekennzeichnet sein. Die Angaben müssen bevorzugt in folgender Weise angebracht werden:

- 1) am Produkt selbst, oder;
- 2) auf einem Etikett am Produkt, oder;
- 3) auf der Montageanleitung, oder;
- 4) auf seiner Verpackung.

Nach letztem Absatz folgende Anmerkung einfügen: ANMERKUNG Für CE-Kennzeichnung und Beschriftung siehe Anhang ZA, Abschnitt ZA.3.

Neuen Abschnitt (9) hinzufügen.

9 Bewertung der Konformität

9.1 Erstprüfung des Produktes

In Übereinstimmung mit 7.1.2 müssen der Serie entsprechende Probekörper ausgewählt und dem gesamten Prüfablauf nach Abschnitt 7 und, wo zutreffend, nach Anhang A unterzogen werden.

Wenn es erforderlich ist, z. B. nach Bauteiländerungen oder Überarbeitungen mit möglichem Einfluss auf die Funktion des Produktes, muss die Erstprüfung des Produktes wiederholt werden.

9.2 Werkseigene Produktionskontrolle

[SIST EN 1154:2000/A1:2003](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d2f0dcc0-cd50-4c19-b7ad-d64794cb67da/sist-en-1154-2000-a1-2003)

9.2.1 Dokumentation <https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d2f0dcc0-cd50-4c19-b7ad-d64794cb67da/sist-en-1154-2000-a1-2003>

9.2.1.1 Der Hersteller von Türschließern nach dieser Europäischen Norm muss ein angemessenes System der werkseigenen Produktionskontrolle dokumentieren, betreiben und pflegen, damit die geforderten Produkteigenschaften erzielt werden können, und um die Wirksamkeit der Produktionskontrolle zu überprüfen.

9.2.1.2 Der Hersteller muss eine genaue Beschreibung der von ihm angewendeten werkseigenen Produktionskontrolle erstellen und auf dem neuesten Stand halten. Diese Dokumentation und die Verfahren des Herstellers müssen für das Produkt und den Herstellungsprozess geeignet sein. Das System der werkseigenen Produktionskontrolle muss ein angemessenes Vertrauen in die Konformität des Produktes schaffen. Dazu gehören:

- a) die Erstellung von dokumentierten Verfahren und Anweisungen hinsichtlich der Arbeitsweise der werkseigenen Produktionskontrolle;
- b) die wirksame Umsetzung dieser Verfahren und Anweisungen;
- c) das Protokollieren dieser Verfahren und ihrer Ergebnisse;
- d) die Nutzung dieser Ergebnisse für die Korrektur von Abweichungen, Behebung der Auswirkungen, Behandlung der sich daraus ergebenden Fälle von Nicht-Konformität und, gegebenenfalls, Überarbeitung der Verfahren der werkseigenen Produktionskontrolle, um die Ursache für die Nicht-Konformität zu beseitigen.

9.2.2 Stückprüfungen während der Herstellung

Während der Herstellung muss der Hersteller folgende Stückprüfungen durchführen:

- a) Prüfung, ob die Bauteile den technischen Spezifikationen entsprechen;
- b) Prüfung der Funktion des Gerätes;
- c) Prüfung der Kennzeichnung.