

**Prüfbericht****A4632-01**

Auftraggeber	GYSO AG 8302 Kloten
Auftrag erteilt durch	Auftraggeber
Gegenstand	GYSO-Top Weld 520
Zweck	Künstliche Alterung bei Beanspruchung durch UV-Strahlung Bestimmung der Wasserdichtheit Bestimmung des Zug-Dehnungsverhaltens

		Seite
Prüfbericht	1. Auftrag	2
	2. Probe	2
	3. Prüfverfahren	2
	4. Prüfergebnisse	3
Anhang	1 Laborergebnisse	1-6

Sachbearbeiter Roger Strickler

Auftrag vom 09.05.2017

Berichtsdatum 19.01.2018

Der Bericht enthält 3 Seiten und 6 Seiten Anhang.
Ohne schriftliche Genehmigung der Tecnotest AG darf der vorliegende Bericht nicht auszugsweise veröffentlicht werden.

1. AUFTRAG

Frau Radon von der GYSO AG beauftragte am 9. Mai 2017 die Tecnotest AG, an der Unterdachbahn GYSO-Top Weld 520 die Zugfestigkeit und Zugdehnung sowie die Wasserdichtigkeit vor- und nach 5000 h künstlicher Alterung durch UV-Strahlung gemäss EN 13859-1 durchzuführen.

2. PROBE

Folgende Probe wurde der Tecnotest AG geliefert:

Probe	Lieferant	Lieferform	Eingang	Proben-Nr.
GYSO-Top Weld 520	GYSO AG	1 Rolle	10.05.2017	23676

Die im vorliegenden Tecnotest-Bericht aufgeführten Prüfergebnisse beziehen sich ausschliesslich auf die hier erwähnten Proben.

3. PRÜFVERFAHREN

Prüfung	Norm- grundlage	Prüf- anweisung	Prüfung akkreditiert
Probenahme und Vorbereitung der Prüfkörper	EN 13416	PA053	nein
Bestimmung des Zug-Dehnverhaltens	EN 12311-1	PA105	ja
Künstliche Alterung bei Beanspruchung durch UV-Strahlung	EN 1297	PA079	ja
Bestimmung der Wasserdichtheit	EN 1928	PA015	ja

4. PRÜFERGEBNISSE

Die Prüfergebnisse der Tecnotest AG für das Produkt GYSO-Top Weld 520 sind im Anhang 1 detailliert aufgeführt. Gemäss EN 13859-1 sind die an doppelt gefalteten, 100 mm breiten Prüfkörpern gemessenen Werte der Zugkraft auf die Werte für die Zugkraft eines einlagigen Prüfkörpers umzurechnen.

Vor künstlicher Alterung bei Beanspruchung durch UV-Strahlung

Eigenschaft	Kriterium	Ergebnis
Dehnung Agt bei Höchstzugkraft	längs	18 %
	quer	24 %
Zugfestigkeit Fmax	längs	2350 N
	quer	1390 N
Bestimmung der Wasserdichtheit	dicht	dicht

Nach künstlicher Alterung bei Beanspruchung durch UV-Strahlung

Eigenschaft	Kriterium	Ergebnis
Dehnung Agt bei Höchstzugkraft	längs	18 %
	quer	23 %
Zugfestigkeit Fmax	längs	2345 N
	quer	1280 N
Bestimmung der Wasserdichtheit	dicht	dicht

Rüschlikon, 19.01.2018



Sachbearbeiter

Roger Strickler

R. Strickler

Leiter Prüfstelle

Aldo Rancati

A. Rancati

Bestimmung der WasserdichtheitGrundlage: EN 1928 - A:2000, Modifikation EN 13859-1
Tecnotest Prüfanweisung PA015Ergebnisblatt
Auftrag: A4632-01
Wareneingang: 23676Produktname: GYSO-Top Weld 520
Produkt: Unterdachbahn
Prüftemperatur: 21 °C
Prüfdruck: 200 mm Wassersäule
Prüfdauer: 2 h
Prüfdatum: 15.05.2017

Prüfkörper	Dichtigkeit	Aufwölbungen	Bemerkungen
1	dicht	nein	vor künstlicher Alterung
2	dicht	nein	vor künstlicher Alterung
3	dicht	nein	vor künstlicher Alterung

Bestimmung der WasserdichtheitGrundlage: EN 1928 - A:2000, Modifikation EN 13859-1
Tecnotest Prüfanweisung PA015Ergebnisblatt
Auftrag: A4632-01
Wareneingang: 23676Produktname: GYSO-Top Weld 520
Produkt: Unterdachbahn
Prüftemperatur: 21 °C
Prüfdruck: 200 mm Wassersäule
Prüfdauer: 2 h
Prüfdatum: 16.01.2018

Prüfkörper	Dichtigkeit	Aufwölbungen	Bemerkungen
1	dicht	nein	nach künstlicher Alterung
2	dicht	nein	nach künstlicher Alterung
3	dicht	nein	nach künstlicher Alterung

Zug- Dehnungsverhalten

Ergebnisblatt

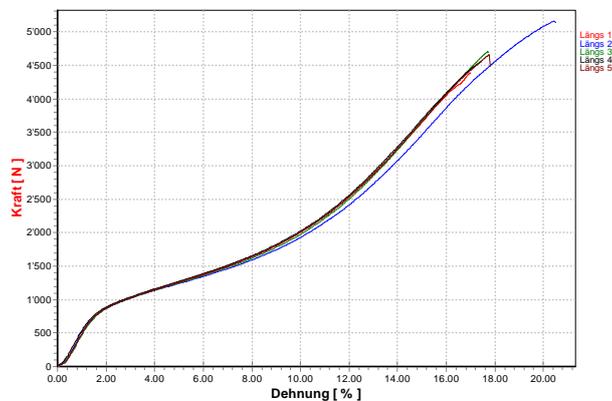
Auftrag: A4632-01

Wareneingang: 23676

Grundlage: EN 12311-1:1999
Tecnotest Prüfanweisung PA012

Material: GYSO-Top Weld 520
Produkt: Unterdachbahn
Herstelldatum: unbekannt
Prüfdatum: 17.01.2018
Temperatur: 21 °C
Vorlast: Vorlast 5 N
Prüfgeschwindigkeit: 100 mm/min
Bemerkungen: vor künstlicher Alterung durch UV-Strahlung

Prüfkörper	Test ID	B [mm]	Fmax [N]	Agt [%]
Längs 1	G11720	50.00	4389.5	17.0
Längs 2	G11721	50.00	5165.1	20.4
Längs 3	G11722	50.00	4705.4	17.7
Längs 4	G11723	50.00	4560.4	17.4
Längs 5	G11724	50.00	4662.5	17.8
-				
	Test ID	B [mm]	Fmax [N]	Agt [%]
min		50.0	4389.5	17.0
max		50.0	5165.1	20.4
AM		50.0	4696.6	18.1
s		0.0	288.8	1.4



Zug- Dehnungsverhalten

Ergebnisblatt

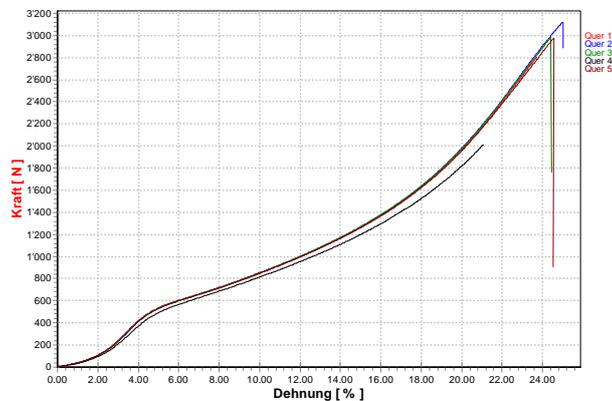
Auftrag: A4632-01

Grundlage: EN 12311-1:1999
Tecnotest Prüfanweisung PA012

Wareneingang: 23676

Material: GYSO-Top Weld 520
Produkt: Unterdachbahn
Herstelldatum: unbekannt
Prüfdatum: 17.01.2018
Temperatur: 21 °C
Vorlast: Vorlast 5 N
Prüfgeschwindigkeit: 100 mm/min
Bemerkungen: vor künstlicher Alterung durch UV-Strahlung

Prüfkörper	Test ID	B [mm]	Fmax [N]	Agf [%]
Quer 1	G11725	50.00	2798.3	23.7
Quer 2	G11726	50.00	3120.1	25.0
Quer 3	G11727	50.00	2987.0	24.4
Quer 4	G11728	50.00	2007.3	21.1
Quer 5	G11729	50.00	2975.8	24.6
-				
	Test ID	B [mm]	Fmax [N]	Agf [%]
min		50.0	2007.3	21.1
max		50.0	3120.1	25.0
AM		50.0	2777.7	23.7
s		0.0	445.6	1.6



Zug- Dehnungsverhalten

Ergebnisblatt

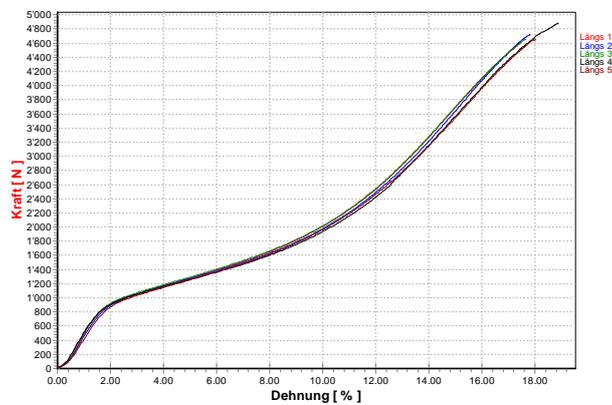
Auftrag: A4632-01

Wareneingang: 23676

Grundlage: EN 12311-1:1999
Tecnotest Prüfanweisung PA012

Material: GYSO-Top Weld 520
Produkt: Unterdachbahn
Herstelldatum: unbekannt
Prüfdatum: 17.01.2018
Temperatur: 21 °C
Vorlast: Vorlast 5 N
Prüfgeschwindigkeit: 100 mm/min
Bemerkungen: nach künstlicher Alterung durch UV-Stahlung

Prüfkörper	Test ID	B [mm]	Fmax [N]	Agt [%]
Längs 1	G11730	50.00	4562.6	17.3
Längs 2	G11731	50.00	4718.6	17.8
Längs 3	G11732	50.00	4655.8	17.7
Längs 4	G11733	50.00	4880.1	18.9
Längs 5	G11734	50.00	4649.3	18.0
-				
	Test ID	B [mm]	Fmax [N]	Agt [%]
min		50.0	4562.6	17.3
max		50.0	4880.1	18.9
AM		50.0	4693.3	17.9
s		0.0	118.3	0.6



Zug- Dehnungsverhalten

Ergebnisblatt

Auftrag: A4632-01

Wareneingang: 23676

Grundlage: EN 12311-1:1999
Tecnotest Prüfanweisung PA012

Material: GYSO-Top Weld 520
Produkt: Unterdachbahn
Herstelldatum: unbekannt
Prüfdatum: 17.01.2018
Temperatur: 21 °C
Vorlast: Vorlast 5 N
Prüfgeschwindigkeit: 100 mm/min
Bemerkungen: nach künstlicher Alterung durch UV-Strahlung

Prüfkörper	Test ID	B [mm]	Fmax [N]	Agt [%]
Quer 1	G11735	50.00	2534.2	22.5
Quer 2	G11736	50.00	2403.1	22.1
Quer 3	G11737	50.00	2571.7	22.6
Quer 4	G11738	50.00	2495.0	22.5
Quer 5	G11739	50.00	2804.2	23.9
-				
	Test ID	B [mm]	Fmax [N]	Agt [%]
min		50.0	2403.1	22.1
max		50.0	2804.2	23.9
AM		50.0	2561.7	22.7
s		0.0	149.4	0.7

