Zentrum für Konstruktionswerkstoffe
Staatliche Materialprüfungsanstalt Darmstadt
Fachgebiet und Institut für Werkstoffkunde
Prof. Dr.-Ing. Matthias Oechsner

TECHNISCHE UNIVERSITÄT DARMSTADT

Prüfbericht B 14 1301

1. Ausfertigung

Auftraggeber:	S&T Components GmbH & Co. KG Lailingstr. 10 75196 Remchingen
Auftrag vom:	12.08.2014 Bestell-Nr. oder Zeichen: /
Auftrag über:	**Fogging-Prüfung gemäß DIN EN 1279-6, Anhang C**
Prüfgut:	2 Prüfscheiben mit in den Scheibenzwischenraum eingelegten Kunststoffteilen "S&T Butyleckwinkel mit Edelstahlfolie" entsprechend Abschnitt 2 auf Seite 2
Prüfgutentnahme:	Nicht amtlich, vom Auftraggeber vorgelegt
Prüfguteingang:	12.08.2014
Prüfdatum:	25.08.2014 - 01.09.2014
Prüfgutverbleib:	Das Prüfgut wird 6 Wochen nach Berichtsdatum entsorgt
Ausfertigungen:	1

Staatliche Materialprüfungsanstalt Darmstadt
Kompetenzbereich: Baustoffe
Grafenstraße 2, 64283 Darmstadt

Seiten: 3
Tabellen: -
Bilder: 1
Anlagen: -

Berichtsdatum: 10.09.2014 Zeichen: B/Hos

Die Leitung

i.A.
Dr.-Ing.
Peter Hof

Der Sachbearbeiter

Dipl.-Ing.
Hans-Jürgen Hosemann

Anerkennungen:
PÜZ-Stelle nach LBO: HES02
Europäische Kommission: Notified Body: 1343

Akkreditiert nach DIN EN ISO/IEC 17025.
Die Akkreditierung umfasst die in der Akkreditierungsurkunde aufgeführten Prüfbereiche und Prüfverfahren.

DAkkS Deutsche Akkreditierungsstelle D-PL-11048-01-00

Die in diesem Bericht mitgeteilten Ergebnisse und Ausführungen beziehen sich ausschließlich auf das angegebene Prüfgut. Die auszugsweise Wiedergabe dieses Berichtes oder seine Verwendung für Werbezwecke bedarf der schriftlichen Genehmigung durch die Staatliche Materialprüfungsanstalt Darmstadt.

1 Prüfverfahren

Mit der Prüfung gemäß DIN EN 1279-6, Anhang C (Prüfeinrichtung C.3) wird festgestellt, ob an den Glasoberflächen, die an den Scheibenzwischenraum grenzen, aufgrund freigesetzter flüchtiger Stoffe unzulässige Kondensation auftritt.
Das Freisetzen gasförmiger Stoffe wird erreicht, indem die entsprechende organische Komponente an einer Stelle erhitzt wird. Die Kondensation wird durch Abkühlen einer Stelle der Glasoberfläche erreicht. Danach werden die Prüfstücke einer Sichtkontrolle unterzogen, indem die innen liegenden Glasoberflächen im Durchlicht- und Auflichtverfahren auf durch Beschlagen verursachte Interferenzerscheinungen und Streulicht untersucht werden.

Anhaltend sichtbare Kondensation ist unzulässig.

Prüfdatum:	25.08.2014 – 01.09.2014
Prüfdauer in Stunden:	168
Anzahl der geprüften MIG-Einheiten:	2
Temperatur der erwärmten Zone in °C:	59 ± 1 (Soll: 50 bis 60)
Temperatur der gekühlten Zone in °C:	28 ± 1
Temperaturdifferenz in K:	31 ± 2 (Soll: 27 bis 33)

2 Prüfgegenstand

2 Mehrscheiben-Isolierglas-Einheiten mit dem Aufbau
4 mm Floatglas / 16 mm Scheibenzwischenraum / 4 mm Floatglas
Ecken: gebogen

Abmessungen: (500 x 350) mm

Die MIG-Einheiten wurden mit folgenden im Bereich der erwärmten Zone eingelegten Kunststoffteilen geprüft (Produktbezeichnung nach Angabe des Auftraggebers):

Materialbezeichnung: S&T Butyleckwinkel mit Edelstahlfolie (Bild 1 auf Seite 3)
2 Stück mit Geometrie für Abstandhalter TGI-M
2 Stück mit Geometrie für Abstandhalter Swisspacer
2 Stück mit Geometrie für Abstandhalter Chromatech Ultra

3 Prüfung und Prüfergebnisse

Die optische Kontrolle der Proben nach der Belastung ergab keine Hinweise auf Kondensation (Fogging). Die Anforderung entsprechend DIN EN 1279-6, Anhang C wird **erfüllt**.

S&T COMPONENTS GmbH & Co. KG

Bild 1: S&T Butyleckwinkel mit Edelstahlfolie

S&T COMPONENTS GmbH & Co. KG