

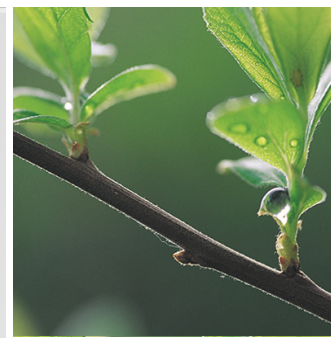
UMWELT-PRODUKTDEKLARATION

nach ISO 14025 und EN 15804

Deklarationsinhaber	Wieland Werke AG
Herausgeber	Institut Bauen und Umwelt e.V. (IBU)
Programmhalter	Institut Bauen und Umwelt e.V. (IBU)
Deklarationsnummer	EPD-WIE-20150215-IBE1-DE
Ausstellungsdatum	02.04.2015
Gültig bis	01.04.2020

PE - Schaum ummantelte Kupfer-Hausinstallationsrohre Wieland Werke AG

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



1. Allgemeine Angaben

Wieland Werke AG

Programmmhalter

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

Deklarationsnummer

EPD-WIE-20150215-IBE1-DE

Diese Deklaration basiert auf den Produktkategorienregeln:

Metallrohre für Hausinstallationen, 07.2014
(PCR geprüft und zugelassen durch den unabhängigen Sachverständigenrat)

Ausstellungsdatum

02.04.2015

Gültig bis

01.04.2020



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



Dr. Burkhard Lehmann
(Geschäftsführer IBU)

PE - Schaum ummantelte Kupfer-Hausinstallationsrohre

Inhaber der Deklaration

Wieland Werke AG
Graf Arco Str. 36
D-9079 Ulm

Deklariertes Produkt/deklarierte Einheit

Dieses Dokument bezieht sich auf werksseitig mit Kunststoff wärmedämmte Markenkupferrohre.
Die deklarierte Einheit ist 1 kg
(Kupferrohr PE - Schaum ummantelt).

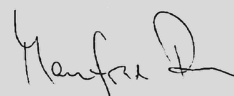
Gültigkeitsbereich:

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.

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



Manfred Russ,
Unabhängige/r Prüfer/in vom SVR bestellt

2. Produkt

2.1 Produktbeschreibung

Dieses Dokument bezieht sich auf wärmedämmte Wieland-Kupferrohre. Für die Herstellung von Installationsrohren wird Kupfer der sauerstofffreien Qualität Cu-DHP nach /DIN EN1057/EN 1057:2006+A1:2010 Kupfer und Kupferlegierungen — Nahtlose Rundrohre aus Kupfer für Wasser- und Gasleitungen für Sanitärinstallationen und Heizungsanlagen eingesetzt. Bei Cu-DHP handelt es sich um desoxidiertes Kupfer mit begrenzt hohem Phosphorgehalt (maximal 0,040 %), welches sich durch seine sehr gute Schweiß- und Lötbarkeit auszeichnet. Der Reinheitsgrad beträgt mindestens 99,90 % Kupfer.

Folgende Marken werden von Wieland angeboten:

Tabelle 1: Ummantelte Markenkupferrohre für die Gebäudetechnik

WICU Flex®	Wärmedämmtes Kupferrohr mit PE-Schaum (Sanitär/Heizungstechnik)
cuprofrio.plus®	Wärmedämmtes Kupferrohr mit PE-Schaum (Kälte/Klimatechnik)
cuprofrio.twin®	Wärmedämmtes Kupferrohr mit PE-Schaum (Kälte/Klimatechnik)

Die deklarierte Einheit umfasst die Herstellung und Aufbereitung von einem Kilogramm ummanteltem Kupferrohr (PE-Schaum Ummantelung) mit durchschnittlichem Ummantelungsanteil. Basis für die Berechnung der Ergebnisse sind die jeweils angegebenen produzierten Jahresmengen an ummantelten Kupferrohren. Die Ergebnisse basieren dabei auf gemittelten Werten, die sich anhand der Jahresproduktionsmengen zusammensetzen. Zur Umrechnung der Bezugsgröße sind in den Tabellen 4 das Gewicht und für eine mögliche spätere Berechnung von Wärmeverlusten der Installation die Außenfläche des Rohres pro Meter im Lieferzustand angegeben.

2.2 Anwendung

Die Einsatzzwecke der deklarierten Markenkupferrohre sind Transport von:

- Trinkwasser kalt, warm, Zirkulation
- Regenwasser
- Grauwasser
- Wärmeträgern in Heizung, Flächenheizung, Flächenkühlung und Solarthermie
- Kältemittel
- Gas und Flüssiggas
- Öl

2.3 Technische Daten

Prüfnormen/Produktnormen/Zulassungen:

/DIN EN 1057/, /DIN EN 12735/1/, /DVGW-GW 392/, /RAL-Gütezeichen der Gütegemeinschaft Kupferrohre/, /Energieeinsparverordnung/.

Tabelle 2: Physikalische Eigenschaften der Ummantelung von wärmeisolierten Wieland-Markenkupferrohren

Bezeichnung	Wärmeleitfähigkeit der Ummantelung, W/mK	Maximale Belastungstemperatur, °C
WICU Flex®	0,040	100
cuprofrio.plus®	0,040	105
cuprofrio.twin®	0,040	105

nach EN ISO 8497, bezogen auf eine Temperatur von 40°C

Tabelle 3: Bautechnische Daten Kupferrohre
Weitere Informationen siehe Tabelle 4

Bezeichnung	Wert	Einheit
Art des eingesetzten Metalls	Cu - DHP	-
Wärmeleitfähigkeit des Metalls	305	W/(mK)
Längenausdehnungskoeffizient	16,8	(10 ⁻⁶)(K ⁻¹)
Zugfestigkeit	220	N/mm ²
Bruchdehnung	≥40 - ≥3	%
Elastizitätsmodul bei 20° C	132	kN/mm ²
Dichte	8,94	g/cm ³
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**). Den fertig ummantelten Produkten liegen weder harmonisierte Normen zugrunde noch werden sie von einer europäischen technischen Bewertung erfasst, weshalb für das Inverkehrbringen keine Leistungserklärung und kein CE-Zeichen erforderlich ist.

Für die Verwendung gelten die jeweiligen nationalen Bestimmungen.

Planung, Verarbeitung, Inbetriebnahme und bestimmungsgemäße Betriebsweise von Wieland-Markenkupferrohren sind in Abhängigkeit der jeweiligen Anwendung entsprechend den allgemein anerkannten Regeln der Technik (aaRdT) und Herstellerempfehlungen auszuführen. Für eine Auswahl der wesentlichen Regelwerke/Vorschriften siehe technische Unterlagen der Wieland Werke AG.

Normen für z.B. Trinkwasser-Installation und Heizungsanlagen:

/EN 806/DIN 1988-Reihen/, /DIN 50930-6/, /DVGW-Arbeitsblatt GW 2/, /TrinkwV/, /VDI 6023/, /VDI 2035/, /DIN EN 14868/, /VOB Teil C DIN 18380/, /DIN EN 1254/, /DIN EN 12828/, /EnEV/, /Wieland/-Kupferrohr-Kompendium.

Hinweise zu Zusatzprodukten:
Die zusätzlich notwendigen Produkte (Fittings, Hartlote, Weichlote etc.) sind gemäß den allgemein anerkannten Regeln der Technik (aaRdT) anzuwenden.

2.5 Lieferzustand

Tabelle 4: Wieland-Markenkupferrohre mit PE-Wärmedämmung

Rohrtyp	Rohr- abmessung	Innen- durchmesser	Außen- durchmesser Metallrohr	Außen- durchmesser Ummantelung	Metallgewicht pro Rohrmeter	Gewicht der Ummantelung	Außenoberfläche Metallrohr pro Meter
	mm	mm	mm	mm	kg/m	kg/m	m ² /m
WICU® Flex	12 x 1,0	10,0	12,0	24	0,308	0,02	0,0377
	15 x 1,0	13,0	15,0	27	0,391	0,03	0,0471
	18 x 1,0	16,0	18,0	30	0,475	0,03	0,0565
	22 x 1,0	20,0	22,0	34	0,587	0,03	0,0691
cuprofrio.plus®	6 x 1,0	4,0	6,0	24	0,140	0,02	0,0188
	10 x 1,0	8,0	10,0	28	0,252	0,03	0,0314
	12 x 1,0	10,0	12,0	30	0,308	0,03	0,0377
	15 x 1,0	13,0	15,0	33	0,391	0,03	0,0471
	16 x 1,0	14,0	16,0	34	0,419	0,03	0,0503
	18 x 1,0	16,0	18,0	36	0,475	0,04	0,0565
	22 x 1,0	20,0	22,0	40	0,587	0,04	0,0691
	6,35 x 0,8	4,8	6,35	24	0,124	0,02	0,0199
	9,52 x 0,8	7,9	9,52	28	0,195	0,03	0,0299
	12,7 x 0,8	11,1	12,70	31	0,266	0,03	0,0399
	15,88 x 1,0	13,9	15,88	34	0,416	0,04	0,0499
	19,05 x 1,0	17,1	19,05	37	0,505	0,04	0,0598
	22,22 x 1,2	19,8	22,22	40	0,705	0,04	0,0698
cuprofrio.twin®	6 - 10	4 & 8	6 & 10	24 & 28	0,391	0,05	0,050
	6 - 12	4 & 10	6 & 12	24 & 30	0,447	0,05	0,057
	6 - 16	4 & 14	6 & 16	24 & 34	0,559	0,06	0,069
	10 - 16	8 & 14	10 & 16	28 & 34	0,671	0,06	0,082
	10 - 18	8 & 16	10 & 18	28 & 36	0,727	0,06	0,088

Fertigung von ummantelten Wieland-Kupferrohren mit PE-Wärmedämmung: WICU® Flex, cuprofrio.plus®, cuprofrio.twin®

2.6 Grundstoffe/Hilfsstoffe

Grundstoffe Vorprodukte

Die Markenkupferrohre bestehen zu 100 Masse-% aus Cu-DHP, d.h. sauerstofffreiem, phosphordesoxidiertem Kupfer mit begrenztem Restphosphorgehalt. Der Reinheitsgrad beträgt mindestens 99,90 % Kupfer. Die eingesetzten Ummantelungen bestehen aus Polyethylen (PE).

Hilfsstoffe / Zusatzmittel

Nachfolgend sind alle Hilfsstoffe/ Zusatzmaterialien, die während der Produktion eingesetzt werden, aufgeführt.

Hilfsstoffe:

Eingesetzte Ziehmittel: < 2,6 g/kg Kupfer

Stofflerläuterung: Stoffzusammensetzung der verwendeten Materialien (Grundstoffe/ Vorprodukte und Hilfsstoffe/Zusatzmittel).

Kupfer Cu-DHP; EN-Nr. CW 024A

- Werkstoff Reinkupfer Cu-DHP; EN-Nr. CW 024A

- Zusammensetzung 99,90 % Cu + Ag

- Phosphor 0,015-0,040 %

Ziehmittel bestehen aus hochtemperaturbeständigen mineralöhlhaltigen und synthetischen Ölen, die als Kühl- und Schmiermittel während des Ziehprozesses dienen.

Ummantelung:

Die eingesetzten PE-Ummantelungen basieren auf folgender Rezeptur:

- 94-99 % LDPE

- 1-4 % Additive:

o Farbgranulat

o Stabilisator

o Flammschutz

o UV-Schutz

2.7 Herstellung

In der ersten Stufe der Kupferrohrproduktion wird aus einem Rundbolzen durch Warmumformen ein Vorrohr erstellt. Dieses wird im Anschluss im Ziehverfahren kalt weitergearbeitet. Das Glühen und Fertigziehen erfolgt je nach Festigkeitsstufe. Harte und halbharte Rohre durchlaufen zusätzlich eine Richtanlage. Nach einer abschließenden Prüfung werden die Rohre gekennzeichnet.

Zur Ummantelung wird PE-Granulat mit einer bestimmten Dichte unter Beigabe von Flamm- und UV-Schutzzusätzen unter Verwendung eines Schäumgases zu aufgeschäumtem Schlauch extrudiert. Anschließend wird der Dämmschaum um das Kupferrohr gewickelt. Nach einer abschließenden Prüfung werden die Rohre gekennzeichnet, abgelängt und verpackt.

Gütesicherung:

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

2.8 Umwelt und Gesundheit während der Herstellung

Gesundheitsschutz Herstellung

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

Umweltschutz Herstellung

o Luft: Entstehende Stäube werden in Filteranlagen aufgefangen und teilweise wiederverwertet. Die

Emissionen liegen deutlich unter den Grenzwerten der TA Luft.

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

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

2.9 Produktverarbeitung/Installation

Planung, Verarbeitung, Inbetriebnahme und bestimmungsgemäße Betriebsweise von Wieland-Kupferrohren sind in Abhängigkeit der jeweiligen Anwendung entsprechend den allgemein anerkannten Regeln der Technik (aaRdT)

und Herstellerempfehlungen auszuführen. Für eine Auswahl der wesentlichen Regelwerke/Vorschriften siehe Wieland-Informationsschriften.

Hinweise zu Zusatzprodukten:

Die zusätzlich notwendigen Produkte (Fittings, Hartlote, Weichlote etc.) sind gemäß den allgemein anerkannten Regeln der Technik anzuwenden.

Arbeitsschutz, Lärminderung

Bei Verarbeitung/Anwendung der Wieland-Kupferrohre gemäß den allgemein anerkannten Regeln der Technik sind keine über die öffentlich-rechtlichen Arbeitsschutzmaßnahmen hinausgehenden Maßnahmen zum Schutze der Gesundheit zu treffen.

Umweltschutz

Durch Verarbeitung/Anwendung der genannten Wieland-Kupferrohre 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 „Entsorgung“ 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 Europäischem Abfallkatalog/ 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 materialspezifischen Wechselwirkungen mit der Umwelt/ Gesundheit gegeben.

Inhaltsstoffe Kupferrohr:

Keine Veränderungen/Besonderheiten, da nur reines Kupfermaterial vorliegt.

Inhaltsstoffe Ummantelung:

Die Rohrummantelungen aus PE-Schaum beeinflussen bei bestimmungsgemäßer Anwendung die Umwelt nicht.

2.12 Umwelt & Gesundheit während der Nutzung

Wirkungsbeziehungen Umwelt - Gesundheit

Einsatz (Trinkwasser-Installation) von WICU® Flex Rohren gemäß /DIN 50930-6/.

Der Einsatz in Trinkwasser-Installationen gilt als hygienisch geeignet (vgl. Liste des Umweltbundesamtes für trinkwasserhygienisch geeignete metallene Werkstoffe), sofern entweder der pH-Wert $\geq 7,4$ liegt oder bei pH-Werten zwischen 7,0 und $< 7,4$ der TOC-Wert $\leq 1,5 \text{ g/m}^3$ beträgt.

Die Rohrummantelungen aus PE-Schaum beeinflussen bei bestimmungsgemäßer Anwendung die Umwelt / Gesundheit nicht.

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

Kupferrohre mit PE-Wärmedämmung:

WICU® Flex, cuprofrio.plus®, cuprofrio.twin®

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

o Rauchentwicklung/Rauchdichte:

Es findet keine Rauchentwicklung statt.

o Schmelztemperatur Kupfer: 10830 C

Einstufung PE Mantel: Baustoffklasse E (WICU Flex) bzw. C (cuprofrio) nach /DIN EN 13501/ „nicht brennend abtropfend“

o Rauchentwicklung/Rauchdichte: PE verbrennt langsam mit geringer Rauchdichte.

o Brandgase: Im Allgemeinen verbrennt Polyethylen unter Bildung von CO₂, CO und Wasserdampf. Aufgrund der chemischen Struktur der Polyolefine bilden sich bei der Verbrennung von PE keine halogenierten oder aromatischen Zersetzungsprodukte.

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 Wieland-MarkenKupferrohre nicht umweltrelevant.

2.15 Nachnutzungsphase

Allgemein: Die in der Herstellung von Wieland – Kupferrohren anfallenden fertigungsbedingten Bearbeitungsschrotte werden zu 100 % wieder bei Wieland 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 Wieland – 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 %.

PE-Schaum kann thermisch verwertet werden.

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.

PE-Schaum kann thermisch verwertet werden.

Abfallschlüssel:

Die Abfallschlüssel nach dem Europäischen Abfallkatalog gemäß Abfallverzeichnisverordnung /AVV/.

Kupfer: 170401

PE-Schaum: 150102

2.17 Weitere Informationen

www.wieland-haustechnik.de

Wieland Werke AG
 Graf Arco Str. 36
 D-89079 Ulm

3. LCA: Rechenregeln

3.1 Deklarierte Einheit

Die Deklaration bezieht sich auf die Herstellung und das Recycling von **einem Kilogramm** Kupferrohr (PE-Schaum ummantelt).

Tabelle 5: Überblick zu den Produktgruppen, Firmennamen, Produktionsstätten und Art der Durchschnittsbildung

Produkt / Produktgruppe	Firmenname / Standort
WICU® Flex, cuprofrio.plus®, cuprofrio.twin®, Wieland PE-schaumummantelte Kupferrohre	Wieland Werke AG, Ulm-Vöhringen
WICU® Flex, WICU® Frio, WICU® Clim, KME PE-schaumummantelte Kupferrohre	KME Germany GmbH & Co. KG, Osnabrück

Der Durchschnitt wurde auf Basis der jährlichen Produktionsmenge gebildet.

Angabe der deklarierten Einheit

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.

Für Rohre mit Ummantelung gilt folgendes: ein Teil des für die Ummantelung notwendigen Treibmittels Pentan entweicht während des Herstellungsprozesses. Eine Emission während der Lager- und Nutzungsphase ist möglich und abhängig von verschiedenen Parametern u.a. der Ummantelungsstruktur, Temperatur, der offenen Oberfläche und dem Luftwechsel im eingebauten Zustand. Die potentiellen Pentan-Emissionen sind nur schwer quantifizierbar und sind daher nicht in der Ökobilanz berücksichtigt. Bzgl. *End-of-Life* wird angenommen, dass die Ummantelung vom Kupferrohr getrennt und thermisch verwertet wird. Hierzu wurde eine Sensitivitätsanalyse pro Ummantelungsvariante, mit minimalem und maximalem Anteil an Ummantelung pro kg ummanteltes Kupferrohr durchgeführt. Hieraus ergibt sich ein „worst-case“ für den Anteil der Ummantelung gegenüber Kupferrohr, bezogen auf kg Gewicht.

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

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.

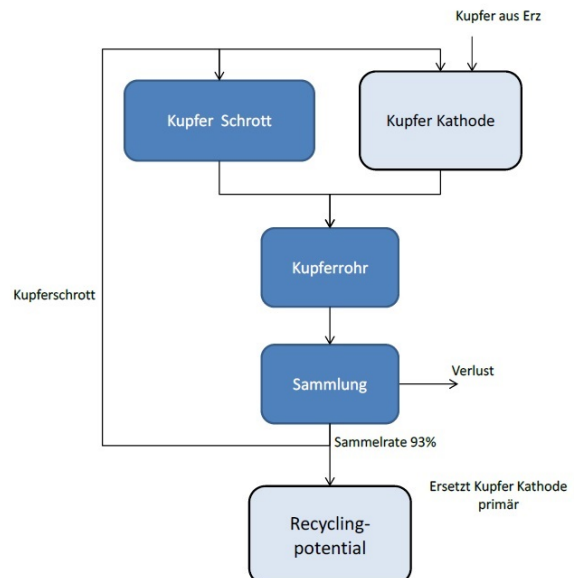


Abbildung 1: Herstellung Kupferrohre inklusive Berechnung des Recyclingpotential

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. Der restliche Netto-Schrott 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.

Umweltlasten der Verbrennung der Ummantelung des Produkts im EoL-Szenario werden dem System (C4) zugeschrieben werden; resultierende Gutschriften für

thermische und elektrische Energie werden in Modul D deklariert.

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

Bezeichnung	Wert	Einheit
Sammelrate Kupfer	93	%
Verlust Kupfer	7	%
Netto - Schrottmenge	0,186	kg
Thermische Verwertung Kunststoffummantelung	100	%

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 1 kg Kupferrohr nach der Nutzung anfallende End-of-Life Schrottmenge (93% Sammelrate = 0,93 kg Kupferschrott je 1 kg 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 7: 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 (PE-Schaum ummantelt).

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: 1 kg PE-Schaum ummanteltes Kupferrohr

Parameter	Einheit	A1-A3	C4	D
Globales Erwärmungspotenzial	[kg CO ₂ -Äq.]	2,29E+0	3,77E-1	-8,68E-1
Abbau Potential der stratosphärischen Ozonschicht	[kg CFC11-Äq.]	9,51E-11	4,65E-13	-1,29E-11
Versauerungspotenzial von Boden und Wasser	[kg SO ₂ -Äq.]	8,16E-3	9,82E-5	-3,63E-3
Eutrophierungspotenzial	[kg (PO ₄) ³⁻ -Äq.]	7,45E-4	8,19E-6	-3,24E-4
Bildungspotenzial für troposphärisches Ozon	[kg Ethen Äq.]	6,52E-4	5,58E-6	-2,18E-4
Potenzial für den abiotischen Abbau nicht fossiler Ressourcen	[kg Sb Äq.]	1,25E-5	5,44E-8	-7,11E-6
Potenzial für den abiotischen Abbau fossiler Brennstoffe	[MJ]	3,49E+1	1,87E-1	-8,43E+0

ERGEBNISSE DER ÖKOBILANZ RESSOURCENEINSATZ: 1 kg PE-Schaum ummanteltes Kupferrohr

Parameter	Einheit	A1-A3	C4	D
Erneuerbare Primärenergie als Energieträger	[MJ]	4,36E+0	1,93E-2	-1,33E+0
Erneuerbare Primärenergie zur stofflichen Nutzung	[MJ]	0,00	IND	IND
Total erneuerbare Primärenergie	[MJ]	4,36E+0	1,93E-2	-1,33E+0
Nicht-erneuerbare Primärenergie als Energieträger	[MJ]	3,87E+1	2,12E-1	-9,41E+0
Nicht-erneuerbare Primärenergie zur stofflichen Nutzung	[MJ]	0,00	IND	IND
Total nicht erneuerbare Primärenergie	[MJ]	3,87E+1	2,12E-1	-9,41E+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]	1,28E-2	8,82E-4	-4,99E-3

ERGEBNISSE DER ÖKOBILANZ OUTPUT-FLÜSSE UND ABFALLKATEGORIEN:

1 kg PE-Schaum ummanteltes Kupferrohr

Parameter	Einheit	A1-A3	C4	D
Gefährlicher Abfall zur Deponie	[kg]	3,25E-3	2,56E-5	-7,17E-4
Entsorgter nicht gefährlicher Abfall	[kg]	2,90E-2	1,08E-1	-4,63E-3
Entsorgter radioaktiver Abfall	[kg]	1,47E-3	9,84E-6	-3,73E-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)

Das Treibhauspotential wird zu über 94 % vom Kohlendioxid dominiert. Relativ stellt sich die Aufteilung der Beiträge zum Treibhauspotential für die Herstellung von 1 kg PE-Schaum ummanteltem Kupferrohr folgendermaßen dar:

Für PE-Schaum ummanteltes Kupferrohr ergeben sich 72 % der GWP-relevanten Emissionen aus der Herstellung von blankem Kupferrohr sowie 28 % der Emissionen aus der Herstellung der Ummantelung. Davon ergeben sich 48 % der Emissionen aus der Herstellung von Kupfer-Kathode sowie jeweils 12 %

aus der Bereitstellung von thermischer und elektrischer Energie in der Produktion.

Überdüngungs- und Versauerungspotential (EP, AP)

Den wesentlichen Anteil am Überdüngungs- und Versauerungspotenzial der Herstellung hat die Erzeugung der Kupfer-Kathode. Schwefeldioxid und Stickoxid-Emissionen dominieren in dieser Kategorie. Es ergeben sich zusätzlich Schwefeldioxidemissionen aus der Herstellung von Kunststoff-Granulat. Das Verhältnis der Beiträge zum Überdüngungs- und

Versauerungspotential liegt bei ca. 80 % (Herstellung blankes Kupferrohr) und einem Beitrag von ca. 20 % der Kunststoff-Ummantelung.

Sommersmogpotential (POCP)

Zum Sommersmogpotential tragen wesentlich sowohl die Herstellung der Kupfer-Kathode als auch die Herstellung der Ummantelung bei. Dominiert wird das Sommersmogpotential durch Schwefeldioxid-Emissionen, Stickoxid-Emissionen sowie Kohlenstoffmonoxid-Emissionen.

Für PE-Schaum ummantelte Kupferrohre ergibt sich der relative Anteil am Sommersmogpotential zu 64 % aus der Herstellung von blankem Kupferrohr und zu 36 % aus der Herstellung der Ummantelung.

Ozonabbaupotential (ODP)

Das Ozonabbaupotential hängt hauptsächlich mit den Emissionen, die mit der Bereitstellung von elektrischer Energie verbunden sind, zusammen. In der Herstellung von ummanteltem Kupferrohren ergibt sich der größte Anteil aus den Emissionen, die mit der Bereitstellung von elektrischer Energie verbunden sind (63 %) und die direkt im Prozess eingesetzt wird.

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. Diese Wirkungskategorie wird durch die Herstellung von Kunststoff-Granulat dominiert.

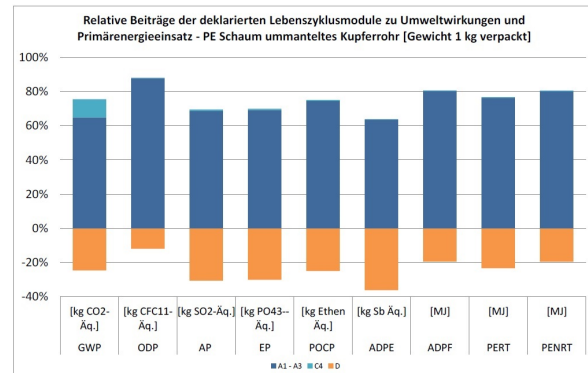


Abbildung 2: Relative Beiträge Lebenszyklusmodule – PE-Schaum ummanteltes Kupferrohr

7. Nachweise

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

7.1 Nachweis bei Trinkwasserinstallationen

Der Nachweis der hygienischen Eignung ist für Trinkwasserinstallationen 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 metalle Werkstoffe ist daher erfolgt. Solange sich die Produkte im Rahmen der in / DIN 50930-T6 / beschriebenen Werkstoffzusammensetzung bzw. wasserseitigen Einsatzparameter bewegen, 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

EN ISO 8497: Wärmeschutz - Bestimmung der Wärmetransporteigenschaften im stationären Zustand von Wärmedämmungen für Rohrleitungen (ISO 8497:1994); Deutsche Fassung EN ISO 8497:1996

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 EN 12502-2:2005-03, Korrosionsschutz metallischer Werkstoffe - Hinweise zur Abschätzung der Korrosionswahrscheinlichkeit in Wasserverteilungs- und Speichersystemen - Teil 2: Einflussfaktoren für Kupfer und Kupferlegierungen; Deutsche Fassung EN 12502-2:2004

DIN EN 12828: Heizungsanlagen in Gebäuden - Planung von Warmwasser-Heizungsanlagen; Deutsche Fassung EN 12828:2012
Ausgabedatum: 2013-04

DIN EN 14868:2005-11, Korrosionsschutz metallischer Werkstoffe - Leitfaden für die Ermittlung der Korrosionswahrscheinlichkeit in geschlossenen Wasser-Zirkulationssystemen; Deutsche Fassung EN 14868:2005

DIN EN 12735-1: Kupfer und Kupferlegierungen - Nahtlose Rundrohre aus Kupfer für die Kälte- und Klimatechnik - Teil 1: Rohre für Leitungssysteme; Deutsche Fassung EN 12735-1:2010

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 Wassererwärmungsanlagen
Ausgabedatum: 2012-09

DIN 50930-6:2013-10, Korrosion der Metalle - Korrosion metallener Werkstoffe im Innern von Rohrleitungen, Behältern und Apparaten bei Korrosionsbelastung durch Wässer - 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
Nahtlos gezogene Rohre aus Kupfer und nahtlos gezogene, 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.

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

EnEV 2014: Energie Einsparverordnung

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

RAL Gütezeichen der Gütegemeinschaft Kupferrohre: RAL-GZ 541/1 Güte- und Prüfbestimmungen für Kupferrohr - Gütesicherung

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.

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
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



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
Web 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
Web www.wieland-haustechnik.de