

Holz-Polymer-Gütesiegel: Qualitäts- und Prüfbestimmungen der Qualitätsgemeinschaft Holzwerkstoffe e. V. (Zusammenfassung)



Rohmaterialeigenschaften

Holz: Die ins Produkt eingearbeiteten Naturfasern müssen zu 100 % aus Holz bestehen, das aus **nachweislich nachhaltiger Forstwirtschaft** (FSC- oder PEFC-Zertifikat) stammt. Andere Naturfasern (z. B. Einjahrespflanzen) oder Altholz (A I – A IV gemäß Altholzverordnung) dürfen nicht eingesetzt werden.

Kunststoff: Das in das Produkt eingearbeitete Polymer oder Polymergemisch muss zu 100 % aus **frisch hergestelltem Kunststoff** bestehen oder aus sortenreinem Kunststoff, der als Reststoff bei einer einmaligen industriellen Produktion anfällt.

Biegeeigenschaften

Norm: DIN EN 310 (angelehnt)

Konditionierung: Die Profile müssen vor der Prüfung mindestens 24h, höchstens jedoch 2 Wochen die Produktionsstraße verlassen haben und bei Raumklima (18°-24°C/40-60 % Luftfeuchte) gelagert sein. Der Stützweitenabstand richtet sich nach dem vom Produzenten maximal empfohlenen Abstand der Unterkonstruktion.

Grenzwerte: Mittelwerte der **Bruchlast** dürfen 3300 N nicht unterschreiten (Einzelwerte 3000 N), der **Durchbiegung** bei 500 N Last 2,0 mm (Einzelwerte 2,5 mm).

Kochwasserlagerung

Norm: EN 1087-1 (angelehnt)

Konditionierung: 5 h Kochwasser unmittelbar danach kaltes (18°-22°C) Wasser, Ermittlung der Kennwerte mind. 10 bis max. 120 min. danach.

Grenzwerte: Mittelwerte der **Quellmaße** dürfen in der Dicke 4 %, der Breite 1,5 %, der Länge 0,6 % nicht überschreiten (Einzelwerte 5 %, 2 %, 1,2 %), bei der **Wasseraufnahme** darf ein Wert von 8 % nicht überschritten werden (Einzelwerte 10 %).

Rutschhemmung

Norm: DIN 51097

Konditionierung: Die Profile müssen vor der Prüfung mindestens 24h, höchstens jedoch 2 Wochen die Produktionsstraße verlassen und bei Raumklima (18°-24°C/40-60 % Luftfeuchte) gelagert sein. Die Richtung mit den geringsten Rutschkennwerten ist maßgeblich.

Grenzwert: mindestens 0,43 µ (**Rutschklasse „sicher“**) oder **mind. C (nach DIN 51097)**.

Biegeverhalten bei Temperaturbelastung

Norm: EN ISO 899-2 (angelehnt)

Konditionierung: Die Profile müssen vor der Prüfung mindestens 24 h, höchstens jedoch 2 Wochen die Produktionsstraße verlassen und bei Raumklima (18°-24°C/40-60 % Luftfeuchte) gelagert sein. Die angehängte Last beträgt 85 kg, die Prüfdauer 168 h, das Prüfklima 50°C bei 50 % Luftfeuchte.

Grenzwerte: Der Mittelwert der Differenz der **max. Durchbiegung** zu Beginn und Ende darf 10 mm nicht unterschreiten (Einzelwerte ≤ 13 mm).

Verhalten bei Wechselbelastung

Norm: EN 321 (angelehnt)

Konditionierung: Erster Zyklus: 28 Tage Kaltwasserlagerung, 24 h Gefrieren, 72 h Trocknen; Zwei weitere Zyklen: 72 h Kaltwasser, 24 h Gefrieren, 72 h Trocknen danach 24 - 48 h Lagerung im Raumklima, anschließend Biegeprüfung s. o.

Grenzwert: Mittelwerte für den **Bruchlastabfall** dürfen 20 % nicht überschreiten (Einzelwerte 30 %).

Linear thermischer Ausdehnungskoeffizient

Norm: DIN 53752 (angelehnt)

Konditionierung: Lagerung der Proben (400 mm) mindestens 48 h bei 60° C in einem Ofen. Messung nach 15 min. Erneute Messung nach 48 h Lagerung bei -20° C.

Konditionierung: Die Proben (400 mm) werden zunächst mindestens 48 h bei 60° C in einen Ofen gelegt und 15 min danach gemessen, erneute Messung nach 48 h Lagerung bei -20° C.

Grenzwert: Wird dokumentiert. Grenzwerte sind noch nicht festgelegt.

Die ausführlichen Qualitäts- und Prüfbestimmungen finden Sie auf www.qg-holzwerkstoffe.de.