

UMWELT-PRODUKTDOKUMENTATION

nach ISO 14025 und EN 15804

Deklarationsinhaber	PCI Augsburg GmbH
Herausgeber	Institut Bauen und Umwelt e.V. (IBU)
Programmhälter	Institut Bauen und Umwelt e.V. (IBU)
Deklarationsnummer	EPD-PCI-20140243-IBE1-DE
Ausstellungsdatum	16.01.2015
Gültig bis	15.01.2020

*Variabler Flexfugenmörtel **PCI Nanofug**
insbesondere für Steingut- und Steinzeugbeläge*

*Variabler Flexfugenmörtel **PCI Nanofug Premium**
insbesondere für Feinsteinzeug- und Steinzeugbeläge*

PCI Augsburg GmbH

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



PCI®
Für Bau-Profis



1. Allgemeine Angaben

PCI Augsburg GmbH	PCI Nanofug PCI Nanofug Premium
Programmhalter IBU - Institut Bauen und Umwelt e.V. Panoramastr. 1 10178 Berlin Deutschland	Inhaber der Deklaration PCI Augsburg GmbH Piccardstr. 11 86159 Augsburg
Deklarationsnummer EPD-PCI-20140243-IBE1-DE	Deklariertes Produkt/deklarierte Einheit PCI Nanofug / 1 kg; PCI Nanofug Premium / 1 kg
Diese Deklaration basiert auf den Produktkategorienregeln: Mineralische Werkmörtel, 07.2014 (PCR geprüft und zugelassen durch den unabhängigen Sachverständigenausschuss)	Gültigkeitsbereich: Diese validierte Deklaration berechtigt zum Führen des Zeichens des Instituts Bauen und Umwelt e.V. Sie gilt ausschließlich für die Produkte PCI Nanofug und PCI Nanofug Premium für Werke in Deutschland, fünf Jahre vom Ausstellungsdatum an. Diese Umwelt-Produktdeklaration (EPD) beruht auf einer Individualisierung der Muster-EPD der Deutschen Bauchemie e.V., des Industrieverband Klebstoffe e.V. und des Verbandes der deutschen Lack- und Druckfarbenindustrie e.V. bei der für die Berechnung der Ökobilanz das Produkt einer Gruppe ausgewählt wurde, welches die höchsten Umweltlasten dieser Gruppe aufweist. Der Inhaber der Deklaration haftet für die zugrundeliegenden Angaben und Nachweise; eine Haftung des IBU in Bezug auf Herstellerinformationen, Ökobilanzdaten und Nachweise ist ausgeschlossen.
Ausstellungsdatum 16.01.2015	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
Gültig bis 15.01.2020	 Matthias Schulz, Unabhängige/r Prüfer/in vom SVA bestellt
 Prof. Dr.-Ing. Horst J. Bossenmayer (Präsident des Instituts Bauen und Umwelt e.V.) Dr. Burkhard Lehmann (Geschäftsführer IBU)	

2. Produkt

2.1 Produktbeschreibung

PCI Nanofug und PCI Nanofug Premium sind Gemische aus einem oder mehreren anorganischen Bindemitteln, Zuschlägen und Zusatzstoffen (Additive), welche an der Baustelle mit Wasser angemischt werden. Mit diesen Produkten können die verschiedenen keramischen Beläge, unter anderem erstellt aus Steingutfiesen, Steinzeugfliesen, Feinsteinzeugfliesen oder auch Glasfliesen, verfugt werden.

Als repräsentative Produkte wurden die Produkte mit den höchsten Umweltwirkungen zur Berechnung der Ökobilanzergebnisse herangezogen.

2.2 Anwendung

PCI Nanofug und PCI Nanofug Premium sind Produkte zum Verfugen keramischer Beläge aus Steingutfiesen, Steinzeugfliesen und Feinsteinzeugfliesen wie auch Glasmosaik mit Fugenbreiten von 1 bis 10 mm an Wänden und Böden im Innenbereich wie auch im Außenbereich.

2.3 Technische Daten

Die Fugenmörtel PCI Nanofug und PCI Nanofug Premium entsprechen den Anforderungen der /DIN EN 13888/.

Bautechnische Daten

Bezeichnung	Wert	Einheit
Druckfestigkeit PCI Nanofug nach /DIN EN 12808-3/*	25	N/mm ²
Druckfestigkeit PCI Nanofug nach /DIN EN 12808-3/**	35	N/mm ²
Druckfestigkeit PCI Nanofug Premium nach /DIN EN 12808-3/*	18	N/mm ²
Druckfestigkeit PCI Nanofug Premium nach /DIN EN 12808-3/**	28	N/mm ²
Haftscherfestigkeit	nicht relevant	N/mm ²
Wasseraufnahme PCI Nanofug nach /DIN EN 12808-5/ nach 30 min	1500	mg

Wasseraufnahme PCI Nanofug nach /DIN EN 12808-5/ nach 240 min	4000	mg
Wasseraufnahme PCI Nanofug Premium nach /DIN EN 12808-5/ nach 30 min	900	mg
Wasseraufnahme PCI Nanofug Premium nach /DIN EN 12808-5/ nach 240 min	1500	mg
Wasserdampfdiffusionsäquivalente Luftschichtdicke	nicht relevant	m
Wärmeleitfähigkeit	nicht relevant	W/(mK)
Haftzugfestigkeit	nicht relevant	N/mm ²
Biegezugfestigkeit PCI Nanofug nach /DIN EN 12808-3/*	5	N/mm ²
Biegezugfestigkeit PCI Nanofug nach /DIN EN 12808-3/**	3	N/mm ²
Biegezugfestigkeit PCI Nanofug Premium nach /DIN EN 12808-3/*	5	N/mm ²
Biegezugfestigkeit PCI Nanofug Premium nach /DIN EN 12808-3/**	3	N/mm ²
Schallabsorptionsgrad (ggf.)	nicht relevant	%
Schwind PCI Nanofug nach /DIN EN 12808-4/	3	mm/m
Schwind PCI Nanofug Premium nach /DIN EN 12808-4/	1	mm/m

*nach 28 Tagen Lagerung bei 23°C, 50 % rel. Luftfeuchte

** nach 7 Tagen Lagerung bei 23°C, 50 % rel. Luftfeuchte, 21 Tagen Wasserlagerung mit anschließender Frost-Tau-Wechselagerung (25 Zyklen)

2.4 Inverkehrbringung/Anwendungsregeln

Die Produkte PCI Nanofug und PCI Nanofug Premium entsprechen der /DIN EN 13888/.

Eine allgemeine bauaufsichtliche Zulassung ist derzeit für diese Produktart nicht erforderlich.

Weitere Leistungsmerkmale können den Technischen Merkblättern entnommen werden.

2.5 Lieferzustand

PCI Nanofug:

4-kg-Kraftpapiersack mit Polyethyleninlage

15-kg-Kraftpapiersack mit Polyethyleninlage

PCI Nanofug Premium:

5-kg-Kunststoffeimer

2.6 Grundstoffe/Hilfsstoffe

PCI Nanofug und PCI Nanofug Premium bestehen aus einer Mischung von Zementen (30 - 50 %), Füllstoffen wie Quarzsand und Kalksteinmehl (50 - 70 %), Farbpigmente (1 - 3 %), Additive wie Abbinderegler oder Stabilisierungsmittel (0,1 - 2 %) und Dispersionspulver (0,1 - 2 %). Aufgrund der Zusammensetzung sind PCI Nanofug und PCI Nanofug Premium der /GISCODE ZP1/ zugewiesen.

Die Produkte enthalten zum jetzigen Zeitpunkt keine Substanzen in einer Konzentration > 0,1 %, welche als besonders besorgniserregende Stoffe (SVHC) in der Kandidatenliste gemäß /Artikel 59(10) der REACH-Verordnung /Verordnung (EG)Nr. 1907/2006/ aufgeführt sind.

PCI Nanofug und PCI Nanofug Premium werden ohne Zugabe von Fungiziden oder Bioziden hergestellt.

2.7 Herstellung

Die Rohstoffe werden in nicht kontinuierlicher Herstellweise (Batch-Betrieb) aus den Inhaltstoffen zusammengemischt und in Kraftpapiersäcke oder Kunststoffeimer abgefüllt. Dabei werden die Qualitätsstandards nach /DIN EN ISO 9001/ und die Bestimmungen einschlägiger Regelungen wie Betriebssicherheitsverordnung, oder Immissionsschutzgesetz eingehalten.

2.8 Umwelt und Gesundheit während der Herstellung

Durch entsprechende Absaugungsanlagen mit angeschlossenem Filtersystem wird sichergestellt, dass sowohl die Mitarbeiter wie auch die Umwelt vor Staubbelastungen geschützt bleiben. Der anfallende Filterrückstand wird zusammen mit Restmengen aus der Produktion dem Produktionsprozess wieder zurückgeführt.

PCI Augsburg GmbH ist nach den beiden Normen /ISO 14001/ sowie nach /BS OHSAS 18001/ zertifiziert.

2.9 Produktverarbeitung/Installation

In einem passenden Anrührgefäß wird kühles Anmachwasser vorgelegt, PCI Nanofug beziehungsweise PCI Nanofug Premium zugegeben und mit geeignetem Mischwerkzeug unter Vermeidung übermäßiger Staubbildung sorgfältig gemischt. Anschließend wird das angemischte Material mit einer Gummifugscheibe in die Fugen des Fliesenbelags eingebracht. Nach ausreichendem Anziehen des Fugenmörtels wird die Fliesenoberfläche mit einem feuchten Schwamm nachgewaschen. Der verbleibende Mörtelschleier wird nach dem Abtrocknen mit einem leicht feuchten Schwamm entfernt. Aufgrund ihres Zementgehaltes reagieren die Produkte alkalisch. Deshalb ist der Kontakt mit Augen und Haut zu vermeiden, und bei der Verarbeitung sind Arbeitschutzmaßnahmen gemäß Sicherheitsdatenblatt, wie das Tragen von Handschuhen oder Schutzbrille, zu beachten.

Bei bestimmungsgemäßer Verwendung geht von diesen Produkten keine Gefährdung der Umwelt aus. PCI Nanofug und PCI Nanofug Premium sind aufgrund der Zusammensetzung dem /GISCODE/Gisbau-Produkt-Codes ZP1/ zugeordnet.

2.10 Verpackung

Die Verpackung von PCI Nanofug besteht aus einem Papiersack mit Polyethyleninlage und im Falle von PCI Nanofug Premium aus einem Kunststoffeimer. Restentleerte, rieselfreie Papiergebilde oder Kunststoffeimer und nicht verschmutzte Kunststofffolien sind recyclingfähig und können entsprechend dem aufgedruckten Symbol auf der Verpackung beim Dualen System Deutschland (DSD) entsorgt werden. Mehrwegpaletten aus Holz werden durch den Baustoffhandel zurückgenommen.

(Mehrwegpaletten gegen Rückvergütung im Pfandsystem), von diesem an die Bauprodukthersteller zurückgegeben und in den Produktionsprozess zurückgeführt.

2.11 Nutzungszustand

In der Nutzungsphase sind PCI Nanofug und PCI Nanofug Premium vollständig ausgehärtet und bestehen im Wesentlichen aus einem inerten, verrottungsfesten und alterungsbeständigen mineralischen Gefüge, von dem keine bekannte Gefährdung für Mensch oder Umwelt ausgeht.

Aufgrund seiner Langlebigkeit leisten die Produkte einen wesentlichen Beitrag zum Werterhalt der Gebäude.

2.12 Umwelt & Gesundheit während der Nutzung

PCI Nanofug und PCI Nanofug Premium sind von der GEV (Gemeinschaft Emissionskontrollierte Verlegewerkstoffe, Klebstoffe und Bauprodukte e.V., Düsseldorf) als "sehr emissionsarm plus" /EMICODE EC1 Plus R/ zertifiziert.

Dieses Qualitätsmerkmal bestätigt, daß von den ausgehärteten Produkten praktisch keine relevanten Emissionen abgegeben werden.

2.13 Referenz-Nutzungsdauer

Durch den Einsatz von PCI Nanofug wie auch von PCI Nanofug Premium wird die Gebrauchstauglichkeit von Bauwerken entscheidend verbessert und ihre ursprüngliche Nutzungsdauer deutlich verlängert. Die zu erwartende Referenz-Nutzungsdauer ist abhängig von der spezifischen Einbausituation und damit verbundenen Exposition des Produktes. Sie kann durch Witterung sowie mechanische oder chemische Belastungen beeinflusst werden.

2.14 Außergewöhnliche Einwirkungen

Brand

PCI Nanofug ist gemäß /DIN 4102-1/ in die Baustoffklasse A2 "nicht brennbar", und PCI Nanofug Premium ist gemäß /DIN 4102-1/ in die Baustoffklasse A1 „nicht brennbar“ eingestuft.

Wasser

Unter Wassereinwirkung werden keine relevanten Mengen wasserlöslicher Substanzen ausgewaschen, die wassergefährdend sein könnten.

Mechanische Zerstörung

Die mechanische Zerstörung von PCI Nanofug oder PCI Nanofug Premium führt nicht zu umwelt- oder gesundheitsgefährdenden Zersetzungsprodukten. Bei Abbrucharbeiten auftretende Staubentwicklung ist durch geeignete Maßnahmen (z.B. Befeuchtung) zu vermeiden.

2.15 Nachnutzungsphase

Die mit PCI Nanofug und PCI Nanofug Premium hergestellten Bauteile können in der Regel mit vertretbarem Aufwand zurückgebaut werden. Beim Rückbau eines Bauwerks müssen sie nicht als Sondermüll behandelt werden; es ist jedoch auf einen möglichst sortenreinen Rückbau zu achten. Mineralische Mörtel können im Regelfall dem normalen Baustoffrecycling zugeführt werden. Eine Weiterverwertung erfolgt in der Regel in Form recycelter Gesteinskörnungen im Hoch- und Tiefbau. Für eine Wieder- und Weiterverwendung von Bauteilen aus modifizierten mineralischen Mörteln nach erfolgtem Rückbau fehlt derzeit die praktische Erfahrung.

2.16 Entsorgung

PCI Nanofug oder auch PCI Nanofug Premium fallen nur zu einem geringen Anteil bei der Entsorgung von Bauteilen an, in die sie eingebaut wurden. Die geringen Anhaftungen fallen bei der Entsorgung nicht ins Gewicht. Sie stören nicht die Entsorgung/das Recycling der üblichen Bauteile/Baustoffe.

Restentleerte Gebinde werden zum Recycling dem DSD zugeführt.

Die Deponiefähigkeit von erhärteten mineralischen Mörteln gemäß Deponieklasse I nach Deponieverordnung ist gewährleistet (DepRVV). Der /EAK-Abfallschlüssel/ für PCI Nanofug sowie von PCI Nanofug Premium lautet 170107.

2.17 Weitere Informationen

Weitere Informationen wie das Technische Merkblatt, das Sicherheitsdatenblatt, Prüfzeugnisse und Ausschreibungstexte können elektronisch über den Link

<http://www.pci-augsburg.eu/produkte.html> abgerufen werden.

3. LCA: Rechenregeln

3.1 Deklarierte Einheit

Die Verbands-EPD bezieht sich auf die deklarierte Einheit von 1 kg modifizierten, mineralischen Mörteln. Die Auswertungen beziehen sich auf das repräsentative (worst-case) Produkt je Gruppe, wobei die Daten für den Herstellungsprozess Durchschnittswerte verschiedener Hersteller und Werke sind.

Auf die Angabe eines Verbrauchs pro Flächeneinheit wurde auf Grund der extrem unterschiedlichen Anwendungsbereiche und Rezepturen in dieser EPD verzichtet. Genaue Angaben dazu können in

produktspezifischen Datenblättern der Hersteller entnommen werden.

Angabe der deklarierten Einheit

Bezeichnung	Wert	Einheit
Deklarierte Einheit	1	kg
Rohdichte	1200	kg/m ³
Verbrauch *	400	g/m ²

* bezogen auf Fliesen 30 x 30 cm, bei 5 mm Fugenbreite und 8 mm Fugentiefe

3.2 Systemgrenze

In der Ökobilanz werden die Module A1/A2/A3, A4, A5 und D berücksichtigt:

- A1 Herstellung der Vorprodukte
- A2 Transport zum Werk
- A3 Produktion inkl. Energiebereitstellung, Herstellung von Verpackung sowie Hilfs- und Betriebsstoffen und Abfallbehandlung
- A4 Transport zur Baustelle
- A5 Installation (Verpackungsentsorgung sowie Emissionen bei der Installation)
- D Gutschriften aus der Verbrennung der Verpackungsmaterialien

Es handelt sich also um eine Deklaration von der „Wiege bis zum Werkstor mit Optionen“.

3.3 Abschätzungen und Annahmen

Für die einzelnen Rezepturbestandteile der Formulierungen wurden diese, falls keine spezifische /GaBi/-Prozesse zur Verfügung standen, nach Herstellerangaben oder Literatur abgeschätzt.

3.4 Abschneideregeln

Für die Berechnung der Ökobilanz wurden keine Abschneideregeln angewandt. Alle Rohstoffe, die von den Verbänden für die Formulierungen gesendet wurden, wurden berücksichtigt. Die Herstellung der zur Produktion der betrachteten Produkte benötigten Maschinen, Anlagen und sonstige Infrastruktur wurde in den Ökobilanzen nicht berücksichtigt.

3.5 Hintergrunddaten

Als Hintergrunddaten wurden Daten aus der GaBi 5-Datenbank verwendet. Wenn keine Hintergrunddaten

verfügbar waren, wurden diese durch Herstellerinfos und Literaturrecherche ergänzt.

3.6 Datenqualität

Für diese Muster-EPD wurden repräsentative Produkte herangezogen und das Produkt für eine Gruppe zur Berechnung der Ökobilanzergebnisse herangezogen, welches die höchsten Umweltlasten mit sich bringt. Die Datensätze sind nicht älter als 4 Jahre, mit Ausnahme des Datensatzes Papier, der aus dem Jahr 2002 ist.

3.7 Betrachtungszeitraum

Der Betrachtungszeitraum ist eine Jahresproduktion bezogen auf das Jahr 2011.

3.8 Allokation

Für die Produktion wurden keine Allokationen angewendet. Bei der Verbrennung der Verpackungen wird eine Multi-Input-Allokation mit einer Gutschrift für Strom und thermische Energie nach der Methode der einfachen Gutschrift eingesetzt. Die Gutschriften durch die Verpackungsentsorgung werden in Modul D gutgeschrieben.

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	0,00161	l/100km
Transport Distanz	500	km
Auslastung (einschließlich Leerfahrten)	85	%
Rohdichte der transportierten Produkte	1200	kg/m ³
Volumen-Auslastungsfaktor	100	-

Einbau ins Gebäude (A5)

Bezeichnung	Wert	Einheit
Hilfsstoff	0	kg
Wasserverbrauch	0,0003	m ³
Sonstige Ressourcen	0	kg
Stromverbrauch	0	kWh
Sonstige Energieträger	0	MJ
Materialverlust	0,013	kg
Output-Stoffe als Folge der Abfallbehandlung auf der Baustelle	0	kg
Staub in die Luft	0	kg
VOC in die Luft	0	kg

5. LCA: Ergebnisse

Alle deklarierten Lebenswegstadien sind in Tabelle 1 „Angabe der Systemgrenzen“ mit einem „X“, alle nicht deklarierten mit „MND“ anzugeben. In den darauffolgenden Tabellen 2, 3 und 4 dürfen die Spalten für nicht deklarierte Module gelöscht werden. Die Angabe der Zahlenwerte ist mit drei gültigen Stellen anzugeben und kann ggf. in Exponentieller Darstellung erfolgen (Bsp. 1,23E-5 = 0,0000123). Je Wirkungsindikator sollte ein einheitliches Zahlenformat gewählt werden. Werden mehrere Module nicht deklariert bzw. aus der Ergebnistabelle gelöscht, so können die Abkürzungen für die Umweltindikatoren durch die vollständigen Namen ersetzt werden, wobei die Lesbarkeit und Übersichtlichkeit gewahrt werden muss.

Wird keine Referenz Nutzungsdauer deklariert (siehe auch Kapitel 2.13 „Referenz Nutzungsdauer“) sind die Ergebnisse der Ökobilanz der Module B1-B2 und B6-B7 jeweils auf einen Zeitraum von einem Jahr zu beziehen. Dies ist in einem erläuternden Text in Kapitel 5 „LCA: Ergebnisse“ zu dokumentieren. Außerdem muss in diesem Fall die Berechnungsformel für die Gesamtökobilanz angegeben werden.

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	MND	MND	MND	X

ERGEBNISSE DER ÖKOBILANZ UMWELTAUSWIRKUNGEN: 1 kg modifizierter mineralischer Mörtel

Parameter	Einheit	A1-A3	A4	A5	D
Globales Erwärmungspotenzial	[kg CO ₂ -Äq.]	4,65E-1	2,44E-2	1,00E-1	-4,20E-2
Abbau Potential der stratosphärischen Ozonschicht	[kg CFC11-Äq.]	5,16E-9	5,09E-13	8,34E-13	-1,27E-11
Versauerungspotenzial von Boden und Wasser	[kg SO ₂ -Äq.]	1,72E-3	1,60E-4	1,21E-5	-5,81E-5
Eutrophierungspotenzial	[kg (PO ₄) ³⁻ -Äq.]	1,75E-4	3,98E-5	2,42E-6	-6,53E-6
Bildungspotenzial für troposphärisches Ozon	[kg Ethen-Äq.]	1,46E-4	-6,73E-5	1,28E-6	-5,34E-6
Potenzial für den abiotischen Abbau nicht fossiler Ressourcen	[kg Sb-Äq.]	1,63E-6	1,12E-9	1,29E-9	-4,34E-9
Potenzial für den abiotischen Abbau fossiler Brennstoffe	[MJ]	6,85E+0	3,33E-1	2,32E-2	-5,53E-1

ERGEBNISSE DER ÖKOBILANZ RESSOURCENEINSATZ: 1 kg modifizierter mineralischer Mörtel

Parameter	Einheit	A1-A3	A4	A5	D
Erneuerbare Primärenergie als Energieträger	[MJ]	1,20E+0	-	-	-
Erneuerbare Primärenergie zur stofflichen Nutzung	[MJ]	0,00E+0	-	-	-
Total erneuerbare Primärenergie	[MJ]	1,20E+0	1,98E-2	2,26E-3	-6,09E-2
Nicht-erneuerbare Primärenergie als Energieträger	[MJ]	7,02E+0	-	-	-
Nicht-erneuerbare Primärenergie zur stofflichen Nutzung	[MJ]	6,00E-1	-	-	-
Total nicht-erneuerbare Primärenergie	[MJ]	7,62E+0	3,34E-1	2,63E-2	-6,41E-1
Einsatz von Sekundärstoffen	[kg]	-	-	-	-
Erneuerbare Sekundärbrennstoffe	[MJ]	1,11E-2	2,49E-6	6,29E-6	-9,25E-6
Nicht-erneuerbare Sekundärbrennstoffe	[MJ]	1,17E-1	2,60E-5	2,98E-5	-9,69E-5
Einsatz von Süßwasserressourcen	[m³]	-	-	-	-

ERGEBNISSE DER ÖKOBILANZ OUTPUT-FLÜSSE UND ABFALLKATEGORIEN: 1 kg modifizierter mineralischer Mörtel

Parameter	Einheit	A1-A3	A4	A5	D
Gefährlicher Abfall zur Deponie	[kg]	-	-	-	-
Entsorgter nicht gefährlicher Abfall	[kg]	-	-	-	-
Entsorgter radioaktiver Abfall	[kg]	-	-	-	-
Komponenten für die Wiederverwendung	[kg]	-	-	-	-
Stoffe zum Recycling	[kg]	-	-	-	-
Stoffe für die Energierückgewinnung	[kg]	-	-	-	-
Exportierte elektrische Energie	[MJ]	-	-	1,28E-1	-
Exportierte thermische Energie	[MJ]	-	-	3,09E-1	-

**(betrifft: FW, HWD, NHWD, RWD) Nicht alle der für die Berechnung der Ökobilanz verwendeten Dateninventare unterstützen den methodischen Ansatz zur Deklaration der Wasser- und Abfallindikatoren. Die Materialmengen, die durch diese Dateninventare abgebildet werden, tragen zu 5 % zur Produktherstellung bei. Dies ist signifikant, da > 3 % (bezogen auf die Masse der deklarierten Einheit). Die Indikatoren können daher nicht ausgewiesen werden (Beschluss des SVA vom 07.01.2013).*

6. LCA: Interpretation

Der Hauptanteil des **nicht erneuerbaren Primärenergiebedarfs (PENRT)** wird durch die

Herstellung der Vorprodukte bedingt (~70 bis ~90 %). Dies erklärt sich dadurch, dass es sich fast

ausschließlich um Vorprodukte aus mineralischen oder fossilen Rohstoffen handelt, welche energieintensiv in der Herstellung sind. Die vorrangig genutzten Energieträger sind deshalb Erdgas, Erdöl und Kohle. Während des Herstellungsprozesses wirken sich vor allem der Stromverbrauch (bis zu ca. 20 %) sowie die Herstellung der Verpackungsmaterialien auf den nicht erneuerbaren Primärenergiebedarf aus.

Füllstoffe wirken sich generell nur minimal auf den Primärenergiebedarf aus im Gegensatz zu Dispersionspulver, Additiven und Pigmenten. Aufgrund der Verbrennung des Verpackungsmaterials (A5) und der damit verbundenen Energierückgewinnung werden Gutschriften bis zu einer Höhe von ca. 7 % erteilt.

Der Anteil an **erneuerbarer Primärenergie (PERT)** an der Gesamtprimärenergie kann bis zu 27 % betragen. Hier zeigt sich bei den Vorprodukten vor allem der erneuerbare Anteil des Strommixes und der Gehalt des Beschleunigers Zitronensäure der aus Maisstärke hergestellt wird. Bei der Herstellung zeigt sich vor allem der Einsatz der Holzpaletten. Beim Mais- bzw. Holzwachstum wird Sonnenenergie zur Photosynthese benötigt, welche hier deshalb als erneuerbare Quelle der Primärenergie auftaucht.

Das **Treibhauspotential (GWP)** wird bis zu über 80% dominiert von der Herstellung der Vorprodukte. Bei der Installation (A5) wird die Verpackung verbrannt. Die dabei entstehenden Emissionen tragen zu max. ~16 % zum GWP bei. Die Gutschriften, die durch die Strom- und Wärmeproduktion der Müllverbrennungsanlagen entstehen, reduzieren das GWP um bis zu 7 %. Der Stromverbrauch während der Herstellung und die Transporte zur Baustelle spielen eine untergeordnete Rolle. Hauptverursacher des Treibhauspotentials sind Kohlendioxidemissionen.

Beim **Ozonabbaupotential (ODP)** zeigt sich, dass die Einflüsse meist durch die Vorprodukte bedingt werden

(~70 bis zu 100 %), was hauptsächlich auf die Vorkette der Additive wie Beschleuniger oder Dispersionspulver sowie auf die Zementherstellung zurückzuführen ist.

Das **Versauerungspotential (AP)** wird vor allem durch Stickoxide und Schwefeldioxid verursacht, die wiederum besonders bei der Herstellung der Vorprodukte (bis zu 85 %) entstehen. Portlandzement bzw. Dispersionspulver und Tonerdenzement – sofern in höheren Anteilen enthalten, spielen dabei die dominierende Rolle. Jedoch tragen auch Additive wie der Beschleuniger deutlich zum Versauerungspotential bei. Bei der Herstellung wird das Versauerungspotential vor allem durch den Stromverbrauch bedingt. Deutlich trägt auch der Transport zur Baustelle (A4) bei.

Beim **Eutrophierungspotential (EP)**, spielen, ähnlich wie beim Versauerungspotential die Herstellung des Beschleunigers, die Portlandzement- bzw. Dispersionspulverherstellung die größte Rolle. Ist das Dispersionspulver in einem großen Anteil enthalten wie bei Gruppe 3, dominiert es das Eutrophierungspotential. Dabei tragen Stickoxidemissionen in Luft bis zu ca. 78 % bei. Ammonium-, Nitrat- und Phosphatemissionen ins Wasser, tragen zu max. 20 % zum EP bei.

Der Beitrag der Vorprodukte zum **Sommersmogpotential (POCP)** beträgt ca. 58 bis zu ca. 81 %. Dabei dominiert die Herstellung des Dispersionspulvers – sofern enthalten – die größte Rolle. Weiterhin zeigt sich deutlich der Einfluss der Zementherstellung sowie des Beschleunigers. Die Stickstoffmonoxid-emissionen, die beim Transport emittiert werden, haben einen negativen Einfluss auf das POCP, was zu Gutschriften führt.

Hauptverursacher des POCPs sind die Emissionen von NMVOCs, Kohlenmonoxid, Stickstoffdioxid, Schwefeldioxid und VOCs.

7. Nachweise

7.1 VOC-Nachweis

Spezielle Prüfungen und Nachweise sind im Rahmen der Erstellung dieser Muster-Umweltproduktdeklaration nicht durchgeführt bzw. erbracht worden.

Sofern die Produkte in einem Anwendungsbereich eingesetzt werden, in denen die Prüfung/der Nachweis der VOC-Emission gefordert wird, sollen grundsätzlich

in den individuellen EPDs die Nachweise vorgelegt werden.

Für ausgewählte Produkte oder Anwendungen (z.B. Aufenthaltsraum) können VOC-Nachweise geführt werden. Es gelten folgende Grenzwerte (Maximalwerte in [µg/m³]):

Einstufung / EMICODE	EC1 PLUS	EC1	EC2	RAL UZ 113 (*)	DIBt/AgBB
TVOC (C ₆ -C ₁₆) (nach 3 / 28 d)	750 / 60	1000 / 100	3000 / 300	1000/100	10000 / 1000
TSVOC (C ₁₆ -C ₂₂) (nach 28 d)	40	50	100	50	100
C1, C2 -Stoffe * Summe nach 3 d, ** je Einzelstoff nach 28 d	10* / 1**	10* / 1**	10* / 1**	10/1**	10 / 1**
Summe Formaldehyd/ Acetalde- hyd [ppb] (nach 3 d)	50/50	50/50	50/50	50/50	- / -
Summe VOC ohne NIK und nicht identifizierte Stoffe (nach 28 d)	40	-	-	40	100
R-Wert (nach 28d)	1	-	-	1	1

(*) z.B. für Bodenbelagsklebstoffe; für andere dispersionsbasierte Produkte können weitere RAL UZ einschlägig sein.

Messverfahren: GEV-Prüfmethode zur Bestimmung der Emission von flüchtigen organischen

Verbindungen aus Bauprodukten nach /DIN EN ISO 16000 Teil 3, Teil 6/, sowie /DIN EN ISO Teil 9, Teil 11/

in einer Prüfkammer. Prüfung auf CMR-Stoffe sowie TVOC/TSVOC nach 3 und 28 Tagen.
Als **Nachweis** gilt das entsprechende Prüfzertifikat (z. B. EMICODE-Lizenz, Blauer Engel gemäß RAL 113). Die Ergebnisse sind ggf. in Form der Emissionsklasse anzugeben.

VOC Emissionen gemäß "GEV-Prüfmethode":

Prüfinstitut: Eurofins Environment A/S, DK-8464 Galten

Messverfahren: GEV-Prüfmethode zur VOC-Bestimmung in einer Prüfkammer; Auswertung nach dem Thermodesorptions-Verfahren mit nachgeschalteter GC/MS-Analyse

Prüfnorm: /DIN ISO 16000 Teil 3 und Teil 6/ sowie

/DIN EN ISO 16000 Teil 9 und Teil 11/

Ergebnis: Die Produkte PCI Nanofug und PCI Nanofug Premium erfüllen die Anforderungen für die Einstufung in die Klasse " GEV-EMICODE EC1 Plus R - sehr emissionsarm Plus"

Bezeichnung	Wert	Einheit
TVOC (C6 - C16) nach 3 d	< 750	µg/m³
TVOC (C& - C16) nach 28 d	< 60	µg/m³
TSVOC (C16 - C22) nach 28 d	< 40	µg/m³
C1, C2 - Stoffe nach 3 d	< 10*	µg/m³
C1, C2 - Stoffe nach 28 d	< 1**	µg/m³
Summe Formaldehyd/Acetaldehyd nach 3 d	< 50	ppb
Summe VOC ohne NIK nach 28 d	40	µg/m³
R-Wert	< 1	

* Summe aller C1, C2 - Stoffe nach 3 d

** pro Einzel stoff nach 28 d

8. Literaturhinweise

Institut Bauen und Umwelt 2011

Institut Bauen und Umwelt e.V., (Hrsg.): Die Erstellung von Umwelt-Produktdeklarationen (EPD); Allgemeine Grundsätze für das EPD-Programm des Instituts Bauen und Umwelt e.V. (IBU), 2011-06
www.bau-umwelt.de

PCR 2011, Teil A

Institut Bauen und Umwelt e.V., Königswinter (Hrsg.): Produktkategorienregeln für Bauprodukte aus dem Programm für Umwelt-Produktdeklarationen des Instituts Bauen und Umwelt (IBU) Teil A: Rechenregeln für die Ökobilanz und Anforderungen an den Hintergrundbericht. 2011-07
www.bau-umwelt.de

PCR 2013, Teil B

Produktkategorieregeln für Bauprodukte Teil B: Anforderungen an die EPD für Mineralische Werkmörtel. 2013-10
www.bau-umwelt.de

2000/532/EG: Entscheidung der Kommission vom 3. Mai 2000 zur Ersetzung der Entscheidung 94/3/EG über ein Abfallverzeichnis gemäß Artikel 1 Buchstabe a) der Richtlinie 75/442/EWG des Rates über Abfälle und der Entscheidung 94/904/EG des Rates über ein Verzeichnis gefährlicher Abfälle im Sinne von Artikel 1 Absatz 4 der Richtlinie 91/689/EWG über gefährliche Abfälle.

GaBi Software & Dokumentation

GaBi 6: Software und Datenbank zur Ganzheitlichen Bilanzierung. LBP, Universität Stuttgart und PE International, Dokumentation der GaBi 6-Datensätze <http://documentation.gabi-software.com/>, 2012

REACH Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 des europäischen Parlaments und des Rates vom 18. Dezember 2006 zur Registrierung, Bewertung, Zulassung und Beschränkung chemischer Stoffe, zur Schaffung einer Europäischen Agentur für Stoffe, zur Änderung der Richtlinie 1999/45/EG und zur Aufhebung der Verordnung (EWG) Nr. 793/93 des Rates, der Verordnung (EG) Nr. 1488/94 der Kommission, der Richtlinie 76/769/EWG des Rates sowie der Richtlinie 91/155/EWG, 93/105/EG und 2000/21/EG der Kommission.

96/603/EG: Entscheidung der Kommission vom 4. Oktober 1996 zur Festlegung eines Verzeichnisses von Produkten, die in die Kategorien A "Kein Beitrag zum Brand" gemäß Entscheidung 94/611/EG zur Durchführung von Artikel 20 der Richtlinie 89/106/EWG über Bauprodukte einzustufen sind.

DIN EN 13888

Fugenmörtel für Fliesen und Platten - Anforderungen, Konformitätsbewertung, Klassifikation und Bezeichnung; Deutsche Fassung EN 13888:2009

DIN EN 12808-2

Klebstoffe und Fugenmörtel für Fliesen und Platten - Teil 2: Bestimmung der Abriebfestigkeit; Deutsche Fassung EN 12808-2:2008

DIN EN 12808-3

Klebstoffe und Fugenmörtel für Fliesen und Platten - Teil 3: Bestimmung der Biege- und Druckfestigkeit; Deutsche Fassung EN 12808-3:2008

DIN EN 12808-4

Klebstoffe und Fugenmörtel für Fliesen und Platten - Teil 4: Bestimmung der Schwindung; Deutsche Fassung EN 12808-4:2009, Berichtigung zu DIN EN 12808-4:2009-10; Deutsche Fassung EN 12808-4:2009/AC:2011

DIN EN 12808-5

Klebstoffe und Fugenmörtel für Fliesen und Platten - Teil 5: Bestimmung der Wasseraufnahme; Deutsche Fassung EN 12808-5:2008

DIN 4102-1

Brandverhalten von Baustoffen und Bauteilen - Teil 1: Baustoffe; Begriffe, Anforderungen und Prüfungen. Fassung DIN 4102-1:1998

DIN EN ISO 9001:2008-12

Qualitätsmanagementsysteme - Anforderungen (ISO 9001:2008); Dreisprachige Fassung EN ISO 9001:2008

DIN EN ISO 14001:2004 + Cor. 1:2009

Umweltmanagementsysteme - Anforderungen mit Anleitung zur Anwendung.

OHSAS 18001:2007 EN

Occupational health and safety management systems.
Guidelines for the implementation of OHSAS
18001:2007

DIN ISO 16000-3:2002-08

Innenraumluftverunreinigungen - Teil 3: Messen von
Formaldehyd und anderen Carbonylverbindungen;
Probenahme mit einer Pumpe (ISO 16000-3:2001)

DIN ISO 16000-6:2004-12

Innenraumluftverunreinigungen - Teil 6: Bestimmung
von VOC in der Innenraumluft und in Prüfkammern,
Probenahme auf TENAX TA®, thermische Desorption
und Gaschromatographie mit MS/FID (ISO 16000-
6:2004)

DIN EN ISO 16000-9:2008-04

Innenraumluftverunreinigungen - Teil 9: Bestimmung
der Emission von flüchtigen organischen
Verbindungen aus Bauprodukten und
Einrichtungsgegenständen - Emissionsprüfkammer-
Verfahren (ISO 16000-9:2006); Deutsche Fassung
EN ISO 16000-9:2006

DIN EN ISO 16000-11:2006-06

Innenraumluftverunreinigungen - Teil 11: Bestimmung
der Emission von flüchtigen organischen
Verbindungen aus Bauprodukten und
Einrichtungsgegenständen - Probenahme, Lagerung
der Proben und Vorbereitung der Prüfstücke
(ISO 16000-11:2006); Deutsche Fassung
EN ISO 16000-11:2006

DIN EN ISO 16017-1 DE

Innenraumluft, Außenluft und Luft am Arbeitsplatz -
Probenahme und Analyse flüchtiger organischer
Verbindungen durch Sorptionsröhrchen/thermische
Desorption/Kapillar-Gaschromatographie - Teil 1:
Probenahme mit einer Pumpe (ISO 16017-1:2000);
Deutsche Fassung EN ISO 16017-1:2000

EMICODE

GEV – Gemeinschaft Emissionskontrollierte
Verlegewerkstoffe, Klebstoffe und Bauprodukte e. V.
(Hrsg.). www.emicode.de

GISCODE ZP1:

Produktcode für zementhaltige Produkte, chromatarm
der BG Bau (Berufsgenossenschaft der Bauwirtschaft)

EAK-Abfallschlüssel:

Zahlencode als Grundlage einer europaweiten
einheitlichen Beschreibung und Identifikation von
Abfällen.

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

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

**Ersteller der Ökobilanz**

PE INTERNATIONAL AG
Hauptstraße 111
70771 Leinfelden-Echterdingen
Germany

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

**Inhaber der Deklaration**

PCI Augsburg GmbH
Piccardstr. 11
86159 Augsburg
Germany

Tel 0821/5901-0
Fax 0821/5901-372
Mail pci-info@basf.com
Web www.pci-augsburg.de