Muldenthaler
SEIT 1887
EMAILLIERWERK GmbH PENIG

Muldenthal Emaille

Fon: +49 37 38 18 70
Fax: +49 37 38 18 72 99
E-Mail: info@muldenthal-emaille.de
Internet: www.muldenthal-emaille.de

Muldenthaler Emaillierwerk GmbH · Uhlandstraße 12 · 09322 Penig

EG – Konformitätsbescheinigung

Gemäß der Europäischen Norm DIN EN 1856 – 2: 2004 und den darin enthaltenen Anforderungen / Tabellen ZA. 1a, ZA. 2 und ZA. 3. entsprechen die im Unternehmen hergestellten Produkte, Abgasanlagen – Verbindungsstücke aus Metall, den geforderten Leistungsanforderungen.

Das Unternehmen Muldenthaler Emaillierwerk GmbH Penig ist daher berechtigt, auf der Grundlage der zertifizierten werkseigenen Produktionskontrolle und der Prüfung der Produkte durch ein notifiziertes Prüfinstitut die CE Kennzeichnung anzubringen.

Inhalte der Konformitätserklärung:

1. Hersteller:

Muldenthaler Emaillierwerk GmbH
Uhlandstraße 12
09322 Penig

2. Beschreibung der Produkte:

Die Muldenthaler Emaillierwerk GmbH Penig fertigt im traditionell produzierenden Gewerbe, besonders auf dem Gebiet der Blechverarbeitung und der Emaillebeschichtung Produkte für Abgasanlagen – starre Verbindungsstücke aus Metall.

Das Hauptsortiment beinhaltet:

- Verbindungsstücke, Ausführung feueraluminiert (FAL), Rohre gefalzt, zylindrisch mit Einzug, konisch mit Sicke.

  * Rohrdurchmesser:
    60, 80, 90, 100, 110, 120, 130, 140, 145, 150, 160, 180 und 200 (mm)
  * Rohrlängen:
    150, 250, 330, 500, 750 und 1000 (mm)
  * Rohrbogen:
    30°, 45°, 90° gerippt mit und ohne Reinigungsöffnung
    Blechstärke: 0,6 mm

Geschäftsführer:
Christian Gotthardt
Jürgen Naumann

HR B 7176
Amtsgericht Chemnitz

St.-Nr.: 222/159/06306
USt.Id.: DE141209038

Kreissparkasse Mittweida
BLZ: 87051000
Konto-Nr.: 3110001623
SWIFT-Code: WELADED1MTW
IBAN: DE15870510003110001623

Commerzbank Chemnitz
BLZ: 87040000
Konto-Nr.: 1046275
SWIFT-Code: COBADEFF870
IBAN: DE37870400000104627500

MEW Penig

- Ausführung farbig emailliert, geschweißt, zylindrisch mit Einzug und konisch.

  * Rohrdurchmesser: wie Ausführung FAL
  * Rohrlängen: wie Ausführung FAL
  * Rohrbogen: 30°, 45°, 90°, gerippt
    45°, 90° glatt
  * Blechstärke: 0,6 mm

- Ausführung Rauchrohr, stahlblank oder lackiert, geschweißt, zylindrisch mit Einzug.

  * Rohrdurchmesser: 120 bis 200 mm
  * Rohrlängen: 150 bis 1000 mm
  * Rohrbogen: 45°, 90° drehbar, fix als Winkelbogen mit und ohne Reinigungsöffnung
  * Blechstärke: 2,0 mm

Die Produkte des Unternehmens sind für alle handelsüblichen Abgasanlagen konzipiert. Die genaue Produktbezeichnung wird nach dem System der DIN EN 1856-2: 2004 Abschnitt 9 vollzogen.
Ein Beispiel liegt der Konformitätserklärung als Anlage 1 bei.
Die Kennzeichnung und Beschilderung der Produkte regelt der Abschnitt 8 der DIN EN 1856-2: 2004 sowie die geltenden Vorschriften von ZA 3 des Anhanges ZA dieser Norm.

3. Bestimmungen, denen das Produkt genügt:

Mit Erstzertifikat vom 02.02.2007, welches die werkseigene Produktionskontrolle und die Produkte (Typenprüfung) den Vorschriften gemäß Anhang ZA der DIN EN 1856-2: 2004 entsprechen, wurde Normkonformität dokumentiert.
Das Zertifikat mit der Nummer 1004 – CPD – 004 des Fraunhofer Institut für Bauphysik liegt der Konformitätserklärung als Anlage 2 bei.

4. Anforderungen für die Verwendung der Produkte:

Auf der Grundlage der Typenprüfung für starre Metallrohre, Verbindungsstücke und Formstücke nach Anhang B der DIN EN 1856-1: 2003 wurden Probestücke mit dem maximalen Durchmesser von 200 mm der thermischen Prüfung unterzogen.
Es wird davon ausgegangen, dass alle übrigen Durchmesser unter gleicher Herstellung ebenfalls den Anforderungen an die Probestücke somit erfüllen.
Betrachtet man die Temperaturklassen (T 400 bzw. T 600) der Probestücke und relativiert man die damit verbundenen Abstände zu brennbaren Stoffen, sind bei niedrigen Temperaturklassen und Nennbetriebstemperaturen geringere Abstände zu brennbaren Stoffen gegeben.
Somit obliegt dem Anwender den Einsatzfall zu prüfen und den Abstand gemeinsam mit dem zuständigen Schornsteinfeger festzulegen.
Bei Verwendung der Produkte für Feuerungsanlagen mit Russbrandgefährdung sind die Produkte mit einem zusätzlichen Strahlungsschutz zu versehen, um den Abstand von 400 mm zu brennbaren Stoffen zu genügen.

Penig, den 05.03.2007

Christian Gotthardt
Geschäftsführer

Anlagen:

Anlage 1: Konformitätsbezeichnung der Produkte (Beispiel)
Anlage 2: Prüfzertifikat des Fraunhofer Institut

Muldenthaler Emaillierwerk GmbH
Penig

Konformitätskennzeichnung der Produkte

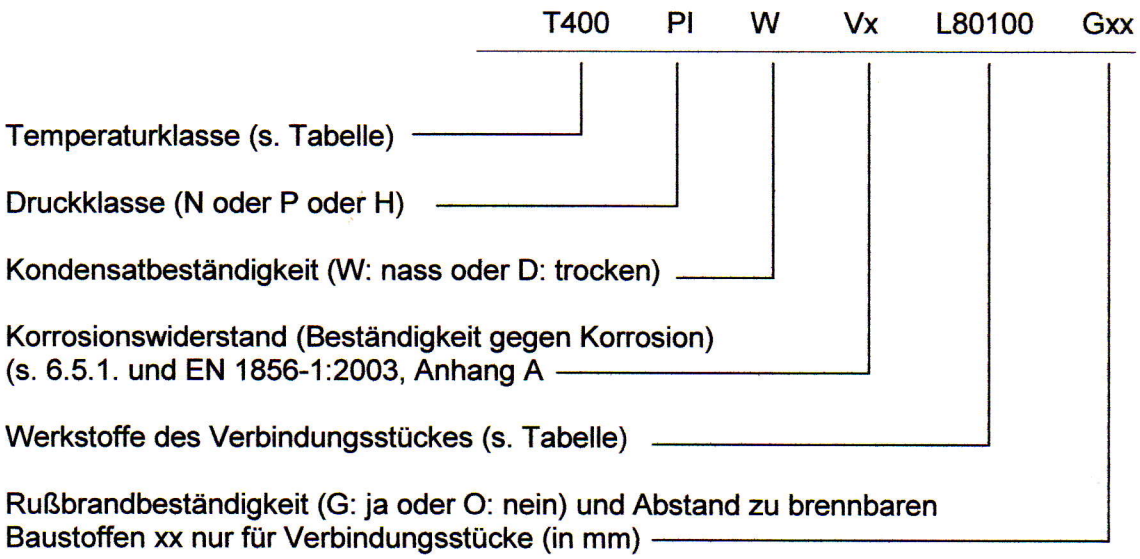
Beispiel: starres Verbindungsstück

1.	CE
2. 3. 4.	MEW GmbH, Uhlandstr. 12 09322 Penig 07 1004-CPD-004
5. 6. 7. 8.	EN 1856-2 Verbindungsstück aus Metall, Rohr, Ø 150 mm, Länge 1000 mm T600–N2–D–Vm–L80100 G400 [1)] Zusatzbedingungen: - [1)] mit Strahlungsschutz - Rußbrandbeständigkeit: ja - Frost- und Tauwechselbeständigkeit: ja

Information bzw. Erklärung der CE-Kennzeichnung

1. CE-Zeichen nach Richtlinie 93/68/EG
2. Name oder Firmenzeichen und registrierte Anschrift des Herstellers
3. Letzte zwei Stellen des Jahres in dem die Kennzeichnung aufgebracht wurde
4. Nummer des Zertifikates
5. Nummer der Europäischen Norm
6. Produktbezeichnung / Abmessung
7. Kennzeichnung nach Abschnitt 9 der geltenden Norm
8. Informationen, die nicht in der Kennzeichnung enthalten sind bzw. relevante Werte gemäß Tabelle ZA1 der EN 1856-2

- Produktkennzeichnung (Pkt. 6)



- Bezeichnungsgrundlage

Für die Produktkennzeichnung gem. Abschnitt 9 der Norm DIN EN 1856-2 bilden die Grundlage die nachstehenden Übersichten und Klassifizierungen:

a) Temperaturklassen und Prüftemperaturen

Temperaturklasse	Nennbetriebstemperatur (t) °C	Prüftemperatur für das Abgas °C
T 080	t ≤ 80	100
T 100	t ≤ 100	120
T 120	t ≤ 120	150
T 140	t ≤ 140	170
T 160	t ≤ 160	190
T 200	t ≤ 200	250
T 250	t ≤ 250	300
T 300	t ≤ 300	350
T 400	t ≤ 400	500
T 450	t ≤ 450	550
T 600	t ≤ 600	700

b) Leckraten

Druckklasse	Prüfdruck Pa	Leckrate / Oberfläche des Innenrohres $l \cdot s^{-1} \cdot m^{-2}$
N1	40	< 2,0
N2	20	< 3,0
P1	200	< 0,006
P2	200	< 0,120
H1	200 und 5.000	< 0,006
H2	200 und 5.000	< 0,120

c) Werkstoffangaben

Werkstoffart	Werkstoffnummer	Kurzname
00	Stahlguss	
01	Baustahl EN 10025	S235 JRG 2
05	Stahl mit Aluminiumüberzug	EN 10154
10	EN AW – 4047A	ENAW Al Si 12A
11	ENAW – 1200	ENAW-AL 99,0 A
13	ENAW – 6060	EN-AW-Al MgSi
20	1.4301	X5CrNi 18-10
30	1.4307	X2CrNi 18-9
40	1.4401	X5CrNiMo 17-12-2
50	1.4404	X2CrNiMo 17-12-2
60	1.4432	X2CrNiMo 17-12-3
70	1.4539	X1NiCrMoCu 25-20-5
80	doppelseitig emaillierter Stahl	

Beispiel: L80100 bedeutet ein Verbindungsstück aus Stahl, doppelseitig emailliert, Wandstärke 1,0 mm

Fraunhofer Institut Bauphysik

Bauaufsichtlich anerkannte Stelle
für Prüfung, Überwachung und Zertifizierung
Zulassung neuer Baustoffe, Bauteile und Bauarten
Forschung, Entwicklung, Demonstration und Beratung auf den Gebieten der Bauphysik

Institutsleitung
Univ.-Prof. Dr.-Ing. Gerd Hauser
Univ.-Prof. Dr.-Ing. Klaus Sedlbauer

Zertifikat über die werkseigene Produktionskontrolle
1004 – CPD – 0004

Gemäß der Richtlinie 89/106/EWG des Rates der Europäischen Gemeinschaften vom 21. Dezember 1988 zur Angleichung der Rechts- und Verwaltungsvorschriften der Mitgliedstaaten über Bauprodukte (Bauproduktenrichtlinie – CPD), geändert durch die Richtlinie 93/68/EWG des Rates der Europäischen Gemeinschaften vom 22. Juli 1993, umgesetzt in Deutschland durch das Bauproduktengesetz (BauPG) vom 28. April 1998, zuletzt geändert durch Art. 8a des Gesetzes vom 06. Januar 2004, wird hiermit bestätigt, dass die werkseigene Produktionskontrolle für

das Bauprodukt
Normbezeichnung: **Abgasanlagen – Verbindungsstücke aus Metall**
Handelsbezeichnung: **siehe Anlage**

des Herstellers: **Muldenthaler Emaillierwerk GmbH**
Uhlandstr. 12, 09322 Penig

hergestellt im Herstellwerk: **Muldenthaler Emaillierwerk GmbH**
Uhlandstr. 12, 09322 Penig

im Rahmen der Überwachung, Bestätigung und Anerkennung den Vorschriften entspricht, die im Anhang ZA der Norm **DIN EN 1856-2: 2004** festgelegt sind.

Dieses Zertifikat wurde erstmals am 2. Februar 2007 ausgestellt und gilt solange, wie die Festlegungen in der angeführten harmonisierten technischen Spezifikation oder die Herstellbedingungen im Werk oder die werkseigene Produktionskontrolle selbst nicht wesentlich verändert werden.

Stuttgart, 2. Februar 2007

Dr.-Ing. Andreas Kalisch
Leiter der Überwachungs- und Zertifizierungsstelle

FRAUNHOFER-GESELLSCHAFT ZUR FÖRDERUNG DER ANGEWANDTEN FORSCHUNG e.V. 3
Fraunhofer Institut Bauphysik
amtlich anerkannte Prüfstelle

Fraunhofer-Institut für Bauphysik
Nobelstraße 12 · D-70569 Stuttgart
Telefon +49 (0) 711/970-00
Telefax +49 (0) 711/970-3395
www.ibp.fraunhofer.de

Institutsteil Holzkirchen
Fraunhoferstr. 10 · D-83626 Valley
Telefon +49 (0) 8024/643-0
Telefax +49 (0) 8024/643-66
www.bauphysik.de

Projektgruppe Kassel
Gottschalkstr. 28a · D-34127 Kassel
Telefon +49 (0) 561/804-1870
Telefax +49 (0) 561/804-3187

Fraunhofer Institut Bauphysik

Anlage zum
Zertifikat über die werkseigene Produktionskontrolle
1004 – CPD – 0004

Produktverzeichnis

Abgasanlagen – Verbindungsstücke aus Metall nach DIN EN 1856-2: 2004

Herstellwerk: Muldenthaler Emaillierwerk GmbH
Uhlandstr. 12
09322 Penig

Folgende Produkte unterliegen der werkseigenen Produktionskontrolle nach DIN EN 1856-2: 2004

Handels-bezeichnung	Produktbezeichnung nach DIN EN 1856-2 Punkt 9					
	Tempera-turklasse	Druck-klasse	Kondensat-beständigkeit	Korrosions-widerstand	Werkstoff	Rußbrandbeständigkeit und Abstand zu brenn-baren Baustoffen
Verbindungsstück FAL	T 600	N2	D	Vm	L05080	O400
	T 600	N2	D	Vm	L05080	G400 [1)]
Verbindungsstück Baustahl	T 400	N2	D	Vm	L01200	O400
	T 600	N2	D	Vm	L01200	G400 [1)]
Verbindungsstück Emailliert	T 400	N2	D	Vm	L80100	O400
	T 600	N2	D	Vm	L80100	G400 [1)]

[1)] mit Strahlungsschutz