

Materialprüfungsanstalt Universität Stuttgart · Postfach 801140 · D-70511 Stuttgart

Firma
Dynea AS
Svellevæien 33
P.O. Box 160
2001 Lillestrom
Norwegen

Abteilung: Holzkonstruktionen
Dienstgebäude: Pfaffenwaldring 4b
70569 Stuttgart
Kontaktperson: C. Rothkopf
Telefon: (0711) 685 62288
Telefax: (0711) 685 66829
E-Mail: claus.rothkopf@mpa.uni-stuttgart.de
Ihr Zeichen: Hr. Bredesen
Ihre Nachricht vom:
Unser Zeichen: 901 279 000
Stuttgart, den 18.08.2015

Bitte senden Sie Ihre Zuschriften unter Angabe unseres Aktenzeichens an die Materialprüfungsanstalt und nicht an einzelne Mitarbeiter/innen.

Prüfbescheinigung für Fa. Dynea AS

- Klebstoff Prefere 4535 mit Härter Prefere 5035 -


Der Melamin-Harnstoffharzklebstoff Prefere 4535 ist in Verbindung mit dem Härter Prefere 5035 entsprechend den Vorgaben in DIN EN 301:2013 geprüft worden. Die Prüfungen erfolgten mit Untermischanwendung sowie mit getrenntem Harz-Härter-Auftrag im Hinblick auf die Klassifizierung und Erfüllung der Leistungsanforderungen für den Klebstofftyp I nach DIN EN 301:2013. Die durchgeführten Prüfungen sind in Tabelle 1, siehe Seite 2 dieser Bescheinigung, zusammengefasst.

Zusätzlich wurden die Gebrauchseigenschaften des Klebstoffes nach DIN EN 302, Teile 5 bis 7, geprüft. Der Umfang dieser Prüfungen ist auf Seite 2 dieser Prüfbescheinigung aufgeführt.

Auf Basis der erhaltenen Prüfergebnisse kann bestätigt werden, dass der Klebstoff den auf Seite 2 dieser Bescheinigung aufgeführten Klebstofftypen nach DIN EN 301:2013 entspricht und gemäß den in Tabelle 1 gemachten Angaben zu verwendbaren Mischungsverhältnissen und verklebbaren Holzarten die Voraussetzungen zur Verklebung von Brettschichtholz und Balkenschichtholz nach DIN EN 14080:2013 erfüllt.

Bei der Verwendung des Klebstoffes ist die Verarbeitungsrichtlinie des Klebstoffherstellers, die in Abstimmung mit der MPA Universität Stuttgart erstellt wurde, zu befolgen.

Materialprüfungsanstalt Universität Stuttgart

i.A. 
Dr. S. Aicher
Leitender Akademischer Direktor
Abteilungsleiter
Abteilung Holzkonstruktionen



Durch die Deutsche Akkreditierungsstelle (DAkkS) nach DIN EN ISO/IEC 17025 akkreditiertes Prüflaboratorium und nach DIN EN 45011 akkreditierte Zertifizierungsstelle. Die Akkreditierung gilt für die in den Urkunden aufgeführten Prüfverfahren und Bereiche. Benennung als Technischer Dienst durch Kraftfahrt-Bundesamt (KBA); Zertifiziert nach DIN EN ISO 9001 durch TÜV Süd. Vom DIBt anerkannte PÜZ-Stelle; bei EU notifizierte Stelle 0672 und 1080.

Materialprüfungsanstalt Universität Stuttgart
Pfaffenwaldring 32
70569 Stuttgart (Vaihingen)
UST-ID-Nr. DE 147794196

Telefon: (0711) 685 - 0
Telefax: (0711) 685 - 62635
Internet: www.mpa.uni-stuttgart.de

BW-Bank Stuttgart / LBBW
Konto-Nr. 7 871 521 687 BLZ 600 501 01
IBAN: DE51 6005 0101 7871 5216 87
BIC/SWIFT-Code: SOLADESTXXX

Tabelle 1: Anwendungsgebiete und durchgeführte Festigkeitsprüfungen nach EN 301:2013 sowie Gebrauchseigenschaftsprüfungen nach DIN EN 302, Teile 5 bis 7 - Melamin-Harnstoffharzklebstoff Prefere 4535 mit Härter Prefere 5035 -

| Klebstofftyp | Verwendbares Mischungsverhältnis | Prüfberichte | durchgeführte Prüfungen | | | | | | | | verklebbare Holzarten | |
|--|--|--|-------------------------|---------------------|--------------------|-----------------|-----------------|------------------|-----------------|--|-----------------------|-----------------------------|
| | | | EN 302-1 | EN 302-2 | EN 302-3 | EN 302-4 | EN 302-5 | EN 302-6 | EN 302-7 | EN 15416-2 EN 301, Abschnitt 5.7 ¹³⁾ | | |
| EN 301 I 90 GP 0,6 M | 100 GT Harz 4535 15 bis 35 GT Härter 5035 | 14-32181 (MPA) v. 30.11.2000 ¹⁾ | X | X | - ⁵⁾ | - ⁵⁾ | X ⁷⁾ | X ⁷⁾ | X ⁷⁾ | | | Fichte, Tanne, Kiefer |
| | | 310139-LM01/02 (NTI) v. 8.10.99/30.3.99 ²⁾ | | | X ⁵⁾ | X | | | | | | |
| | | 310131-LM02 (NTI) v. 10.10.2001 ³⁾ | | | X ⁵⁾ | X | | | | | | |
| | | 901692000 (MPA) v. 06.03.2002 ⁴⁾ | X | X | - ⁵⁾ | - ⁵⁾ | X ⁷⁾ | X ⁷⁾ | X ⁷⁾ | | | |
| | | 310834-LM03 (NTI) v. 15.01.2015 ⁶⁾ | | | | | | | | X | | |
| EN 301 I 90 FJ 0,1 M | 100 GT Harz 4535 15 bis 60 GT Härter 5035 | 14-901279000 (MPA) v. 29.07.2003 ⁶⁾ | X ⁸⁾ | X ^{9),10)} | X ⁹⁾ | | | X ¹⁴⁾ | | | | Fichte, Tanne, Kiefer |
| EN 301 I 90 GP 0,3 S | 100 GT Harz 4535 25 bis 35 GT Härter 5035 | 9002824000 (MPA) v. 08.05.2006 ²⁾ | | X ^{9),10)} | | | | | | | | |
| | | 14-32181/2 (MPA) v. 15.05.2001 ¹¹⁾ | | X ¹²⁾ | X ^{5),9)} | | | | | | | |
| | | 14-901279000 (MPA) v. 29.07.2003 ⁶⁾ | | X ^{9),10)} | X ⁹⁾ | | | | | | | |
| | | 14-901279000/2 (MPA) v. 11.05.2004 ⁴⁾ | | X ¹²⁾ | | | | | | | | |
| EN 301 I 90 GP 0,6 M ¹⁵⁾ | 100 GT 4535 20 GT 5035, eingefärbt mit Farbstoff ¹⁶⁾ | 9007581000/A Rk (MPA) v. 07.06.2004 | X | | | | | | | | | |

- 1) Prüfung mit Mischungsverhältnis 100 : 15
- 2) Prüfung mit Mischungsverhältnis 100 : 20
- 3) Prüfung mit Mischungsverhältnis 100 : 30
- 4) Prüfung mit Mischungsverhältnis 100 : 35
- 5) Prüfung nach EN 301:2013 nicht erforderlich
- 6) Prüfung mit Mischungsverhältnis 100 : 60
- 7) Anstelle der Prüfung nach DIN EN 302-5, -6 bzw. -7 erfolgten die Prüfungen nach DIN 68141:1995-08, Abschnitt 3. Der Prüfumfang entspricht mindestens dem Prüfumfang der DIN EN-Normen.
- 8) Es wurden nur die Fugendicken 0,1 mm und 0,5 mm geprüft
- 9) Prüfung mit getrenntem Harz-Härter-Auftrag
- 10) Es wurden nur Prüfkörper mit kurzer geschlossener Wartezeit hergestellt und geprüft
- 11) Prüfung mit Mischungsverhältnis 100 : 25
- 12) Anstelle der Prüfung nach EN 302-2 mit getrenntem Harz-Härter-Auftrag und langer Wartezeit erfolgte eine Prüfung nach DIN EN 391, Verfahren B, mit getrenntem Harz-Härter-Auftrag
- 13) Die Prüfung ersetzt nicht die gemäß DIN EN 14080:2013, Tabelle 15, im Rahmen der Erstprüfung für jedes Herstellwerk geforderte Prüfung nach DIN EN 14080:2013, Anhang B.3 und Anhang E. Diese Prüfungen sind in jedem Einzelfall durchzuführen.
- 14) Es erfolgte nur eine Teilprüfung bei 20°C und 30°C mit Fugendicke 0,1 mm
- 15) Der Klebstofftyp EN 301-I-90 GP 0,6 M schließt den Klebstofftyp EN 301-I-90 FJ 0,1 M ein
- 16) Der Härter darf durch Zusatz von insgesamt 2,2 Gewichtsteilen Farbstoff (bezogen auf den Härteranteil), bestehend aus 2 Gewichtsteilen Pintosol Oxidrot E-WL 41 und 0,2 Gewichtsteilen Colanyl Schwarz PR 130 eingefärbt werden.

