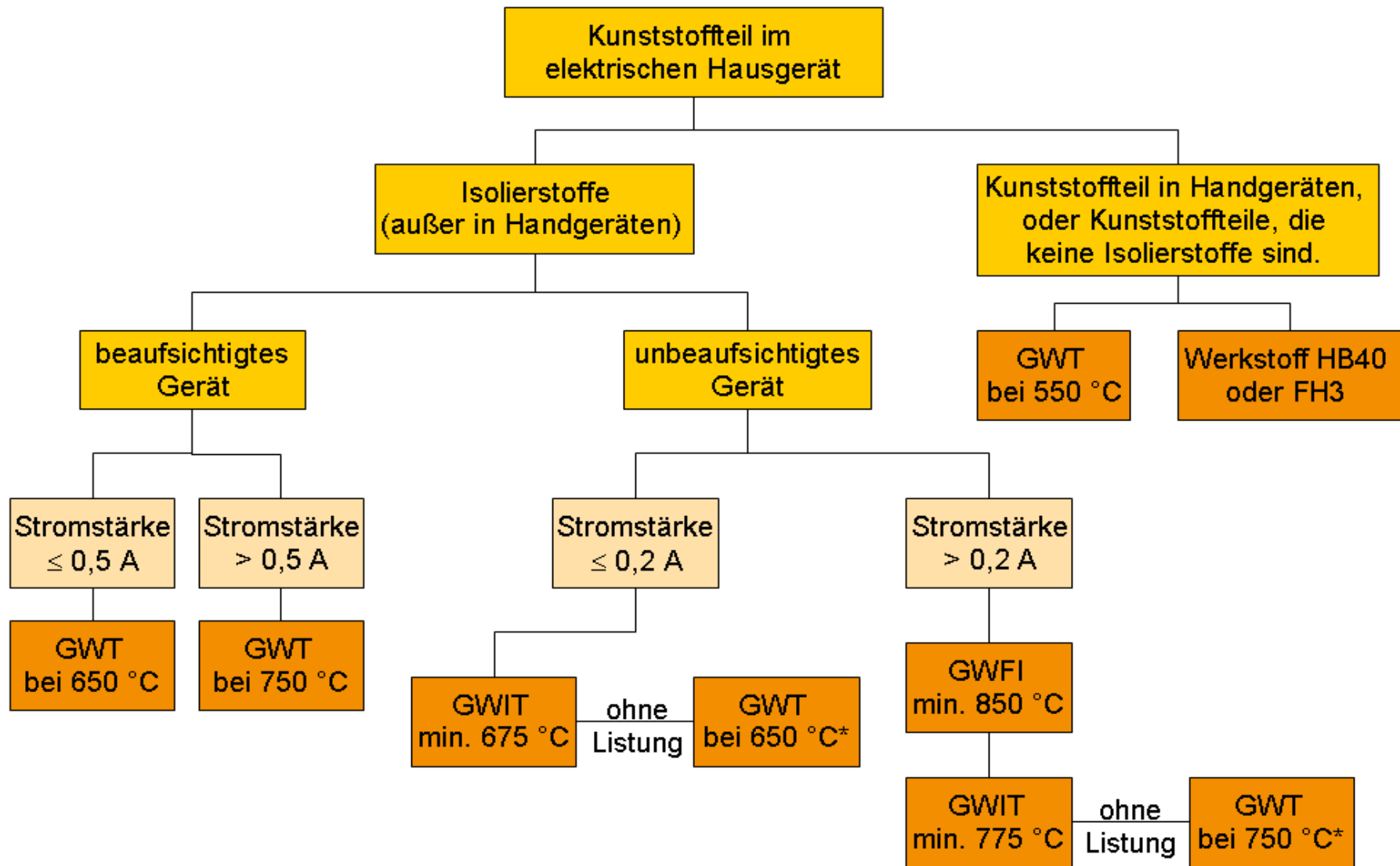




VDE-Produktzertifizierung zur Hausgerätenorm IEC/EN 60335-1

LANXESS
Energizing Chemistry



* Bei Nichtbestehen des GWT: Nadelflammpfung an den umgebenden Teilen, oder umgebende Teile mindestens V-1

Die Hausgerätenorm IEC/EN 60335-1 sieht für Träger stromführender Teile in unbeaufsichtigten Hausgeräten mit Stromstärken größer 0,2 Ampere

– einen GWFI-Test bei 850 °C

und

– einen GWIT-Test bei 775 °C

vor.

Falls Materialien eingesetzt werden, die keinen GWIT-Wert von 775 °C haben, kann eine Fertigteilprüfung (GWT) bei 750 °C erfolgen. Weiterhin sind konstruktive Möglichkeiten zur Erfüllung der Norm möglich.

Werden GWFI- und GWIT-Prüfungen in den Vorzugsdicken 0,75 ($\pm 0,1$) mm, 1,5 ($\pm 0,1$) mm und 3,0 ($\pm 0,2$) mm bestanden, sind alle Wanddicken im Fertigteil zulässig.

Neuerung:

In Zusammenarbeit mit dem VDE wurde eine Möglichkeit erarbeitet, durch den Einsatz zertifizierter Kunststoffe die Hausgerätenorm zu erfüllen.

Bedingungen für den Kunststofflieferanten:

1. Zertifizierung der Produktionsstätte durch den VDE
2. Zertifizierung der relevanten Kunststoffe durch den VDE
3. Jährliche Überprüfung durch den VDE

Die aktuellen Zertifikate finden Sie in unserem

TechCenter Semi-Crystalline Products (www.durethan.de, www.pocan.de)

Menü: [Zertifikate/VDE Zertifikate](#)

Möglichkeiten zur Erfüllung der IEC/EN 60335

<p>Verwendung von zertifizierten Materialien</p> <ul style="list-style-type: none">– Yellow Card für „UL-Länder“– NEU: VDE-Zertifizierung für Europa, ...	<ul style="list-style-type: none">– Hohe Planungssicherheit, da die Materialauswahl in einer frühen Phase getroffen werden kann.– Kostenreduktion, da alle Geometrien direkt durch die Verwendung geeigneter Materialien abgedeckt sind und nicht einzeln geprüft werden müssen.– Zeitvorteil, da die Endgerätprüfung reduziert ist.
<p>Prüfung am Fertigteil</p>	<ul style="list-style-type: none">– Verwendung von nicht zertifizierten Materialien möglich (bzgl. GWIT), die aber den Fertigteiltest bestehen müssen.
<p>Konstruktive Lösungen</p>	<ul style="list-style-type: none">– Verwendung von nicht zertifizierten Materialien möglich (bzgl. GWIT), das Bauteil muss aber besondere Brand- und Konstruktionsvorschriften erfüllen.

VDE-Zertifikat

VDE Prüf- und Zertifizierungsinstitut

GUTACHTEN MIT FERTIGUNGSÜBERWACHUNG
CERTIFICATE OF CONFORMITY WITH FACTORY SURVEILLANCE

LANXESS Deutschland GmbH
SCP-BLAM-PAD-PDFDP
Gebäude F46
41538 Dormagen

ist berechtigt, für ihr Produkt /
is authorized to use for their product

Elektrische Isolierstoffe
Electrical insulating materials
Durethan PA6, PA66

die hier abgebildeten markenrechtlich geschützten Zeichen
für die ab Blatt 2 aufgeführten Typen zu benutzen /
the legally protected Marks as shown below for the types referred to on page 2 ff.



REG.-Nr. C170 oder/or



oder/or VDE-REG.-Nr. C170

REG.-Nr. C170

Geprüft und zertifiziert nach /
Tested and certified according to

DIN EN 60695-2-12 (VDE 0471 Teil 2-12):2001-11; EN 60695-2-12:2001
DIN EN 60695-2-13 (VDE 0471 Teil 2-13):2001-11; EN 60695-2-13:2001

VDE Prüf- und Zertifizierungsinstitut
VDE Testing and Certification Institute
Zertifizierungsstelle / Certification

Schlipper

VDE Zertifikate sind nur gültig bei Veröffentlichung unter:
VDE certificates are valid only when published on:

VDE VERBAND DER ELEKTROTECHNIK
ELEKTRONIK INFORMATIONSTECHNIK e.V.

Aktenzeichen: 5007494-9020-0001 / 86449

File ref.:

Ausweis-Nr. 40020306

Blatt 1

Certificate No.

Page

Weitere Bedingungen siehe Rückseite und Folgebögen /
Further conditions see reverse and following pages

Offenbach, 2007-02-26

(letzte Änderung/updated 2007-04-24)

<http://www.vde.com/zertifikat>

<http://www.vde.com/certificate>



zertifiziertes
Unternehmen

Produktgruppen PA 6 und PA 66

VDE-Registrierungsnummer

zertifizierte Eigenschaft

LANXESS

VDE-Zertifikat

VDE Prüf- und Zertifizierungsinstitut Gutachten mit Fertigungsüberwachung

Ausweis-Nr. / Blatt /
Certificate No. / page
40020306 2

Name und Sitz des Genehmigungs-Inhabers / Name and registered seat of the Certificate holder
LANXESS Deutschland GmbH, SCP-BLAM-PAD-PDFDP, Gebäude F46, 41538 Dormagen

Aktenzeichen / File ref. 5007494-9020-0001 / 86449 / FG33 / S1
letzte Änderung / updated 2007-04-24
Datum / Date 2007-02-26

Dieses Blatt gilt nur in Verbindung mit Blatt 1 des Gutachtens mit Fertigungsüberwachung Nr. 40020306.
This supplement is only valid in conjunction with page 1 of the Certificate of Conformity with factory surveillance No. 40020306.

Elektrische Isolierstoffe Electrical insulating materials Durethan PA6, PA66

Typen / Types:

Glühdrahtentflamm-
barkeitszahl (GWFI)
Glow-wire-flammability
-index (GWFI)

Farben
Colours

Glühdrahtentzündungs-
temperatur (GWIT)
Glow-wire-ignition-
temperature (GWIT)

Durethan DP 1852/30

850/0,75
850/1,5
850/3,0

alle Farben
all colours

775/0,75
775/1,5
775/3,0

Durethan DP A30S
FN30

850/0,8
850/1,8

ungefärbt
uncoloured

775/0,8
775/1,8

Weitere Angaben siehe Anlage 100A
Nr.
Further information see
appendix no.

VDE Prüf- und Zertifizierungsinstitut
VDE Testing and Certification Institute
Fachgebiet FG33
Section FG33

VDE Testing and Certification Institute * Institut VDE / Institut de Certification



Merkblatt 28, D-63080 Osnabrück

Telefon +49 (0) 59 93 04-0
Telefax +49 (0) 59 93 04-505

zertifizierte Typen


GWFI-Wert mit Vorzugsdicken

Farben

GWIT-Wert mit Vorzugsdicken

LANXESS

VDE-Zertifikat

	VDE-Reg.-Nr.: C170	GUTACHTEN MIT FERTIGUNGSÜBERWACHUNG CERTIFICATE OF CONFORMITY WITH FACTORY SURVEILLANCE	Altensachen: File no.:	Ausweis-Nr.: License No.:	Datum: Date:
Elektrische Isolierstoffe Electrical insulating materials		Empfohlene Verarbeitungsbedingungen Recommended processing conditions	Anlage-Nr.: Appendix No.:		
Typ Type	Spritzgossen-Masstemperatur Mold temperature	Spritzgossen-Werkzeugtemperatur Mold temperature	Zulässiger Restfeuchtigkeitsgehalt Permitted residual moisture content	Zulässiger Regrindanteil Permitted regrind content	
Durethan DP 1852/30	280 °C	80 °C	≤ 0,12 %	≤ 25 %	
Durethan DP A30S FN00	270 °C	80 °C	≤ 0,12 %	≤ 25 %	

VDE Prüf- und Zertifizierungsinstitut
Diese Anlage gilt nur in Verbindung mit Blatt 1 des Gutachtens mit Fertigungsüberwachung
This Appendix is only valid in conjunction with page 1 of the Certificate of Conformity with factory surveillance

VDE Prüf- und Zertifizierungsinstitut
VDE Testing and Certification Institute
L.A.

Fachgebiet F033
Section F033
VDE

zulässiges Regrind (max. 25 %)

empfohlene
Verarbeitungsbedingungen

– Planungssicherheit

Bereits in einer frühen Planungsphase kann durch den Einsatz zertifizierter Kunststoffe die Normkonformität bezüglich der Glühdrahtprüfungen und das damit verbundenen VDE-Siegel erlangt werden.

Die Planungssicherheit erspart dem Verarbeiter etwaige Nacharbeiten oder Materialneuauswahl.

– reduzierter Prüfaufwand

Durch den Einsatz zertifizierter Kunststoffe müssen verschiedene Baureihen, die aus dem gleichen Material hergestellt wurden, nicht einzeln geprüft werden. Der Prüfaufwand verschiebt sich vom Kunststoffverarbeiter auf den Kunststofflieferanten.

Der Verarbeiter spart Prüfkosten und gewinnt freie Prüfkapazitäten für andere Prüfungen.

– verkürzte Time-to-Market

Der Einsatz zertifizierter Kunststoffe ersetzt die Fertigteilprüfung. Dadurch fällt die Prüfungsdauer, die sonst erst in der letzten Entwicklungsphase stattfinden kann, weg.

Das Wegfallen der Fertigteilprüfung ermöglicht dem Verarbeiter ein schnelleres Inverkehrbringen seiner Ware.

– globale Produkte

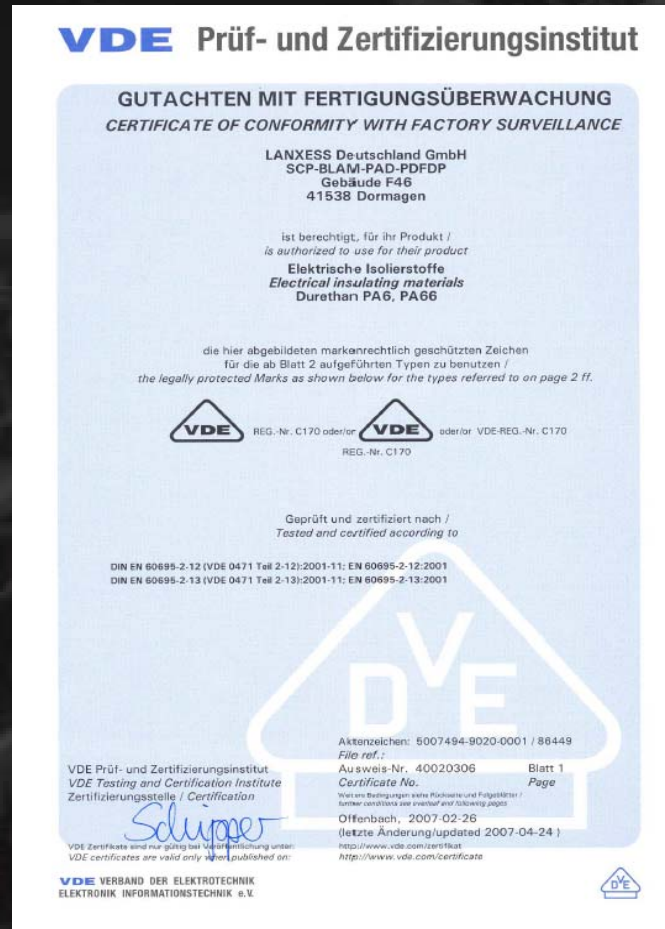
Neben der Yellow Card von UL werden die LANXESS Produkte auch beim VDE gelistet. Damit sind die Anforderungen an die Materialauswahl durch die beiden wichtigsten Organisationen weltweit erfüllt.

Der Verarbeiter kann seine Produktreihen global einsetzen.

Planungssicherheit
reduziert Folgekosten

weniger Prüfungen
reduziert Kosten

Sicherheit
durch Einsatz zertifizierte
Materialien



Time-to-Market
reduziert Entwicklungszeit

globale Produkte
reduziert Logistik

**Thank You
for Your
Attention**

LANXESS
Energizing Chemistry

LANXESS

Energizing Chemistry