

UMWELT-PRODUKTDEKLARATION

nach ISO 14025 und EN 15804

Deklarationsinhaber	Verband der deutschen Lack- und Druckfarbenindustrie e. V.
Herausgeber	Institut Bauen und Umwelt e.V. (IBU)
Programmhalter	Institut Bauen und Umwelt e.V. (IBU)
Deklarationsnummer	EPD-VDL-20140165-IBE1-DE
Ausstellungsdatum	23.10.2014
Gültig bis	22.10.2019

Haftvermittler auf Dispersionssilikatbasis

Verband der deutschen
Lack- und Druckfarbenindustrie e. V. (VdL)

www.bau-umwelt.com / <https://epd-online.com>





1. Allgemeine Angaben

Verband der deutschen Lack- und Druckfarbenindustrie e. V.

Programmhalter

IBU - Institut Bauen und Umwelt e.V.
Panoramastr. 1
10178 Berlin
Deutschland

Deklarationsnummer

EPD-VDL-20140165-IBE1-DE

Diese Deklaration basiert auf den Produktkategorienregeln:

Beschichtungen mit organischen Bindemitteln, 07.2014
(PCR geprüft und zugelassen durch den unabhängigen
Sachverständigenausschuss)

Ausstellungsdatum

23.10.2014

Gültig bis

22.10.2019

Prof. Dr.-Ing. Horst J. Bossenmayer
(Präsident des Instituts Bauen und Umwelt e.V.)

Dr. Burkhard Lehmann
(Geschäftsführer IBU)

Haftvermittler auf Dispersionssilikatbasis

Inhaber der Deklaration

Verband der deutschen
Lack- und Druckfarbenindustrie e.V.
Mainzer Landstraße 55
60329 Frankfurt am Main
Deutschland

Deklariertes Produkt/deklarierte Einheit

Diese Produktdeklaration bezieht sich auf 1 kg
Haftvermittler auf Dispersionssilikatbasis.

Gültigkeitsbereich:

Es handelt sich um eine Verbands-EPD des
Verbandes der deutschen Lack- und Druckfarben-
industrie e.V., bei der für die Berechnung der
Ökobilanz eine repräsentative worst-case-
Zusammensetzung für eine Spanne von Produkten
bestimmt wurde, welche die höchsten Umweltlasten
aufweist.

Diese worst-case Deklaration basiert auf den Angaben
der Mitglieder der Fachgruppe Putz und Dekor im VdL.
Sie gilt ausschließlich für die durch die worst-case-
Zusammensetzung repräsentierten Produkte für Werke
in Deutschland, für fünf Jahre ab Ausstellungsdatum.

Der Inhaber der Deklaration haftet für die
zugrundeliegenden Angaben und Nachweise; eine
Haftung des IBU in Bezug auf Herstellerinformationen,
Ökobilanzdaten und Nachweise ist ausgeschlossen.

Verifizierung

Die CEN Norm EN 15804 dient als Kern-PCR

Verifizierung der EPD durch eine/n unabhängige/n
Dritte/n gemäß ISO 14025

intern extern

Matthias Schulz,
Unabhängige/r Prüfer/in vom SVA bestellt

2. Produkt

2.1 Produktbeschreibung

Haftvermittler auf Dispersionssilikatbasis sind
werkseitig hergestellte, flüssige Gemische aus einer
oder mehreren wässrigen Polymerdispersionen,
Wasserglas, mineralischen Füllstoffen, Wasser und
Zusatzstoffen. Verfestigung erfolgt durch Trocknung
und Verfilmung der Polymerbindemittel sowie durch
Verkieselung des Wasserglases. Die gebildete Schicht
vermittelt hohe Haftung zwischen Oberputz und
Untergrund. Die Spannbreite der Zusammensetzung
und der Eigenschaften wurden durch die Hersteller
von dispersionsgebundenen Putzen der Fachgruppe
Putz und Dekor im Verband der deutschen Lack- und
Druckfarbenindustrie e.V. (VdL) festgelegt. Die
vorliegende Umwelt-Produktdeklaration deklariert eine
repräsentative worst-case-Zusammensetzung für
Haftvermittler auf Dispersionssilikatbasis.

2.2 Anwendung

Haftvermittler auf Dispersionssilikatbasis vermitteln
hohe Haftung zwischen silikatischem oder
mineralischem Oberputz und Untergrund.

2.3 Technische Daten

Folgende technische Daten sind für das deklarierte
Produkt relevant.

Bautechnische Daten

Bezeichnung	Wert	Einheit
Dichte /DIN EN ISO 2811/	1,2 - 1,8	g/cm ³
pH-Wert	≤ 12	
Wasserdampfdiffusions- äquivalente Luftschichtdicke sd /DIN EN ISO 7783/	≤ 0,03	m
Wasserdampf- Diffusionsstromdichte V /DIN EN ISO 7783/	≥ 680	g/(m ² ·d)



Wasserdurchlässigkeitsrate w /DIN EN 1062-3/	≤ 0,2	kg/(m ² ·h ^{1/2})
--	-------	--

Weitere technische Daten gemäß /PCR Teil B/ sind für das deklarierte Produkt nicht relevant.

2.4 Inverkehrbringung/Anwendungsregeln

Harmonisierte Norm /DIN EN 13914-1/ sowie allgemein die Vergabe- und Vertragsordnung für Bauleistungen (VOB) regeln die Inverkehrbringung und Anwendung.

2.5 Lieferzustand

Haftvermittler auf Dispersionssilikatbasis werden als flüssige Produkte werkseitig gefertigt und überwiegend in Kunststoffgebinden abgefüllt ggf. getönt, zwischengelagert, und an die Baustelle geliefert. Typische Lieferverpackung sind 20 - 25 kg Gebinde. Eine Abfüllung in Fässer, Bigbags oder Nassilos ist bei größeren Anwendungen möglich.

2.6 Grundstoffe/Hilfsstoffe

Haftvermittler auf Dispersionssilikatbasis bestehen aus mindestens einer Polymerdispersion, Kaliwasserglas, Pigmenten, mineralischen Füllstoffen (Carbonaten, Silikaten) und Wasser. Zur Einstellung der Produkteigenschaften werden Hilfsstoffe wie Verdicker, Entschäumer, Dispergierhilfsmittel, Stabilisatoren, Filmbildehilfsmittel sowie Topfkonservierer eingesetzt. Für Substanzen, die auf der Kandidatenliste der besonders besorgniserregenden Stoffe für die Aufnahme in Anhang XIV der /REACH-Verordnung/ stehen, sind Informationen aus dem jeweiligen Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

Die funktionellen chemischen Gruppen der Grundstoffe sind:

- organische Lösemittel für Filmbildehilfsmittel;
- Zellulosederivate, Polyacrylat- und PU-Harze für Verdicker.

Bezeichnung	Wert	Einheit
Polymerdispersionen 50 % *	1,0 - 10,0	Masse-%
Kaliwasserglas 30 % *	5,0 - 20,0	Masse-%
Gesteinskörnungen/Füllstoffe	≤ 70,0	Masse-%
Pigmente	≤ 6,0	Masse-%
Wasser	≤ 18,0	Masse-%
Filmbildehilfsmittel	≤ 2,0	Masse-%
Topfkonservierung	≤ 0,1	Masse-%
Stabilisator	≤ 0,5	Masse-%
Dispergierhilfsmittel	≤ 2,0	Masse-%
Entschäumer	≤ 0,3	Masse-%
Verdicker	≤ 1,0	Masse-%
Ätzkali-Lösung 50 % *	≤ 0,5	Masse-%

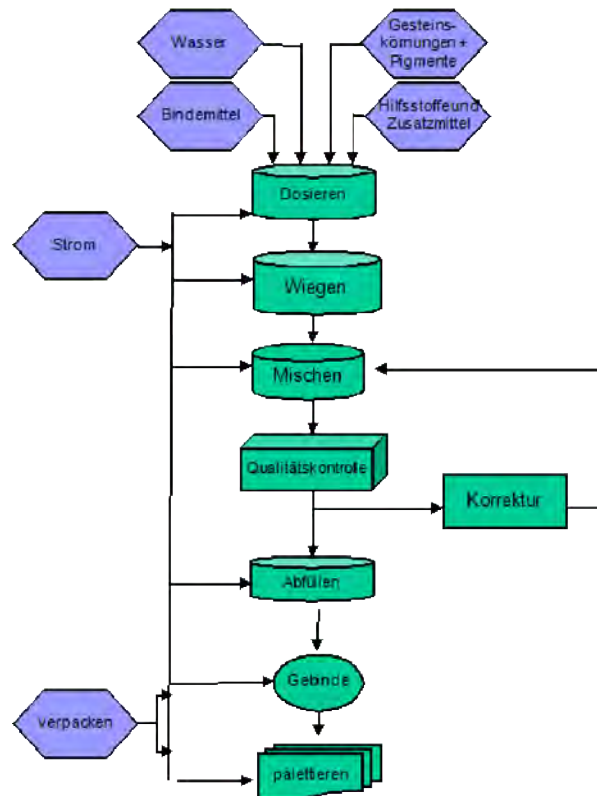
* Bei abweichender Lieferform (z. B. Konzentration nicht 50%-ig), muss die Massenangabe (z. B. 10,0 Masse-%) korrigiert/angepasst werden.

2.7 Herstellung

Haftvermittler auf Dispersionssilikatbasis werden in Mischwerken in folgenden Arbeitsschritten hergestellt:

1. Füllen der Vorrats- bzw. Wägebehälter
2. Förderung der Einsatzstoffe in den Mischer
3. Dispergieren und Mischen
4. Qualitätskontrolle ggfs. Einstellung der Konsistenz

5. Abfüllen der Produkte in Lager- und Transportgebinden
6. Verladung und Auslieferung



Die Rohstoffe werden im Herstellwerk in Silos, Big Bags, Fässern oder Säcken gelagert. Entsprechend der jeweiligen Rezeptur werden sie gravimetrisch dosiert und intensiv vermischt. Nach der Abfüllung und Verpackung werden sie ggf. getönt, zwischengelagert oder direkt ausgeliefert. Auf der Baustelle besteht die Möglichkeit die Konsistenz der Produkte den Anwendungs- und Wetterbedingungen mit Wasser anzupassen.

2.8 Umwelt und Gesundheit während der Herstellung

Für Herstellerbetriebe gelten die Vorschriften der /BetrSichV/. Die Rohstoffe werden nach /VCI-Lagerklassen/ und Filmbildehilfsmittel gemäß /TRbF 20/ gelagert. Bei der Lagerung und dem Umgang mit Konservierungsmitteln wird die /Biozidprodukteverordnung 528/2012/ sowie die Hinweise der Hersteller beachtet. In der chemischen Industrie sind Brille, Handschuhe und ggf. Schutzhelm Pflicht. Heutige Mischbetriebe besitzen automatische Dosierung der Rohstoffe, so dass die Mitarbeiter praktisch keinen Kontakt mit Rohstoffen haben.

2.9 Produktverarbeitung/Installation

Die Verarbeitung von Haftvermittlern auf Dispersionssilikatbasis erfolgt fast ausschließlich manuell.

Nach dem Auftrag des Produktes an vorgesehener Fläche wird diese mit geeignetem Werkzeug egalisiert. Konkrete Hinweise zur Verarbeitung und sonstigem Umgang mit diesen Produkten sind ausführlich im jeweiligen Technischen Datenblatt beschrieben. Es gelten die Regelwerke der Berufsgenossenschaften und die Sicherheitsdatenblätter der Produkte. Direkter



Kontakt mit den Augen und der Haut ist aufgrund der starken Alkalität durch persönliche Schutzmaßnahmen zu vermeiden.

Die Haftvermittler auf Dispersionssilikatbasis dürfen nicht in die Kanalisation, Oberflächenwasser oder Grundwasser gelangen. Das Reinigungswasser der Geräte soll gesammelt und über geeignete Reinigungsanlage entsorgt werden.

Das Restmaterial wird aufgrund der Wertigkeit dieser Produkte aufgehoben und an der nächsten Baustelle weiter verarbeitet.

2.10 Verpackung

Anfallende Verpackungen wie Folien und Papier werden getrennt gesammelt und dem Recycling zugefügt. Die Kunststoffgebinden können durch Vertragsentsorger gesammelt und dem Recycling zugefügt werden.

Die Mehrwegpaletten aus Holz werden gegen Rückvergütung im Pfandsystem von den Herstellern zurückgenommen und wieder verwendet oder thermisch recycelt.

2.11 Nutzungszustand

Haftvermittler auf Dispersionssilikatbasis bilden nach der Trocknung und während der Nutzungsphase eine feste Schicht, die eine gute Haftung sowohl zum Untergrund, als auch zum Oberputz, gewährleistet.

2.12 Umwelt & Gesundheit während der Nutzung

Während der Verarbeitung und Trocknung der Haftvermittler auf Dispersionssilikatbasis werden Filmbildehilfsmittel (Lösemittel) an die Atmosphäre abgegeben. Während der Nutzungsphase haben die Haftvermittler auf Dispersionssilikatbasis keinen Kontakt zur Atmosphäre und somit ist eine weitere Umweltbelastung nicht zu erwarten.

2.13 Referenz-Nutzungsdauer

Die Haftvermittler auf Dispersionssilikatbasis haben während der Nutzungsphase keinen Kontakt zur Atmosphäre und unterliegen daher keinen Witterungseinflüssen. Die Dauerhaftigkeit ist daher sehr groß und ist vor allem mit der Beständigkeit des gesamten Aufbausystems verbunden. Die Hauptanwendung der Haftvermittler auf Dispersionssilikatbasis sind Oberputzaufbauten oder Wärmedämmverbundsysteme. Die belasteten Außenschichten werden je nach Lage, Konstruktion und Materialqualität nach 25 bis 50 Jahren ausgetauscht. Bei angemessener Pflege der Systemanschlüsse und durch das Überstreichen mit

einer Fassadenfarbe können sie die Lebensdauer der Bauwerke erreichen. Die Renovierungsabstände für das Überstreichen betragen im Regelfall 15 bis 20 Jahre.

2.14 Außergewöhnliche Einwirkungen

Brand

Haftvermittler auf Dispersionssilikatbasis werden als solche nicht alleine brandtechnisch klassifiziert, sondern immer im Verbund mit Untergrund und Deckbeschichtung.

Wasser

Unter temporärem Hochwasser kann es zur Erweichung der Haftvermittlerschicht kommen. Nach der Trocknung wird die Ursprungsfestigkeit und Haftung wieder erreicht. Wasserlösliche Bestandteile können ausgewaschen werden. Die Hauptbestandteile der Produkte sind nicht wassergefährdend oder nur schwach wassergefährdend nach Verwaltungsvorschrift wassergefährdende Stoffe (VwVwS). Daher ist kein relevanter Beitrag zu einer Umweltschädigung durch das Gebäude bei außergewöhnlichen Wassereinwirkungen zu erwarten.

Mechanische Zerstörung

Haftvermittler auf Dispersionssilikatbasis haften fest am Untergrund und sind durch Deckschichten geschützt. Eine mechanische Zerstörung ist nur durch die Zerstörung des gesamten Bauteils möglich.

2.15 Nachnutzungsphase

Der getrocknete und verfestigte Haftvermittler auf Dispersionssilikatbasis kann nicht wiederverwendet werden.

2.16 Entsorgung

Haftvermittler auf Dispersionssilikatbasis ist mit dem entsprechenden Bauteil fest verbunden. Eine Trennung der Einzelschichten ist nicht möglich. Die Deponierbarkeit des getrockneten Haftvermittlers auf Dispersionssilikatbasis ist gewährleistet. Allerdings werden sie aufgrund des Verbundes nicht getrennt, sondern im Verbund mit dem Restaufbau deponiert. Der /Abfallschlüssel/ lautet 170107 bzw. 170904.

2.17 Weitere Informationen

Detaillierte Informationen zum Produkt können dem Technischen Datenblatt bzw. Sicherheitsdatenblatt des jeweiligen Herstellers entnommen werden.

3. LCA: Rechenregeln

3.1 Deklarierte Einheit

Die deklarierte Einheit ist 1 kg Haftvermittler auf Dispersionssilikatbasis.

Angabe der deklarierten Einheit

Bezeichnung	Wert	Einheit
Deklarierte Einheit	1	kg
Rohdichte	1,2 – 1,8	g/m ³
Umrechnungsfaktor zu 1 kg	1	-

3.2 Systemgrenze

In der Ökobilanz werden die Module A1/A2/A3, A4, A5, C4 und D berücksichtigt:

- A1 - Herstellung der Vorprodukte
- A2 - Transport zum Werk

- A3 - Produktion inkl. Energiebereitstellung, Herstellung von Verpackung sowie Hilfs- und Betriebsstoffen und Abfallbehandlung
- A4 - Transport zum Lager und zur Baustelle
- A5 - Installation (Verpackungsentsorgung sowie Emissionen bei der Installation)
- C4 - Entsorgung des Produktes
- D - Gutschriften aus der Verbrennung der Verpackungsmaterialien und Recycling des Metallgebindes.

Es handelt sich also um eine Deklaration „Wiege bis Werkstor - mit Optionen“.



3.3 Abschätzungen und Annahmen

Rezepturen: Die einzelnen Rezepturbestandteile der Formulierungen werden, sofern keine spezifischen GaBi-Prozesse von /GaBi 6B/ zur Verfügung stehen, nach Hersteller- oder Literaturangaben abgeschätzt.

Verpackung: Im Rahmen dieser Studie werden nur die Herstellung der Produktverpackung (Kunststoffgebinde – 18l) und deren Entsorgung berücksichtigt.

3.4 Abschneideregeln

Für die Berechnung der Ökobilanz werden keine Abschneideregeln angewandt. Alle Rohstoffe, die von den Verbänden für die Formulierungen gesendet wurden, werden berücksichtigt.

Die anfallenden Verpackungen wie Folien und Papier sowie die Mehrwegpaletten aus Holz sind vernachlässigbar und daher nicht in der Ökobilanz berücksichtigt. Das Kunststoffgebinde wird in die Berechnung aufgenommen.

Die Summe der vernachlässigten Prozesse trägt weniger als 5 % zu den berücksichtigten Wirkungskategorien bei.

Die Herstellung der zur Produktion der betrachteten Produkte benötigten Maschinen, Anlagen und sonstige Infrastruktur wird in der Ökobilanz nicht berücksichtigt.

3.5 Hintergrunddaten

Als Hintergrunddaten werden Daten aus der GaBi 6-Datenbank /GaBi 6B/ verwendet.

3.6 Datenqualität

Die Datensätze sind nicht älter als 4 Jahre. Die Daten sind den Datenbanken von /GaBi 6B/ entnommen und somit in sich konsistent.

3.7 Betrachtungszeitraum

Die Formulierungsdaten entsprechen den praxisbezogenen Massenangaben, die mit den Mitgliedern der Fachgruppe Putz & Dekor im VdL im Frühjahr 2014 erstellt wurden. Die Produktionsdaten beziehen sich auf das Jahr 2010.

3.8 Allokation

Für die Produktion werden keine Allokationen angewendet. Bei der Verbrennung der Verpackungen wird eine Multi-Input-Allokation mit einer Gutschrift für Strom und thermische Energie nach der Methode der einfachen Gutschrift eingesetzt. Die Gutschriften durch die Verpackungsentsorgung werden in Modul D berücksichtigt.

3.9 Vergleichbarkeit

Grundsätzlich ist eine Gegenüberstellung oder die Bewertung von EPD Daten nur möglich, wenn alle zu vergleichenden Datensätze nach /EN 15804/ erstellt wurden und der Gebäudekontext, bzw. die produktspezifischen Leistungsmerkmale, berücksichtigt werden.

4. LCA: Szenarien und weitere technische Informationen

Die folgenden technischen Informationen sind Grundlage für die deklarierten Module oder können für die Entwicklung von spezifischen Szenarien im Kontext einer Gebäudebewertung genutzt werden, wenn Module nicht deklariert werden (MND).

Transport zur Baustelle (A4)

Für den Transport zur Baustelle werden zwei Abschnitte berücksichtigt: Transport zum Lager und anschließender Transport zur Baustelle.

Bezeichnung	Wert	Einheit
Liter Treibstoff zum Lager	0,00115	l/100km
Transport Distanz zum Lager	250	km
Auslastung (einschließlich Leerfahrten) zum Lager	85	%
Liter Treibstoff zur Baustelle	0,09	l/100km
Transport Distanz zur Baustelle	50	km
Auslastung (einschließlich Leerfahrten) zur Baustelle	3	%
Rohdichte der transportierten Produkte	1,2 - 1,8	g/m ³
Volumen-Auslastungsfaktor	1	-

Einbau ins Gebäude (A5)

Bezeichnung	Wert	Einheit
Hilfsstoff	0	kg
Wasserverbrauch	0	m ³
Sonstige Ressourcen	0	kg
Stromverbrauch	0	kWh
Sonstige Energieträger	0	MJ
Materialverlust (Wasserdampf)	0,22	kg
Output-Stoffe als Folge der Abfallbehandlung auf der Baustelle	0	kg
Staub in die Luft	0	kg
VOC in die Luft	0,02	kg

Referenz Nutzungsdauer

Bezeichnung	Wert	Einheit
Referenz Nutzungsdauer	25 - 50	a

Ende des Lebenswegs (C1-C4)

Bezeichnung	Wert	Einheit
Getrennt gesammelt Bauschutt	0,759	kg
Als gemischter Bauabfall gesammelt	0	kg
Zur Wiederverwendung	0	kg
Zum Recycling	0	kg
Zur Energierückgewinnung	0	kg
Zur Deponierung	0,759	kg

Wiederverwendungs-, Rückgewinnungs- und Recyclingpotential (D), relevante Szenarioangaben

Das Modul D enthält die Gutschriften der Verbrennungsprozesse und Recycling aus A5 (Verpackungsabfälle). Es wurde eine Abfallverbrennungsanlage mit einem R1-Wert < 0,6 angenommen.



5. LCA: Ergebnisse

ANGABE DER SYSTEMGRENZEN (X = IN ÖKOBILANZ ENTHALTEN; MND = MODUL NICHT DEKLARIERT)

Produktionsstadium			Stadium der Errichtung des Bauwerks		Nutzungsstadium							Entsorgungsstadium				Gutschriften und Lasten außerhalb der Systemgrenze	
Rohstoffversorgung	Transport	Herstellung	Transport vom Hersteller zum Verwendungsort	Montage	Nutzung / Anwendung	Instandhaltung	Reparatur	Ersatz	Erneuerung	Energieeinsatz für das Betreiben des Gebäudes	Wassereinsatz für das Betreiben des Gebäudes	Rückbau / Abriss	Transport	Abfallbehandlung	Beseitigung	Wiederverwendungs-, Rückgewinnungs- oder Recyclingpotenzial	
A1	A2	A3	A4	A5	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	C1	C2	C3	C4	D	
X	X	X	X	X	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	X	X

ERGEBNISSE DER ÖKOBILANZ UMWELTAUSWIRKUNGEN: 1 kg Haftvermittler auf Dispersionssilikatbasis

Parameter	Einheit	A1 - A3	A4	A5	C4	D
Globales Erwärmungspotenzial	[kg CO ₂ -Äq.]	7,07E-1	1,99E-1	2,89E-2	1,02E-2	-1,93E-2
Abbau Potential der stratosphärischen Ozonschicht	[kg CFC11-Äq.]	5,66E-11	4,74E-13	1,10E-14	1,27E-13	-7,01E-13
Versauerungspotenzial von Boden und Wasser	[kg SO ₂ -Äq.]	8,35E-3	8,30E-4	2,68E-6	6,45E-5	-3,23E-5
Eutrophierungspotenzial	[kg (PO ₄) ³⁻ -Äq.]	2,42E-4	1,98E-4	5,06E-7	8,86E-6	-3,58E-6
Bildungspotenzial für troposphärisches Ozon	[kg Ethen Äq.]	4,09E-4	-2,69E-4	7,28E-3	6,06E-6	-3,41E-6
Potenzial für den abiotischen Abbau nicht fossiler Ressourcen	[kg Sb Äq.]	9,73E-7	9,29E-9	2,23E-10	3,82E-9	-2,11E-9
Potenzial für den abiotischen Abbau fossiler Brennstoffe	[MJ]	1,31E+1	2,70E+0	4,85E-3	1,34E-1	-2,47E-1

ERGEBNISSE DER ÖKOBILANZ RESSOURCENEINSATZ: 1 kg Haftvermittler auf Dispersionssilikatbasis

Parameter	Einheit	A1 - A3	A4	A5	C4	D
Erneuerbare Primärenergie als Energieträger	[MJ]	8,62E-1	-	-	-	-
Erneuerbare Primärenergie zur stofflichen Nutzung	[MJ]	0,00E+0	-	-	-	-
Total erneuerbare Primärenergie	[MJ]	8,62E-1	1,61E-1	5,09E-4	1,15E-2	-2,71E-2
Nicht-erneuerbare Primärenergie als Energieträger	[MJ]	1,23E+1	-	-	-	-
Nicht-erneuerbare Primärenergie zur stofflichen Nutzung	[MJ]	1,83E+0	-	-	-	-
Total nicht erneuerbare Primärenergie	[MJ]	1,41E+1	2,71E+0	5,43E-3	1,40E-1	-2,84E-1
Einsatz von Sekundärstoffen	[kg]	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0
Erneuerbare Sekundärbrennstoffe	[MJ]	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0
Nicht-erneuerbare Sekundärbrennstoffe	[MJ]	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0
Einsatz von Süßwasserressourcen	[m³]	3,88E-3	1,04E-4	5,62E-5	-4,22E-4	-3,82E-5

ERGEBNISSE DER ÖKOBILANZ OUTPUT-FLÜSSE UND ABFALLKATEGORIEN: 1 kg Haftvermittler auf Dispersionssilikatbasis

Parameter	Einheit	A1 - A3	A4	A5	C4	D
Gefährlicher Abfall zur Deponie	[kg]	8,66E-4	1,20E-5	5,98E-7	6,33E-6	-3,85E-5
Entsorgter nicht gefährlicher Abfall	[kg]	6,08E-2	5,17E-4	1,00E-2	7,51E-1	-3,47E-5
Entsorgter radioaktiver Abfall	[kg]	4,04E-4	3,77E-6	2,30E-7	2,43E-6	-1,48E-5
Komponenten für die Wiederverwendung	[kg]	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	-
Stoffe zum Recycling	[kg]	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	-
Stoffe für die Energierückgewinnung	[kg]	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	-
Exportierte elektrische Energie	[MJ]	0,00E+0	0,00E+0	5,40E-2	0,00E+0	-
Exportierte thermische Energie	[MJ]	0,00E+0	0,00E+0	1,29E-1	0,00E+0	-

6. LCA: Interpretation

Bei allen Wirkungskategorien stammt der Hauptanteil aus der Produktionsphase (Module A1-A3). Die Lasten in dieser Phase werden hauptsächlich durch die Vorketten der Rohstoffe verursacht (Rohstoffe innerhalb Module A1-A3 mit einem Anteil von > 86 %). Hauptverursacher sind in den meisten Kategorien Titandioxid, Polymerdispersion und Wasserglas. Das Pigment ist für die Umweltindikatoren AP (Versauerungspotenzial von Boden und Wasser), POCP (Bildungspotenzial für troposphärisches Ozon) und ODP (Abbaupotenzial der stratosphärischen Ozonschicht) von höchster Wichtigkeit. Die durch die Verwendung der Hilfsmittel und Energie verursachten Umweltlasten liegen zwischen 1-8 %. Transporte (Modul A2) sind innerhalb der Wirkungskategorien eher unwichtig.

Durch die angenommene Distributionskette des deklarierten Produktes (Werk-Lager-Baustelle mit einer Auslastung des Transportes vom Lager zur Baustelle von 3%) wird der Transport der Produkte zur Baustelle (Modul A4) sehr wichtig für Eutrophierungspotenzial und mäßig wichtig für Globales Erwärmungspotenzial und Potential für den abiotischen Abbau fossiler Brennstoffe sein.

Im Modul A5 werden die Emissionen der in dem Produkt enthaltenen Lösemittel sowie die Behandlung der Verpackung und des im Eimer verbleibenden Produktrestes berücksichtigt. Die Umweltwirkungen in Modul A5 spielen eine unwichtige Rolle in den Ökobilanzergebnissen. Ausnahme ist die Kategorie POCP (Bildungspotenzial für troposphärisches Ozon), hier weisen die Emissionen der Filmbildungshilfsmittel



einen signifikanten Einfluss auf. Die Applikation zeigt mit ca. 3 % zudem einen geringen Einfluss beim Treibhauspotential.

Modul D enthält die Gutschriften von Energie- oder Sekundärstoffherzeugung aus der Entsorgung der

Verpackungseimer (d.h. thermische Verwertung und Rückgewinnung des Stahls).

Die Entsorgung des deklarierten Produktes (C4) ist innerhalb der Wirkungskategorien vernachlässigbar.

7. Nachweise

VOC-Nachweis

Spezielle Prüfungen und Nachweise sind im Rahmen der Erstellung dieser Muster-Umweltproduktdeklaration nicht durchgeführt bzw. erbracht worden.

Sofern die Produkte in einem Anwendungsbereich (z. B. Aufenthaltsraum) eingesetzt werden, in denen die Prüfung / der Nachweis der VOC-Emission gefordert wird, sollten grundsätzlich in den individuellen EPDs die Nachweise vorgelegt werden. Für Produkte im Außenbereich ist zurzeit keine Prüfung vorgesehen.

Auslaugung

Für ein Szenario der berechneten Bauteile gibt es derzeit weder europäische noch nationale Bewertungskriterien bzw. Emissions Szenarien. Ein prüftechnischer Nachweis analog zum Innenraumbereich (/AgBB/-Schema) ist somit nicht möglich.

Toxizität der Brandgase

Die Brandgase von organischen Produkten enthalten gefährliche Stoffe, jedoch keine besonders gefährliche Emissionen. Eine Prüfung zur Toxizität der Brandgase ist vor allem im Systemaufbau der Produkte sinnvoll und wird für einzelne Beschichtungen aus diesem Grund nicht durchgeführt.

8. Literaturhinweise

Abfallschlüssel: Verordnung über das Europäische Abfallverzeichnis, 2001-12

AgBB: Ausschuss zur gesundheitlichen Bewertung von Bauprodukten, 2012-06

BetrSichV: Betriebssicherheitsverordnung; Verordnung über Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Bereitstellung von Arbeitsmitteln und deren Benutzung bei der Arbeit, über Sicherheit beim Betrieb überwachungsbedürftiger Anlagen und über die Organisation des betrieblichen Arbeitsschutzes, 2002-09

Biozidprodukteverordnung 528/2012: Verordnung (EU) Nr. 528/2012 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 22. Mai 2012 über die Bereitstellung auf dem Markt und die Verwendung von Biozidprodukten, 2012-05

DIN EN 1062-3: Beschichtungsstoffe – Beschichtungsstoffe und Beschichtungssysteme für mineralische Substrate und Beton im Außenbereich – Teil 3: Bestimmung der Wasserdurchlässigkeit; deutsche Fassung EN 1062-3:2008

DIN EN 13501-1: Klassifizierung von Bauprodukten und Bauarten zu ihrem Brandverhalten - Teil 1: Klassifizierung mit den Ergebnissen aus den Prüfungen zum Brandverhalten von Bauprodukten; deutsche Fassung EN 13501-1:2007+A1:2009

DIN EN 13914-1: Planung, Zubereitung und Ausführung von Innen- und Außenputzen. Teil 1: Außenputz; deutsche Fassung EN 13914-1:2005

DIN EN 15824: Festlegungen für Außen- und Innenputze mit organischen Bindemitteln; deutsche Fassung EN 15824:2009

DIN EN ISO 2811: Beschichtungsstoffe – Bestimmung der Dichte – Teil 1: Pyknometer-Verfahren (ISO 2811-

1:2011); deutsche Fassung EN ISO 2811-1:2011; Beschichtungsstoffe – Bestimmung der Dichte – Teil 2: Tauchkörper-Verfahren (ISO 2811-2:2011); deutsche Fassung EN ISO 2811-2:2011; Beschichtungsstoffe – Bestimmung der Dichte – Teil 3: Schwingungsverfahren (ISO 2811-3:2011); deutsche Fassung EN ISO 2811-3:2011

DIN EN ISO 7783: Beschichtungsstoffe – Bestimmung der Wasserdampfdurchlässigkeit – Schalenverfahren (ISO 7783:2011); deutsche Fassung EN ISO 7783:2011

GaBi 6 2013: GaBi 6: Software und Datenbank zur Ganzheitlichen Bilanzierung. LBP, Universität Stuttgart und PE International, 2013

GaBi 6 2013B: GaBi 6: Dokumentation der GaBi 6-Datensätze der Datenbank zur Ganzheitlichen Bilanzierung. LBP, Universität Stuttgart und PE International, 2013, <http://documentation.gabi-software.com/>

PCR 2014, Teil B: Produktkategorienregeln für Bauprodukte Teil B: Anforderungen an die EPD für Beschichtungen mit organischen Bindemitteln, Institut Bauen und Umwelt e.V. (IBU), 2014-07

REACH-Verordnung: Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 18. Dezember 2006 zur Registrierung, Bewertung, Zulassung und Beschränkung chemischer Stoffe (REACH), zur Schaffung einer Europäischen Agentur für chemische Stoffe, zur Änderung der Richtlinie 1999/45/EG und zur Aufhebung der Verordnung (EWG) Nr. 793/93 des Rates, der Verordnung (EG) Nr. 1488/94 der Kommission, der Richtlinie 76/769/EWG des Rates sowie der Richtlinien 91/155/EWG, 93/67/EWG, 93/105/EG und 2000/21/EG der Kommission, 2006-12



TRbF 20: Technische Regeln für brennbare
Flüssigkeiten - Lager, 2002-06

VCI-Lagerklassen: Verband der chemischen Industrie
e.V.: Leitfaden für die Zusammenlagerung von
Chemikalien, 2007-05

VwVwS: Verwaltungsvorschrift wassergefährdende
Stoffe. 1999-05

Institut Bauen und Umwelt e.V., Berlin (Hrsg.):

ISO 14025

DIN EN ISO 14025:2011-10, Environmental labels and
declarations — Type III environmental declarations —
Principles and procedures.

EN 15804

EN 15804:2012-04+A1 2013, Sustainability of
construction works — Environmental product
declarations — Core rules for the product category of
construction products.

**Herausgeber**

Institut Bauen und Umwelt e.V.
Panoramastr. 1
10178 Berlin
Deutschland

Tel +49 (0)30 3087748- 0
Fax +49 (0)30 3087748- 29
Mail info@bau-umwelt.com
Web www.bau-umwelt.com

**Programmhalter**

Institut Bauen und Umwelt e.V.
Panoramastr. 1
10178 Berlin
Deutschland

Tel +49 (0)30 3087748- 0
Fax +49 (0)30 3087748- 29
Mail info@bau-umwelt.com
Web www.bau-umwelt.com

**Ersteller der Ökobilanz**

PE INTERNATIONAL AG
Hauptstraße 111 - 113
70771 Leinfelden-Echterdingen
Germany

Tel +49 711 34 18 17-0
Fax +49 711 34 18 17-25
Mail info@pe-international.com
Web www.pe-international.com

**Inhaber der Deklaration**

Verband der deutschen Lack- und
Druckfarbenindustrie e. V.
Mainzer Landstraße 55
60329 Frankfurt a. M.
Germany

Tel +49 69 2556-1411
Fax +49 69 2556-1358
Mail vdI@vci.de
Web www.lackindustrie.de