

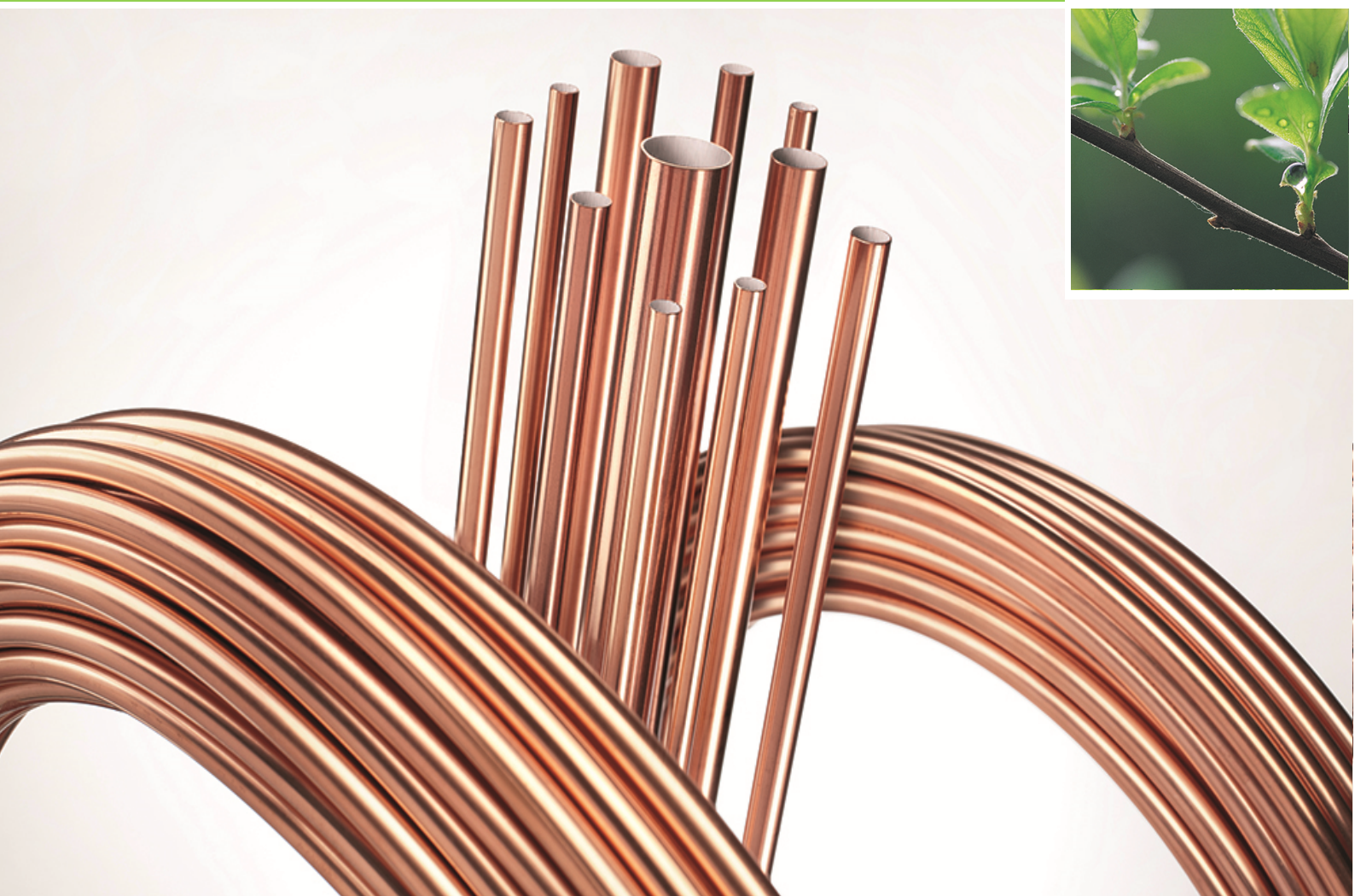
# UMWELT-PRODUKTDEKLARATION

nach ISO 14025 und EN 15804



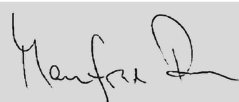
Deklarationsinhaber	<b>Wieland Werke AG</b>
Herausgeber	Institut Bauen und Umwelt e.V. (IBU)
Programmhalter	Institut Bauen und Umwelt e.V. (IBU)
Deklarationsnummer	EPD-WIE-20150211-IBE1-DE
Ausstellungsdatum	02.04.2015
Gültig bis	01.04.2020

## Innenverzinnnte Kupferinstallationsrohre Wieland Werke AG

[www.bau-umwelt.com](http://www.bau-umwelt.com) / <https://epd-online.com>



## 1. Allgemeine Angaben

<b>Wieland Werke AG</b> <hr/> <b>Programmhalter</b> IBU - Institut Bauen und Umwelt e.V. Panoramastr. 1 10178 Berlin Deutschland <hr/> <b>Deklarationsnummer</b> EPD-WIE-20150211-IBE1-DE <hr/> <b>Diese Deklaration basiert auf den Produktkategorienregeln:</b> Metallrohre für Hausinstallationen, 07.2014 (PCR geprüft und zugelassen durch den unabhängigen Sachverständigenrat) <hr/> <b>Ausstellungsdatum</b> 02.04.2015 <hr/> <b>Gültig bis</b> 01.04.2020 <hr/>  <hr/> Prof. Dr.-Ing. Horst J. Bossenmayer (Präsident des Instituts Bauen und Umwelt e.V.) <hr/>  <hr/> Dr. Burkhard Lehmann (Geschäftsführer IBU)	<b>Innenverzinnte Kupfer-Hausinstallationsrohre</b> <hr/> <b>Inhaber der Deklaration</b> Wieland Werke AG Graf Arco Str. 36 D-89079 Ulm <hr/> <b>Deklariertes Produkt/deklarierte Einheit</b> Nach /DIN EN 1057/ und /DVGW GW 392/ gefertigte Kupfer Hausinstallationsrohre (innenverzinnt). Die deklarierte Einheit ist 1 kg (Kupferrohr innenverzinnt). <hr/> <b>Gültigkeitsbereich:</b> Die vorliegende EPD ist eine Durchschnitts-EPD. Die für die Berechnung der Ökobilanz verwendeten Werte stammen von zwei Herstellern. Die Produktionsstandorte sind Osnabrück und Ulm. Der Inhaber der Deklaration haftet für die zugrundeliegenden Angaben und Nachweise; eine Haftung des IBU in Bezug auf Herstellerinformationen, Ökobilanzdaten und Nachweise ist ausgeschlossen. <hr/> <b>Verifizierung</b> Die CEN Norm /EN 15804/ dient als Kern-PCR Verifizierung der EPD durch eine/n unabhängige/n Dritte/n gemäß /ISO 14025/ <input type="checkbox"/> intern <input checked="" type="checkbox"/> extern <hr/>  <hr/> Manfred Russ, Unabhängige/r Prüfer/in vom SVR bestellt
--	---

## 2. Produkt

### 2.1 Produktbeschreibung

Dieses Dokument bezieht sich auf innenverzinnte Markenkupferrohre für Hausinstallationen. Für die Herstellung von Installationsrohren wird Kupfer der sauerstofffreien Qualität Cu-DHP nach /DIN EN1057/ eingesetzt. Bei Cu-DHP handelt es sich um desoxidiertes Kupfer mit begrenzt hohem Phosphorgehalt (maximal 0,04%), welches sich durch seine sehr gute Schweiß- und Lötbarkeit auszeichnet. Der Reinheitsgrad beträgt mindestens 99,90% Kupfer.

Folgende Marke wird von Wieland angeboten:

#### **COPATIN® innenverzinnertes Kupferrohr**

Die Masse der Rohre ist in kg deklariert.

Zur Umrechnung sind das Gewicht, und für eine mögliche spätere Berechnung von Wärmeverlusten der Installation die Außenfläche des Rohres pro Meter unter Lieferzustand/ Eigenschaften angegeben. Basis für die Berechnung der Ergebnisse sind die jeweils angegebenen produzierten Jahresmengen innenverzinnter Kupferrohre. Die Ergebnisse basieren

dabei auf gemittelten Werten, die sich anhand der Jahresproduktionsmengen zusammensetzen. Die Umweltdokumentation bezieht sich auf 1kg Rohr in durchschnittlicher Länge und Wandstärke.

### 2.2 Anwendung

Die Einsatzzwecke der deklarierten Markenkupferrohre sind Transport von:

- Trinkwasser kalt, warm, Zirkulation
- Regenwasser
- Grauwasser
- Gas und Flüssiggas

### 2.3 Technische Daten

#### **Prüfnormen/Produktnormen/Zulassungen:**

/DIN EN 1057/, /DVGW - GW 392/, /RAL-Gütezeichen der Gütegemeinschaft Kupferrohre /

**Bautechnische Daten**
**Tabelle 1: Bautechnische Daten Kupferrohre**  
 weitere Informationen siehe Tabelle 3

Bezeichnung	Wert	Einheit
Art des eingesetzten Metalls	Cu - DHP	-
Wärmeleitfähigkeit des Metalls	305	W/(mK)
Längenausdehnungskoeffizient	16,8	$(10^{-6})(K^{-1})$
Zugfestigkeit	220 + 290	N/mm <sup>2</sup>
Bruchdehnung	≥40 - ≥3	%
Elastizitätsmodul bei 20°C	132	kN/mm <sup>2</sup>
Dichte	8,94	g/cm <sup>3</sup>
Schmelzpunkt	1083	°C

**2.4 Inverkehrbringung/Anwendungsregeln**

Für das Inverkehrbringen in der EU/EFTA mit Ausnahme der Schweiz gilt die Verordnung (EU) Nr. 305/2011 vom 9. März 2011 (**BauPVO**). Die Produkte benötigen eine Leistungserklärung unter Berücksichtigung der harmonisierten Norm **/EN 1057:2006+A1:2010/-EN 1057:2006+A1:2010** Kupfer und Kupferlegierungen — Nahtlose Rundrohre aus Kupfer für Wasser- und Gasleitungen für Sanitärinstallationen und Heizungsanlagen und die CE-Kennzeichnung.

Für die Verwendung gelten die jeweiligen nationalen Bestimmungen. Planung, Verarbeitung, Inbetriebnahme und bestimmungsgemäße Betriebsweise von Markenkupferrohren sind in Abhängigkeit der jeweiligen Anwendung entsprechend den allgemein anerkannten Regeln der Technik (aaRdT) und Herstellerempfehlungen auszuführen. Auswahl der wesentlichen Regelwerke/Vorschriften (weitere Anwendungsgebiete, wie Gas, Flüssiggas, Regenwasser und Regelwerkangaben siehe Hersteller-Informationsschriften: Normen für z.B. Trinkwasser-Installation : /EN 806/DIN 1988-Reihen/, /DIN 50930-6/, /DVGW-Arbeitsblatt GW 2/, /TrinkwV/, /VDI 6023/, /VOB Teil C DIN 18380/, /DIN EN 1254/, /EnEV/, /Wieland/-Informationsschriften.

Hinweise zu Zusatzprodukten:

Die zusätzlich notwendigen Produkte (Fittings, Weichlote etc.) sind gemäß den aaRdT anzuwenden.

**2.5 Lieferzustand**

Wieland liefert innenverzinnte Markenkupferrohre in den Abmessungen von 12 x 1 mm bis 108 x 2,5 mm.

**Tabelle 2: Innenverzinnte Markenkupferrohre**

Markenname	Rohr- abmessung	Innen- durchmesser	Außen- durchmesser Metallrohr	Metallgewicht pro Rohrmeter	Außenoberfläche Metallrohr pro Rohrmeter
	mm	mm	mm	kg/m	m <sup>2</sup> /m
COPATIN®	12,0 x 1,0	10,0	12,0	0,308	0,0377
	12,0 x 0,7	10,6	12,0	0,221	0,0377
	15,0 x 1,0	13,0	15,0	0,391	0,0471
	15,0 x 0,7	13,6	15,0	0,280	0,0471
	18,0 x 1,0	16,0	18,0	0,475	0,0565
	18,0 x 0,8	16,4	18,0	0,385	0,0565
	22,0 x 1,0	20,0	22,0	0,587	0,0691
	28,0 x 1,5	25,0	28,0	1,110	0,0880
	35,0 x 1,0	33,0	35,0	0,951	0,0880
	35,0 x 1,5	32,0	35,0	1,410	0,1100
	42,0 x 1,2	39,6	42,0	1,369	0,1319
	54,0 x 1,2	51,6	54,0	1,772	0,1696
	54,0 x 2,0	50,0	54,0	2,910	0,1696
	76,1 x 2,0	72,1	76,1	4,144	0,2391
	88,9 x 2,0	84,9	88,9	4,859	0,2793
	108,0 x 2,5	105,0	108,0	7,374	0,3393



## 2.6 Grundstoffe/Hilfsstoffe

### Grundstoffe:

Die Hausinstallationsrohre bestehen zu 100 Masse-% aus Cu-DHP, d.h. sauerstofffreiem phosphordesoxidiertem Kupfer mit begrenztem Restphosphorgehalt. Der Reinheitsgrad beträgt mindestens 99,90 % Kupfer (Cu-DHP; EN-Nr. CW 024A). Zusammensetzung 99,90% Cu + Ag, Phosphor 0,015-0,040%.

Bei der Verzinnung der Rohre wird Zinn mit einem Reinheitsgrad von 99,92 % eingesetzt.

### Hilfsstoffe:

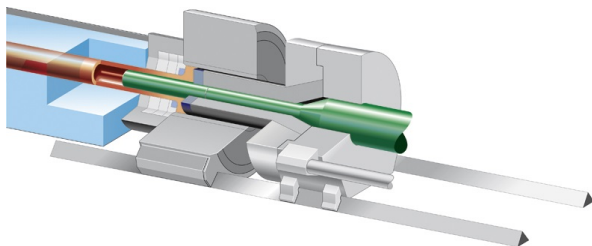
Eingesetzte Ziehmittel: 2,6 g/kg Kupfer. Ziehmittel bestehen aus hochtemperaturbeständigen mineralöhlhaltigen und synthetischen Ölen, die als Kühl- und Schmiermittel während des Ziehprozesses dienen.

Eingesetzte Verzinnungslösung: 43,6 g/kg Kupfer. Die Lösungen zum Verzinnen bestehen aus einer wässrigen Lösung von anorganischen Zinnsalzen. Aus diesen Lösungen wird auf chemischem Weg reines Zinn auf der Innenoberfläche der COPATIN-Rohre fest angelagert.

## 2.7 Herstellung

### Wieland-Markenkupferrohre mit Innenverzinnung:

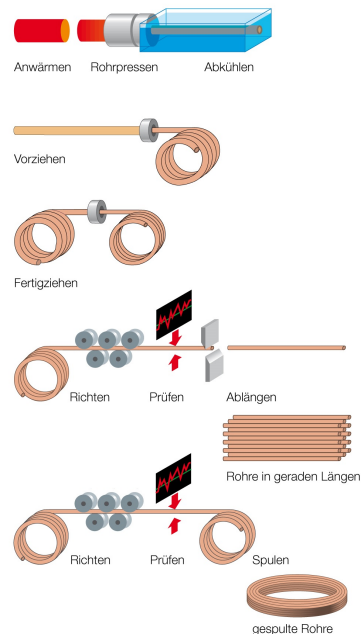
Fertigung von blanken Markenkupferrohren  
In der ersten Stufe der Kupferrohrproduktion wird aus dem Rundbolzen ein Vorrohr hergestellt. Dieses Vorrohr wird durch Warmumformen bei ca. 950° C in einer direkt arbeitenden Presse hergestellt (Abbildung 1).



**Abbildung 1: Rohrpressverfahren**

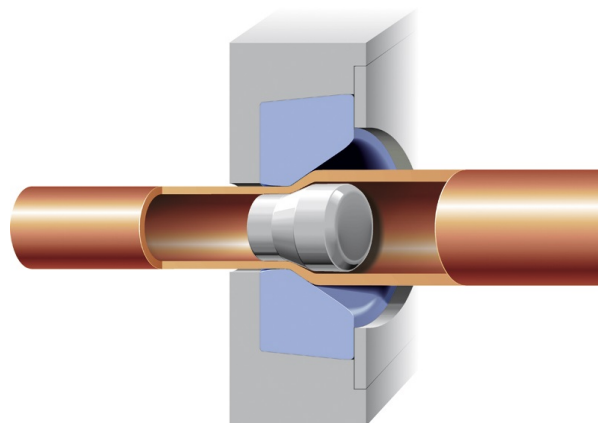
Dem Warmumformschritt im High-Ratio-Verfahren folgt als nächste Stufe die Kaltverformung durch Ziehen mit fliegendem Dorn. Abbildung 2 zeigt die schematische Darstellung dieser Umformprozesse.

### Schema der Fertigung von Kupferrohren



**Abbildung 2: Schema der Fertigung von blanken Kupferrohren für die Innenverzinnung**

Die Arbeitsschritte zum abschließenden Fertighrohr erfolgen in mehreren Stufen jeweils durch Kaltziehen in Ziehmaschinen. Im Unterschied zur Warmverformung wird dabei mit einem „fliegenden Dorn“ (Mandrille) gearbeitet. Abbildung 3 zeigt in einer Querschnittszeichnung das Prinzip des „fliegenden Dorns“.



**Abbildung 3: Prinzip des fliegenden Dorns**

Der jeweilige Außendurchmesser wird durch die Matrize vorgegeben, während die so genannte Mandrille den Innendurchmesser bestimmt. Im Verlauf der weiteren Verarbeitung werden innenverzinnte Wieland-Kupferrohre für die Haustechnik in zwei unterschiedlichen Festigkeitsstufen hergestellt, welche jeweils spezifische Vorteile für die Verarbeitung bieten. Es sind dies die Festigkeiten hart (R 290) und weich (R 220). Als Kennwert ist die minimale Zugfestigkeit  $R_m$  in MPa (N/mm<sup>2</sup>) angegeben. Die Zugfestigkeit von Kupfer wird beim Kaltverformen erhöht und kann durch Erwärmen wieder auf den Ausgangszustand nach der

ersten Warmumformung vermindert werden. Somit können weiche Festigkeiten durch Zwischenglühen gezielt eingestellt werden. Harte Rohre durchlaufen keine weitere Glühstufe. Zur chemischen Verzinnung werden die blanken Rohre in einer speziellen Verzinnungsanlage den notwendigen Behandlungsschritten unterzogen und danach konfektioniert.

### **Gütesicherung**

Eigenüberwachung durch den Hersteller mit Qualitätsmanagementsystem nach /DIN EN ISO 9001/ sowie Fremdüberwachung durch Gütegemeinschaft Kupferrohre e.V., DVGW und andere nationale europäische Überwachungsinstitutionen, wie KIWA, CSTB, etc.

## **2.8 Umwelt und Gesundheit während der Herstellung**

**Luft:** Entstehende Stäube werden in Filteranlagen aufgefangen und teilweise wiederverwertet. Die Emissionen liegen deutlich unter den Grenzwerten der TA Luft.

**Wasser/Boden:** Die bei der Herstellung und Anlagenreinigung anfallenden Wässer werden in Abwasserbehandlungsanlagen auf dem Werksgelände mechanisch geklärt und wieder im Produktionsprozess eingesetzt.

**Lärm:** Die Lärmemissionen der Produktionsanlagen an die Umgebung liegen unter den zulässigen Grenzwerten.

Während des gesamten Herstellungsprozesses sind keine über die rechtlich festgelegten Arbeitsschutzmaßnahmen für Gewerbebetriebe hinausgehenden Maßnahmen zum Gesundheitsschutz erforderlich.

## **2.9 Produktverarbeitung/Installation**

Arbeitsschutz, Umweltschutz:

Bei Verarbeitung /Anwendung von innenverzinnnten Markenkupferrohren gemäß der allgemein anerkannten Regeln der Technik sind keine über die allgemeinen Arbeitsschutzmaßnahmen hinausgehenden Maßnahmen zum Schutze der Gesundheit zu treffen.

Durch Verarbeitung/Anwendung der genannten Markenkupferrohre gemäß den allgemein anerkannten Regeln der Technik werden keine wesentlichen Umweltbelastungen ausgelöst. Besondere Maßnahmen zum Schutze der Umwelt sind nicht zu treffen.

**Restmaterial:** Bei der Verarbeitung anfallende Reststücke (s. Entsorgung) und Verpackungen sind getrennt zu sammeln. Bei der Entsorgung sind die Bestimmungen der lokalen Entsorgungsbehörden sowie unter Punkt 2.16 „Nutzungsphase“ genannten Hinweise zu beachten.

## **2.10 Verpackung**

Die verwendeten Verpackungsmaterialien aus Holz (EAK 15 01 03), Pappe/Papier (EAK 15 01 01), Polyethylen (PE-Folie) und Polyester PP-Spannband (beides EAK 15 01 02) sind recyclingfähig. (Abfallschlüssel nach Abfallverzeichnisverordnung /AVV/).

Bei sortenreiner Erfassung erfolgt die Rücknahme über INTERSEROH (INTERSEROH-Zertifikat 2027898). INTERSEROH holt die Verpackungen bei Anfallstellen

mit Wechselbehältern nach Aufforderung durch die Anfallstellen unter Berücksichtigung der gesetzlichen Bestimmungen ab.

## **2.11 Nutzungszustand**

**Allgemein** Bei Inbetriebnahme und bestimmungsgemäßer Betriebsweise nach den allgemein anerkannten Regeln der Technik für die unter Punkt 2.2 genannten Anwendungen sind keine material-spezifischen Wechselwirkungen mit der Umwelt/ Gesundheit gegeben.

**Inhaltsstoffe** Keine Veränderungen/Besonderheiten, da nur reines Kupfermaterial bzw. eine Innenverzinnung vorliegt.

## **2.12 Umwelt & Gesundheit während der Nutzung**

Durch Verarbeitung/Einbau der genannten Produkte werden keine Umweltbelastungen ausgelöst. Besondere Maßnahmen zum Schutz der Umwelt sind nicht zu treffen.

### **Wirkungsbeziehungen Umwelt – Gesundheit:**

Einsatz (Trinkwasser-Installation) von COPATIN® Rohre gemäß /DIN 50930-6/.

Innenverzinntes Kupfer (COPATIN®): keine Einschränkungen, für alle Trinkwässer geeignet.

## **2.13 Referenz-Nutzungsdauer**

Die deklarierten Szenarien bilden die Lebenszyklusabschnitte "Von der Wiege bis zum Werkstor" plus Optionen ab.

Daher ist gemäß PCR keine Angabe der Nutzungsdauer erforderlich.

Bei Anwendung nach den Regeln der Technik ist keine Alterung der Produkte zu erwarten.

## **2.14 Außergewöhnliche Einwirkungen**

### **Brand**

**Brandverhalten:** Rohre aus Kupfer nach /DIN EN 1057/, das heißt ohne Mantel aus Kunststoff, sind nach Entscheidung der Europäischen Kommission (96/603/EG, geändert 2000/605/EG) Produkte / Werkstoffe der Klasse A1, „nicht brennbar“.

### **Kupferrohre mit Innenverzinnung: COPATIN®**

Einstufung Kupferrohr in Baustoffklasse A1 nach /DIN EN 13501/ „nicht brennbar“.

o Rauchentwicklung/Rauchdichte: Es findet keine Rauchentwicklung statt.

o Schmelztemperatur Kupfer: 1083°C

o Schmelztemperatur Zinn: 231,9°C; bei höheren Temperaturen reagiert die dünne Zinnschicht sehr schnell mit dem Kupferrohr zu einer Bronzeschicht. Rauchentwicklung/Rauchdichte: Es findet keine Rauchentwicklung statt.

o Brandgase: keine

### **Wasser**

Bei durch **Hochwasser** beeinflusste Installationen, kann es zu durchnässten Ummantelungen/Isolierungen und damit zu Außenkorrosion kommen. Sind die Innenräume der Installation betroffen, müssen diese gespült und bei Trinkwasserinstallationen desinfiziert werden, um Korrosion und Verkeimung zu verhindern. Es sind Maßnahmen gemäß /Fachinformation BHKS

„Sanierung von Rohrwerkstoffen, die durch Überflutungswasser kontaminiert wurden“/ zu ergreifen. Diese umfassen Maßnahmen zur Innenreinigung des Leitungsnetzes als auch zur Außenreinigung desselben und das Verhalten durchnässter Wärmedämmungen.

## Mechanische Zerstörung

Für innenverzinnnte Markenkupferrohre nicht umweltrelevant.

## 2.15 Nachnutzungsphase

**Allgemein** Die in der Herstellung von innenverzinnnten Kupferrohren anfallenden fertigungsbedingten Bearbeitungsschrotte werden zu 100 % wieder beim Hersteller eingeschmolzen und zu neuen Produkten verarbeitet. Die an Baustellen anfallenden kurzen Rohrreste sowie Material aus Umbau-, Sanierungs- und Rückbaumaßnahmen werden gesammelt und entweder direkt oder über den Altmetallhandel an Wieland oder Sekundärschmelzbetriebe verkauft. Die Recyclingquote von Kupferinstallationsrohren beträgt nach Angaben des Deutschen Kupferinstituts /DKI/ 93 %.

**Rückbau** Innenverzinnnte Kupferrohre können bei Umbau oder Beendigung der Nutzungsphase eines Gebäudes problemlos getrennt und erfasst werden. Restrohrstücke aus neuen Installationsrohren, welche an Baustellen anfallen, werden zu 100 % weiterverwendet.

## Wiederverwendung von

Kupferhausinstallationsrohren ist theoretisch denkbar, wird in sehr geringem Maße auch durchgeführt.

**Wieder- und Weiterverwertung** Eine zentrale Rolle spielt bei Wieland das Kupfer-Recycling. Der Recyclinganteil beträgt 65 %.

## 2.16 Entsorgung

Kupferhaltige Rückstände sind hervorragend verwertbar. Sie sollten daher recycelt, d.h. gesammelt und an den Altmetallhändler und über diesen an Wieland zurückgegeben werden.

Der Abfallschlüssel für Kupfer ist nach dem Europäischen Abfallkatalog gemäß Abfallverzeichnis-Verordnung /AVV/ 17 04 01.

## 2.17 Weitere Informationen

[www.wieland.com](http://www.wieland.com)

[www.wieland-haustechnik.de](http://www.wieland-haustechnik.de)

Wieland Werke AG

Graf Arco Str. 36

D-89079 Ulm

Tel. +49 (0)731 / 944-1122

[haustechnik@wieland.de](mailto:haustechnik@wieland.de)

## 3. LCA: Rechenregeln

### 3.1 Deklarierte Einheit

Die Deklaration bezieht sich auf die Herstellung von und das Recycling von **einem Kilogramm** Kupferrohr (innenverzinkt).

**Tabelle 3: Überblick zu den Produktgruppen, Firmennamen, Produktionsstätten und Art der Durchschnittsbildung**

Produkt / Produktgruppe	Firmenname / Standort
COPATIN®, KME Markenkupferrohre innenverzinkt	KME Germany GmbH & Co. KG, Osnabrück
COPATIN®, Wieland Markenkupferrohre innenverzinkt	Wieland Werke AG, Ulm-Vöhringen

Der Durchschnitt wurde auf Basis der jährlichen Produktionsmenge gebildet.

Bezeichnung	Wert	Einheit
Deklarierte Einheit	1	kg

### 3.2 Systemgrenze

Die Lebenszyklusanalyse für die Herstellung der betrachteten Kupferrohre umfasst die Lebenswegabschnitte „von der Wiege bis zum Werkstor“ (cradle to gate) mit Option.

Produktionsstadium

Module A1-A3 betrachtet: Die Bereitstellung von Rohmaterialien, Hilfsstoffen und Energien, Transport von Rohmaterialien und Hilfsstoffen Herstellprozess im Werk inklusive energetischen Aufwendungen, Herstellung von Hilfsstoffen, Entsorgung von anfallenden Reststoffen und der Berücksichtigung von

auftretenden Werksemissionen. Kreislaufführung von Produktionsschrotten.

Module C4 beinhaltet die Emissionen im End-of-Life bei der Verbrennung und Deponierung.

Für Kupferschrott wird angenommen, dass der "end-of-waste" Status nach dem Sortieren und Schreddern beim Abriss oder in den Abfallbehandlungsanlagen erreicht ist.

In Modul D werden Wiederverwendung und Recycling von Kupferschrott auf Basis der Netto-Schrottmenge im End-of-Life betrachtet.

### 3.3 Abschätzungen und Annahmen

Der überwiegende Anteil bei der Produktion von Kupferrohren besteht aus halbharten Rohren (~ 80% der Rohrerstellung). Da diese Rohre aufgrund des noch einmaligen Glühens und Ziehens von harten Rohren am energetisch aufwändigsten sind, können die vorliegenden Ergebnisse als repräsentativ (worst-case Annahme) angesehen werden.

### 3.4 Abschneideregeln

Alle aus der Datensammlung gewonnenen Informationen wurden berücksichtigt, dies beinhaltet alle Materialien sowie den Einsatz von thermischer Energie, elektrischer Energie und Diesel. Es wurden durch die Firmen standortspezifische Emissionen gemessen und in der Ökobilanz berücksichtigt. Die spezifischen Emissionen, die mit der Bereitstellung von thermischer und elektrischer Energie einhergehen, sind in den Vorketten zur Energiebereitstellung berücksichtigt. Darauf aufbauend kann davon ausgegangen werden, dass alle Inputs oder Outputs, die zu mehr als 1% zur Gesamtmasse oder -energie beitragen, berücksichtigt wurden.

Es kann davon ausgegangen werden, dass die vernachlässigten Prozesse weniger als 5% zu den berücksichtigten Wirkungskategorien beitragen. Die Herstellung der zur Produktion der betrachteten Artikel benötigten Maschinen, Anlagen und sonstige Infrastruktur wurde in den Ökobilanzen nicht berücksichtigt.

### 3.5 Hintergrunddaten

Software und Datenbank

Zur Modellierung des Lebenszyklus des betrachteten Produkts wird das von der PE INTERNATIONAL entwickelte Software-System zur ganzheitlichen Bilanzierung GaBi 6.3 eingesetzt. Die für die Vorkette erforderlichen Daten, für die keine spezifischen Angaben vorliegen, werden der GaBi Datenbank / GaBi 6/ entnommen. Die Datengrundlage für das Kupfermaterial der vorliegenden Ökobilanz beruht auf aktualisierten Datenaufnahmen der Herstellerfirmen der untersuchten Produkte sowie auf Daten des ECI (European Copper Institute).

### 3.6 Datenqualität

Die beim Hersteller erhobenen Vordergrunddaten beruhen auf Jahresmengen bzw. Hochrechnungen aus Messungen an spezifischen Anlagen. Die Aktualisierung/Prüfung der gemessenen Herstellungsdaten erfolgte im Jahr 2013. Für die in den entsprechenden Rezepturen verwendeten Basismaterialien stehen zum Großteil in der GaBi Datenbank / GaBi 6/ Datensätze zur Verfügung. Die letzte Aktualisierung der Datenbank erfolgte 2013. Weitere Datensätze zur Vorkette der Herstellung von Basismaterialien sind mit Datensätzen ähnlicher Chemikalien angenähert oder mittels Zusammenführung vorhandener Datensätze abgeschätzt. Das Alter der verwendeten Daten liegt unter 5 Jahren.

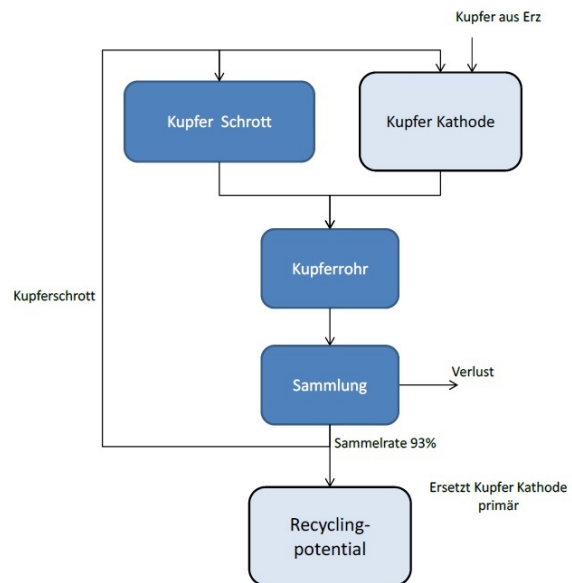
### 3.7 Betrachtungszeitraum

Die Datengrundlage der vorliegenden Ökobilanz beruht auf aktualisierten Datenaufnahmen der Herstellerfirmen der untersuchten Produkte sowie auf Daten des ECI (European Copper Institute). Ermittelt wurden aktualisierte Daten für produktionspezifische Prozesse aus dem Jahr 2013. Die verwendeten Daten spiegeln die tatsächlichen Produktionsprozesse für Kupferrohre wieder. Die eingesetzten Mengen an Rohstoffen, Energien, Hilfs- und Betriebsstoffen wurden als Jahresmittelwerte erhoben.

### 3.8 Allokation

Recycling

Die folgende Abbildung veranschaulicht die Berechnung des Netto-Schrottfusses und des Recyclingpotentials.



**Abbildung 3: Herstellung Kupferrohre inklusive Berechnung des Recyclingpotential**

#### Allokation beim Einsatz von Rezyklat

Der in der Produktion anfallende Kupferschrott wird im Kreislauf geführt. Im Fall von extern eingekauftem Kupfermaterial in Form von Kupfer-Kathoden wird zunächst die anfallende Schrottmenge abgesättigt.

#### Gutschriften aus dem Recycling

Zur Ermittlung der Gutschriften aus dem Recycling wird zunächst die Netto-Schrottmenge berechnet. In der Produktion eingesetzter externer Kupferschrott wird mit der am End-of-Life anfallenden Kupferschrottmenge gegengerechnet. Was an Netto-Schrott übrig bleibt, wird dann mit dem Kupfer Material Markt Mix (Kupfer-Kathode) gegengerechnet.

#### Allokation für Abfallmaterialien

Anfallende Produktionsabfälle (mit Ausnahme von Kupferschrott) werden einer energetischen Verwertung zugeführt. Die dabei resultierende elektrische und thermische Energie wird innerhalb des Moduls A1-A3 verrechnet. Die bei der thermischen Abfallverbrennung freiwerdende thermische Energie kann mit benötigter thermischer Prozessenergie als gleichwertig angesehen werden. Alle verwendeten Verbrennungsprozesse werden durch Teilstrombetrachtungen der jeweiligen Materialien abgebildet. Für alle Abfallverbrennungsanlagen wird ein R1-Faktor von kleiner 0,6 angenommen.

### 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

**Tabelle 4: Wiederverwendungs- Rückgewinnungs- und Recyclingpotential (D), relevante Szenarioangaben**

Bezeichnung	Wert	Einheit
Sammelrate	93	%
Verlust	7	%
Netto - Schrottmenge	0,223	kg

Die Menge an Kupferschrotten, die bei der Herstellung des Kupferrohrs pro kg Rohr eingesetzt werden, ist hoch (siehe auch Kap. 5, Ergebnisparameter "Einsatz von Sekundärstoffen"). Diese gehen bei der Berechnung der Umweltpotentiale der Kupferrohrherstellung (Modul A) lastenfrei ins System. Modul D hingegen gibt die Umweltpotentiale an, die durch die Nutzung des Kupferrohrs als Sekundärrohstoff am Lebensende des Kupferrohrs eingespart werden können. Um die bei der Produktion des Kupferrohrs eingesetzten Schrotte nicht doppelt zu verrechnen, wird eine "Netto-Schrottmenge" für das Kupferrohr berechnet, die sich als Differenz aus der für 1kg Kupferrohr nach der Nutzung anfallende End-of-Life Schrottmenge (93% Sammelrate = 0,93kg Kupferschrott je 1kg Rohr) und der bei der Produktion des Kupferrohrs eingesetzten Schrottmenge berechnet. Diese Netto-Schrottmenge bildet aufgrund der festgelegten Methodik und Rechenregeln die Grundlage für die Berechnung der Gutschrift in Modul D.



## 5. LCA: Ergebnisse

### Tabelle 5: Sachbilanz

Die spezifische Datensammlung zu Material- und Energieströmen bezieht sich auf das Vordergrunds-system, d.h. die Herstellung bei der Wieland-Werke AG, Ulm sowie KME Germany GmbH & Co. KG, Osnabrück. Die Referenzgröße ist 1 kg Kupferrohr (innenverzinkt).

#### 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	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	X	X

#### ERGEBNISSE DER ÖKOBILANZ UMWELTAUSWIRKUNGEN: Innenverzinte Kupfer-Hausinstallationsrohre / 1kg Kupferrohr

Parameter	Einheit	A1-A3	C4	D
Globales Erwärmungspotenzial	[kg CO <sub>2</sub> -Äq.]	3,50E+0	9,49E-4	-7,29E-1
Abbau Potential der stratosphärischen Ozonschicht	[kg CFC11-Äq.]	8,67E-11	1,19E-14	-3,86E-12
Versauerungspotenzial von Boden und Wasser	[kg SO <sub>2</sub> -Äq.]	1,01E-2	6,03E-6	-3,90E-3
Eutrophierungspotenzial	[kg (PO <sub>4</sub> ) <sup>3-</sup> -Äq.]	1,03E-3	8,27E-7	-3,36E-4
Bildungspotenzial für troposphärisches Ozon	[kg Ethen Äq.]	7,09E-4	5,75E-7	-2,19E-4
Potenzial für den abiotischen Abbau nicht fossiler Ressourcen	[kg Sb Äq.]	1,56E-5	3,57E-10	-8,43E-6
Potenzial für den abiotischen Abbau fossiler Brennstoffe	[MJ]	4,06E+1	1,25E-2	-5,96E+0

#### ERGEBNISSE DER ÖKOBILANZ RESSOURCENEINSATZ: Innenverzinte Kupfer-Hausinstallationsrohre / 1kg Kupferrohr

Parameter	Einheit	A1-A3	C4	D
Erneuerbare Primärenergie als Energieträger	[MJ]	5,33E+0	1,08E-3	-1,14E+0
Erneuerbare Primärenergie zur stofflichen Nutzung	[MJ]	0,00	IND	IND
Total erneuerbare Primärenergie	[MJ]	5,33E+0	1,08E-3	-1,14E+0
Nicht-erneuerbare Primärenergie als Energieträger	[MJ]	4,55E+1	1,30E-2	-6,52E+0
Nicht-erneuerbare Primärenergie zur stofflichen Nutzung	[MJ]	0,00	IND	IND
Total nicht-erneuerbare Primärenergie	[MJ]	4,55E+1	1,30E-2	-6,52E+0
Einsatz von Sekundärstoffen	[kg]	0,00	0,00	0,00
Erneuerbare Sekundärbrennstoffe	[MJ]	0,00	0,00	0,00
Nicht-erneuerbare Sekundärbrennstoffe	[MJ]	0,00	0,00	0,00
Einsatz von Süßwasserressourcen	[m³]	1,61E-2	-3,94E-5	-5,34E-3

#### ERGEBNISSE DER ÖKOBILANZ OUTPUT-FLÜSSE UND ABFALLKATEGORIEN:

##### Innenverzinte Kupfer-Hausinstallationsrohre / 1kg Kupferrohr

Parameter	Einheit	A1-A3	C4	D
Gefährlicher Abfall zur Deponie	[kg]	4,48E-3	5,91E-7	-2,15E-4
Entsorgter nicht gefährlicher Abfall	[kg]	3,00E-2	7,01E-2	-4,44E-3
Entsorgter radioaktiver Abfall	[kg]	1,93E-3	2,27E-7	-2,00E-4
Komponenten für die Wiederverwendung	[kg]	0,00	0,00	IND
Stoffe zum Recycling	[kg]	0,00	0,00	IND
Stoffe für die Energierückgewinnung	[kg]	0,00	0,00	IND
Exportierte elektrische Energie	[MJ]	0,00	0,00	IND
Exportierte thermische Energie	[MJ]	0,00	0,00	IND

## 6. LCA: Interpretation

### Treibhauspotential (GWP)

Die Beiträge zum Treibhauspotential von verzinkten Kupferrohren teilen sich auf in einen Anteil von 60 % blanke Rohrherstellung (inkl. Kupfer-Kathode als Material-Basis) und 40 % Verzinnung.

Zum Treibhauspotential tragen bei innenverzinkten Rohren hauptsächlich Kohlenstoffdioxid-Emissionen, mit etwa 95 % bei.

### Ozonabbaupotential (ODP)

Das Ozonabbaupotential hängt hauptsächlich mit den Emissionen, die mit der Bereitstellung von elektrischer

Energie verbunden sind, zusammen. Für die Herstellung von innenverzinkten Kupferrohren ergibt sich der wesentliche Beitrag zu 34 % aus der elektrisch für die Herstellung von blanken Kupferrohren, sowie zu etwa 47 % aus der elektrischen Energie, die in der Verzinnung verwendet wird.

Die für diese Kategorie wesentlich relevanten Emissionen im Lebenszyklus sind R114 (Dichlortetrafluorethan) und Halon.

### Versauerungspotential (AP)

Für verzinnzte Kupferrohre dominiert die eingesetzte Kupfer-Kathode in der Kupferrohr-Herstellung mit etwa 71 % (gesamter Anteil Kupferrohr-Herstellung am AP; 82 %).

Schwefeldioxid dominiert in dieser Kategorie mit einem Anteil von 67 %. Einen signifikanten Beitrag leisten weiterhin Stickoxid-Emissionen mit 26 %.

### Überdüngungspotential (EP)

Für verzinnzte Kupferrohre dominiert die Herstellung von blankem Kupferrohr mit einem Anteil am Beitrag zum Überdüngungspotential von 78 % (Anteil Herstellung Kupfer-Kathode 65 %). Einen signifikanten Anteil hat zudem die Verzinnung mit 22 %.

Hauptanteil am Überdüngungspotential haben die Stickoxid-Emissionen mit etwa 76 %.

### Sommersmogpotential (POCP)

Für die Herstellung von verzinnzten Kupferrohren beträgt der Anteil der Herstellung von blankem Kupferrohren am POCP 73 %. Der Verzinnungs-Prozess hat einen Anteil von 27 %. Folgende Emissionen tragen hauptsächlich zum Sommersmogpotential bei:

SO<sub>2</sub> (43 %), NO<sub>x</sub> (24 %), CO (16 %), Ethen (7,5 %) und Methan (5 %).

### Abiotischer Ressourcenverbrauch, elementar (ADPe)

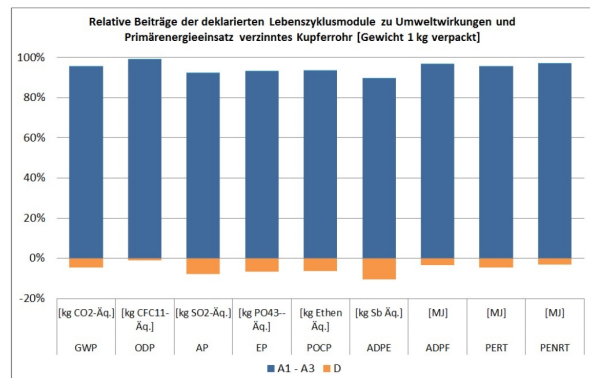
ADPe ist ein Indikator für den Abbau an elementaren Ressourcen. Der wesentliche Anteil am ADPe ist mit der Herstellung der Kupfer-Kathode als Basis-Material

für die Rohrherstellung verbunden. In der Herstellung der Kupfer-Kathode hat der Abbau von sulfidischem Kupfer-Erz einen Anteil am ADPe von 94 %.

### Abiotischer Ressourcenverbrauch, fossil (ADPf)

ADPf bildet den Abbau an fossilen Ressourcen in der Erdkruste ab und korreliert mit der Menge an eingesetzter nicht regenerativer Primärenergie.

Für innenverzinnzte Kupferrohre setzt sich der relevante Abbau an fossilen Ressourcen zu 51 % aus der Herstellung von blankem Kupferrohr und zu 48 % aus der Verzinnung zusammen.



**Abbildung 4: Relative Beiträge Lebenszyklusmodule – innenverzinnztes Kupferrohr**

## 7. Nachweise

Bei bestimmungsgemäßer Anwendung und Betriebsweise von Wieland-Markenkupferrohren für die Hausinstallation und Berücksichtigung der Herstellerangaben (Wieland Kupferrohr-Kompandium) sind keine Nachweise erforderlich.

### 7.1 Nachweise für die Trinkwasserinstallation

Der Nachweis der hygienischen Eignung ist für die Anwendung in der Trinkwasserinstallation notwendig. Die Bewertung ist über /DIN 50930-6 /geregelt. Der

Nachweis gemäß /DIN EN 15664-1/ ist bestätigt. Die Aufnahme in die Positivliste des Umweltbundesamtes für trinkwasserhygienisch geeignete metallene Werkstoffe ist daher erfolgt.

Es ist keine individuelle Prüfung erforderlich.

## 8. Literaturhinweise

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

**Allgemeine Grundsätze** für das EPD-Programm des Instituts Bauen und Umwelt e.V. (IBU), 2011-09.

**Produktkategorienregeln für Bauprodukte Teil A:** Rechenregeln für die Ökobilanz und Anforderungen an den Hintergrundbericht. 2012-09.

**Produktkategorienregeln für Bauprodukte Teil B:**

Anforderungen an die EPD für Metallrohre für Hausinstallationen, Version 1.5.

[www.bau-umwelt.com](http://www.bau-umwelt.com)

**DIN EN ISO 9001:** Qualitätsmanagementsysteme – Erfolg durch Qualität

**DIN EN 1057:2006+A1:2010,** Kupfer und Kupferlegierungen - Nahtlose Rundrohre aus Kupfer für Wasser- und Gasleitungen für Sanitärinstallationen und Heizungsanlagen; Deutsche Fassung

**DIN EN 1254-Reihe:** Kupfer und Kupferlegierungen - Fittings

**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 Ausgabedatum: 2010-01

**DIN EN 15664-1:2014-03,** Einfluss metallischer Werkstoffe auf Wasser für den menschlichen Gebrauch - Dynamischer Prüfstandversuch für die Beurteilung der Abgabe von Metallen - Teil 1: Auslegung und Betrieb; Deutsche Fassung

**DIN EN 806-Reihe:** Technische Regeln für Trinkwasser-Installationen

**DIN 1988 – Reihe: Technische Regeln für Trinkwasser- Installationen**

**DIN 18380**

VOB Vergabe- und Vertragsordnung für Bauleistungen  
- Teil C: Allgemeine Technische Vertragsbedingungen  
für Bauleistungen (ATV) - Heizanlagen und zentrale  
Wassserwärmungsanlagen  
Ausgabedatum: 2012-09

**DIN 50930-6:** 2013-10, Korrosion der Metalle -  
Korrosion metallener Werkstoffe im Innern von  
Rohrleitungen, Behältern und Apparaten bei  
Korrosionsbelastung durch Wasser - Teil  
6: Bewertungsverfahren und Anforderungen hinsichtlich  
der hygienischen Eignung in Kontakt mit Trinkwasser

**DVGW GW 2:**  
Technische Regel - Arbeitsblatt  
Verbinden von Kupfer- und innenverzinnten  
Kupferrohren für Gas- und Trinkwasser-Installationen  
innerhalb von Grundstücken und Gebäuden  
Ausgabedatum: 2012-05

**DVGW GW 392:**  
Technische Regel - Arbeitsblatt  
Nahtlosgezogene Rohre aus Kupfer und  
nahtlosgezogene, innenverzinnte Rohre aus Kupfer  
für Gas- und Trinkwasser-Installationen:  
Anforderungen und Prüfungen  
Ausgabedatum: 2014-05

**VDI / 2035**  
Vermeidung von Schäden in Warmwasser-  
Heizungsanlagen - Steinbildung in  
Trinkwassererwärmungs- und Warmwasser-  
Heizungsanlagen  
Ausgabedatum: 2005-12

**VDI / 6023**  
Hygiene in Trinkwasser-Installationen - Anforderungen  
an Planung, Ausführung, Betrieb und Instandhaltung  
Ausgabedatum: 2013-04

**AVV**  
Verordnung über das Europäische Abfallverzeichnis  
(Abfallverzeichnis-Verordnung – AVV):  
Abfallverzeichnis-Verordnung vom 10. Dezember 2011  
(BGBl. I S. 3379), die zuletzt durch Artikel 5 Absatz 22  
des Gesetzes vom 24. Februar 2012 (BGBl. I S. 212)  
geändert worden ist.

**EnEV 2014:** Energie Einsparverordnung

**BauPVO**  
VERORDNUNG (EU) Nr. 305/2011 DES  
EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND DES RATES  
vom 9. März 2011 zur Festlegung harmonisierter  
Bedingungen für die Vermarktung von Bauprodukten  
und zur Aufhebung der Richtlinie 89/106/EWG des  
Rates

#### **TrinkwV 2001**

Verordnung über die Qualität von Wasser für den  
menschlichen Gebrauch  
(Trinkwasserverordnung - TrinkwV 2001)

#### **DKI**

DKI-Broschüre „Die fachgerechte  
Kupferrohrinstallation“  
DKI-Broschüre „Solaranlagen“  
DKI-Broschüre „Regenwasser“  
info@kupferinstitut.de

#### **Fachinformation BHKS**

Sanierung von Rohrwerkstoffen, die durch  
Überflutungswasser kontaminiert wurden.

#### **RAL Gütezeichen der Gütegemeinschaft**

**Kupferrohre:** RAL-GZ 541/1 Güte- und  
Prüfbestimmungen für Kupferrohr - Gütesicherung

**GaBi 6.3** dataset documentation for the software-  
system and database, LBP, University of Stuttgart and  
PE INTERNATIONAL AG, Leinfelden Echterdingen,  
2013  
(<http://documentation.gabi-software.com/>)

#### **Wieland Werke AG**

Wieland Kupferrohrkompendien:  
Trinkwasser/Regenwasser  
Heizung/Solar  
Gas/Flüssiggas/Druckluft  
Montage/Verarbeitung

**Institut Bauen und Umwelt e.V.,** Berlin (Hrsg.):  
Erstellung von Umweltproduktdeklarationen (EPDs);

**Allgemeine Grundsätze** für das EPD-Programm des  
Instituts Bauen und Umwelt e.V. (IBU), 2013-04.

**Produktkategorienregeln für Bauprodukte Teil A:**  
Rechenregeln für die Ökobilanz und Anforderungen an  
den Hintergrundbericht. 2013-04.

#### **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](mailto:info@bau-umwelt.com)  
Web [www.bau-umwelt.com](http://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](mailto:info@bau-umwelt.com)  
Web [www.bau-umwelt.com](http://www.bau-umwelt.com)



**PE INTERNATIONAL**  
SUSTAINABILITY PERFORMANCE

**Ersteller der Ökobilanz**

PE International  
Hauptstraße 111  
70771 Leinfelden-Echterdingen  
Germany

Tel 0049 711 341817-0  
Fax 0049 711 341817-25  
Mail [info@pe-international.com](mailto:info@pe-international.com)  
Web [www.pe-international.com](http://www.pe-international.com)

**Wieland**

**Inhaber der Deklaration**

Wieland Werke AG  
Graf Arco Str. 36  
89079 Ulm  
Germany

Tel 0049 731 944 1122  
Fax 0049 731 944 2820  
Mail [haustechnik@wieland.de](mailto:haustechnik@wieland.de)  
Web [www.wieland-haustechnik.de](http://www.wieland-haustechnik.de)