

DIN EN 14353



ICS 91.100.10

Entwurf

Einsprüche bis 2016-03-15
Vorgesehen als Ersatz für
DIN EN 14353:2010-05

**Hilfs- und Zusatzprofile aus Metall zur Verwendung mit Gipsplatten –
Begriffe, Anforderungen und Prüfverfahren;
Deutsche und Englische Fassung FprEN 14353:2016**

Metal beads and feature profiles for use with gypsum plasterboards –
Definitions, requirements and test methods;
German and English version FprEN 14353:2016

Cornières et profilés métalliques pour plaques de plâtre –
Définitions, spécifications et méthodes d'essai;
Version allemande et anglaise FprEN 14353:2016

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2016-01-15 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 bzw. für Norm-Entwürfe der DKE auch im Norm-Entwurfs-Portal der DKE unter www.entwuerfe.normenbibliothek.de, sofern dort wiedergegeben;
- oder als Datei per E-Mail an nabau@din.de möglichst in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im Internet unter www.din.de/stellungnahme oder für Stellungnahmen zu Norm-Entwürfen der DKE unter www.dke.de/stellungnahme abgerufen werden;
- oder in Papierform an den DIN-Normenausschuss Bauwesen (NABau), 10772 Berlin (Hausanschrift: Burggrafenstr. 6, 10787 Berlin).

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 56 Seiten

DIN-Normenausschuss Bauwesen (NABau)

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (FprEN 14353:2016) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 241 „Gips und Produkte auf Gipsbasis“ erarbeitet, dessen Sekretariat von AFNOR (Frankreich) gehalten wird.

Für die deutsche Mitarbeit ist der Arbeitsausschuss NA 005-09-10 AA „Gips und Gipsprodukte, SpA zu CEN/TC 241“ im DIN-Normenausschuss Bauwesen (NABau) verantwortlich.

Um Zweifelsfälle in der Übersetzung auszuschließen, ist die englische Originalfassung der FprEN 14353 beigelegt. Die Nutzungsbedingungen für den deutschen Text des Norm-Entwurfes gelten gleichermaßen auch für den englischen Text.

Änderungen

Gegenüber DIN EN 14353:2010-05 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) die normativen Verweisungen wurden aktualisiert;
- b) der Anhang ZA und der Abschnitt 6 wurden an die Bauproduktenverordnung (EU-BauPVO) angepasst;
- c) das Dokument wurde redaktionell überarbeitet.

Hilfs- und Zusatzprofile aus Metall zur Verwendung mit Gipsplatten — Begriffe, Anforderungen und Prüfverfahren

Cornières et profilés métalliques pour plaques de plâtre — Définitions, spécifications et méthodes d'essai

Metal beads and feature profiles for use with gypsum plasterboards — Definitions, requirements and test methods

ICS:

Deskriptoren

Dokument-Typ: Europäische Norm
Dokument-Untertyp:
Dokument-Stage: Einstufiges Annahmeverfahren
Dokument-Sprache: D

STD Version 2.7g

Inhalt

Seite

Europäisches Vorwort	3
Einleitung	4
1 Anwendungsbereich	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Begriffe, Symbole und Abkürzungen	6
3.1 Begriffe	6
3.2 Symbole und Abkürzungen	7
4 Anforderungen	8
4.1 Brandverhalten	8
4.2 Biegezugfestigkeit (ausgedrückt als Biegeverhalten)	8
4.3 Freisetzung gefährlicher Stoffe	8
4.4 Zusätzliche technische Anforderungen	8
4.5 Schutzüberzug	9
4.6 Funktionelle Anforderungen	9
4.7 Maße und Grenzabmaße	10
5 Prüfverfahren	14
5.1 Probenahme	14
5.2 Bestimmung der Maße	14
5.3 Profilabmessungen	17
5.4 Breite des Schenkels	17
5.5 Bestimmung des Dehnungs- und des Bewegungsmaßes	18
5.6 Bestimmung der Bruchfestigkeit von Kartonstreifen	18
5.7 Bestimmung des Biegeverhaltens	19
6 Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit — AVCP	19
6.1 Allgemeines	19
6.2 Typprüfung	20
6.3 Werkseigene Produktionskontrolle (WPK)	20
7 Bezeichnung	22
8 Kennzeichnung, Etikettierung und Verpackung	23
Anhang A (informativ) Probenahmeverfahren für die Prüfung	24
A.1 Allgemeines	24
A.2 Probenahmeverfahren	24
Anhang ZA (informativ) Zusammenhang zwischen dieser Europäischen Norm und der Verordnung (EU) Nr. 305/2011	26
ZA.1 Anwendungsbereich und maßgebende Merkmale	26
ZA.2 System der Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit (AVCP; en: <i>Assessment and Verification of Constancy of Performance</i>)	27
ZA.3 Zuordnung der Aufgaben zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit (AVCP)	27
Literaturhinweise	29

Europäisches Vorwort

Dieses Dokument (FprEN 14353:2016) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 241 „Gips und Produkte auf Gipsbasis“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom AFNOR gehalten wird.

Dieses Dokument ist derzeit zum einstufigen Annahmeverfahren vorgelegt.

Dieses Dokument wird EN 14353:2007+A1:2010 ersetzen.

Dieses Dokument wurde unter einem Mandat erarbeitet, das die Europäische Kommission und die Europäische Freihandelszone dem CEN erteilt haben, und unterstützt grundlegende Anforderungen der Verordnung (EU) Nr. 305/2011.

Zum Zusammenhang mit der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 siehe informativen Anhang ZA, der Bestandteil dieses Dokuments ist.

Die wichtigsten technischen Änderungen, die in dieser neuen Ausgabe von EN 14353 vorgenommen wurden, sind nachfolgend aufgeführt:

- a) die normativen Verweisungen wurden aktualisiert;
- b) der Anhang ZA und der Abschnitt 6 wurden an die Bauproduktenverordnung (EU-BauPVO) angepasst;
- c) das Dokument wurde redaktionell überarbeitet.

Einleitung

Hilfs- und Zusatzprofile aus Metall werden in einer Vielzahl von Größen und Formen hergestellt. Sie werden durch Kaltverformen aus unlegiertem Flusstahlblech, mit unterschiedlichen Schutzüberzügen, oder durch Extrudieren oder Kaltverformen aus Aluminium hergestellt. Einige der Hilfsprofile sind mit einem Kartonstreifen versehen, damit sie eingespachtelt werden können. Aufgrund der verwendeten Materialien, der Beschaffenheit und der mechanischen Eigenschaften eignen sie sich insbesondere dazu, die physikalischen Eigenschaften zu verbessern und/oder verbesserte dekorative Lösungen bei Gipsplatten-Bauteilen zu liefern.

Hilfs- und Zusatzprofile aus Metall dürfen auf unterschiedliche Weise an Gipsplatten befestigt werden und sie dürfen eine dekorative Beschichtung haben, dekorativ behandelt werden oder durch Verspachtelung abgedeckt und dann gestrichen oder tapeziert werden.

1 Anwendungsbereich

Diese Europäische Norm legt die Eigenschaften und Leistung von Hilfsprofilen, mit Kartonstreifen kombinierten Hilfsprofilen sowie Zusatzprofilen aus Metall fest, die für die Verwendung in Systemen, die mit Gipsplatten nach EN 520, faserverstärkten Gipsplatten nach EN 15283-1 und EN 15283-2, Produkten aus der Weiterverarbeitung nach EN 14190, Gips-Verbundplatten zur Wärme- und Schalldämmung nach EN 13950 bzw. Gipsplatten-Wandbaufertigtafeln mit einem Kartonwabenkern nach EN 13915 hergestellt werden und für die Verwendung in Gebäuden bestimmt sind. Hilfs- und Zusatzprofile aus Metall können, abhängig von Material und Typ, sowohl mit als auch ohne Oberflächenendbehandlung eingebaut werden oder mit Fugenspachtel-Material fertig zum Streichen oder Tapezieren eingespachtelt werden.

Sie behandelt die Leistungsmerkmale Brandverhalten und Biegezugfestigkeit (Biegeverhalten), die mit den entsprechenden europäischen Prüfverfahren zu bestimmen sind.

Sie enthält Festlegungen zur Bewertung der Übereinstimmung der Produkte mit dieser Europäischen Norm.

Diese Europäische Norm behandelt darüber hinaus zusätzliche technische Eigenschaften, die für die Anwendung und Akzeptanz des Produkts durch die Bauwirtschaft von Bedeutung sind, und enthält die Referenzprüfverfahren für diese Eigenschaften.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden Dokumente, die in diesem Dokument teilweise oder als Ganzes zitiert werden, 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).

EN 485-2, *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Bänder, Bleche und Platten — Teil 2: Mechanische Eigenschaften*

EN 485-4, *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Bänder, Bleche und Platten — Teil 4: Grenzabmaße und Formtoleranzen für kaltgewalzte Erzeugnisse*

EN 520, *Gipsplatten — Begriffe, Anforderungen und Prüfverfahren*

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*

EN 10139, *Kaltband ohne Überzug aus weichen Stählen zum Kaltumformen — Technische Lieferbedingungen*

EN 10140, *Kaltband — Grenzabmaße und Formtoleranzen*

EN 10143, *Kontinuierlich schmelztauchveredeltes Blech und Band aus Stahl — Grenzabmaße und Formtoleranzen*

EN 10152, *Elektrolytisch verzinkte kaltgewalzte Flacherzeugnisse aus Stahl zum Kaltumformen — Technische Lieferbedingungen*

EN 10346, *Kontinuierlich schmelztauchveredelte Flacherzeugnisse aus Stahl zum Kaltumformen — Technische Lieferbedingungen*

EN 13501-1, *Klassifizierung von Bauprodukten und Bauarten zu ihrem Brandverhalten — Teil 1: Klassifizierung mit den Ergebnissen aus den Prüfungen zum Brandverhalten von Bauprodukten*

EN 13963, *Materialien für das Verspachteln von Gipsplattenfugen — Begriffe, Anforderungen und Prüfverfahren*

EN 15283-1, *Faserverstärkte Gipsplatten — Begriffe, Anforderungen und Prüfverfahren — Teil 1: Gipsplatten mit Vliesarmierung*

EN 15283-2, *Faserverstärkte Gipsplatten — Begriffe, Anforderungen und Prüfverfahren — Teil 2: Gipsfaserplatten*

EN ISO 1924-2, *Papier und Pappe — Bestimmung von Eigenschaften bei Zugbeanspruchung — Teil 2: Verfahren mit konstanter Dehngeschwindigkeit (20 mm/min) (ISO 1924-2)*

EN ISO 9227, *Korrosionsprüfungen in künstlichen Atmosphären — Salzsprühnebelprüfungen (ISO 9227)*

EN ISO 9001, *Qualitätsmanagementsysteme — Anforderungen (ISO 9001)*

3 Begriffe, Symbole und Abkürzungen

Für die Anwendung dieses Dokuments gelten die folgenden Begriffe, Symbole und Abkürzungen.

3.1 Begriffe

3.1.1

Hilfsprofil aus Metall

schmales Profil, geformt aus Stahl oder Aluminium, mit einem für die Verwendung geeigneten Querschnitt

Anmerkung 1 zum Begriff: Hilfsprofile können eine Vielzahl von Formen und abhängig von ihrem Verwendungszweck einen oder mehrere Schenkel haben. Um eine mechanische Befestigung und/oder eine Befestigung mit Fugenspachtel-Material zu ermöglichen, können die Schenkel gelocht oder gestreckt sein.

3.1.2

Eckschutzschiene

Profil, das zur Verschönerung und zum Schutz von Außenecken eingesetzt wird

3.1.3

Kantenschutzprofil

Profil, das als Abschluss sowie zur Verschönerung und zum Schutz von Gipsplatten-Kanten verwendet wird

3.1.4

Abschlussprofil

Profil zur Verschönerung des Abschlusses von Gipsplatten-Kanten

3.1.5

Anschlagprofil

Profil zur Herstellung einer geraden Kante zur Aufnahme der Endbehandlung der Gipsplatten-Kante

3.1.6

Eckschutzstreifen

Papier-Fugendeckstreifen mit einem oder zwei eingearbeiteten Metall- oder anderen Streifen für den zusätzlichen Schutz von Außenecken

3.1.7

Profil

Oberfläche oder Kante mit einem für die jeweilige Anwendung geeigneten Querschnitt

3.1.8

Schenkel

an die Hilfsprofil-Oberfläche oder -Kante angrenzende Fläche, die üblicherweise gelocht oder gestreckt ist und entweder der Unterstützung oder der Befestigung dient

3.1.9

Bewegungsfugenprofil

aus drei Teilen bestehendes flexibles Profil, das Bewegungen sowohl in Richtung seiner Länge als auch der Breite aufnimmt

3.1.10

Dehnungsfugenprofil

flexibles Profil, das Bewegung in Richtung der Breite aufnimmt

3.1.11

Zusatzprofil aus Metall

extrudiertes Profil mit einem für die jeweilige Anwendung geeigneten Querschnitt

3.1.12

Finne

abgeflachter Bereich auf einer oder auf beiden Seiten des Profils, um das Einspachteln zu erleichtern

3.1.13

Nennmaß

Maß oder Winkel, das/der vom Hersteller angegeben wird

3.2 Symbole und Abkürzungen

Zur Vereinfachung der Produktkennzeichnung und der Leistungsinformationen können Eigenschaften durch die in Tabelle 1 aufgeführten Symbole und Abkürzungen identifiziert werden.

Tabelle 1 — Symbole und Abkürzungen

Anforderung	Unterabschnitt	Symbol oder Abkürzung
Brandverhalten	4.1	R2F
Biegezugfestigkeit (Biegeverhalten)	4.2	F
Gefährliche Stoffe	4.3	DS

4 Anforderungen

4.1 Brandverhalten

Wenn Hilfs- und Zusatzprofile aus Metall bei ihrer vorgesehenen Verwendung in Bauwerken dem Feuer ausgesetzt sein können, sind sie ohne Prüfung¹⁾ der Euroklasse A1 (kein Beitrag zum Brand) zuzuordnen, sofern sie nicht mit einem organischen Material überzogen sind.

Auf Grund der begrenzten Beanspruchung dürfen Hilfs- und Zusatzprofile aus Metall, die organisches Material enthalten, ohne Prüfung als Klasse E eingestuft werden.²⁾

Zum Zweck der Einstufung in andere Klassen als Klasse E und Klasse F sind die Hilfs- und Zusatzprofile aus Metall zu prüfen und nach EN 13501-1 zu klassifizieren.

4.2 Biegezugfestigkeit (ausgedrückt als Biegeverhalten)

Bei Prüfung nach 5.7 dürfen individuelle Längen von Hilfs- oder Zusatzprofilen keine durchbiegungsbedingten Brüche, Knickstellen oder dauerhafte örtliche Verformungen der Oberfläche aufweisen.

4.3 Freisetzung gefährlicher Stoffe

Nationale Vorschriften zu gefährlichen Stoffen können bei der Einführung der von dieser Norm abgedeckten Bauprodukte auf dem Markt des betreffenden Landes die Vorlage eines Nachweises und einer Deklaration über die Freisetzung von solchen Stoffen und teilweise über deren Gehalt fordern.

Bis harmonisierte europäische Prüfverfahren zur Verfügung stehen, sollten der Nachweis und die Deklaration über die Freisetzung von gefährlichen Stoffen bzw. über deren Gehalt unter Berücksichtigung der nationalen Vorschriften, die am Ort der Verwendung gelten, erfolgen.

ANMERKUNG Eine Informationsdatenbank über europäische und nationale Bestimmungen zu gefährlichen Stoffen ist auf der Internetseite der Kommission EUROPA unter „Construction“ [in englischer Sprache] verfügbar, Zugang über <http://ec.europa.eu/enterprise/construction/cpd-ds/>.

4.4 Zusätzliche technische Anforderungen

4.4.1 Materialien

Hilfs- und Zusatzprofile aus Metall sind aus Blech und Band aus Stahl nach EN 10143 bzw. Flacherzeugnissen aus Stahl nach EN 10346 oder EN 10152 herzustellen. Alternativ dürfen die Metallstreifen für die Eckschutzstreifen aus Stahl nach EN 10139 mit einer Beschichtung nach EN 10152 (für die ZE-Beschichtung) oder nach EN 10346 (für die Z- oder AZ-Beschichtung) hergestellt werden. Hilfs- und Zusatzprofile aus Aluminium sind nach EN 485-2 und EN 485-4 herzustellen.

4.4.2 Anforderungen an den Karton

Der Karton für die Eckschutzstreifen muss mit Fugenspachtel-Materialien nach EN 13963 verträglich sein und bei Prüfung nach 5.6 eine Mindestreißfestigkeit von 4,0 N/mm haben.

¹⁾ Siehe Kommissionsentscheidung 96/603/EG in der geänderten Fassung.

²⁾ Siehe Delegierte Verordnung (EU) der Kommission Nr. 1293/2014.

4.5 Schutzüberzug

Aus Stahlband hergestellte Hilfsprofile müssen einen Schutzüberzug haben, der einer der folgenden Normen entspricht: EN 10346 oder EN 10152 (nur für Eckschutzstreifen).

Der Schutzüberzug muss einer der in Tabelle 2 oder andernfalls der in Tabelle 3 (nur für Eckschutzschienen und Eckschutzstreifen) angegebenen Klassen entsprechen.

Tabelle 2 — Klassen von Schutzüberzügen für Eckschutzschienen und Eckschutzstreifen

Klasse	Normative Verweisungen
Z275	EN 10346
Z140	EN 10346
Z100	EN 10346
ZA130	EN 10346
ZA095	EN 10346
AZ150	EN 10346
AZ100	EN 10346

Tabelle 3 — Klassen von Schutzüberzügen für Eckschutzstreifen

Klasse	Normative Verweisungen
ZE50/50	EN 10152
ZE75/75	EN 10152
ZE100/100	EN 10152

Alternativ können Eckschutzstreifen einen Schutzüberzug haben, der einer Salzsprühnebelprüfung nach EN ISO 9227 von mindestens 48 h standhält. Dieser Schutzüberzug darf hergestellt werden:

- durch Aufbringen einer Schutzschicht aus Zink mit einer dünnen organischen Schicht;
- durch Co-Walzung einer Innenlage aus Stahl mit Aluminiumlagen auf jeder Seite in kaltem Zustand.

4.6 Funktionelle Anforderungen

4.6.1 Hilfs- und Zusatzprofile

Hilfs- und Zusatzprofile müssen so bemessen sein, dass sie zu den Dicken von Gipsplatten nach EN 520, EN 15283-1 und EN 15283-2 passen.

ANMERKUNG Zusatzprofile können abgeflachte Bereiche haben, die das Einspachteln erleichtern. Sie können zu Schutzzwecken, als Untergrund für weitere Oberflächenbehandlung und, um ausreichende Haftung für Fugenspachtel-Materialien sicherzustellen, mit Farbe angestrichen sein.

4.6.2 Bewegungsfugen- und Dehnungsfugenprofile

4.6.2.1 Bewegungsfugenprofile

Bewegungsfugenprofile müssen die größtmögliche, vom Hersteller angegebene Ausgleichsbewegung ohne Beschädigung ermöglichen. Bei Bestimmung nach 5.5 muss dieses Maß mindestens $\begin{smallmatrix} +5 \\ -2 \end{smallmatrix}$ mm sein. Dies gilt sowohl für die Längs- als auch für die Querrichtung.

4.6.2.2 Dehnungsfugenprofile

Dehnungsfugenprofile müssen die größtmögliche, vom Hersteller angegebene Ausgleichsbewegung ohne Beschädigung ermöglichen. Bei Bestimmung nach 5.5 muss dieses Maß mindestens ± 3 mm sein.

4.7 Maße und Grenzabmaße

4.7.1 Allgemeines

Die Nennmaße für Hilfs- und Zusatzprofile müssen vom Hersteller angegeben werden. Wichtige Grenzabmaße, die sich von denen nach Tabelle 4 unterscheiden, müssen vom Hersteller ebenfalls angegeben werden.

Tabelle 4 — Beispiele für Formen und Maße von Profilen (1 von 2)

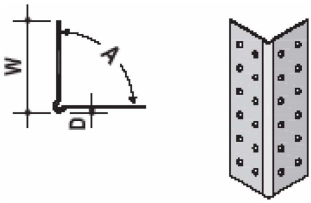
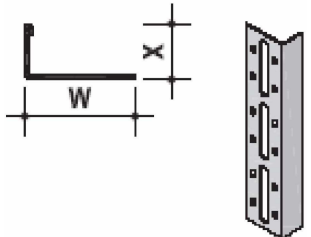
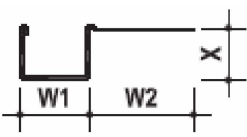
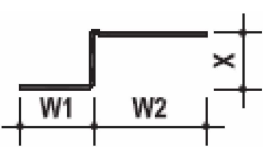
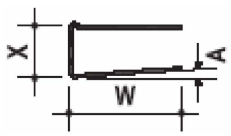
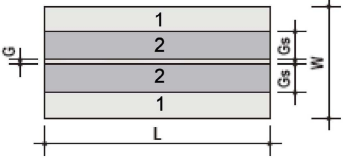
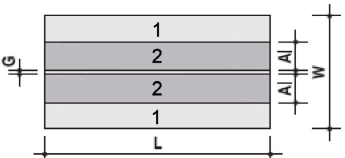
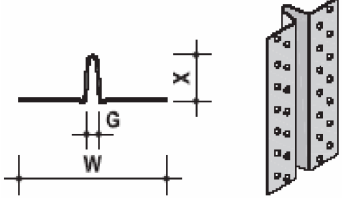
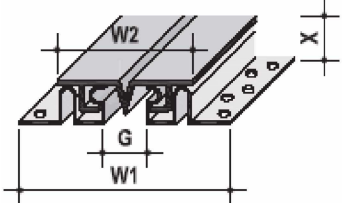
Profilart	Maße und Grenzabmaße	Profilnummer	Bemerkungen
Eckschutzschiene 	$W \text{ min} = 18 \text{ mm}$ $D = (1,5 \pm 0,5) \text{ mm}$ $A = 85^\circ \pm 2^\circ$ $L = \text{Länge}$	1	
Anschlagprofil 	$W \text{ min} = 18 \text{ mm}$ $L = \text{Länge}$ $X = t + (1,5 \pm 0,5) \text{ mm}$ $t = \text{Dicke der Gipsplatte}$	2	$a : t = 9,5 \text{ mm}$ $d : t = 18 \text{ mm}$ $b : t = 12,5 \text{ mm}$ $e : t = 20 \text{ mm}$ $c : t = 15 \text{ mm}$ $f : t = 25 \text{ mm}$ (siehe ANMERKUNG)
Zusatzprofil 1 	$W1 \text{ min} = 15 \text{ mm}$ $W2 \text{ min} = 20 \text{ mm}$ $L = \text{Länge}$ $X = t + (1,5 \pm 0,5) \text{ mm}$ $t = \text{Dicke der Gipsplatte}$	3	$a : t = 9,5 \text{ mm}$ $d : t = 18 \text{ mm}$ $b : t = 12,5 \text{ mm}$ $e : t = 20 \text{ mm}$ $c : t = 15 \text{ mm}$ $f : t = 25 \text{ mm}$ (siehe ANMERKUNG)
Zusatzprofil 2 	$W1 \text{ min} = 15 \text{ mm}$ $W2 \text{ min} = 20 \text{ mm}$ $L = \text{Länge}$ $X = t + (1,5 \pm 0,5) \text{ mm}$ $t = \text{Dicke der Gipsplatte}$	4	$a : t = 9,5 \text{ mm}$ $d : t = 18 \text{ mm}$ $b : t = 12,5 \text{ mm}$ $e : t = 20 \text{ mm}$ $c : t = 15 \text{ mm}$ $f : t = 25 \text{ mm}$ (siehe ANMERKUNG)
Kantenschutzprofil 	$W \text{ min} = 20 \text{ mm}$ $A = 5^\circ \pm 0,5^\circ$ $L = \text{Länge}$ $X = t + (1,5 \pm 0,5) \text{ mm}$ $t = \text{Dicke der Gipsplatte}$	5	$a : t = 9,5 \text{ mm}$ $d : t = 18 \text{ mm}$ $b : t = 12,5 \text{ mm}$ $e : t = 20 \text{ mm}$ $c : t = 15 \text{ mm}$ $f : t = 25 \text{ mm}$ (siehe ANMERKUNG)

Tabelle 4 (2 von 2)

Profilart	Maße und Grenzabmaße	Profilnummer	Bemerkungen
Eckschutzstreifen 1  Legende 1 Papier 2 Stahlband	W min = 50 mm GS = $11,7 \pm 1,2$ mm G = $1,6 \pm 0,5$ mm L = Länge	6/1 – mit Spalt oder 6/2 – mit eingewalzter Nut	
Eckschutzstreifen 2  Legende 1 Papier 2 Aluminiumband	W min = 50 mm AL = $11,7 \pm 1,2$ mm G = $1,6 \pm 0,5$ mm L = Länge	7/1 – mit Spalt oder 7/2 – mit eingewalzter Nut	
Dehnungsfugenprofil 	W min = 45 mm G = 3 mm X = $(9 \pm 0,025)$ mm L = Länge	8	ermöglicht eine Bewegung von mindestens ± 3 mm
Bewegungsfugenprofil 	W1 = 70 mm W2 = 45 mm G = 15 mm L = Länge X = $t + (1,5 \pm 0,5)$ mm t = Dicke der Gipsplatte	9	a : t = 9,5 mm b : t = 12,5 mm c : t = 15 mm ermöglicht eine Bewegung von mindestens: +5 mm/-2 mm
ANMERKUNG a, b, c, d, e, f bezeichnen Profilbereiche, die mit der Plattendicke (von 9,5 mm bis 25 mm) vereinbar sind.			

4.7.2 Blechdicke

Die Blechdicke ist nach 5.2.1 zu messen und, wie erforderlich, mit den in den folgenden Normen angegebenen Werten für die Dicke und die Grenzabmaße zu vergleichen:

- EN 10143 für kontinuierlich schmelztauchveredeltes Blech und Band aus Stahl nach EN 10346 (kontinuierlich schmelztauchveredelte Flacherzeugnisse aus Stahl);
- EN 10140 für Kaltband nach EN 10139 (Kaltband ohne Überzug aus weichen Stählen zum Kaltumformen);
- EN 10131 für kaltgewalzte Flacherzeugnisse ohne Überzug und mit elektrolytischem Zink- oder Zink-Nickel-Überzug aus weichen Stählen sowie aus Stählen mit höherer Streckgrenze zum Kaltumformen nach EN 10152 (elektrolytisch verzinkte kaltgewalzte Flacherzeugnisse aus Stahl zum Kaltumformen).

Der unbeschichtete Streifen aus Stahl muss für verzinkten und AZ/ZA überzogenen Stahl eine Mindestdicke von 0,35 mm und das Aluminium eine Mindestdicke von 0,4 mm haben. Beschichtete Eckschutzstreifen müssen mit einer Mindestdicke von 0,24 mm hergestellt werden.

Die Dicke des unbeschichteten Streifens aus Stahl wird als Nenndicke, minus zulässige Abweichung und Dicke des Schutzüberzugs, berechnet. Die Dicke des Schutzüberzugs ist EN 10346 oder EN 10152, wie zutreffend, zu entnehmen.

4.7.3 Länge

Die Länge ist nach 5.2.2 zu messen und mit der Nennlänge zu vergleichen.

Das Grenzabmaß ist ± 10 mm.

4.7.4 Geradheit

Die Geradheit ist nach 5.2.3 zu messen. Die Abweichung darf nicht mehr sein als:

- $L/400$ bei Eckschutzschienen;
- $L/600$ bei Zusatzprofilen.

Dabei ist

L die Länge.

4.7.5 Hilfsprofile

Maße und Winkel von Hilfsprofilen sind nach 5.3 zu messen und mit den vom Hersteller angegebenen Nennmaßen zu vergleichen. Siehe Tabelle 2.

4.7.6 Zusatzprofile

Die Querschnitte von Zusatzprofilen sind maßlich nicht festgelegt, da sie in Abhängigkeit von gestalterischen Überlegungen sehr unterschiedlich sein können. Auf Anfrage müssen Hersteller eine vermaßte Zeichnung des Querschnitts zur Verfügung stellen, um die Planungsarbeiten zu ermöglichen. Bei Bestimmung der Maße nach 5.3 müssen die Grenzabmaße ± 5 % für jedes Einzelmaß betragen.

4.7.7 Schenkelbreite

Die Mindestbreite von Schenkeln ist nach 5.4 zu messen und mit den vom Hersteller angegebenen Nennmaßen zu vergleichen. Das Grenzabmaß der Schenkelbreite darf 5 % der deklarierten Breite nicht überschreiten.

5 Prüfverfahren

5.1 Probenahme

Für jede Prüfung werden für jeden Typ von Hilfs- oder Zusatzprofilen drei Profile benötigt, an denen die jeweils entsprechenden Prüfungen nach 5.2 bis 5.7 durchzuführen sind.

5.2 Bestimmung der Maße

5.2.1 Dicke

5.2.1.1 Kurzbeschreibung

Der Abstand zwischen den beiden Oberflächen wird bei jedem Prüfkörper an drei unterschiedlichen Stellen gemessen.

5.2.1.2 Geräte

Messschraube, die Ablesungen auf 0,01 mm ermöglicht.

5.2.1.3 Durchführung

Die Dicke ist an einer repräsentativen Stelle, die frei von Profilierungen und jeglicher durch das Schneiden verursachten geringen Verformung ist, zu messen.

5.2.1.4 Angabe der Ergebnisse

Die Ergebnisse der Dickenmessung sind auf 0,01 mm aufzuzeichnen und der Mittelwert der drei Messungen ist mit der Nenndicke und den Grenzabmaßen, die in 4.7.2 angegeben sind, zu vergleichen.

5.2.2 Länge

5.2.2.1 Kurzbeschreibung

Die Länge des Prüfkörpers ist zu messen und mit den Grenzabmaßen zu vergleichen.

5.2.2.2 Geräte

Zur Durchführung der Messungen ist Folgendes zu verwenden:

- a) Ebene Oberfläche;
- b) Metalllineal mit einer Skalenteilung in Millimeter, das Ablesungen auf 0,5 mm ermöglicht.

5.2.2.3 Durchführung

Der Prüfkörper ist auf die ebene Oberfläche zu legen und seine Länge ist zu messen.

5.2.2.4 Angabe der Ergebnisse

Jede in Millimetern gemessene Länge wird aufgezeichnet und mit der Nennlänge und den Grenzabmaßen, die in 4.7.3 angegeben sind, verglichen.

5.2.3 Geradheit

5.2.3.1 Kurzbeschreibung

Die Abweichung des Prüfkörpers von einer ebenen Oberfläche wird gemessen (siehe Bild 1).

5.2.3.2 Geräte

Zur Durchführung der Messungen ist Folgendes zu verwenden:

- a) Ebene Oberfläche;
- b) Metalllineal mit einer Skalenteilung in Millimeter, das Ablesungen auf 0,5 mm ermöglicht.

5.2.3.3 Durchführung

Der Prüfkörper ist auf die ebene Oberfläche zu legen und die Abweichung von der Fläche der ebenen Oberfläche ist zu messen, siehe Bild 1.

5.2.3.4 Angabe der Ergebnisse

Die Geradheit des Prüfkörpers ist der Mittelwert der an den drei Prüfkörpern gemessenen Abweichungen.