

Deutsche Akkreditierungsstelle

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-PL-11252-02-00 nach DIN EN ISO/IEC 17025:2018

Gültig ab: 16.08.2023

Ausstellungsdatum: 16.08.2023

Inhaber der Akkreditierungsurkunde:

REHAU AG + Co
Rehnumhaus
Otto-Hahn-Straße 2, 95111 Rehau

Mit ihrem Prüflaboratorium

Werkslabor Brake
Meyers Hellmer 1, 26919 Brake

Das Prüflaboratorium erfüllt die Anforderungen gemäß DIN EN ISO/IEC 17025:2018, um die in dieser Anlage aufgeführten Konformitätsbewertungstätigkeiten durchzuführen. Das Prüflaboratorium erfüllt gegebenenfalls zusätzliche gesetzliche und normative Anforderungen, einschließlich solcher in relevanten sektoralen Programmen, sofern diese nachfolgend ausdrücklich bestätigt werden.

Die Anforderungen an das Managementsystem in der DIN EN ISO/IEC 17025 sind in einer für Prüflaboratorien relevanten Sprache verfasst und stehen insgesamt in Übereinstimmung mit den Prinzipien der DIN EN ISO 9001.

Diese Urkundenanlage gilt nur zusammen mit der schriftlich erteilten Urkunde und gibt den Stand zum Zeitpunkt des Ausstellungsdatums wieder. Der jeweils aktuelle Stand der gültigen und überwachten Akkreditierung ist der Datenbank akkreditierter Stellen der Deutschen Akkreditierungsstelle zu entnehmen (www.dakks.de)

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-PL-11252-02-00

Prüfungen in den Bereichen:

ausgewählte analytische und anwendungstechnische Prüfverfahren der Oberflächen-, Lack- und Beschichtungstechnik; Klima-, physikalisch-technische und Beständigkeitsprüfungen an beschichteten Materialien; Bestimmung von Kenngrößen an Beschichtungen, Kunststoffen, Polymeren und Werkstoffoberflächen

Innerhalb der mit * gekennzeichneten Prüfbereiche ist dem Prüflaboratorium, ohne dass es einer vorherigen Information und Zustimmung der DAkkS bedarf, die Anwendung der hier aufgeführten genormten oder ihnen gleichzusetzenden Prüfverfahren mit unterschiedlichen Ausgabeständen gestattet. Das Prüflaboratorium verfügt über eine aktuelle Liste aller Prüfverfahren im flexiblen Akkreditierungsbereich.

1 Prüfmethoden nach Richtlinien der Daimler AG (Mercedes Benz)

DBL 5416
2017-07

Liefervorschrift, Teile aus thermoplastischen Kunststoffen für Verkleidungen, Gehäuse- und Funktionsteile bei Außenanwendungen
(hier: A 2.3, *Schichtdicke an allen Stellen der Oberfläche*
A 2.4, *Gitterschnitt mit Klebebandabrissprüfung*
A 2.5, *Haftfestigkeit*
A 2.5.1, *Kratzprobe*
A 2.5.2, *Andreaskreuz mit Kratzprüfung*
A 2.5.3, *Andreaskreuz mit Klebebandabrissprüfung*
A 2.6, *Multisteinschlagprüfung*
A 2.7, *Kondenswasserkonstantklima*
A 2.7.1, *Blasenbildung*
A 2.7.2, *Kratzprobe*
A 2.7.3, *Gitterschnitt mit Klebebandabrissprüfung*
A 2.8, *Heißwassertest*
A 2.9, *Dampfstrahlprüfung*
A 2.10, *Temperaturwechselprüfung*
A 2.11, *Temperaturalterung*
A 2.11.1, *Gitterschnitt mit Klebebandabrissprüfung*
A 2.11.2, *Kratzprobe*
A 2.11.3, *Haftungsprüfung (Dampfstrahl)*
A 2.12, *Klimawechseltest*
A 2.12.1, *Gitterschnitt mit Klebebandabrissprüfung*
A 2.12.2, *Kratzprobe*
A 3.3)

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-PL-11252-02-00

DBL 5425 2020-07	Liefervorschrift, Teile aus thermoplastischen Kunststoffen für Verkleidungen, Gehäuse- und Funktionsteile bei Außenanwendungen (hier: A 1.3, <i>Schichtdicke an allen Stellen der Oberfläche</i> A 1.4, <i>Multisteinschlagprüfung</i> A 1.5, <i>Kondenswasserkonstantklima</i> A 1.5.1, <i>Blasenbildung</i> A 1.5.2, <i>Gitterschnitt mit Klebebandabrissprüfung</i> A 1.6, <i>Heißwassertest</i> A 1.6.1, <i>Gitterschnitt mit Klebebandabrissprüfung</i> A 1.7, <i>Dampfstrahlprüfung</i> A 1.8, <i>Temperaturwechselprüfung</i> A 1.8.1, <i>Dampfstahlprüfung</i> A 1.9, <i>Temperaturalterung</i> A 1.9.1, <i>Haftungsprüfung (Dampfstrahl)</i>)
MBN 10494-Teil 1 2020-11	Lacktechnische Prüfmethode (hier: <i>Teil 1, Abs. 5.3, Schichtdickenmessung</i>)
MBN 10494-Teil 5 2021-03	Lacktechnische Prüfmethode (hier: <i>Abs. 5.2.1, manuelle Kratzprobe</i> <i>Abs. 5.2.2, Haftungsprüfung mit zusätzlichem Klebebandabriss</i> <i>Abs. 5.3, Multisteinschlagprüfung</i> <i>Abs. 5.4, Druckwasserstrahlprüfung</i> <i>Abs. 5.5, Gitterschnitt</i>)
MBN 10494-Teil 6 2021-03	Lacktechnische Prüfmethode (hier: <i>Abs. 5.2, Kondenswasser-Konstantklima (CH)</i> <i>Abs. 7.4, Gitterschnitt auf der unverletzten Fläche (Gt)</i> <i>Abs. 7.6, Kratzprobe auf der unverletzten Fläche (K)</i>)

2 Prüfmethode nach Richtlinien der Volkswagen AG

VW-TL 211 2021-07	Lackierung auf Kunststoffaußenteilen - Anforderungen (hier: <i>Abs. 2, Schichtdicken</i> <i>Abs. 3, Haftung</i> <i>Abs. 3.1, Steinschlagprüfung</i> <i>Abs. 3.2, Dampfstrahlprüfung (B+C)</i> <i>Abs. 3.3, Gitterschnittprüfung</i> <i>Abs. 3.4, Kondenswasserprüfung im Prüfklima</i>)
----------------------	--

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-PL-11252-02-00

3 Prüfmethoden nach Normen*

DIN EN ISO 4628-2 2004-01	Beschichtungsstoffe - Beurteilung von Beschichtungsschäden - Bewertung der Menge und der Größe von Schäden und der Intensität von gleichmäßigen Veränderungen im Aussehen - Teil 2: Bewertung des Blasengrades
DIN EN ISO 6270-2 2018-04	Beschichtungsstoffe - Bestimmung der Beständigkeit gegen Feuchtigkeit - Teil 2: Verfahren zur Beanspruchung von Proben in Kondenswasserklimaten
DIN EN ISO 16925 2014-06	Beschichtungsstoffe - Prüfung der Beständigkeit von Beschichtungen gegen Druckwasserstrahl
DIN EN ISO 2409 2020-09	Beschichtungsstoffe - Gitterschnittprüfung
DIN EN ISO 20567-1 2017-07	Beschichtungsstoffe - Prüfung der Steinschlagfestigkeit von Beschichtungen - Teil 1: Multischlagprüfung
DIN EN ISO 2808 2019-12	Beschichtungsstoffe - Bestimmung der Schichtdicke (hier: <i>Verfahren 6A – Querschliff/Querschnitt</i>)

Verwendete Abkürzungen:

DBL	Werksnorm der Daimler AG
DIN	Deutsches Institut für Normung e.V.
EN	Europäische Norm
IEC	International Electrotechnical Commission
ISO	International Organization for Standardization
MBN	Werksnorm der Mercedes Benz AG
VW-TL	Technische Lieferbedingungen der Volkswagen AG