

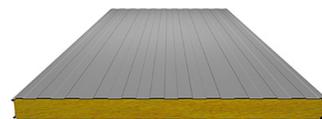
UMWELT-PRODUKTDEKLARATION

nach /ISO 14025/ und /EN 15804/

Deklarationsinhaber	Brucha Gesellschaft m.b.H
Herausgeber	Institut Bauen und Umwelt e.V. (IBU)
Programmhalter	Institut Bauen und Umwelt e.V. (IBU)
Deklarationsnummer	EPD-BRU-20190035-IBC1-DE
Ausstellungsdatum	01.07.2019
Gültig bis	30.06.2024

BRUCHAPaneel Wand – WP-F
BRUCHA Gesellschaft m.b.H

www.ibu-epd.com / <https://epd-online.com>



1. Allgemeine Angaben

<p>BRUCHA GmbH</p> <p>Programmmhalter IBU - Institut Bauen und Umwelt e.V. Panoramastr. 1 10178 Berlin Deutschland</p> <hr/> <p>Deklarationsnummer EPD-BRU-20190035-IBC1-DE</p> <hr/> <p>Diese Deklaration basiert auf den Produktkategorienregeln: Sandwichelemente mit beidseitigen Metalldeckschichten, 07.2014 (PCR geprüft und zugelassen durch den unabhängigen Sachverständigenrat (SVR))</p> <hr/> <p>Ausstellungsdatum 01.07.2019</p> <hr/> <p>Gültig bis 30.06.2024</p> <hr/> <p></p> <hr/> <p>Prof. Dr.-Ing. Horst J. Bossenmayer (Präsident des Instituts Bauen und Umwelt e.V.)</p> <hr/> <p></p> <hr/> <p>Dr. Alexander Röder (Vorstandsvorsitzender IBU)</p>	<p>BRUCHAPaneel Wand WP-F</p> <hr/> <p>Inhaber der Deklaration Brucha Gesellschaft m.b.H Rusterstrasse 33 3451 Michelhausen, Österreich</p> <hr/> <p>Deklariertes Produkt/deklarierte Einheit 1m² BRUCHAPaneel Wand WP-F mit beidseitigen Deckschichten aus Stahl und einem wärmedämmenden Kern aus Mineralwolle</p> <hr/> <p>Gültigkeitsbereich: Die Anwendung dieses Dokumentes ist auf kontinuierlich hergestellte Sandwich-Elemente mit Deckschalen aus Stahl beschränkt, die von BRUCHA in Michelhausen (Österreich) hergestellt werden. Es wurden Daten aus dem Jahr 2011 zur Verfügung gestellt.</p> <p>Der Inhaber der Deklaration haftet für die zugrundeliegenden Angaben und Nachweise; eine Haftung des IBU in Bezug auf Herstellerinformationen, Ökobilanzdaten und Nachweise ist ausgeschlossen.</p> <hr/> <p>Verifizierung</p> <p>Die Europäische Norm /EN 15804/ dient als Kern-PCR</p> <p>Unabhängige Verifizierung der Deklaration und Angaben gemäß /ISO 14025:2010/</p> <p><input type="checkbox"/> intern <input checked="" type="checkbox"/> extern</p> <hr/> <p></p> <hr/> <p>Dr. Stefan Diederichs, Unabhängige/r Verifizierer/in vom SVR bestellt</p>
---	---

2. Produkt

2.1 Produktbeschreibung/Produktdefinition

Die Sandwichelemente BRUCHAPaneel Wand – WP-F bestehen aus einem Stützkern aus Mineralwolle-Platten (MIWO), der schubfest mit farbig beschichteten Metalldeckschalen verbunden ist. Die Metalldeckschalen sind mit Zinküberzügen und organischen Beschichtungen gegen Korrosion geschützt.

Die Elemente werden in einer Baubreite bis 1100 mm und in Dicken bis 200 mm hergestellt. Als Deckschichten werden ebene und profilierte Bleche aus Stahl verwendet.

Es sind werkseitig hergestellte Sandwichelemente für die tragende, selbsttragende und nicht-tragende Anwendung zur Ausführung von Wandkonstruktionen.

Grundlage der Ökobilanzergebnisse ist eine auf den jährlichen Produktionsmengen (m² produziertes Paneel MW Wand) basierende Zuordnung der spezifischen Herstellerangaben.

Für das Inverkehrbringen des Produkts in der EU/EFTA (mit Ausnahme der Schweiz) gilt die Verordnung (EU) Nr. 305/2011 (CPR). Das Produkt

benötigt eine Leistungserklärung unter Berücksichtigung der /EN 14509:2013/, Selbsttragende Sandwich-Elemente mit beidseitigen Metalldeckschichten - Werkmäßig hergestellte Produkte - Spezifikationen und die CE-Kennzeichnung. Für die Verwendung gelten die jeweiligen nationalen Bestimmungen.

2.2 Anwendung

Einsatz als Bauelement in Wandkonstruktionen für vorwiegend ruhende Beanspruchungen. Das Sandwichelement übernimmt die bauphysikalischen Aufgaben der Wandkonstruktion. Es stellt den Schall-, Wärme- und Feuchteschutz sicher und übernimmt gleichzeitig die Funktion der Luftdichtheit der Gebäudehülle.

2.3 Technische Daten

- Technische Spezifikationen sind in:
- /EN 14509/: Selbsttragende Sandwich-Elemente mit beidseitigen Metalldeckschichten, Werkmäßig hergestellte Produkte, Spezifikationen

- /EN 13162/: Wärmedämmstoffe für Gebäude, Werkmäßig hergestellte Produkte aus Mineralwolle (MW), Spezifikationen,
- sowie der Allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung des DIBt (Deutsches Institut für Bautechnik)/Z-10.49-610/ enthalten.

Bautechnische Daten

Bezeichnung	Wert	Einheit
Dichte der Dämmschicht	120	kg/m ³
Elementdicke bei ebenen Außenflächen die Gesamthöhe des Elements (D), bei stark profilierten Elementen die durchgehende Kerndicke ohne Profilierung (dc)	60 - 200	mm
Dicke der Deckschicht innen	0,6	mm
Dicke der Deckschicht außen	0,6	mm
Bemessungswert Wärmeleitfähigkeit des Dämmstoffs	0,037	W/(mK)
Wärmedurchgangskoeffizient des gesamten Elements inkl. evtl. Wärmebrücken durch Überlappung und Befestigung	0,19 - 0,6	W/(m ² K)
Schalldämmmaß Rw(C;Ctr) Prüfung nach ISO 140-3	32	dB
Schallabsorptionsgrad Prüfung nach ISO 354 Produkt nicht perforiert	0,15	%
Schallabsorptionsgrad Prüfung nach ISO 354 Produkt perforiert	0,85-0,95	%

Leistungswerte des Produkts entsprechend der Leistungserklärung in Bezug auf dessen Wesentliche Merkmale gemäß /EN 14509:2013/, Selbsttragende Sandwich-Elemente mit beidseitigen Metalldeckschichten - Werkmäßig hergestellte Produkte - Sepzifikationen.

2.4 Lieferzustand

Die Sandwichelemente werden projektbezogen beauftragt, in den bestellten Lieferlängen als Plattenform in kommissionsbezogenen Längen bis 15 m, Dicken bis 200 mm und Baubreiten bis 1.100 mm gefertigt und objekt-, bzw. baufortschrittabhängig konfektioniert ausgeliefert.

2.5 Grundstoffe/Hilfsstoffe

Die Grundstoffe sind Stahl und eine Mineralwoll-Dämmschicht.

Stahlsorte nach /EN 10169/:

S 280 GD bis S 320 GD

Metallischer Überzug nach /EN 10346/:

Zink Z 275, Auflage insgesamt 275 g/m². Die Zinkschicht hat einen Gehalt von mindestens 99 Massenprozent Zink. Typische Schichtdicke 20 µm.

Organische Beschichtung nach /DIN EN ISO 12944-1/ (DIN 55634):

Polyester-Beschichtung (SP), Coilcoating, 25 µm auf der Sichtseite und max. 15 µm auf der Rückseite.

Wärmedämmender Kern nach /EN 13162/:

Mineralwolle

Dichtbänder nach /DIN 18542/:

imprägnierte Dichtbänder aus Schaumkunststoff

2.6 Herstellung

Die Herstellung von Sandwichelementen erfolgt auf kontinuierlich arbeitenden Fertigungsanlagen, die je nach Elementdicke mit Geschwindigkeiten von 4 bis 8 m/min einen Endlosstrang produzieren.

Zu Beginn des Herstellvorgangs laufen die oberflächenveredelten Bänder von zwei Abhaspelstationen in zwei übereinander angeordnete Rollformer. Das oberflächenveredelte Band wird durch stufenweises Umformen durch die Walzenpaare hindurch, fortlaufend bis zur endgültigen Form profiliert. Die Anzahl der Umformstationen wird durch die fertige Profilgeometrie bestimmt, d.h., je höher, breiter oder komplexer eine Profilform ist, umso mehr Stationen sind im Profilvorgang erforderlich. Dabei werden zunächst die Flächen und anschließend die Ränder verformt.

In der nachgeschalteten Einlegestation wird zunächst eine Haftschiicht eingespritzt, auf die der vorkonfektionierte Mineralwoll-Dämmkern eingelegt und aufgeklebt wird. Die Elementdicke wird durch mitlaufende Stahl-Plattenbänder fixiert. Nach dem Verlassen der Reaktionsstrecke werden die Elemente auf die Bestelllänge gebracht. Im Anschluss werden die Elemente in einer Abstapelanlage automatisch zu transport- und montagegerechten Paketen verpackt. Die fertigen Profiltafeln erhalten im Anschluss oberflächlich eine adhäsiv aufgebraachte Schutzfolie.

2.7 Umwelt und Gesundheit während der Herstellung

Während der Herstellung der Profiltafeln bestehen, über die gesetzlichen Vorgaben hinaus, keine besonderen Anforderungen an die Sicherheit, den Umweltschutz und den Gesundheitsschutz.

2.8 Produktverarbeitung/Installation

Die Sandwichelemente werden am vorgesehenen Einsatzort abgeladen und entweder von Hand oder unter Zuhilfenahme von Hebwerkzeug positioniert und mit dem Tragwerk verbunden. Vor dem Einbau / vor Fertigstellung ist die oberflächige Schutzfolie zu entfernen.

Die Befestigung der Sandwichelemente erfolgt mit Befestigungselementen nach allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung Z-10.49-610 oder europäisch technischer Zulassung. Die dazu erforderlichen Löcher werden entweder vorgebohrt oder die Befestigungselemente schneiden sich das Bohrloch während des Setzens mittels Bohrspitze selbst.

Durch sorgfältige Planung sollen Schnitte an der Profiltafel auf der Baustelle auf ein Minimum begrenzt sein. Für das handwerklich fachgerechte Schneiden sind spezielle Stichsagen, Handkreissagen und spezielle Kettensagen geeignet, die ohne Funkenflug und ohne größere Hitzeentwicklung trennen. Die zu verwendenden Sägeblätter müssen für den Einsatz geeignet sein. Wenn aus technischen Gründen Trennschleifmaschinen sowie Plasmaschneidgeräte oder andere eingesetzt werden, ist zu beachten, dass

beschichtete Oberflächen gegen Funkenflug zu schützen sind. An korrosionsgefährdeten Stellen (z. B. Außenbereiche) kann dann eine Nachbehandlung der Schnittflächen erforderlich sein.

Bei Anforderungen an eine luftdichte und wärmedämmende Gebäudehülle werden Dichtbänder nach /DIN 18542/ und Wärmedämmungen aus Mineralwolle verwendet. Die Hersteller von Dichtbändern und Wärmedämmungen stellen entsprechende EPDs zur Verfügung.

2.9 Verpackung

Der Versand erfolgt auf Transportverpackungen aus Holz. Die Pakete werden mit Folien gegen Beschädigung und Verunreinigung geschützt.

Die Pakete können mit Hubfahrzeugen oder Kränen ver- und entladen werden. Das Verpackungsmaterial ist separat zu sammeln und zu verwerten, in Österreich mit der ARA Nr. 13099 verpflichtet in den übrigen Ländern entsprechend der jeweiligen Regulierungen.

2.10 Nutzungszustand

Während der Nutzung entspricht die stoffliche Zusammensetzung der Sandwichelemente der zum Zeitpunkt der Herstellung.

2.11 Umwelt & Gesundheit während der Nutzung

Der Zinkabtrag ist abhängig von dem lokalangreifenden Kleinklima. Die Einteilung in die Korrosivitätskategorie erfolgt unter anderem anhand des flächenbezogenen Massenverlustes bzw. der Dickenabnahme nach /EN 12944-2/. Schädliche Wirkungen, die von Sandwichelementen mit Deckschichten aus Stahl und einem wärmedämmenden Kern aus Mineralwolle ausgehen, sind nicht bekannt.

2.12 Referenz-Nutzungsdauer

Sandwichelemente mit Deckschichten aus Stahl müssen bei Anwendung in einem Bauwerk im Allgemeinen eine Schutzdauer des Korrosionsschutz-Systems für mehr als 15 Jahre aufweisen. Die Schutzdauer ist als Zeitraum bis zur ersten Teilerneuerung definiert, sofern zur Vermeidung vorzeitigen Versagens keine regelmäßigen Inspektionen und Wartungen durchgeführt wurden.

Die Nutzungsdauer ist abhängig vom Standort des Gebäudes, den Witterungseinflüssen und der Qualität der Beschichtung. Sandwichelemente mit Deckschichten aus Stahl weisen nach Lebenszyklusanalysen und in Abhängigkeit des Einsatzzwecks eine Nutzungsdauer von 40 - 45 Jahren auf (siehe /BBSR-/Tabelle).

Die Angaben in diesem Abschnitt beziehen sich nicht auf eine Referenz-Nutzungsdauer gemäß /ISO 15686/.

2.13 Außergewöhnliche Einwirkungen

Brand

Die Wandelemente BRUCHAPaneel Wand - WP-F der BRUCHA Gesellschaft m.b.H sind nicht brennbar gemäß Baustoffklasse A2-s1, d0. Der Mineralwoll-Dämmkern erfüllt die Anforderungen an das Brandverhalten der Klasse A1 nach /EN 13501-1/

Wasser

Durch unvorhergesehene Wassereinwirkungen sind keine Risiken für die Umwelt und für lebende Organismen bekannt.

Mechanische Zerstörung

Durch unvorhergesehene mechanische Zerstörung sind keine Risiken für die Umwelt und für lebende Organismen bekannt.

2.14 Nachnutzungsphase

Die Deckschalen der Sandwichelemente können vom Kern gelöst und nach dem Rückbau gesammelt und weiterverwendet oder recycelt werden. Der Dämmkern aus Mineralwolle wird der Deponierung zugeführt.

2.15 Entsorgung

Der Abfallschlüssel für dünnwandige Profiltafeln aus Stahl, einschl. Überzügen, lautet gemäß dem /Europäischen Abfallkatalog (EAK)/:
17 04 05 – Eisen und Stahl
17 06 04 – Dämmmaterial

2.16 Weitere Informationen

Technische Informationen zu den Produkten und Fachregeln für die Bemessung, Planung und Ausführung sind der Website unter www.brucha.com zu entnehmen.

3. LCA: Rechenregeln

3.1 Deklarierte Einheit

Die deklarierte Einheit ist 1 m² Sandwich-Element mit den unter 2.3 angegebenen technischen Charakteristika. Die Durchschnittsbildung erfolgte basierend auf den jährlichen Produktionsmengen in Quadratmetern.

Angabe der deklarierten Einheit

Bezeichnung	Wert	Einheit
Umrechnungsfaktor zu 1 kg	0,039	-
Deklarierte Einheit	1	m ²
Flächengewicht des gesamten Elements	25,8	kg/m ²
Dicke des deklarierten Elements	130	mm

3.2 Systemgrenze

Typ der EPD: Wiege bis Werkstor, mit Optionen (A1-A3, C3, C4, D). Die Module A1 bis A3 beinhalten die Rohstoffbereitstellung und -verarbeitung sowie die Verarbeitungsprozesse von als Input dienenden Stoffen inklusive dem Transport zu den Herstellern und die Herstellung. Modul C3 adressiert lediglich den Indikator MFR (Stahl zum Recycling). Modul C4 beinhaltet die Deponierung der Mineralwolle und Modul D schließt die Wiederverwendungs-, Rückgewinnungs- und Recyclingpotentiale mit ein.

3.3 Abschätzungen und Annahmen

Für das Ende des Lebens wird angenommen, dass der Stahlanteil recycelt wird (mit Verlusten im Recycling-Prozess von 5 %) und der Mineralwolle-Anteil deponiert wird.

Die Gutschriften werden für das Recycling-Potential von Stahl erteilt. Am Ende des Lebens wird berücksichtigt, dass das Stahlblech eine bestimmte Menge an recyceltem Stahl enthält, also am Ende des Lebens für den Betrag von recyceltem Stahl keine Gutschrift erteilt wird.

3.4 Abschneideregeln

Es wurden mehr als 99% aller Daten aus der Betriebsdatenerhebung berücksichtigt. Damit wurden auch Stoffströme mit einem Anteil < 1 % bilanziert.

3.5 Hintergrunddaten

Zur Modellierung des Lebenszyklus für die Herstellung und Entsorgung der deklarierten Produkte der Firma Brucha wurde das von der thinkstep AG entwickelte Software-System zur Ganzheitlichen Bilanzierung /GaBi 8/ eingesetzt. Die in der GaBi-Datenbank enthaltenen konsistenten Datensätze sind dokumentiert und können online in der GaBi-Dokumentation eingesehen werden. Die letzte Revision der verwendeten Daten liegt weniger als 2 Jahre zurück (Stand: Februar 2018).

Nicht alle Hintergrunddaten, welche in dieser Studie verwendet wurden, unterstützen die Auswertung der Abfall- und Wasserindikatoren. Diese Daten sind Daten, welche auf Publikationen der Industrie basieren. Die Abfall- und Wasserindikatoren wurden ausgewertet, sind aber als unsicher zu bewerten.

Um die Vergleichbarkeit der Ergebnisse zu gewährleisten, wurden in der Ökobilanz ausschließlich die konsistenten Hintergrunddaten der GaBi-Datenbank verwendet (z.B. Datensätze zu Energie, Transporten, Hilfs- und Betriebsstoffen). Für die Modellierung des Strommix wurde eine EU-28 repräsentative Zusammensetzung angenommen.

3.6 Datenqualität

Die Datensammlung erfolgte durch Brucha vor Ort mittels eines Fragebogens. Es wurden Produktionsdaten für das Jahr 2011 erhoben. Laut Herstellern sind seitdem keine signifikanten Änderungen in Herstellprozess/Technologie zu verzeichnen. Es wurde lediglich die verwendete Hintergrunddatenbank aktualisiert.

Entsprechend der Zieldefinition wurden in der Sachbilanz alle maßgeblichen Input- und Output-

Ströme, die im Zusammenhang mit den betrachteten Produkten oder Produktsystemen auftreten, identifiziert und quantifiziert.

Die Primärdatenerhebung spiegelt die jährlichen Input und Output-Mengen der jeweils repräsentativen Dicke (REP) für MW-Wandpaneel wider. Für alle In- und Outputs wurden die tatsächlichen Transportdistanzen und Transportmittel angesetzt.

Nach Erhalt der Primärdaten wurden diese auf Plausibilität geprüft und die Massen-, Energie- und Stoffbilanzen kontrolliert. In Hinblick auf die Plausibilität der Daten wurden diese sowohl mit veröffentlichten als auch mit thinkstep-internen Daten verglichen. Damit kann von einer sehr guten Qualität der Daten ausgegangen werden.

3.7 Betrachtungszeitraum

Die Datensätze beruhen auf einem Einjahresdurchschnitt aus dem Jahr 2011.

3.8 Allokation

Die Berechnung der vom Input abhängigen Emissionen (z.B. CO₂, HCl, SO₂ oder Schwermetalle) im End-of-Life erfolgte nach stofflicher Zusammensetzung der eingebrachten Sortimente. Die technologieabhängigen Emissionen (z.B. CO) werden nach Abgasmenge zugerechnet.

Die Zurechnung von Energiegutschriften für in der Müllverbrennungsanlage (MVA) produzierten Strom und thermische Energie im End-of-Life erfolgt nach Heizwert des Inputs, wobei auch die Effizienz der Anlage mit eingeht.

Die Gutschrift für die thermische Energie errechnet sich aus dem Datensatz „EU-28: Thermische Energie aus Erdgas ts“; die Gutschrift für Strom aus dem Datensatz „EU-28: Strom-Mix ts“.

Abfälle wurden vollständig der Produktion zugerechnet.

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.

Für die Erstellung der EPD wurde die von thinkstep entwickelte /GaBi 8/ Datenbank verwendet.

4. LCA: Szenarien und weitere technische Informationen

Einbau ins Gebäude (A5)

Das Produkt gelangt verpackt auf die Baustelle. Die Verpackungsmaterialien sind expandiertes Polystyrol (EPS) und Low Density Polyethylen (LDPE). Die Entsorgung der Verpackungsmaterialien ist nicht Teil der Ökobilanz.

Bezeichnung	Wert	Einheit
Expandiertes Polystyrol (EPS)	0,7048	kg
Low Density Polyethylen (LDPE)	0,4883	kg

Ende des Lebenswegs (C1-C4)

Das berechnete Szenario beinhaltet die Deponierung der Mineralwolle in Modul C4.

Bezeichnung	Wert	Einheit
Zum Recycling	8,67	kg
Zur Energierückgewinnung	0	kg
Zur Deponierung	15,2	kg



5. LCA: Ergebnisse

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

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

ERGEBNISSE DER ÖKOBILANZ UMWELTAUSWIRKUNGEN: 1 m² BRUCHAPaneel Wand - WP-F (130 mm)

Parameter	Einheit	A1-A3	C3	C4	D
Globales Erwärmungspotenzial	[kg CO ₂ -Äq.]	5,24E+1	0,00E+0	2,42E-1	-1,57E+1
Abbau Potenzial der stratosphärischen Ozonschicht	[kg CFC11-Äq.]	7,34E-7	0,00E+0	5,48E-14	3,08E-12
Versauerungspotenzial von Boden und Wasser	[kg SO ₂ -Äq.]	1,96E-1	0,00E+0	1,43E-3	-3,78E-2
Eutrophierungspotenzial	[kg (PO ₄) ³ -Äq.]	2,24E-2	0,00E+0	1,98E-4	-3,23E-3
Bildungspotenzial für troposphärisches Ozon	[kg Ethen-Äq.]	2,57E-2	0,00E+0	1,11E-4	-4,86E-3
Potential für die Verknappung von abiotischen Ressourcen - nicht fossile Ressourcen	[kg Sb-Äq.]	2,11E-3	0,00E+0	9,28E-8	1,61E-6
Potenzial für den abiotischen Abbau fossiler Brennstoffe	[MJ]	6,17E+2	0,00E+0	3,12E+0	-1,24E+2

ERGEBNISSE DER ÖKOBILANZ RESSOURCENEINSATZ: 1 m² BRUCHAPaneel Wand - WP-F (130 mm)

Parameter	Einheit	A1-A3	C3	C4	D
Erneuerbare Primärenergie als Energieträger	[MJ]	58,57	0,00	0,40	11,38
Erneuerbare Primärenergie zur stofflichen Nutzung	[MJ]	0,00	0,00	0,00	0,00
Total erneuerbare Primärenergie	[MJ]	58,57	0,00	0,40	11,38
Nicht-erneuerbare Primärenergie als Energieträger	[MJ]	568,77	0,00	3,24	-117,10
Nicht-erneuerbare Primärenergie zur stofflichen Nutzung	[MJ]	86,33	0,00	0,00	0,00
Total nicht erneuerbare Primärenergie	[MJ]	655,10	0,00	3,24	-117,10
Einsatz von Sekundärstoffen	[kg]	2,00	0,00	0,00	6,67
Erneuerbare Sekundärbrennstoffe	[MJ]	0,00	0,00	0,00	0,00
Nicht-erneuerbare Sekundärbrennstoffe	[MJ]	0,00	0,00	0,00	0,00
Einsatz von Süßwasserressourcen	[m ³]	8,35E-2	0,00E+0	6,19E-4	5,51E-3

ERGEBNISSE DER ÖKOBILANZ OUTPUT-FLÜSSE UND ABFALLKATEGORIEN:

1 m² BRUCHAPaneel Wand - WP-F (130 mm)

Parameter	Einheit	A1-A3	C3	C4	D
Gefährlicher Abfall zur Deponie	[kg]	2,52E-6	0,00E+0	5,58E-8	-8,07E-8
Entsorgter nicht gefährlicher Abfall	[kg]	9,69E+0	0,00E+0	1,52E+1	1,85E-1
Entsorgter radioaktiver Abfall	[kg]	1,52E-2	0,00E+0	4,70E-5	2,80E-3
Komponenten für die Wiederverwendung	[kg]	0,00	0,00	0,00	0,00
Stoffe zum Recycling	[kg]	0,00E+0	8,67E+0	0,00E+0	0,00E+0
Stoffe für die Energieerückgewinnung	[kg]	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0
Exportierte elektrische Energie	[MJ]	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0
Exportierte thermische Energie	[MJ]	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0	0,00E+0

6. LCA: Interpretation

Verknappungspotenzial abiotischer Ressourcen (elementar)

Das Verknappungspotenzial elementarer abiotischer Ressourcen wird vor allem durch die Rohstoffbereitstellung verursacht. Haupttreiber ist hierbei das Stahlprofil, welches über 99 % Anteil an der Gesamtwirkung ausmacht.

Verknappungspotenzial abiotischer Ressourcen (fossil)

Das Verknappungspotenzial fossiler abiotischer Ressourcen wird mit 43 % von der Vorkette für das Stahlprofil dominiert. Der zweite große Haupttreiber ist die Mineralwolle mit 31 %.

Versauerungspotenzial

Das Versauerungspotenzial wird zu 33 % vom Stahlprofil verursacht. Hauptverursacher ist mit einem Anteil von 60 % die Mineralwolle.

Eutrophierungspotenzial

Rund 28 % des Eutrophierungspotenzials werden vom Stahlprofil bestimmt, der Rest kommt hauptsächlich von der Mineralwolle mit 62 %.

Treibhauspotenzial

54 % des Treibhauspotenziales werden vom Stahlprofil bestimmt, der Rest kommt von der Mineralwolle mit einem Anteil von 33 %.

Ozonabbaupotential

Das Ozonabbaupotential kommt zu 100 % aus der Bereitstellung von Methylendiphenylisocyanat (MDI).

Photochemisches Oxidantienbildungspotential

Das photochemische Oxidantienbildungspotential wird zu 32 % vom Stahlprofil dominiert. Mineralwolle ist verantwortlich für weitere 27 %.

Bedarf an nicht-erneuerbarer Primärenergie

Der Bedarf an nicht-erneuerbarer Energie wird vor allem durch die Rohstoffbereitstellung verursacht. Haupttreiber ist hierbei das Stahlprofil, welches 42 % an der Gesamtwirkung ausmacht. Mineralwolle hat

einen Anteil von 32 % am gesamten Bedarf nicht-erneuerbarer Primärenergie.

Bedarf an erneuerbarer Primärenergie

Der Bedarf an erneuerbarer Energie wird vor allem durch die Rohstoffbereitstellung und die Energiebereitstellung verursacht. Haupttreiber ist hierbei das Stahlprofil mit 30 % sowie die Mineralwolle mit 37 %. Strom (österreichischer Strommix) und die thermische Energie aus Biomasse haben jeweils einen Anteil von 12 % und 8 % am gesamten Bedarf erneuerbarer Primärenergie.

7. Nachweise

Sandwichelemente für die Verwendung in Dach- und Wandkonstruktionen bilden den Raumabschluss. Die inneren Deckschichten stehen in direktem Kontakt zum Innenraum.

Profiltafeln mit metallischem Überzug und organischer Beschichtung erfüllen entsprechend /Testbericht No. SB-08-064/ die Vorgaben nach /AgBB/-Schema. Für die Außenschale sind VOC-Emissionen nicht relevant.

Evaluation according to the AgBB protocol (2008)

Day 3: TVOC	5.9	Exposure concentrations
Day28:TVOC	< 0.3	Exposure concentrations

Compliance with AgBB protocol - YES

8. Literaturhinweise

/AgBB/

Ausschuss zur gesundheitlichen Bewertung von Bauprodukten.

/BBSR/

BBSR Tabelle: "Nutzungsdauern von Bauteilen zur Lebenszyklusanalyse nach BNB", Bundesinstitut für Bau-, Stadt- und Raumforschung (BBSR) des Bundesamtes für Bauwesen und Raumordnung; Tabelle verfügbar unter:
https://www.nachhaltigesbauen.de/fileadmin/pdf/baustoff_gebauedaten/BNB_Nutzungsdauern_von_Bauteilen_2017-02-24.pdf

/DIN 18542/

DIN 18542:2009-07, Abdichten von Außenwandfugen mit imprägnierten Fugendichtungsbändern aus Schaumkunststoff – Imprägnierte Fugendichtungsbänder – Anforderungen und Prüfung

/DIN 55634/

DIN 55634:2010-04, Beschichtungsstoffe und Überzüge – Korrosionsschutz von tragenden dünnwandigen Bauteilen aus Stahl

/EN 10169/

DIN EN 10169:2012-06, Kontinuierlich organisch beschichtete (bandbeschichtete) Flacherzeugnisse aus Stahl – Technische Lieferbedingungen

/EN 10346/

DIN EN 10346:2009-07, Kontinuierlich schmelztauchveredelte Flacherzeugnisse aus Stahl – Technische Lieferbedingungen

/EN 13162/

DIN EN 13162:2013-03, Wärmedämmstoffe für Gebäude – Werkmäßig hergestellte Produkte aus Mineralwolle (MW) – Spezifikationen

/EN 14509/

DIN EN 14509:2009-04, Selbsttragende Sandwich-Elemente mit beidseitigen Metalldeckschichten – Werkmäßig hergestellte Produkte – Spezifikationen

/DIN EN ISO 12944-1/

DIN EN ISO 12944:1998-07, Beschichtungsstoffe – Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Beschichtungssysteme

/DIN EN ISO 12944-2/

DIN EN ISO 12944-2:1998-07, Beschichtungsstoffe – Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Beschichtungssysteme – Teil 2: Einteilung der Umgebungsbedingungen (ISO 12944-2:1998)

/EN 13501/

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

/GaBi 8/

thinkstep AG; GaBi 8.7: Software-System und Datenbank zur Ganzheitlichen Bilanzierung. Copyright, TM. Stuttgart, Echterdingen, 1992-2018

/Allgemeine Bauaufsichtlichen Zulassung Z-10.49-610 des DIBt/

für Sandwichelemente der Typen DP-F, WP-F und FP-F der BRUCHA Ges.m.b.H, 2015

/ISO 15686/

ISO 15686:2011-05 Hochbau und Bauwerke - Planung der Lebensdauer

/ISO 140-3/

ISO 140-3:2005-04 01, Messung der Schalldämmung in Gebäuden und von Bauteilen - Teil 3: Messung der Luftschalldämmung von Bauteilen in Prüfständen

/ISO 354/

ISO 354: 2003-11 01, Messung der Schallabsorption in Hallräumen (ISO 354:2003)

/Europäischer Abfallkatalog/

Europäischer Abfallkatalog (EAK)

/PCR Teil A/

Rechenregeln für die Ökobilanz und Anforderungen an den Projektbericht, Version 1.7, Institut Bauen und Umwelt e.V., www.bau-umwelt.com, 2018

/PCR Teil B/

Produktkategorienregeln für Bauprodukte Teil B: Anforderungen an die EPD für Sandwichelemente mit beidseitigen Metalldeckschichten, Institut Bauen und Umwelt e.V. (IBU), Version 1.6, 2017

/Leistungserklärung/

DOP gem. Anhang III der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 (Bauproduktenverordnung) BRUCHAPaneel Brandschutz Wand WP-F100

/IBU 2016/

IBU (2016):Allgemeine EPD-Programmanleitung des Institut Bauen und Umwelt e.V. (IBU). Version 1.1, Institut Bauen und Umwelt e.V., Berlin.

/ISO 14025/

DIN EN /ISO 14025:2011-10/, Umweltkennzeichnungen und -deklarationen - Typ III Umweltdeklarationen - Grundsätze und Verfahren.

/EN 15804/

/EN 15804:2012-04+A1 2013/, Nachhaltigkeit von Bauwerken - Umweltproduktdeklarationen - Grundregeln für die Produktkategorie Bauprodukte.

/Testbericht No. SB-08-064/

Evaluation of VOC and formaldehyde emissions from a coated stainless steel product according to the ECA, AgBB and AFSSET schemes, Marne-la-Vallée, September 10, 2008

**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@ibu-epd.com
Web www.ibu-epd.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@ibu-epd.com
Web www.ibu-epd.com



thinkstep

Ersteller der Ökobilanz

thinkstep AG
Hauptstraße 111- 113
70771 Leinfelden-Echterdingen
Germany

Tel +49 711 341817-0
Fax +49 711 341817-25
Mail info@thinkstep.com
Web <http://www.thinkstep.com>

**Inhaber der Deklaration**

Brucha Gesellschaft m.b.H
Rusterstrasse 33
3451 Michelhausen
Austria

Tel +43 (2275) 5875 2300
Fax +43 (2275) 5875 2304
Mail m.pfiel@brucha.at
Web www.brucha.com