

	Zertifizierungsprogramm Dichtmittel für metallene Gewindeverbindungen des Typs GRp in Kontakt mit Gasen der 1., 2. und 3. Familie, ungesinterte PTFE-Bänder DVGW CERT ZP 5143	55143-00-P-DE	
		Dok.-Art	ZP
		Verfasser	DVGW CERT GmbH
		Stand	21.08.2017

1. Zertifizierungsverfahren

Produkte Gas Konformitätszeichen (GK)

2. Konformitätsbescheinigung

Für das Verfahren kann eine Konformitätsbescheinigung mit Akkreditierungssymbol der DAkkS ausgestellt werden.

3. Konformitätszeichen



4. Art der Konformitätsbescheinigung

Konformitätsbescheinigung mit 5 Jahren Laufzeit

Registriernummerschema: CG-5143CR0032

(z.B.: CG= Konformitätsbescheinigung Gas, 5143= ZP 05143, CR=2016, 0032= lfd. Nr.)

5. Geltungsbereich

Dichtmittel für metallene Gewindeverbindungen des Typs GRp in Kontakt mit Gasen der 1., 2. und 3. Familie, ungesinterte PTFE-Bänder

Produktgruppe	Produktcode	Produktart
Schmier-/ Dicht- und Betriebsmittel	5143	PTFE Gewindedichtbänder für die Gas- und Wasserinstallation

Der Anwendungsbereich, die Produkthanforderungen sowie die Prüfanforderungen ergeben sich aus der DIN EN 751-3: August 1997 und werden im Folgenden ergänzt. bzw. ersetzt.

6. Prüfstellen

Nach DIN EN ISO/IEC 17025 akkreditierte Prüfstellen für die DIN EN 751-3 und/ oder DVGW CERT ZP 5143.

	Zertifizierungsprogramm Dichtmittel für metallene Gewindeverbindungen des Typs GRp in Kontakt mit Gasen der 1., 2. und 3. Familie, ungesinterte PTFE-Bänder DVGW CERT ZP 5143	55143-00-P-DE	
		Dok.-Art	ZP
		Verfasser	DVGW CERT GmbH
		Stand	21.08.2017

7. Anforderungen

Abweichend und ergänzend von der DIN EN 751-3: 08-1997 ergeben sich Anforderungen an:

- Vorbehandlung der Gewinde
- Vorgaben zur Wicklungsausführung durch den Hersteller
- Kennzeichnung
- werkseigene Produktionskontrolle

DIN EN 751-3: 08-1997	Abweichende Festlegung ZP 5143
7.2 Prüfung der PTFE-Bänder im eingebauten Zustand 7.2.1 Prüfung der Dichteigenschaften 7.2.1.1 Herstellen der Probestücke	7.2 Prüfung der PTFE-Bänder im eingebauten Zustand 7.2.2 Prüfung der Dichteigenschaften 7.2.2.1 Herstellen der Probestücke
Die Prüfung ist an Probestücken durchzuführen, die aus neuen, ungebrauchten Gewindeverbindungen hergestellt werden.
....	Die Gewinde werden nach den Vorgaben des Herstellers des PTFE-Gewindedichtbandes entsprechend vorbehandelt: <ul style="list-style-type: none"> - gereinigt (z. B. Drahtbürste) - entgratet (z. B. Schmirgelpapier)
Probestücke für PTFE-Bänder der Klasse G sind in analoger Weise unter Verwendung der in Tabelle 3 aufgelisteten Teile herzustellen.	Probestücke für PTFE-Bänder der Klasse G/GRp sind in analoger Weise unter Verwendung der in Tabelle 3 aufgelisteten Teile herzustellen. Die Aufbringung der Wicklung erfolgt nach den Vorgaben des Herstellers: <ul style="list-style-type: none"> - Startpunkt - Wicklungsrichtung - Überdeckung - Anzahl der Wicklungsgänge/ Richtungen - Gesamtlagenanzahl - die oberste Wicklung (letzter Wicklungsgang) erfolgt gem. der in Tab.3 vorgegebenen Wickelrichtung. - Anzugsdrehmoment
In diesem Fall müssen beim Einschrauben von Hand der Rohre und Stopfen in die Muffe zur Herstellung der Probestücke noch (2 ½ +/- ½) voll ausgeschnittene Gewindegänge sichtbar sein.	In diesem Fall müssen beim Einschrauben von Hand der Rohre und Stopfen in die Muffe (ohne PTFE-Band) zur Herstellung der Probestücke noch (2 ½ +/- ½) voll ausgeschnittene Gewindegänge sichtbar sein.

	Nach dem Applizieren des PTFE-Bandes müssen an den verschraubten Probestücken noch (2 ½ +/- 1 ½) voll ausgeschnittene Gewindgänge sichtbar sein.
.....
8. Kennzeichnung und Anweisungen 8.1 Kennzeichnung auf der Verpackung	8. Kennzeichnung und Anweisungen 8.1 Kennzeichnung auf der Verpackung
....
	e) Angabe der Prüfgrundlage: DVGW CERT ZP 5143 f) Rückverfolgungscode (chargenweise) g) Herstellungsjahr des PTFE-Bandes h) Verarbeitungshinweise auf Verpackung und / oder Spule (ggf. Hinweis, wo die vollständigen Verarbeitungshinweise sind, auf die Spule aufbringen
	9. Werkseigene Produktionskontrolle
	Der Hersteller muss ein System der werkseigenen Produktionskontrolle einrichten und aufrechterhalten, um sicherzustellen, dass die in Verkehr gebrachten Produkte die hier festgelegten Anforderungen erfüllen. Das System muss Verfahren, regelmäßige Inspektionen umfassen, um das Produkt zu kontrollieren. Alle vom Hersteller festgelegten Elemente, Anforderungen und Vorschriften sind systematisch zu dokumentieren. Die Dokumentation muss Überprüfungen ermöglichen, ob die geforderten Produkthanforderungen eingehalten werden. Weitere Anforderung, siehe EN 331:2016-04, Kap. 6.3.2 sind einzuhalten.
	9.1 Umfang der werkseigenen Produktionskontrolle
	Umfang: - Dichtheitsprüfung im eingebauten Zustand gem. Kap. 7.2.1.2 und Kap. 7.2.1.3 der Prüfdruck muss mindestens 6 bar betragen (Niederdrucknetz) Inspektionsintervall: - halbjährlich oder - chargenweise
	Die regelmäßige Überprüfung der restlichen Parameter erfolgt nach den Festlegungen des Herstellers.

	Zertifizierungsprogramm Dichtmittel für metallene Gewindeverbindungen des Typs GRp in Kontakt mit Gasen der 1., 2. und 3. Familie, ungesinterte PTFE-Bänder DVGW CERT ZP 5143	55143-00-P-DE	
		Dok.-Art	ZP
		Verfasser	DVGW CERT GmbH
		Stand	21.08.2017

	10. Fremdüberwachung
	Die Fremdüberwachung wird im 1-jährigen Abstand durch ein Prüflabor gem. 6. durchgeführt.

11. Mitgeltende Dokumente

- Geschäftsordnung zur Zertifizierung von Produkten im nicht harmonisierten Bereich <40014>

12. Geltungsdauer

Dieses Zertifizierungsprogramm gilt vom 22.08.2017 bis auf Weiteres.

Freigabe: Bonn, 21. August 2017 gez. G. Schmidt