

**Titel:**

EINSTUFUNG DES  
BRANDVERHALTENS  
IN ÜBEREINSTIMMUNG MIT  
EN 13501-1:2007+A1: 2009.

**Notifizierte Stelle Nr.:**

0833

**Produktname:**

„Lumex A“

**Bericht Nr.:**

WF 397680

**Ausgabe Nr.:**

1

**Angefertigt für:**

Foamalite Limited  
Loch Gowan  
Co. Cavan  
Irland

**Datum:**

21. März 2018



0249

## 1. Einleitung

Dieser Einstufungsbericht definiert die Einstufung von „Lumex A“, einer Familie von Polyethylenterephthalat-Plattenprodukten, gemäß den Verfahren angegeben in EN 135011:2007+A1: 2009.

## 2. Einzelheiten zum eingestuftem Produkt

### 2.1 Allgemein

Das Produkt „Lumex A“, eine Familie von Polyethylenterephthalat-Plattenprodukten, wird als geeignet für Bauanwendungen definiert, mit Ausnahme von Bodenbelägen und linearer Rohrwärmedämmung.

### 2.2 Produktbeschreibung

Das Produkt „Lumex A“, eine Familie von Polyethylenterephthalat-Plattenprodukten, ist im Folgenden und in den Prüfberichten zur Begründung der in Ziffer 3.1 aufgeführten Klassifizierung ausführlich beschrieben.

Allgemeiner Typ	Polyethylenterephthalat
Produktbezeichnung	„Lumex A“
Name des Herstellers	Foamalite
Stärke	0,5 mm bis 6 mm (laut Auftraggeber)
Dichte	1,33 g/cm <sup>3</sup> (laut Auftraggeber)
Farbbezeichnung	„Klar“
Einzelheiten zum	<b>Siehe Anmerkung 1 unten</b>
Angaben zur Montage und Befestigung	Das Muster wurde geprüft mit dem maximalen Luftspalt zwischen der Rückseite und der Kalziumsilikat-Trägerplatte befestigt (wie spezifiziert in EN 13238: 2010)
Kurze Beschreibung des Herstellungsprozesses	Extrusion. Das Material tritt in die Öffnung eines Zylinders auf die Gänge einer rotierenden Schnecke ein und durchläuft einen beheizten Zylinder. Während dieses Prozesses wird das Material komprimiert, um verbleibende Feuchtigkeit oder flüchtige Bestandteile zu entfernen und die Komponenten zu durchmischen. Das Material wird dann gefiltert und durch den Rest der Schmelzrohre gepumpt, bevor es durch den Zuführblock und die Matrize geleitet wird. Die abgekühlte Platte wird von einem doppelten Satz gummierter Rollen durch die Fertigungslinie gezogen und durch die Formatkreissägen geschoben. Die gewünschte Plattengröße entsteht durch den Einsatz von Längskreissägen zur Kantenbeschneidung und einer Kappkreissäge für die gewünschte Länge.

**Anmerkung 1:** Der Auftraggeber der Prüfung hat bestätigt, dass kein Flammschutzzusatz bei der Herstellung des Produkts verwendet wurde.

**3. Prüfberichte/erweiterte Anwendungsberichte und  
Prüfungsergebnisse zur Bestätigung der Einstufung**  
**3.1 Prüfberichte/erweiterte Anwendungsberichte**

<b>Name des Labors</b>	<b>Name des Auftrag</b>	<b>Prüfberichte/erweiterte Anwendungsberichte Nr.</b>	<b>Prüfmethode/Erweiterte Anwendungsregeln und Datum</b>
Warringtonfire	Foamalite Limited	WF 337617	EN ISO 11925-2
Warringtonfire	Foamalite Limited	WF 337615, WF 337616, WF 396458	EN 13823
Warringtonfire	Foamalite Limited	WF 337809	EN 13501
Warringtonfire	Foamalite Limited	WF 337808, WF 397679	EN/TS 15117

### 3.2 Prüfungsergebnisse

Prüfverfahren und Prüfnummer		Parameter	Anz. Prüfungen	Ergebnisse	
				Fortlaufender Parameter – Mittel (m)	Konformitätsparameter
EN ISO 11925-2	30 s Exposition – Oberfläche	Fs	6	Null	Konform
		Brennende Tropfen / Partikel		Keine	Konform
	30 s Exposition – Rand	Fs	6	30,8	Konform
		Brennende Tropfen / Partikel		Keine	Konform
EN 13823	FIGRA 0,2 MJ	<b>Formale Prüfung – Durchschnitt</b>		4,43	Konform
		Indikative Prüfung 1		0,00	
		Indikative Prüfung 2		4,53	
	FIGRA 0,4 MJ	<b>Formale Prüfung – Durchschnitt</b>		4,43	Konform
		Indikative Prüfung 1		0,00	
		Indikative Prüfung 2		4,53	
	THR 600 s	<b>Formale Prüfung – Durchschnitt</b>		0,72	Konform
		Indikative Prüfung 1		0,15	
		Indikative Prüfung 2		0,40	
	LFS (laminare Flammgeschwindigkeit)	<b>Formale Prüfung – Durchschnitt</b>		Keine	Konform
		Indikative Prüfung 1		Keine	
		Indikative Prüfung 2		Keine	
	SMOGRA	<b>Formale Prüfung – Durchschnitt</b>		0,00	Konform
		Indikative Prüfung 1		0,00	
		Indikative Prüfung 2		0,00	
	TSP600 s	<b>Formale Prüfung – Durchschnitt</b>		4,25	Konform
		Indikative Prüfung 1		9,53	
		Indikative Prüfung 2		14,42	

#### 4. Einstufung und Anwendungsbereich

##### 4.1 Einstufungsreferenz

Diese Einstufung wurde vorgenommen gemäß Abschnitt 8 der EN 13501-1:2007+A1: 2009.

##### 4.2 Klassifizierung

Das Produkt „Lumex A“, eine Familie von Polyethylenterephthalat-Plattenprodukten, wird in Bezug auf sein Brandverhalten eingestuft:

**B**

Die zusätzliche Einstufung in Bezug auf die Rauchentwicklung ist:

**s1**

Die zusätzliche Einstufung in Bezug auf flammende Tröpfchen/Partikel ist:

**d0**

Das Format der Einstufung des Brandverhaltens für Bauanwendungen, ausgenommen Bodenbeläge und lineare Rohrwärmedämmung, ist:

Brandverhalten		Rauchentwicklung			Brennende Tropfen	
<b>B</b>	-	<b>s</b>	<b>1</b>	,	<b>d</b>	<b>0</b>

d. h. **B – s1 , d0**

**Reaktion auf die Einstufung des  
Brandverhaltens: B – s1 , d0**

##### 4.3 Anwendungsbereich

Diese Einstufung gilt für folgende Endanwendungen:

- i) Bauanwendungen auf jedem Untergrund mit einer Dichte von 870 kg/m<sup>3</sup> oder mehr, mit einer minimalen Stärke von 12 mm und einem Brandverhalten von A2 oder besser (mit Ausnahme von papierbeschichteten Gipskartonplatten).
- ii) Bauanwendungen, mit Luftspalt installiert.

Diese Einstufung gilt auch für die folgenden Produktparameter:

Produktstärke	0,5 mm bis 6 mm
Dichte	Keine Abweichung erlaubt
Produktfarbe/Muster	Keine Abweichung erlaubt
Produktzusammensetzung	Keine Abweichung erlaubt

**UNTERZEICHNET**

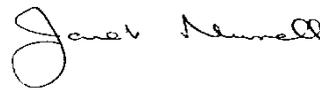


.....

**Matthew Dale**

Zertifizierungsingenieur  
Technische Abteilung

**GENEHMIGT**



.....

**Janet Murrell**

Technischer Leiter  
Technische Abteilung  
im Namen von **Warringtonfire**

Diese Kopie wurde aus einer elektronischen Datei im PDF-Format erstellt, die von Warringtonfire dem Auftraggeber des Berichts zur Verfügung gestellt wurde. Sie darf nur vollständig verwendet werden. Auszüge oder Kurzfassungen von Berichten dürfen nicht ohne Genehmigung von Warringtonfire veröffentlicht werden. Die vorliegende PDF-Kopie ist die einzige authentische Version dieses Dokuments. Alle PDF-Versionen dieses Berichts enthalten authentische Unterschriften der verantwortlichen Mitarbeiter von Warringtonfire.