

UMWELT-PRODUKTDEKLARATION

nach ISO 14025 und EN 15804

Deklarationsinhaber	alwitra GmbH & Co. Klaus Göbel
Herausgeber	Institut Bauen und Umwelt e.V. (IBU)
Programmhalter	Institut Bauen und Umwelt e.V. (IBU)
Deklarationsnummer	EPD-ALW-20140022-IBA1-DE
Ausstellungsdatum	06.05.2014
Gültig bis	05.05.2019

**EVALASTIC®VSK, EVALASTIC®VGSK verklebt
alwitra GmbH & Co. Klaus Göbel**

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



alwitra 
DIE DACHMARKE



1. Allgemeine Angaben

alwitra GmbH & Co. Klaus Göbel

Programmmhalter

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

Deklarationsnummer

EPD-ALW-20140022-IBA1-DE

Diese Deklaration basiert auf den Produktkategorienregeln:

Dach- und Dichtungsbahnssysteme aus Kunststoffen und Elastomeren, 07-2012
(PCR geprüft und zugelassen durch den unabhängigen Sachverständigenausschuss)

Ausstellungsdatum

06.05.2014

Gültig bis

05.05.2019

Horst J. Bossenmayer

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

Dr. Burkhard Lehmann

Dr. Burkhard Lehmann
(Geschäftsführer IBU)

EVALASTIC®VSK,
EVALASTIC®VGSK

Inhaber der Deklaration

alwitra GmbH & Co. Klaus Göbel
Am Forst 1
54296 Trier
Deutschland

Deklariertes Produkt/deklarierte Einheit

1 m² produzierte EVALASTIC®VSK,
EVALASTIC®VGSK Dach- und Dichtungsbahn

Gültigkeitsbereich:

EVALASTIC®VSK, EVALASTIC®VGSK Dach- und Dichtungsbahnen der alwitra GmbH & Co. Klaus Göbel werden am Standort 54411 Hermeskeil gefertigt. 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

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

2. Produkt

2.1 Produktbeschreibung

In dieser Umweltproduktdeklaration werden bitumenverträgliche Dach- und Dichtungsbahnensysteme aus EPDM beschrieben. Die deklarierten Produkte bestehen aus einer Hochpolymerlegierung aus Ethylen-Propylen-Dien-Terpolymer (EPDM) und Polypropylen (PP) inkl. Zusatzstoffen. EVALASTIC®VSK-Bahnen sind unterseitig mit Polyestervlies und einer Selbstklebeschicht inkl. Schutzfolie kaschiert. EVALASTIC®VGSK-Bahnen sind unterseitig mit Glasvlies/Polyestervlies und Selbstklebeschicht inkl. Schutzfolie kaschiert. Die deklarierten Produkte werden im Kalanderverfahren hergestellt. Die Nahtfüging erfolgt mit Heißluft.

2.2 Anwendung

Die Einsatzzwecke des deklarierten Produktes sind:
Dachabdichtung

Einlagige Abdichtung von nicht genutzten und genutzten Dächern in flacher und geneigter Form. Die Bahnen werden je nach Anforderung wie folgt verlegt: EVALASTIC®VSK-Bahnen werden mit alwitra-Haftgrund (Produkt: alwitra Haftgrund SK oder SKL) auf diverse, bauübliche Untergründe (z.B. Bitumenbahnen) aufgeklebt

EVALASTIC®VGSK-Bahnen werden aufgrund ihrer integrierten Brandschuttlage direkt und ohne Haftgrund auf unkschierte EPS-Wärmedämmplatten verlegt. Sie könne auch mit alwitra-Haftgrund wie EVALASTIC®VSK auf diverse, bauübliche Untergründe verklebt werden.

Bauwerksabdichtung

Einlagige Abdichtung von nicht wasserdichten Bauwerken oder Bauteilen gegen Bodenfeuchte und nicht drückendes Wasser. Die Bahnen werden je nach Anforderung wie zuvor beschrieben, aufgeklebt.

Bei der Verarbeitung ist die Verlegeanleitung des Herstellers einzuhalten.

2.3 Technische Daten

EVALASTIC®VSK, EVALASTIC®VGSK Dach- und Dichtungsbahn

Bautechnische Daten

Bezeichnung	Wert	Einheit
Höchstzugkraft nach EN 12311-2 (A)	500	N/50mm
Höchstzugkraftdehnung nach EN 12311-2 (A)	60	%
Schälwiderstand der Fügenaht nach EN 12316-2	150	N/50mm

Scherwiderstand der Fügenaht nach EN12317-2	400	N/50mm
Weiterreißfestigkeit nach EN 12310-1	300	N
Widerstand gegen statische Belastung nach EN 12730 (B)	20	kg
Wasserdichtheit nach EN 1928	400	kPa
Künstliche Alterung nach EN 1297	Klasse 0	-
Falzen in der Kälte nach EN 495-5	-40	°C
Bitumenverträglichkeit nach EN 1548	bestanden	-
Ozonbeständigkeit (bei EPDM/IIR) nach EN 1844	bestanden	-
Widerstand gegen Durchwurzelung (bei Gründächern) nach EN 12948 bzw. FLL (Dachbahnen)	bestanden	-

2.4 Inverkehrbringung/Anwendungsregeln

Für das In Verkehr Bringen in der EU/EFTA gilt die Verordnung (EU) nr. 305/2011 von 9. März 2011. Die Produkte benötigen eine Leistungserklärung unter Berücksichtigung der /EN 13956:2012 - Abdichtungsbahnen - Kunststoff- und Elastomerbahnen für Dachabdichtungen - Definitionen und Eigenschaften/ bzw. der EN 13967:2012 Abdichtungsbahnen - Kunststoff- und Elastomerbahnen für die Bauwerksabdichtung gegen Bodenfeuchte und Wasser - Definitionen und Eigenschaften und die CE-Kennzeichnung.

Für die Verwendung gelten die jeweiligen nationalen Bestimmungen, in Deutschland die Anwendungsnorm DIN V 20000-201 bzw. DIN V 20000-202.

Dachbahnen nach EN 13956:2012 und Anwendungsnorm DIN V 20000-201
Bezeichnung/Kennzeichnung: z.B. DE/E1 EPDM-BV-K-PV-SK 1,5 (EVALASTIC®VSK)
Bezeichnung/Kennzeichnung: z.B. DE/E1 EPDM-BV-K-GV/PV-SK 1,5 (EVALASTIC®VGSK)

Dichtungsbahnen nach EN 13967:2012 und Anwendungsnorm DIN V 20000-202
Bezeichnung/Kennzeichnung: z.B. BA EPDM-BV-K-PV-SK 1,5 (EVALASTIC®VSK)
Bezeichnung/Kennzeichnung: z.B. BA EPDM-BV-K-GV/PV-SK 1,5 (EVALASTIC®VGSK)

FPC (Factory Production Control) Zertifikat Nr.: 1343 - BPR - 06-1431

2.5 Lieferzustand

Standard-Abmessungen (Länge x Breite x Dicke)
25 m x 1,05 m x 1,5 mm (Dickenangabe ohne Kaschierung)
oder 25 m x 1,05 m x 1,2 mm (Dickenangabe ohne Kaschierung)

2.6 Grundstoffe/Hilfsstoffe

EVALASTIC® -Dach- und Dichtungsbahnen bestehen aus (35-45 %) Ethylen-Propylen-Dien-Terpolymer/PP; (10-15 %) Polypropylen; (25-40 %) mineralischen Flammschutz; (0,5-2 %) Stabilisatoren; (2-5 %) Additive; (0-12 %) Titandioxid; (0 bis 25%) Pigmente - je nach Farbe; Kaschierung und Selbstklebeschicht.

2.7 Herstellung

Die Grundstoffe und Vorprodukte (außer der Kaschierung und der Selbstklebeschicht) werden in einem Mischer vorgemischt und anschließend zusammen mit den anderen Rezepturbestandteilen in einem Extruder plastifiziert. Die Kunststoffmasse wird

über ein Mischwalzwerk als Zwischenstufe einem Kalandr zugeführt, hier zu einer homogenen Dach- oder Dichtungsbahn ausgewalzt und (je nach Bahntyp) eine Kaschierlage unterseitig zugeführt. Über spezielle Kühlwalzen erfolgt die Abkühlung der fertigen Bahn, die anschließend zu den endgültigen Maßen beschnitten und als Rollenware konfektioniert wird. Alle anfallenden unkaschierten Produktionsreste (Randstreifen) werden recycelt, d.h. der Produktion wieder direkt zugeführt.

Die Herstellung unterliegt dem eingeführten Qualitätsmanagementsystem nach ISO 9001

Außerdem erfolgen externe Qualitätsüberprüfungen (Fremdüberwachungen) durch die Staatliche Materialprüfungsanstalt Darmstadt sowie durch Intron Certificate B.V Culemborg (NL).

2.8 Umwelt und Gesundheit während der Herstellung

Die nationalen und anlagenspezifischen Anforderungen an den Umweltschutz werden im Herstellungsprozess eingehalten. Emissionen, die am Kalandr entstehen, übersteigen nicht die Grenzwerte der TA Luft und werden ohne Filterung an die Umwelt abgegeben.

Die Herstellung unterliegt auch dem eingeführten Umweltmanagementsystem nach ISO 14001 und dem Energiemanagement ISO 50001.

2.9 Produktverarbeitung/Installation

EVALASTIC®VSK, EVALASTIC®VGSK Dach- und Dichtungsbahnen sind aufgrund ihrer thermoplastischen Eigenschaften leicht ver- und bearbeitbar. Die Überlappungsverschweißung erfolgt mit Heißluft (Warmgas). Hierbei sind auf dem Dach keine besonderen Maßnahmen zum Gesundheitsschutz des Verarbeiters zu treffen.

Die materialhomogene Verschweißung ist vorteilhaft für die dauerhafte Dichtfunktion der zu fügenden Teile/Bahnen.

Bei der Anwendung sind die einschlägigen Normen und Richtlinien sowie die Fachregeln des Deutschen Dachdeckerhandwerks (Flachdachrichtlinien -) und die Verlegeanleitung und Herstellerinformationen zu beachten.

Verklebung

Sind Dachbahnen aufzukleben, sollten aus ökologischer Sicht Selbstklebebahnen zur Anwendung kommen.

EVALASTIC®VSK, EVALASTIC®VGSK Dach- und Dichtungsbahnen werden auf flachen und flach geneigten Dächern verklebt verlegt, ebenso im Bereich der Bauwerksabdichtung nach DIN 18195-5. Die deklarierten Dach- und Dichtungsbahnen sind bitumen- und lösemittelfrei. Nach dem Ausrollen und Ausrichten der Bahnen auf einer geeigneten Unterlage (sauber, eben, fest, ggf. mit Haftgrund) wird die Schutzfolie an einem Bahnenende abgezogen (ca. 80 – 100 cm). Das Bahnenende wird aufgeklebt, die Schutzfolie seitlich flach unter der Bahn herausgezogen und in einem Arbeitsgang wird die Bahn gleichzeitig mit einem Besen ganzflächig angedrückt (aufgeklebt). Anschließend erfolgt die Verschweißung der Überlappungen.

Auf der Baustelle gilt das Regelwerk der Berufsgenossenschaften (Arbeitsschutz und Unfallverhütungsvorschriften).

Anwendung von Systemkleb- und Hilfsstoffen

Die Verarbeitungsvorschriften und -hinweise auf den Gebindeaufklebern und Sicherheitsdatenblättern der Kleb- und Hilfsstoffe, wie Haftgrund oder lösemittelhaltiger Klebstoffe sind einzuhalten, z.B.

- für gute Belüftung am Arbeitsplatz sorgen
- Zündquellen fernhalten – nicht rauchen
- Vorbeugender Hautschutz durch Verwendung von Hautschutzmittel wird empfohlen

2.10 Verpackung

Die verwendeten Verpackungsmaterialien aus Holz, Pappe/Papier, Polyethylen (PE-Folie), und PP-Umreifungsbänder sind recyclingfähig.

Bei sortenreiner Erfassung erfolgt die Rücknahme über INTERSEROH (INTERSEROH-Zertifikat 25288).

INTERSEROH holt die Verpackungen bei Anfallstellen mit Wechselbehältern nach Aufforderung durch die Anfallstellen unter Berücksichtigung der gesetzlichen Bestimmungen ab.

- Umreifungsbänder: PP
- Ein- / Mehrwegpaletten, Holz
- Kartons, Pappe/Papier
- Kunststoffolie (Polyethylenfolien-LDPE- recyclebar)

2.11 Nutzungszustand

Aufgrund der stofflichen Zusammensetzung werden für den Zeitraum der Nutzung für die deklarierten Produkte keine toxischen Substanzen

(Fungizide/Biozide) zum Vernichten von pflanzlichen und tierischen Schadorganismen (Pilze, Pflanzen, Bakterien) oder auch spezielle wurzelhemmende Zusätze (z.B. beim Einsatz als durchwurzelungsfeste Abdichtung) bei den deklarierten Produkten eingesetzt.

2.12 Umwelt & Gesundheit während der Nutzung

Hinweise auf mögliche Stoffemissionen während der Nutzungsphase liegen bei keiner EVALASTIC® - Bahnentype vor.

2.13 Referenz-Nutzungsdauer

Die deklarierten Dach- und Dichtungsbahnen sind seit ca. 30 Jahren im Einsatz. Bei allgemein üblicher Beanspruchung und fachgerechtem Einbau sowie bei bestimmungsgemäßer Anwendung nach allgemein anerkannten Regeln der Technik kann das deklarierte Produkt eine technische Lebenserwartung von 35 Jahren und mehr haben.

Bei fachgerechter Anwendung unter einem ökologischen Schutz-/Nutzbelag (z.B. Begrünung) kann sich diese Nutzungsdauer noch verlängern. Der Nutzungszustand wird durch den Einbau mit alwitra-Systemteilen erheblich verbessert, da die in der Abdichtung verwendeten Systemteile wie Gullys, Lüfter, Verbundbleche oder Lichtkuppeln materialhomogen, wasserdicht mit den deklarierten Bahnen verbunden werden. Die Abdichtung an angrenzende Bauteile wird durch weitere Systemteile des Produktsystems ergänzt, z.B. Dachrandabschluss- und Wandanschlussprofile.

Besteht die Abdichtung aus den deklarierten Produkten, ist es nicht zwingend notwendig, diese bei

einer Renovierung/Sanierung zu demontieren.

Vielmehr kann diese Altabdichtung in der Regel als Unterlage für den neuen Sanierungsaufbau dienen.

Einflüsse auf die Alterung bei Anwendung nach den Regeln der Technik.

2.14 Außergewöhnliche Einwirkungen

Brand

Bezeichnung	Wert
Baustoffklasse - Reaktion bei Brandeinwirkung EN 11925-2 / EN 13501	Klasse E / bestanden
Brennendes Abtropfen	-
Brandverhalten bei Beanspruchung von außen - Verhalten bei äußerer Brandeinwirkung ENV 1187 / EN 13501-5	B roof (t1) bestanden
Rauchgasentwicklung	-

Anmerkung:

Die Prüfergebnisse B roof (t1) gelten für die von alwitra geprüften Dachaufbauten

Wasser

Die bei EVALASTIC®-Bahnen verwendeten Stoffe der Dichtschicht sind nicht wasserlöslich.

Mechanische Zerstörung

Bei einer unvorhergesehenen mechanischen Zerstörung von EVALASTIC®-Bahnen sind keinerlei negative Folgen für die Umwelt bekannt.

2.15 Nachnutzungsphase

EVALASTIC®-Bahnen werden in ihrer ursprünglichen Form nach Ablauf der Nutzungsphase nicht mehr wiederverwendet. Bei einer sortenreinen Trennung können EVALASTIC®-Bahnen dem Rücknahmesystem

„ROOFCOLLECT“ (Recyclingsystem für Dach- und Dichtungsbahnen aus Kunststoff) zugeführt werden. Die aus den Altdachbahnen gewonnenen Recyclate können dem Stoffkreislauf wieder zugeführt werden, z.B. Einarbeitung in Inspektionswegeplatten. Diese Inspektionswegeplatten werden zum Schutz der Abdichtung und für die Kennzeichnung von Wartungswegen auf Flachdächern eingesetzt. Die strukturierte Oberfläche bietet einen sicheren Halt, auch auf geneigten und feuchten Flächen.

Am Lebenszyklusende ist eine thermische Verwertung ebenfalls möglich. Die in den deklarierten Produkten enthaltene Energie wird damit zurückgewonnen, wodurch zusätzlich erforderliche Stützfeuerung bei der Müllverbrennungsanlage eingespart wird.

2.16 Entsorgung

Als Entsorgungsweg ist möglichst eine stoffliche bzw. mindestens eine thermische Verwertung der deklarierten Produkte vorzunehmen s.a. Pkt. 2.15. Dach- und Dichtungsbahnen und -reste können der AVV Nummer 170904 oder der Nummer 200139 zugeordnet werden.

2.17 Weitere Informationen

Weitere Informationen zu EVALASTIC® VSK, EVALASTIC®VGSK wie z.B. Broschüren, Leistungserklärung, Verlegeanleitung sind unter der Webpage von alwitra (www.alwitra.de) zu finden.

3. LCA: Rechenregeln

3.1 Deklarierte Einheit

Die deklarierte Einheit ist 1 m² installiertes EVALASTIC® Dach- und Dichtungsbahnensystem

Deklarierte Einheit

Bezeichnung	Wert	Einheit
Deklarierte Einheit	1	m ²
Flächengewicht EVALASTIC®VSK	2,18	kg/m ²
Flächengewicht EVALASTIC®VGSK	2,21	kg/m ²
Dicke (ohne Kaschierung)	1,5	mm
Abdichtungsart	Thermisches Verschweißen	-
Umrechnungsfaktor zu 1 kg	0,5	-

3.2 Systemgrenze

Diese Ökobilanz adressiert neben dem Lebenszyklusstadium der Produktherstellung (Wiege bis Werkstor) weitere Optionen, die nachfolgend aufgelistet werden:

- Rohstoffgewinnung und –bereitstellung (A1)
- Transporte der Grundstoffe (A2)
- ggfs. Kaschierung (A1)
- Herstellung der Bahnen (A3)
- Verpackung der Bahnen (inklusive Transporte der Verpackungsmaterialien und End of life)
- Transport zur Baustelle (A4)
- Installation auf der Baustelle (Lagesicherung mit Klebstoffen und Nahtverschweißung) (A5)
- End of life der Bahnen (inklusive Transporte) – stofflich und thermisch (Module C2, C3 und D)

3.3 Abschätzungen und Annahmen

Es wurden Szenarien für die jeweiligen Module erstellt. Die Abschätzungen für diese Szenarien wurden, wenn nicht anders angegeben, von der Fa. alwitra GmbH & Co. Für die Berechnung angegeben.

Modul A4: Transport zur Baustelle, (durchschnittlich 361 km),

Modul A 5: Transportdistanz und Mengen der Verpackungsmaterialien (50 km)

Modul C2: Abtransport nach dem Abbau vom Dach für Szenario C2 360 km als „Worst-case“ bewertet (C2/1 50 km zur MVA und C2/2 737 km zum stofflichen EoL)

Modul C3: die Bahnen nach dem Abbau vom Dach in Szenario 1 zu 100 % thermisch und in Szenario 2 zu 100% stofflich weiterverwertet. (Anteil Szenario 1 zur Zeit: 70% der Gesamtmenge, Anteil Szenario 2: 30 % der Gesamtmenge)

Modul D: Bei der thermischen Verwertung der Altdachbahnen wird Strom und Dampf generiert. Die Gutschriften für diese beiden Energieströme wurden mit den deutschen Datensätzen „DE: Strom Mix PE und „DE: Prozessdampf aus Erdgas PE“ abgebildet. Unter stofflicher Verwertung wird die Herstellung von Inspektionswegeplatten verstanden.

3.4 Abschneideregeln

Es wurden alle Daten aus der Betriebsdatenerhebung, d.h. alle nach Rezeptur eingesetzten Ausgangsstoffe, die eingesetzte thermische Energie sowie der Strom und Wasserbedarf in der Bilanzierung berücksichtigt. Für alle In- und Outputs wurden die Transportaufwendungen betrachtet. Damit wurden gemäß PCR Teil A auch Stoff- und Energieströme mit

einem Anteil von kleiner als 1 Prozent bezogen auf die Gesamtmasse des Produktes berücksichtigt.

3.5 Hintergrunddaten

Die Primärdaten wurden von der Firma alwitra GmbH & Co. Klaus Göbel bereitgestellt. Die Hintergrunddaten entstammen der Datenbank der GaBi-Software von PE INTERNATIONAL (/GaBi 6 2013B/). Es wurde der deutsche Strom Mix verwendet. Die letzte Revision der verwendeten Daten liegt weniger als 3 Jahre zurück.

3.6 Datenqualität

Die verwendeten Daten stammen aus der Datenaufnahme des Herstellers. Zusätzlich zu Primärdaten der Produktion der Dach- und Dichtungsbahnen bei der alwitra GmbH & Co. Klaus Göbel wurden notwendige Hintergrunddaten der eingesetzten Grundstoffe spezifisch modelliert oder entstammen der GaBi-Datenbank. Die Produktionsdaten des Herstellers wurden zum einen gemessen oder berechnet (Stromverbräuche, Thermische Energie, verbrauchte Grundstoffmengen), Transportentfernungen wurden aber auch zum Teil abgeschätzt.

Zur Modellierung des Produktstadiums von Kunststoffdachbahnen wurden die von alwitra erhobenen Daten über das Produktionsjahr 2012 für die verschiedenen Bahnentypen verwendet. Alle anderen relevanten Hintergrund-Datensätze wurden der Datenbank der Software GaBi 6 entnommen, die nicht älter als 6 Jahre sind. Die Repräsentativität kann als sehr gut eingestuft werden. Für den Grundstoff Zinkborat mussten Datensätze modelliert werden.

3.7 Betrachtungszeitraum

Die Datengrundlage der vorliegenden Ökobilanz beruht auf Datenaufnahmen aus dem Jahr 2012. Die eingesetzten Mengen an Rohstoffen, Energien und Hilfs- und Betriebsstoffen sind als Mittelwerte von 12 Monaten aus dem Herstellwerk Hermeskeil berücksichtigt.

3.8 Allokation

Intern wieder eingesetzte Produktionsabfälle (die Randabschnitte bei der Produktion) werden als *closed-loop* Recycling in Modul A1- A3 modelliert.

Innerhalb der gewählten Systemgrenzen wurden im Herstellungsprozess die Produktionsdaten bezogen auf die gesamte produzierte Fläche für das Produkt ermittelt. In der Produktion fallen keine weiteren Nebenprodukte an.

Bei thermischer Verwertung in einer Müllverbrennungsanlage (MVA) werden input-spezifisch unter Berücksichtigung der elementaren Zusammensetzung sowie des Heizwertes Gutschriften für Strom und thermische Energie aus Modul A5 und C3 in Modul D berücksichtigt. Die gutgeschriebenen Prozesse beziehen sich aufgrund der Produktionsstandorte auf den Bezugsraum Deutschland. Im Modul D gibt es außerdem eine Gutschrift für das Recycling der Dachbahnen.

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 zu Baustelle (A4)

Bezeichnung	Wert	Einheit
Liter Treibstoff	0,0015	l/100km
Transport Distanz	361	km
Auslastung (einschließlich Leerfahrten)	85	%
Rohdichte der transportierten Produkte	1333	kg/m ³
Volumen-Auslastungsfaktor	100	-
	-	

Einbau ins Gebäude (A5)

Bezeichnung	Wert	Einheit
Hilfsstoff alwitra-Haftgrund	0,18	kg
Stromverbrauch	0,013	kWh
Materialverlust (durch Überlappung)	5	%
	-	

Referenz Nutzungsdauer

Bezeichnung	Wert	Einheit
Referenz Nutzungsdauer in Abhängigkeit der örtlichen Gegebenheiten und in Verbindung mit einem Wartungsvertrag	ca. 35	a

Ende des Lebenswegs (C1-C4)

Bezeichnung	Wert	Einheit
Zum Recycling (bei Szenario 2)	2,1	kg
Zur Energierückgewinnung (bei Szenario 1)	2,1	kg

5. LCA: Ergebnisse

Im Folgenden werden die Ergebnisse der Indikatoren der Wirkungsabschätzung, des Ressourceneinsatzes sowie zu Abfällen und sonstigen Output-Strömen bezogen auf 1 m² Dach- und Dichtungsbahn dargestellt.

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	X	X	MND	X

ERGEBNISSE DER ÖKOBILANZ UMWELTAUSWIRKUNGEN: 1m² Dach- und Dichtungsbahnen

Parameter	Einheit	A1-A3	A4	A5	C2	C3/1	C3/2	D/1	D/2
GWP	[kg CO ₂ -Äq.]	7,81E+0	3,18E-2	5,31E-1	3,18E-2	5,59E+0	9,33E-1	-2,56E+0	-3,04E+0
ODP	[kg CFC11-Äq.]	2,92E-8	6,64E-13	1,46E-9	6,64E-13	8,06E-11	5,02E-10	-7,56E-10	-7,24E-9
AP	[kg SO ₂ -Äq.]	2,98E-2	8,30E-5	1,52E-3	8,30E-5	1,35E-3	1,74E-3	-3,52E-3	-1,14E-2
EP	[kg (PO ₄) ³⁻ -Äq.]	1,84E-3	1,88E-5	9,71E-5	1,88E-5	1,05E-4	2,10E-4	-3,96E-4	-1,38E-3
POCP	[kg Ethen Äq.]	2,39E-3	-2,37E-5	1,21E-4	-2,37E-5	7,64E-5	5,89E-5	-3,25E-4	-4,06E-3
ADPE	[kg Sb Äq.]	1,92E-4	1,47E-9	9,58E-6	1,47E-9	8,00E-7	1,39E-7	-2,61E-7	-6,18E-6
ADPF	[MJ]	1,59E+2	4,35E-1	8,06E+0	4,35E-1	1,81E+0	9,92E+0	-3,39E+1	-6,90E+1

Legende: GWP = Globales Erwärmungspotenzial; ODP = Abbau Potential der stratosphärischen Ozonschicht; AP = Versauerungspotenzial von Boden und Wasser; EP = Eutrophierungspotenzial; POCP = Bildungspotenzial für troposphärisches Ozon; ADPE = Potenzial für den abiotischen Abbau nicht fossiler Ressourcen; ADPF = Potenzial für den abiotischen Abbau fossiler Brennstoffe

ERGEBNISSE DER ÖKOBILANZ RESSOURCENEINSATZ: 1m² Dach- und Dichtungsbahnen

Parameter	Einheit	A1-A3	A4	A5	C2	C3/1	C3/2	D/1	D/2
PERE	[MJ]	1,47E+1	2,64E-2	7,62E-1	2,64E-2	1,73E-1	2,50E+0	-3,64E+0	-6,60E+0
PERM	[MJ]	0,00E+0	IND	IND	IND	IND	IND	IND	IND
PERT	[MJ]	1,47E+1	2,64E-2	7,62E-1	2,64E-2	1,73E-1	2,50E+0	-3,64E+0	-6,60E+0
PENRE	[MJ]	1,05E+2	4,45E-1	8,18E+0	4,45E-1	2,05E+0	1,40E+1	-3,92E+1	-7,40E+1
PENRM	[MJ]	5,22E+1	IND	IND	IND	IND	IND	IND	IND
PENRT	[MJ]	1,57E+2	4,45E-1	8,18E+0	4,45E-1	2,05E+0	1,40E+1	-3,92E+1	-7,40E+1
SM	[kg]	0,00E+0	IND	IND	IND	IND	IND	IND	IND
RSF	[MJ]	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0
NRSF	[MJ]	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0
FW	[m ³]	9,52E-2	2,54E-5	5,26E-3	2,54E-5	9,46E-3	3,70E-3	-5,68E-3	-4,90E-2

Legende: PERE = Erneuerbare Primärenergie als Energieträger; PERM = Erneuerbare Primärenergie zur stofflichen Nutzung; PERT = Total erneuerbare Primärenergie; PENRE = Nicht-erneuerbare Primärenergie als Energieträger; PENRM = Nicht-erneuerbare Primärenergie zur stofflichen Nutzung; PENRT = Total nicht erneuerbare Primärenergie; SM = Einsatz von Sekundärstoffen; RSF = Erneuerbare Sekundärbrennstoffe; NRSF = Nicht erneuerbare Sekundärbrennstoffe; FW = Einsatz von Süßwasserressourcen

ERGEBNISSE DER ÖKOBILANZ OUTPUT-FLÜSSE UND ABFALLKATEGORIEN:

1m² Dach- und Dichtungsbahnen

Parameter	Einheit	A1-A3	A4	A5	C2	C3/1	C3/2	D/1	D/2
HWD	[kg]	1,26E-2	0,00E+0	1,25E-3	0,00E+0	9,92E-2	0,00E+0	0,00E+0	-5,35E-3
NHWD	[kg]	4,46E-1	8,80E-5	2,24E-2	8,80E-5	7,85E-4	8,24E-3	-1,43E-2	-2,29E-1
RWD	[kg]	4,83E-3	6,39E-7	2,55E-4	6,39E-7	9,89E-5	1,48E-3	-2,17E-3	-2,12E-3
CRU	[kg]	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0
MFR	[kg]	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	2,10E+0	IND	IND
MER	[kg]	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	2,10E+0	0,00E+0	IND	IND
EEE	[MJ]	IND	IND	IND	IND	IND	IND	7,63E+0	2,12E-1
EET	[MJ]	IND	IND	IND	IND	IND	IND	1,83E+1	5,11E-1

Legende: HWD = Gefährlicher Abfall zur Deponie; NHWD = Entsorgter nicht gefährlicher Abfall; RWD = Entsorgter radioaktiver Abfall; CRU = Komponenten für die Wiederverwendung; MFR = Stoffe zum Recycling; MER = Stoffe für die Energierückgewinnung; EEE = Exportierte Energie elektrisch; EET = Exportierte Energie thermisch

Verifizierte Ökobilanzergebnisse anderer Produktvarianten entnehmen Sie bitte dem Anhang.

6. LCA: Interpretation

In der vorliegenden EPD spielt das Produktstadium (A1-A3) bei allen Auswertegrößen die größte Rolle. Nur beim globalen Erwärmungspotenzial (GWP) trägt im Falle des Szenarios der thermischen Verwertung auch das Modul C3 einen erheblichen Teil zum Gesamtergebnis bei (ca. ein Drittel). Der Transport zur Baustelle (A4) und der Transport innerhalb des EOLs (C2) zeigen nur vernachlässigbar

geringe Umweltwirkungen. Die Werte sind dieselben, da für beide Transporte die gleichen Annahmen gelten. Von den beiden EOL-Szenarien schneidet das materielle Recycling deutlich besser ab, da hierbei die Umweltlasten des Recyclings (Modul C3) deutlich geringer ausfallen als bei thermischem Recycling (ca. 4x geringer) und gleichzeitig die Gutschriften (Modul D) etwas höher sind.

Produktstadium (Module A1-A3): Die Rohstoffe tragen in allen Wirkungskategorien den größten Teil zu den Wirkungen des Produktionsstadiums bei. Den größten Beitrag zum GWP liefert dabei die Herstellung des Aluminiumhydroxids und des EPDMs. Nur ca. 5 % der Treibhausgas-Emissionen werden durch den Produktionsprozess selbst verursacht und sind auf die eingesetzte Energie (Strom, Gas, Öl) zurückzuführen. Das Ozonabbaupotential (ODP) resultiert fast ausschließlich aus der Herstellung des Aluminiumhydroxids (ca. 90 %). Die größten Auswirkungen des Versauerungspotential (AP) resultieren aus der Herstellung von Aluminiumhydroxid (ca. 55 %). Den größten Beitrag zum EP liefert das Aluminiumhydroxid (30-40 %) und das EPDM (ca. 20 %). Das Bildungspotential für troposphärisches Ozon (POCP) ist ebenso größtenteils dem

Aluminiumhydroxid und EPDM zuzuschreiben. Das Potential für den abiotischen Abbau nicht fossiler Ressourcen (ADPE) wird überwiegend durch das Zinkborat dominiert. Das Potential für den abiotischen Abbau fossiler Ressourcen (ADPF) resultiert hauptsächlich aus dem Beitrag des EPDMs und Aluminiumhydroxids. Der erneuerbare Primärenergiebedarf (PERT) resultiert insbesondere aus dem Aluminiumhydroxid und dem EPDM. Der Produktionsprozess selbst (A3) verursacht nur einen geringen Teil, wovon die Verpackung hier ca. die Hälfte ausmacht, auf Grund von Karton und Holzpaletten. Der nicht erneuerbare Primärenergiebedarf (PENRT) ist größtenteils dem EPDM und Aluminiumhydroxid zuzuschreiben. Die Herstellung an sich macht nur einen sehr geringen Anteil aus.

7. Nachweise

Es sind keine Nachweise erforderlich

8. Literaturhinweise

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

Allgemeine Grundsätze

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.

DIN EN 495-5:2012-10 Abdichtungsbahnen- Bestimmung des Verhaltens beim Falzen bei tiefen Temperaturen - Teil 5: Kunststoff- und Elastomerbahnen für Dachabdichtungen

DIN EN 1844:2001-12 Abdichtungsbahnen - Verhalten bei Ozonbeanspruchung - Kunststoff- und Elastomerbahnen für Dachabdichtungen

DIN CEN TS 1187: 2012-03, Prüfverfahren zur Beanspruchung von Bedachungen durch Feuer von außen

DIN EN 1297: 2004-12, Abdichtungsbahnen - Bitumen, Kunststoff- und Elastomerbahnen für Dachabdichtungen - Verfahren zur künstlichen Alterung bei kombinierter Dauerbeanspruchung durch UV-Strahlung, erhöhte Temperatur und Wasser

DIN EN 1548: 200711, Abdichtungsbahnen –Kunststoff- und Elastomerbahnen für Dachabdichtungen - Verhalten nach Lagerung auf Bitumen

DIN EN 1928:2000-07, Abdichtungsbahnen- Bitumen, Kunststoff- und Elastomerbahnen für Dachabdichtungen – Bestimmung der Wasserdichtheit

ISO 9001:2008- 12, Qualitätsmanagementsysteme - Anforderungen

DIN EN ISO 11925-2:2011-02, Prüfungen zum Brandverhalten Entzündbarkeit von Produkten beidirekter Flammeneinwirkung

DIN EN 12310-1:1999-11, Abdichtungsbahnen- Bestimmung des Weiterreißwiderstandes (Nagelschaft) Teil 1: Bitumenbahnen für Dachabdichtungen

DIN EN 12311-2:2010-12, Abdichtungsbahnen - Bestimmung des Zug-Dehnungsverhaltens Teil 2:Kunststoff- und Elastomerbahnen für Dachabdichtungen

DIN EN 12316-2:2012-10, Abdichtungsbahnen - Bestimmung des Schälwiderstandes der Fügenähte Teil 2: Kunststoff- und Elastomerbahnen für Dachabdichtungen

DIN EN 12317-2:2010-12, Abdichtungsbahnen - Bestimmung des Scherwiderstandes der Fügenähte Teil 2: Kunststoff- und Elastomerbahnen für Dachabdichtungen

DIN EN 12730:2001-04, Abdichtungsbahnen - Bitumen-, Kunststoff- und Elastomerbahnen für Dachabdichtungen - Bestimmung des Widerstandes gegen statische Belastung

DIN EN 13501-1:2010-01, Klassifizierung von

Bauprodukten und Bauarten zu ihrem Brandverhalten
Teil 1: Klassifizierung mit den Ergebnissen aus den
Prüfungen zum Brandverhalten von Bauprodukten

DIN EN 13948:2008-01, Abdichtungsbahnen -
Bitumen, Kunststoff- und Elastomerbahnen für
Dachabdichtungen Bestimmung des
Widerstandes gegen Wurzelpenetration

DIN EN 13956:2012-05, Abdichtungsbahnen –
Kunststoff- und Elastomerbahnen für
Dachabdichtungen Definitionen und Eigenschaften

DIN EN 13967:2012-07, Abdichtungsbahnen -
Kunststoff- und Elastomerbahnen für die
Bauwerksabdichtung gegen Bodenfeuchte und
Wasser - Definitionen und Eigenschaften

DIN V 20000-201:2006-11, Anwendung von
Bauprodukten in Bauwerken Teil 201:
Anwendungsnorm für Abdichtungsbahnen nach
Europäischen Produktnormen zur Verwendung in
Dachabdichtungen

DIN V 20000-202:2007-12, Anwendung von
Bauprodukten in Bauwerken Teil 202:
Anwendungsnorm für Abdichtungsbahnen nach
Europäischen Produktnormen zur Verwendung in

Bauwerksabdichtungen

EN ISO 14001:2009-11, Umweltmanagementsysteme-
Anforderungen mit Anleitung zur Anwendung

EN ISO 50001:2011-12, Energiemanagementsysteme
- Anforderungen mit Anleitung zur Anwendung

AVV Abfallverbrennungsverordnung des
Bundesumweltamtes

FLL Forschungsgesellschaft Landschaftsentwicklung
Landschaftsbau e.V. "Verfahren zur Untersuchung der
Wurzelfestigkeit von Bahnen und Beschichtungen für
Dachbegrünungen nach dem FLL-Verfahren"

GaBi 6 2013: PE INTERNATIONAL AG; GaBi 6:
Software und Datenbank zur Ganzheitlichen
Bilanzierung. Copyright, TM. Stuttgart, Leinfelden-
Echterdingen, 1992-2013.

GaBi 6 2013B: Dokumentation der GaBi 6 Datensätze
der Datenbank zur Ganzheitlichen Bilanzierung.
Copyright, TM. Stuttgart, Leinfelden-Echterdingen,
1992-2013. <http://documentation.gabi-software.com/>

**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 AG
Hauptstraße 111- 113
70771 Leinfelden-Echterdingen
Germany

Tel +49 711 341817 0
Fax +49 711 341817 25
Mail info@pe-international.com
Web www.pe-international.com



DIE DACHMARKE

Inhaber der Deklaration

alwitra GmbH & Co. Klaus Göbel
Am Forst 1
54296 Trier
Germany

Tel +49 651 - 9102 - 0
Fax +49 651 9102 - 500
Mail alwitra@alwitra.de
Web www.alwitra.de