

DIN EN 15388

ICS 91.100.15

Einsprüche bis 2019-05-01
Vorgesehen als Ersatz für
DIN EN 15388:2008-06

Entwurf

**Künstlich hergestellter Stein –
Platten und auf Maß geschnittene Produkte für Sanitärbereichs- und
Küchenarbeitsflächen;
Deutsche und Englische Fassung prEN 15388:2019**

Agglomerated stone –
Slabs and cut-to-size products for vanity and kitchen tops;
German and English version prEN 15388:2019

Pierre reconstituée –
Plaques et produits coupés sur mesure pour tables de toilette et plans de travail de cuisine;
Version allemande et anglaise prEN 15388:2019

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2019-03-01 wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und Stellungnahme vorgelegt.

Weil die beabsichtigte Norm von der vorliegenden Fassung abweichen kann, ist die Anwendung dieses Entwurfs besonders zu vereinbaren.

Stellungnahmen werden erbeten

- vorzugsweise online im Norm-Entwurfs-Portal von DIN unter www.din.de/go/entwuerfe 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 nmp@din.de möglichst in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im Internet unter www.din.de/go/stellungnahmen-norm-entwuerfe oder für Stellungnahmen zu Norm-Entwürfen der DKE unter www.dke.de/stellungnahme abgerufen werden;
- oder in Papierform an den DIN-Normenausschuss Materialprüfung (NMP), 10772 Berlin, Saatwinkler Damm 42/43, 13627 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 30 Seiten

DIN-Normenausschuss Materialprüfung (NMP)

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (prEN 15388:2019) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 246 „Naturwerksteine“ erarbeitet, dessen Sekretariat von UNI (Italien) gehalten wird.

Das zuständige deutsche Gremium ist der NA 062 BR „Beirat des DIN-Normenausschusses Materialprüfung (NMP)“ im DIN-Normenausschuss Materialprüfung (NMP).

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

Änderungen

Gegenüber DIN EN 15388:2008-06 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Anwendungsbereich um eine Anmerkung ergänzt;
- b) normative Verweisungen und Literaturhinweise aktualisiert;
- c) Unterabschnitt 5.3 und Abschnitt 6 aktualisiert;
- d) ehemaliger Abschnitt 7 gestrichen;
- e) Tabelle 1 und Tabelle 2 aktualisiert;
- f) Anhang A aktualisiert;
- g) Norm redaktionell überarbeitet.

Künstlich hergestellter Stein — Platten und auf Maß geschnittene Produkte für Sanitärbereichs- und Küchenarbeitsflächen

Pierre reconstituée — Plaques et produits coupés sur mesure pour tables de toilette et plans de travail de cuisine

Agglomerated stone — Slabs and cut-to-size products for vanity and kitchen tops

ICS:

Deskriptoren

Dokument-Typ: Europäische Norm

Dokument-Untertyp:

Dokument-Stage: CEN-Umfrage

Dokument-Sprache: D

STD Version 2.9p

Inhalt

	Seite
Europäisches Vorwort.....	3
1 Anwendungsbereich.....	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Begriffe	4
4 Anforderungen.....	6
4.1 Geometrische Merkmale.....	6
4.1.1 Maße.....	6
4.1.2 Grenzabmaße für die Maße von Platten und auf Maß geschnittenen Produkten.....	6
4.2 Anforderungen an die Oberflächenbeschaffenheit.....	7
4.2.1 Allgemeines.....	7
4.2.2 Anforderungen an die Oberflächen nach der Oberflächenbearbeitung.....	7
4.2.3 Anforderungen an die Rückseite.....	8
4.2.4 Anforderungen an die Kanten.....	8
5 Merkmale künstlich hergestellter Steine für Sanitärbereichs- und Küchenarbeitsflächen	8
5.1 Allgemeines.....	8
5.2 Äußeres Erscheinungsbild	8
5.3 Brandverhalten.....	8
5.4 Rohdichte und Wasseraufnahme	8
5.5 Biegezugfestigkeit.....	9
5.6 Beständigkeit gegen Wärmeschock	9
5.7 Schlagfestigkeit.....	9
5.8 Chemische Beständigkeit.....	9
5.9 Linearer thermischer Ausdehnungskoeffizient	9
6 Kontakt mit Lebensmitteln und antibakterielle Eigenschaften.....	9
7 Kennzeichnung, Etikettierung und Verpackung	9
8 Überprüfung der Leistungsbeständigkeit während der Herstellung.....	10
8.1 Allgemeine Regeln	10
8.2 Typprüfung der Werkstoffeigenschaften des künstlich hergestellten Steins	10
8.3 Werkseigene Produktionskontrolle — Durchzuführende Prüfungen.....	11
Anhang A (normativ) Bezugsprobe, Sichtprüfung und Annahmekriterien	12
Literaturhinweise	14

Europäisches Vorwort

Dieses Dokument (prEN 15388:2019) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 246 „Naturwerksteine“ erarbeitet, dessen Sekretariat von UNI gehalten wird.

Dieses Dokument ist derzeit zur CEN-Umfrage vorgelegt.

Dieses Dokument wird EN 15388:2008 ersetzen.

Dieses Dokument ist Teil einer Reihe von Normen zur Spezifizierung von Produkten aus künstlich hergestelltem Stein, zu der die folgenden gehören:

- EN 15285, *Künstlich hergestellter Stein — Fliesen für Fußbodenbeläge und Stufenbeläge (innen und außen)*
- EN 15286, *Künstlich hergestellter Stein — Platten und Fliesen für Wandflächen (innen und außen)*

Die wesentlichen Änderungen an diesem Dokument im Vergleich zur Vorgängerausgabe sind nachfolgend aufgeführt:

- Hinzufügen der Anmerkung zu Abschnitt 1;
- Aktualisierung von Abschnitt 2, 5.3 und Abschnitt 6;
- Streichung des ehemaligen Abschnitts 7;
- Aktualisierung von Tabelle 1 und Tabelle 2;
- Aktualisierung von Anhang A.

1 Anwendungsbereich

Dieses Dokument legt Anforderungen an und entsprechende Prüfverfahren für Platten und auf Maß geschnittene Produkte aus künstlich hergestelltem Stein fest, die als Sanitärbereichs- und Küchenarbeitsflächen oder für ähnliche Einrichtungsgegenstände (z. B. Spritzwasserzone) verwendet werden.

ANMERKUNG Die Handelsbezeichnung für „künstlich hergestellte Steine“ ist heutzutage „Kunststeine“.

Dieses Dokument behandelt keine sekundären Arbeitsgänge einschließlich des Einbaus auf der Baustelle.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden Dokumente werden im Text in solcher Weise in Bezug genommen, dass einige Teile davon oder ihr gesamter Inhalt Anforderungen des vorliegenden Dokuments darstellen. 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 13373, *Prüfverfahren für Naturstein — Bestimmung geometrischer Merkmale von Gesteinen*

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 14617-1, *Künstlich hergestellter Stein — Prüfverfahren — Teil 1: Bestimmung der Rohdichte und der Wasseraufnahme*

EN 14617-2, *Künstlich hergestellter Stein — Prüfverfahren — Teil 2: Bestimmung der Biegefestigkeit (Schwenkbiegen)*

EN 14617-6, *Künstlich hergestellter Stein — Prüfverfahren — Teil 6: Bestimmung der Temperaturwechselbeständigkeit*

EN 14617-9, *Künstlich hergestellter Stein — Prüfverfahren — Teil 9: Bestimmung der Schlagfestigkeit*

EN 14617-10, *Künstlich hergestellter Stein — Prüfverfahren — Teil 10: Bestimmung der chemischen Beständigkeit*

EN 14617-11, *Künstlich hergestellter Stein — Prüfverfahren — Teil 11: Bestimmung des linearen thermischen Ausdehnungskoeffizienten*

EN 14618, *Künstlich hergestellter Stein — Terminologie und Klassifizierung*

3 Begriffe

Für die Anwendung dieses Dokuments gelten die Begriffe nach EN 14618 und die folgenden Begriffe.

ISO und IEC stellen terminologische Datenbanken für die Verwendung in der Normung unter den folgenden Adressen bereit:

- IEC Electropedia: verfügbar unter <http://www.electropedia.org/>
- ISO Online Browsing Platform: verfügbar unter <http://www.iso.org/obp>

3.1

Rohplatte

Halbzeug aus künstlich hergestelltem Stein, dessen Kanten entweder durch Sägen aus einem Block oder durch Formen entstehen und dessen Plattengröße durch die in Millimeter angegebenen Nennmaße (Länge – Breite – Dicke, in dieser Reihenfolge) gekennzeichnet wird, wobei dessen Oberfläche fertig oder nicht fertig bearbeitet sein darf

Anmerkung 1 zum Begriff: In Bild 1 sind Beispiele aufgeführt.

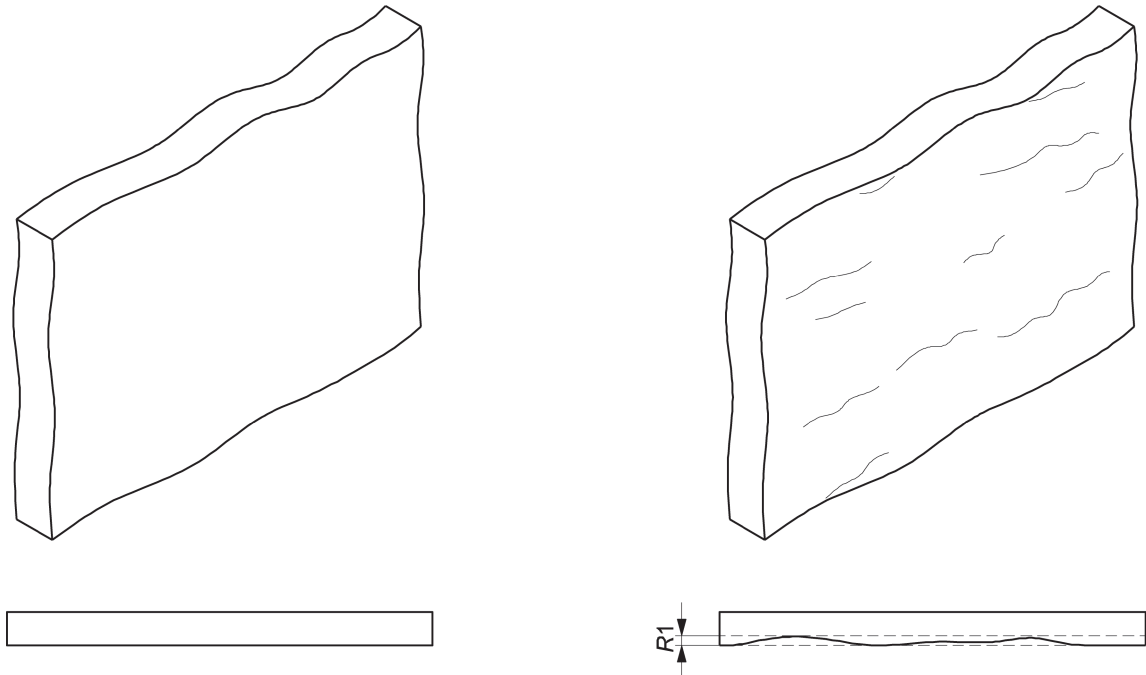


Bild 1 — Beispiele für Rohplatten

3.2

Platte

Endprodukt aus künstlich hergestelltem Stein, das aus Rohplatten erhalten wird, deren Maße mit festgelegten Grenzabmaßen, in Millimeter, in Form von Länge – Breite – Dicke (in dieser Reihenfolge) angegeben sind und dessen Oberfläche eine bearbeitete gebrauchsfertige Oberfläche ist

3.3

auf Maß geschnittenes Produkt

Endprodukt aus künstlich hergestelltem Stein, das aus einer Rohplatte oder einer Platte erhalten wird, und dessen Maße auf eine Schablone oder Zeichnung bezogen werden müssen

Anmerkung 1 zum Begriff: In Bild 2 sind Beispiele aufgeführt.

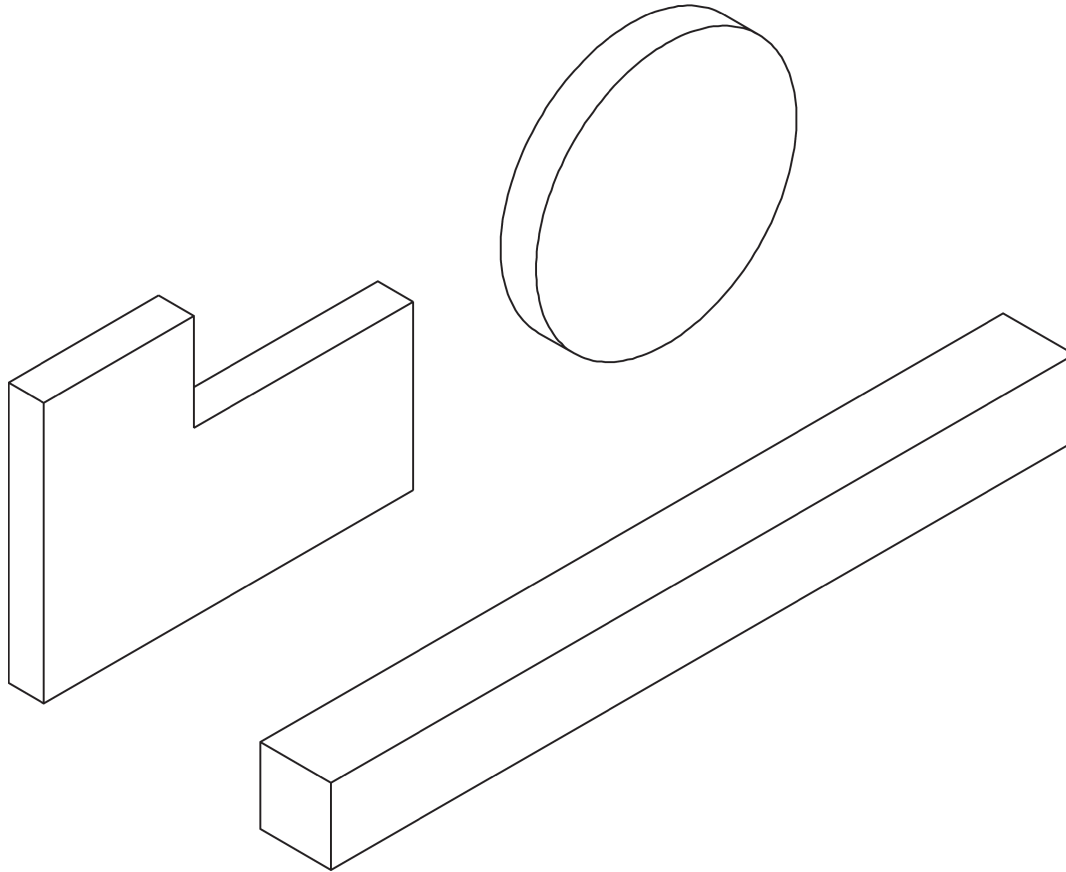


Bild 2 — Beispiele für auf Maß geschnittene Produkte

4 Anforderungen

4.1 Geometrische Merkmale

4.1.1 Maße

Die Maße einer Platte und eines auf Maß geschnittenen Produkts (Länge l , Breite b und Dicke d , in dieser Reihenfolge, angegeben in Millimeter) dürfen vom Hersteller angegeben werden.

Die Maße von auf Maß geschnittenen Produkten müssen sich auf eine Schablone oder Zeichnung beziehen.

4.1.2 Grenzabmaße für die Maße von Platten und auf Maß geschnittenen Produkten

Die Grenzabmaße für die Maße von Platten und auf Maß geschnittenen Produkten müssen den in Tabelle 2 angegebenen entsprechen. Die Maße (d. h. Länge, Breite und Dicke) von Platten und auf Maß geschnittenen Produkten müssen nach EN 13373 bestimmt werden.

Engere Grenzabmaße dürfen vom Hersteller angegeben werden.

Tabelle 1 — Grenzabmaße für die Maße von Platten und auf Maß geschnittenen Produkten

Merkmale	Grenzabmaße für die Maße von	
	Platten	auf Maß geschnittenen Produkten
Länge und Breite	> 1 000 mm −20 mm/+10 mm	±1,0 mm
weitere Maße mit Bezug auf die Schablone	—	±1,0 mm
Dicke	±1,2 mm	
Rechtwinkligkeit	±0,2 % ^a	
Ebenheit: — Mittenkrümmung — Kantenrundung — Verwerfung	±0,2 %	
^a Der prozentuale Anteil wird an den Diagonalen berechnet.		

4.2 Anforderungen an die Oberflächenbeschaffenheit

4.2.1 Allgemeines

Die Oberflächen müssen bis an die Ränder der Platten und auf Maß geschnittenen Produkte gleichmäßig bearbeitet sein. Die Gleichmäßigkeit muss über mindestens 90 % der gesamten Oberfläche des Elements sichergestellt werden.

Die Oberflächen von Platten und auf Maß geschnittenen Produkten müssen nach dem Bearbeitungsverfahren ein gleichmäßiges Erscheinungsbild aufweisen und dürfen so bearbeitet werden, dass die angegebene Oberflächenbeschaffenheit erreicht wird.

Der Hersteller darf strengere Werte angeben.

4.2.2 Anforderungen an die Oberflächen nach der Oberflächenbearbeitung

Die Oberflächen müssen in Abhängigkeit vom Endbearbeitungsverfahren ein regelmäßiges Aussehen aufweisen und so bearbeitet werden, dass sie der deklarierten Oberflächenbeschaffenheit entsprechen (die z. B. zuvor zwischen Käufer und Lieferant nach vorgelegten Proben vereinbart wurde).

Die Oberflächenrauigkeit der sichtbaren Fläche kann direkt durch Vergießen und Aufzeigen einer Bildseite mit Reliefstruktur erhalten werden.

BEISPIEL für bearbeitete Oberflächen sind:

- sandgestrahlte Oberflächen (z. B. erreicht durch Anwendung eines Sandstrahlverfahrens);
- fein geschliffene Oberflächen (z. B. erreicht durch Anwendung einer Schleifscheibe mit Körnung F 200);
- matt glänzende Oberflächen (z. B. erreicht durch Anwendung einer Polierscheibe mit Körnung F 400);
- auf Hochglanz polierte Oberflächen (z. B. erreicht durch Anwendung einer Polierscheibe oder von Filz);
- strukturierte Bildseite (erhalten durch den Übertrag eines Drucks oder eines künstlerischen Werks).