

Putzprofile und Putzträger aus Metall
Definitionen, Anforderungen und Prüfverfahren
Teil 2: Außenputze
Deutsche Fassung prEN 13658-2 : 1999

DIN
EN 13658-2

Einsprüche bis 31. Dez 1999

ICS 77.140.65; 91.100.10

Metal lath and beads - Definitions, requirements and test methods -
Part 2: External rendering;
German version prEN 13658-2 : 1999

Lattis et cornières - Définitions, prescriptions et methodes d'essai -
Partie 2: Enduits extérieurs;
Version allemande prEN 13658-2 : 1999

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf 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 an den Normenausschuß Bauwesen (NABau) im DIN Deutsches Institut für Normung e. V., 10772 Berlin (Hausanschrift: Burggrafenstr. 6, 10787 Berlin).

Nationales Vorwort

Dieser Europäische Norm-Entwurf wurde von CEN/TC 241 "Gips und gipshaltige Produkte" (Sekretariat: Frankreich) ausgearbeitet. Im DIN Deutsches Institut für Normung e. V. ist hierfür der Arbeitsausschuß 09.13.00 "Gips und Gipsprodukte" des Normenausschusses Bauwesen (NABau) zuständig.

Fortsetzung 25 Seiten prEN

Normenausschuß Bauwesen (NABau) im DIN Deutsches Institut für Normung e.V.

– Leerseite –

ICS

Deskriptoren:

Deutsche Fassung

**Putzprofile und Putzträger aus Metall - Definitionen, Anforderungen und Prüfverfahren
Teil 2: Außenputze**

Metal lath and beads - Definitions, requirements and
test methods - Part 2: External rendering

Lattis et cornières - Définitions, prescriptions et
methodes d'essai - Partie 2: Enduits extérieurs

Dieser Europäische Norm-Entwurf wird den CEN-Mitgliedern zur CEN-Umfrage vorgelegt.
Er wurde vom CEN/TC 241 erstellt.

Wenn aus diesem Norm-Entwurf eine Europäische Norm wird, sind die CEN-Mitglieder gehalten, die CEN/CENELEC-Geschäftsordnung zu erfüllen, in der die Bedingungen festgelegt sind, unter denen dieser Europäischen Norm ohne jede Änderung der Status einer nationalen Norm zu geben ist.

Dieser Europäische Norm-Entwurf wurde von CEN in drei offiziellen Fassungen (Deutsch, Englisch, Französisch) erstellt. Eine Fassung in einer anderen Sprache, die von einem CEN-Mitglied in eigener Verantwortung durch Übersetzung in seine Landessprache gemacht und dem Zentralsekretariat 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, Niederlande, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden, Schweiz, Spanien, der Tschechischen Republik und dem Vereinigten Königreich.

CEN

Europäisches Komitee für Normung
European Committee for Standardization
Comité Européen de Normalisation

Zentralsekretariat: rue de Stassart 36, B-1050 Brüssel

INHALT

	Seite
Vorwort	2
1 Anwendungsbereich	2
2 Normative Verweisungen	3
3 Definitionen, Symbole und Abkürzungen	3
4 Anforderungen	5
5 Prüfung und Probenahme	8
6 Konformitätsbewertung	12
7 Bezeichnung	13
8 Kennzeichnung, Beschriftung und Verpackung	13
Anhang Z (informativ)	23
Z.1 Abschnitte dieser Europäischen Norm, die wesentliche Anforderungen im Sinne von EU-Richtlinien betreffen	25
Z.2 Verfahren für die Konformitätsbescheinigung von Produkten	25
Z.3 CE-Kennzeichnung und Beschriftung	26

Vorwort

Diese Europäische Norm wurde von CEN/TC 241 "Gips und gipshaltige Produkte" erarbeitet, dessen Sekretariat bei AFNOR liegt.

Die Norm ersetzt keine vorhandene Europäische Norm.

Diese Europäische Norm enthält einen informativen Anhang, der die Abschnitte dieser Europäischen Norm nennt, die sich auf wesentliche Anforderungen oder andere Vorgaben der EU Bauproduktenrichtlinie 89/106 beziehen.

Die Europäische Norm wurde aufgrund eines Mandates der Europäischen Kommission und der Europäischen Freihandelszone (EFTA) an CEN erstellt und unterstützt wesentliche Anforderungen von EU-Richtlinien.

Beziehungen zu EU-Richtlinien sind aus dem informativen Anhang Z, der Bestandteil dieser Norm ist, ersichtlich.

Dieser Europäischen Norm wird entweder durch Veröffentlichung einer gleichlautenden Fassung oder Bestätigung spätestens ab (Monat/Jahr) den Status einer nationalen Norm erhalten. Widersprechende nationale Normen werden spätestens bis (Monat/Jahr) zurückgezogen.

Entsprechend den CEN/CENELEC-Regeln sind die folgenden Staaten verpflichtet, diese Europäische Norm einzuführen: Belgien, Dänemark, Deutschland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Luxemburg, Niederlande, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden, Schweiz, Spanien, die Tschechische Republik und das Vereinigte Königreich.

((wird später ergänzt durch das Bild "Familie der Gipsprodukte" nach EN 13279-1))

Familie der Gipsprodukte

1 Anwendungsbereich

Diese Europäische Norm spezifiziert die Anforderungen und Prüfverfahren an Putzprofile und Putzträger aus Metall für Außenputze.

Sie behandelt Putzträger aus Metall, die bei der Befestigung auf Bauteile oder festen Untergründen eine Grundlage bilden, die den Putz in Position hält. Putzträger aus Metall werden vertikal als Putzgrundlage für Wände, Trennwände und Stützen und horizontal als Putzgrundlage für Decken und Balken verwendet. Auf diese Weise eingesetzt ermöglichen sie für den Brandschutz wirksame Systeme.

Sie behandelt auch Putzprofile, die verwendet werden, um Außenkanten zu schützen oder die für dekorative Putzanschlüsse und Putzabschlüsse verwendet werden. Dies kann auch Bestandteil von Brandschutzmaßnahmen sein.

2 Normative Verweisungen

Diese Europäische Norm enthält durch datierte oder undatierte Verweisungen Festlegungen aus anderen Publikationen. Diese normativen Verweisungen sind an den jeweiligen Stellen im Text zitiert, und die Publikationen sind nachstehend aufgeführt. Bei datierten Verweisungen gehören Änderungen oder Überarbeitungen dieser Publikationen nur zu dieser Europäischen Norm, falls sie durch Änderung oder Überarbeitung eingearbeitet sind. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe der in Bezug genommenen Publikation.

EN 10142

Kontinuierlich feuerverzinktes Band und Blech aus weichen Stählen zum Kaltverformen; Technische Lieferbedingungen (enthält Änderung A1: 1995)

EN 10143

Kontinuierlich schmelztauchveredeltes Blech und Band aus Stahl; Grenzabmaße und Formtoleranzen

EN 10218-2

Stahldraht und Drahterzeugnisse - Allgemeines - Teil 2: Drahtmaße und Toleranzen

EN 10244-1

Stahldraht und Drahterzeugnisse - Überzüge aus Nichteisenmetall auf Stahldraht - Teil 1: Allgemeine Regeln

EN 10258

Kaltband und Kaltband in Stäben aus nichtrostendem Stahl - Grenzabmaße und Formtoleranzen

EN 10264-4

Stahldraht und Drahterzeugnisse - Stahldraht für Seile - Teil 4: Draht aus nichtrostendem Stahl

prEN 1364-1

Prüfung der Feuerwiderstandsdauer von nichttragenden Teilen von Gebäuden- Teil 1: Trennwände

prEN 1365-5

Prüfung der Feuerwiderstandsdauer von nichttragenden Teilen von Gebäuden- Teil 5: Balken

prEN 1365-6

Prüfung der Feuerwiderstandsdauer von nichttragenden Teilen von Gebäuden- Teil 6: Stützen

prEN 13501-1

Klassifizierung von Bauprodukten und Bauarten zu ihrem Brandverhalten - Teil 1: Klassifizierung mit den Ergebnissen aus den Prüfungen zum Brandverhalten von Baustoffen

prEN 13501-2

Klassifizierung von Bauprodukten und Bauarten zu ihrem Brandverhalten - Teil 2: Klassifizierung mit den Ergebnissen aus den Feuerwiderstandsprüfungen (mit Ausnahme von Produkten für Lüftungsanlagen)

3 Definitionen

Für die Anwendung dieser Europäischen Norm gelten die folgenden Definitionen.

3.1 Putzträger aus Metall

3.1.1 Flaches Streckmetall: Rostgeschütztes diamantförmiges Gitter als Putzgrundlage (siehe Bild 3a)).

3.1.2 Gewelltes Streckmetall: Gewelltes rostgeschütztes diamantförmiges Gitter mit einer Mindesthöhe der Wellung von 5 mm für zusätzliche Stabilität (siehe Bild 3b)).

3.1.3 Normal-Rippenstreckmetall: Rostgeschütztes Gitter mit eingefügten stabilen Rippen mit einer Mindesthöhe der Rippen von 7 mm für zusätzliche Stabilität (siehe Bild 4).

3.1.4 Mini-Rippenstreckmetall: Rostgeschütztes Gitter mit eingefügten stabilen Rippen mit einer Höhe der Rippen von 4 mm bis 7 mm (siehe Bild 4).

3.1.5 Normales Drahtgittergewebe, papierhinterlegt: Rostgeschütztes punktgeschweißtes quadratisches Drahtgitter als Putzgrundlage. Zwischen den horizontalen und vertikalen Drähten befindet sich eine Lage Pappe (siehe Bild 5 und Tabelle 4).

3.1.6 Verstärktes Drahtgittergewebe, papierhinterlegt: wie 3.1.5, jedoch mit stärkeren Längsdrähten in geringeren Abständen um die Stabilität zu erhöhen.

3.1.7 Starkes Drahtgittergewebe, papierhinterlegt: wie 3.1.6, jedoch mit dickeren Längsdrähten für noch größere Stabilität.

3.1.8 Dampfdichtes verstärktes Drahtgittergewebe, papierhinterlegt: Wie 3.1.6, jedoch mit Bitumenpappe gegen Dampfdurchtritt hinterlegt.

3.1.9 Geschweißtes Drahtgitter: Rostgeschütztes punktgeschweißtes Drahtgitter (siehe Bild 6).

3.1.10 Rostfreies Ziegeldrahtgewebe: Gewebtes Drahtgitter aus rostfreiem Stahldraht, das mit auf die Drahtkreuzungen aufgepreßtem Ton gebrannt wird.

3.1.11 LWM: Längsrichtung der Streckmetallmaschen (siehe Bild 3 und 4).

3.1.12 SWM: Querrichtung der Streckmetallmaschen (siehe Bild 3 und 4).

3.2 Putzprofile aus Metall und ihre Verwendung

3.2.1 Eckschiene: rostgeschütztes Profil zum Schutz von verputzten Außenkanten, kann auch aus Draht hergestellt werden.

3.2.2 Abschlußprofil: rostgeschütztes Profil, das einen exakten geschützten Abschluß für den Außenputz liefert. Kann auch aus Draht hergestellt werden.

3.2.3 Abschlußprofil und Sockelabschlußprofil: rostgeschütztes Profil, das einen exakten geschützten Abschluß an der unteren horizontalen Kante des Außenputzes liefert. Es bildet auch ein Tropfprofil, damit Wasser von der Wand nicht unter den Außenputz gelangen kann. Kann auch aus Draht hergestellt werden.

3.2.4 Bewegungsfugenprofil: rostgeschütztes Profil bestehend aus einem flexiblen Mittelteil aus Kunststoff oder Synthetik für maximale Bewegungen von +/- 3 mm ausgehend von der Außenputzoberfläche.

3.2.5 Dehnungsfugenprofil: rostgeschütztes Profil mit flexibler Profilkombination für Bewegungsaufnahme von mehr als +/- 3 mm, um Putzgrundbewegungen zu erlauben. Dies bietet vertikale und horizontale Flexibilität.

3.2.6 Eckbewegungsfugenprofil: rostgeschütztes Profil wie 3.2.4 mit flexiblem Mittelteil, das verwendet wird, um die Abschlußprofile bei 90° einzustellen.

3.2.7 Eckdehnungsfugenprofil: rostgeschütztes Profil wie 3.2.5 mit flexiblem Mittelteil für die Anwendung bei 90°-Innenecken.

3.3 Putzprofile aus Metall, funktionstechnische Merkmale

3.3.1 Profilform/-ausbildung: gibt die Anwendung oder Funktion vor.

3.3.2 Profilschenkel: Bereich des Putzprofils, der an die Seitenfläche oder den Kopf des Profils angrenzt; Ausbildung entweder gestreckt oder gelocht oder als geschweißter Draht zur Befestigung und Putzgrundlage.

3.3.3 Offene Fläche: Prozentualer Anteil von gelochten oder gestreckten Schenkelflächen oder Anteil der freien Fläche zwischen den geschweißten Drähten.

3.3.4 Plastischer Überzug: Plastikprofil, das über ungeschützte Profilflächen geklammert wird und zusätzlichen Korrosionsschutz bietet.

ANMERKUNG: Siehe Tabelle 1 für Profilformen.

4 Anforderungen

4.1 Brandschutz

4.1.1 Brandverhalten

Putzträger und Putzprofile aus Metall, die in Gebäuden eingesetzt werden und dem Feuer ausgesetzt sein können, sind ohne Prüfung in die Euroklasse A (kein Beitrag zum Feuer) einzustufen, sofern sie keine Lack- oder Kunststoffbeschichtung haben. In diesem Fall müssen sie entsprechend der prEN YYYY-1 geprüft und eingestuft werden.

4.1.2 Feuerwiderstand

Putzträger und Putzprofile aus Metall können in Wänden, Überdachungen und Bekleidungssystemen verwendet werden, die einen entsprechenden Feuerwiderstand erbringen.

Der Hersteller muß, wenn gefordert, die Prüfergebnisse der Feuerwiderstandsdauer des Systems entsprechend prEN 1364-1, prEN 1365-5 und prEN 1365-6 prüfen und nach prEN 13501-2 einstufen.

4.2 Technische Anforderungen für Putzträger

4.2.1 Material

Putzträger sollen aus Materialien und Beschichtungen gemäß Tabelle 2 hergestellt werden. Die für den Rostschutz ausgewählten Materialien und Beschichtungen müssen unter normalen Gebrauchsbedingungen ein genügendes Maß an Korrosionsschutz (z. B. regionale Anforderungen) bieten (siehe Tabelle 2).

4.2.2 Beschreibung

a) Putzträger aus Streckmetall und Drahtgittergewebe

Putzträger müssen so ausgebildet sein, daß sie die funktionellen Anforderungen an die Steifigkeit zwischen den Befestigungspunkten erfüllen. Die Öffnungsweite der Putzträger muß eine ausreichende Verankerungsgrundlage für den Putz ergeben. Typische Produkte, die diese Anforderungen erfüllen, sind in Tabelle 3 und 4 und Bild 3, 4 und 5 dargestellt.

b) Normales und rostfreies Ziegeldrahtgewebe

Diese Ziegeldrahtgewebe werden in offener, halboffener und geschlossener Ausführung hergestellt. In halboffener und geschlossener Ausführung können die Öffnungen zwischen den Kreuzen mit den Ziegelteilen geschlossen sein.

Der Ziegelanteil in Ziegeldrahtgewebe ist eine wirkungsvolle Verankerungsgrundlage für den Putz (siehe Tabelle 5 und Bild 7). Mindestens 60 % der Oberfläche müssen mit Ziegelanteilen bedeckt sein.

4.2.3 Maße

4.2.3.1 Nenndicke und Durchmesser

a) Putzträger aus Streckmetall und Drahtgittergewebe

Die Dicke muß Tabelle 3 und 4 entsprechen. Die Maßabweichungen müssen den Angaben in EN 10143, EN 10218-2 und EN 10264-4 entsprechen.

b) Rostfreies Ziegeldrahtgewebe

Der Drahtdurchmesser zur Herstellung (vor dem Brennen) sind 0,7 mm und 0,9 mm. Die Maßabweichungen müssen den Angaben in EN 10258 für rostfreien Stahldraht entsprechen.

4.2.3.2 Länge und Breite

a) Putzträger aus Streckmetall und Drahtgittergewebe

Die Nennlänge und Nennbreite der Putzträger muß der Hersteller deklarieren. Die Maßabweichungen müssen +/- 1% bei der Länge und +/- 15 mm bei der Breite entsprechen.

b) Rostfreies Ziegeldrahtgewebe

Die Nennlänge und Nennbreite des Putzträgers muß der Hersteller deklarieren. Die Maßabweichungen müssen

+/- 2 % entsprechen.

4.2.3.3 Gewebeart und Größenmaße

a) Flaches Streckmetall:

Die Öffnungsweite, gemessen wie in Bild 3 angegeben, muß in Längsrichtung (LWM) mindestens 13 mm und in Querrichtung (SWM) mindestens 5 mm betragen.

b) Gewelltes Streckmetall:

Wird aus flachem Streckmetall hergestellt. Die Mindesthöhe der gewellten Rippen muß 5 mm betragen.

c) Normal- und Mini-Rippenstreckmetall:

Rippenstreckmetall hat eine Rippe an jeder Tafellängskante und weitere Rippen im maximalen Abstand von 110 mm. Die Mindesthöhe der Rippen beträgt 7 mm bei Normal-Rippenstreckmetall und 4 mm bei Mini-Rippenstreckmetall. Die Öffnungsweite, gemessen wie in Bild 4 angegeben, muß mindestens 9 mm in Längsrichtung (LWM) und 5 mm in Querrichtung (SWM) betragen.

ANMERKUNG: Die Maße gelten für die freie Öffnung, nicht für die Strecke von Mittelpunkt zu Mittelpunkt des Randes.

4.2.3.4 Normales Drahtgittergewebe, papierhinterlegt

Die Drähte müssen einen Nenndurchmesser von mindestens 1,4 mm haben. Für weitere Einzelheiten siehe 3.1.5 (siehe Bild 5 und Tabelle 4).

4.2.3.5 Verstärktes Drahtgittergewebe, papierhinterlegt

Wie 4.2.3.4, aber die Verstärkungsdrähte haben einen Nenndurchmesser von mindestens 3,0 mm und sind in Abständen von nicht größer als 150 mm platziert. Das Trägheitsmoment für die Achse die erhöhte Stabilität erfordert muß mindestens 10mm^4 betragen.

4.2.3.6 Starkes Drahtgittergewebe, papierhinterlegt

Wie 4.2.3.4, aber die Verstärkungsdrähte haben einen Nenndurchmesser von mindestens 3,9 mm und sind in Abständen von nicht größer als 150 mm platziert. Das Trägheitsmoment für die Achse die erhöhte Stabilität erfordert muß mindestens 30mm^4 betragen.

4.2.3.7 Dampfdichtes Drahtgittergewebe, papierhinterlegt

Wie 4.2.3.5, jedoch mit Bitumenpappe gegen Dampfdurchtritt hinterlegt.

4.2.3.8 Rostfreies Ziegeldrahtgewebe

Anforderungen siehe Tabelle 5 und Bild 7. Das Bild zeigt die offene Ausführung. In halboffener und geschlossener Ausführung können die Öffnungen zwischen den Kreuzen mit den Ziegelteilen geschlossen sein.

4.2.3.9 Geschweißtes Drahtgitter

Anforderungen siehe Tabelle 4 und Bild 6.