



AMT DER OÖ. LANDESREGIERUNG
BAU H-A/ZERT-100771/0007-1999/Mic/BB

DIE GEGENSTÄNDLICHE

ÖSTERREICHISCHE TECHNISCHE ZULASSUNG



ZULASSUNGSNUMMER: **T-99.363-1**

GÜLTIG BIS: **31.05.2002**

BESCHEINIGT DEM BAUPRODUKT

**"DEHOUST-Öllagerbehälter aus HD-PE
in Auffangwanne aus Stahlblech
Type PE-K 720 I und PE-K 1000 I"**

DER UNTERNEHMUNG

**DEHOUST GmbH
Gutenbergstraße 5-7
D-69181 Leimen**

DIE BRAUCHBARKEIT AUF DER BASIS DER RICHTLINIE "ÖLLAGERBEHÄLTER AUS PE,
PA6 UND GF-UP", AUSGABE MÄRZ 1995, DES ÖSTERREICHISCHEN INSTITUTS FÜR
BAUTECHNIK IN WIEN, IM GELTUNGSBEREICH ÖSTERREICH.


ZEICHNUNGSBERECHTIGTER
REG.RAT ING. RUDOLF MICURA




LEITER DER ZERTIFIZIERUNGSSTELLE
HOFR. DIPL.-ING. HARALD PFEIL

LINZ, AM 07.04.99

Die Bescheinigung besteht aus 18 Seiten

ÖTZ-Nr. T-99.363-1 - Brauchbarkeitsnachweis

1 Technische Beschreibung

1.1 Behälter

Die gegenständlichen "DEHOUST-Behälter, PE-K 720 I und PE-K 1000 I" stellen eine Tank-Wanne-Kombination dar. Die Behälter, die aus einem im Blasformverfahren hergestellten Innenbehälter aus Polyethylen (PE-HD) und einem Außenbehälter aus verzinktem Stahlblech bestehen, werden auf einem Fußgestell aus verzinktem Stahl aufgestellt. An der Oberseite der Behälter sind vier Stützen zur Aufnahme von Einrichtungen zum Befüllen, zur Be- und Entlüftung, zur Sicherung gegen Überfüllen und zum Entleeren angebracht.

Die Behälter sind mit einer Einrichtung zur Leckerkennung (Lecksonde) ausgerüstet.

Die Behälter werden in 2 Größen und zwar mit einem Nenninhalt von 720 l und 1000 l hergestellt.

1.1.1 Anschluss- und Verbindungssystem

Das System für die Reihenaufstellung trägt die Bezeichnung „NA-04“ und das System für die Block-, Winkel- oder Eckaufstellung trägt die Bezeichnung „NA-07“

1.1.2 Füllleitung

Die Füllleitung besteht aus verzinkten Stahlrohren DN 50. Der Durchmesser der Stauscheibe beträgt bei der Reihenaufstellung (NA-04) 12 mm und bei der Block-, Winkel- oder Eckaufstellung (NA-07) 7 mm.

1.1.3 Entlüftungsleitung

Die Entlüftungsleitung bei der Reihenaufstellung besteht aus verzinkten Stahlrohren DN 40. Bei der Block-, Winkel- oder Eckaufstellung besteht die Entlüftungsleitung aus Kunststoffrohren oder aus verzinkten Stahlrohren DN 40.

1.1.4 Entnahmesystem

Bei der Reihenaufstellung besteht das nichtkommunizierende Entnahmesystem (Typ „WK II“) aus einer Grundentnahmeeinheit mit Alu-Entnahmerohr 10 x 1 mm mit Grenzwertgeber Typ 233, Fabrikat Keller KG. Bei der Block-, Winkel- oder Eckaufstellung besteht das nichtkommunizierende Entnahmesystem aus einer Grundentnahmeeinheit mit Alu-Entnahmerohr 12 x 1 mm als Einstrangsystem mit Grenzwertgeber Typ 12K/14NK, Fabrikat Afriso.

1.1.5 Werkstoffe

1.1.5.1 Innenbehälter:

Formmasse:

Hochmolekulares Niederdruckpolyethylen (HD-PE) hergestellt von der Höchst AG.

Typenbezeichnung: **Hostalen GM 7745 FM** DIN 16 776⁸-PE, BAHN, 45 T 003

Für die Formmasse wird mit mindestens 70 % Neuware und höchstens 30 % Rücklaufmasse (Mahlgut) verarbeitet.

Mahlgut (Rücklaufmasse)

Hergestellt aus Abquetschlingen der PE-Innenbehälter bzw. Ausschussbehältern (d.s. solche PE-Innenbehälter, die nicht den Wanddickenspezifikationen und dem erforderlichen Gewicht entsprechen). Diese Teile werden zersägt und in Mühlen zu Körnern gemahlen. Das Mahlgut wird zu max. 30 % dem Neumaterial beigemischt.

1.1.5.2 Außenbehälter:

Bestehend aus feuerverzinktem Stahlblech Fe P02-G-Z-275-NA, nach DIN EN 10 143⁹, Wanddicke 1 mm.

1.1.6 Herstellungsverfahren

1.1.6.1 PE-Innenbehälter:

Die Fertigung der Innenbehälter erfolgt in Großblasmaschinen, wobei die Formmasse durch Extruder in einen Staukopf extrudiert wird, wobei die Schmelze durch eine automatische Temperaturüberwachung auf der erforderlichen Temperatur gehalten wird.

Nachdem das Füllvolumen im Staukopf erreicht ist, wird die Schmelze mittels Hydraulikkolbens und Wanddickensteuerung schlauchförmig ausgestoßen. Der Schlauch wird mit Schließbalken geschlossen und zu einem Ballon aufgeblasen, welcher sich an die Wandungen des sich schließenden Werkzeuges (Form) anlegt.

Nachdem das wassergekühlte Werkzeug geschlossen ist, erfolgt weiteres Aufblasen des Innenbehälters unter Druck. Nach Ablauf der erforderlichen Kühlzeit öffnet sich das Werkzeug zur Entnahme des fertigen Innenbehälters.

Der Produktionsablauf erfolgt bis zur Entnahme des Innenbehälters vollautomatisch. Die Maschineneinstelldaten unterliegen ständiger Kontrolle. Durch Sichtprüfung und Wanddickenkontrolle mittels Ultraschall-Messgerät wird die einwandfreie Beschaffenheit des PE-Innenbehälters geprüft.

Die beim Verschließen des Schlauches entstehenden Abquetschlinge werden von dem Behälter entfernt und zu Mahlgut (Rücklaufmasse) verarbeitet.

Die Behälter dürfen mit einer Off-line-Fluorierung behandelt werden („PE-PLUS“-gekennzeichnet).

1.1.6.2 Außenbehälter aus Stahlblech:

Die Behälterstirnwände und der -deckel werden im Tiefziehverfahren aus beidseitig verzinktem Blechzuschnitten gepresst. Durch die Kombination von Tiefzieh- und Stanzwerkzeug werden dabei gleichzeitig die erforderlichen Öffnungen (für die Durchführung der Innenbehälterstützen und der Leckanzeige) in die Behälterdeckel gestanzt. An die Behälterstirnseiten wird jeweils ein Tragegriff durch Punktschweißung angebracht.

Der Behältermantel (Seitenwände mit Boden), ebenfalls aus beidseitig verzinktem Blech, wird vollautomatisch auf einer eigens dafür vorgesehenen Fertigungsstraße hergestellt. Hierbei wird von einer drehbar gelagerten Coil eine entsprechende Länge abgestochen, in einem weiteren Arbeitsgang die für das spätere Rollnahtschweißen notwendigen Schweißflansche abgekantet und anschließend das Blech auf seine Mantelform (U-Form) gebogen.

Der Blechmantel wird dann in einer Zentriervorrichtung durch Punktschweißung mit den Stirnwänden verbunden und anschließend in einer Rollnahtschweißmaschine dicht verschweißt. Danach erfolgt das Umbördeln der Schweißflansche.

Vor dem Einsetzen des PE-Innenbehälters in die offene Blechwanne wird diese einer Dichtheitsprüfung unterzogen. Nach Einbringen des PE-Innenbehälters wird der Behälterdeckel in den Mantel gepresst und durch Druckfübung mit diesem verbunden.

Die aus dem Behälterdeckel hervorragenden Stützen des PE-Innenbehälters werden durch eine Buchse, einen Stopfen und eine Überwurfmutter verschlossen.

Der komplettierte Behälter wird zum Schluss auf ein verzinktes Stahlrohrfußgestell gesetzt und fest mit diesem verbunden. Für den Transport wird der Behälter mit einer entsprechenden Abdeckung versehen und verpackt.

1.1.7 Inhaltsanzeige

Die Behälter sind mit einer Füllstandsanzeige ausgestattet.

1.1.8 Produktionsstätte(n)

Werk LEIMEN, DEHOUST GmbH, Gutenbergstraße 5-7, D-69181 Leimen

1.2 Eignung der Behälter

Die Behälter sind zur drucklosen, oberirdischen Lagerung von Heizöl "extra leicht" (HEL) und Dieselmotoren- u. Getriebeölen der Gefahrenklasse A III geeignet.

1.1.8 Zeichnungen,

Abb. 1 Maße in mm

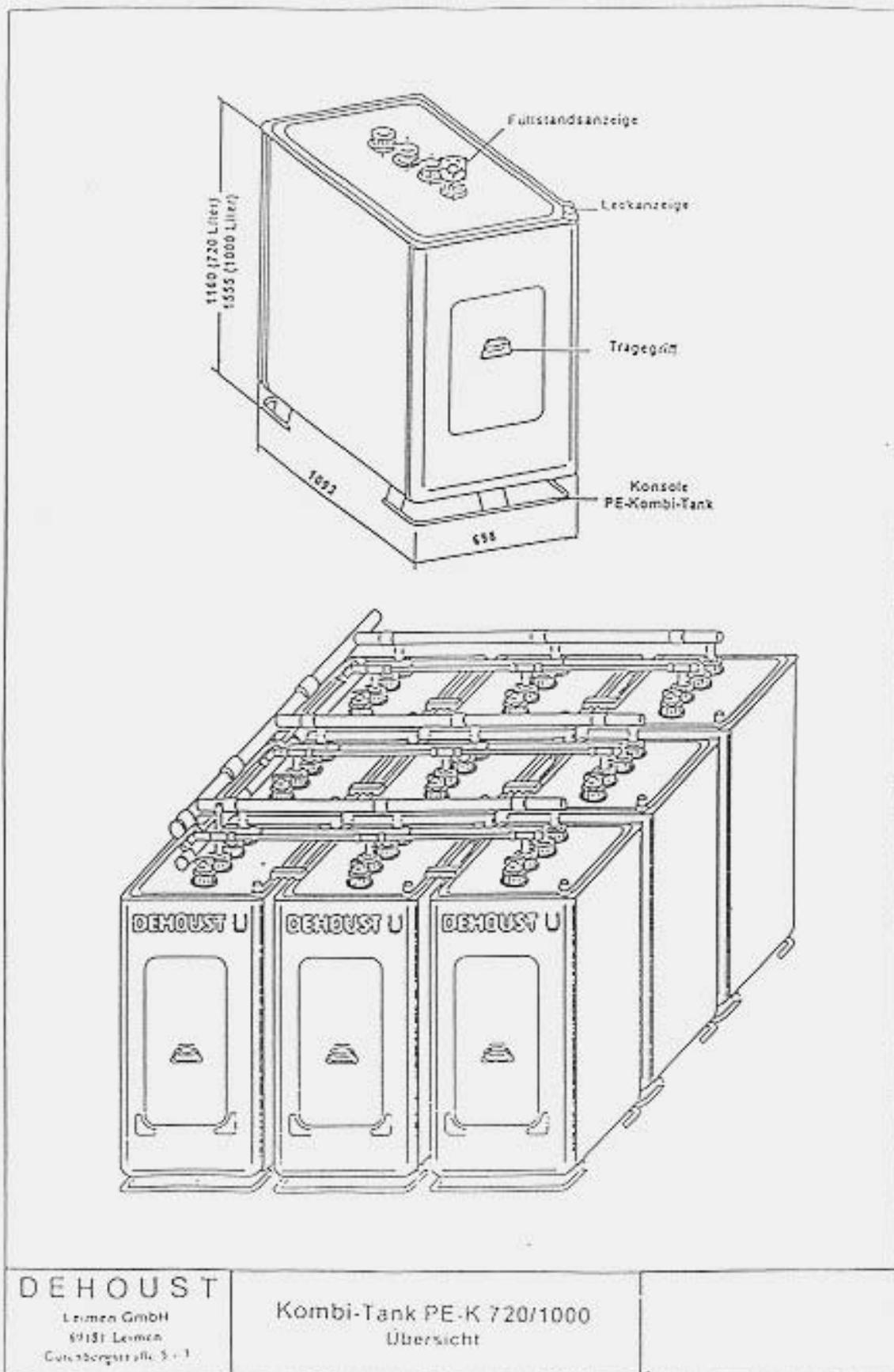


Abb. 2

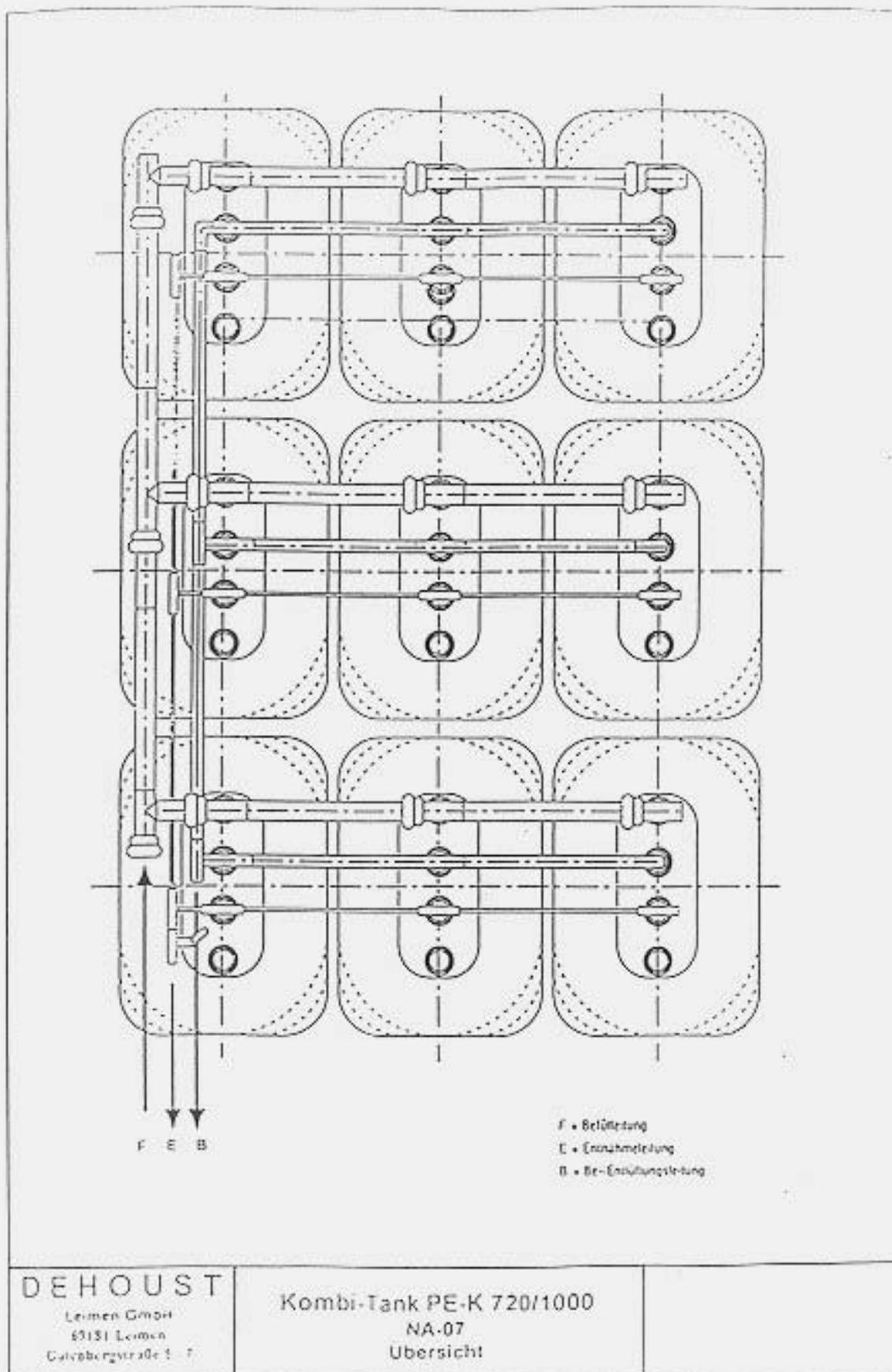
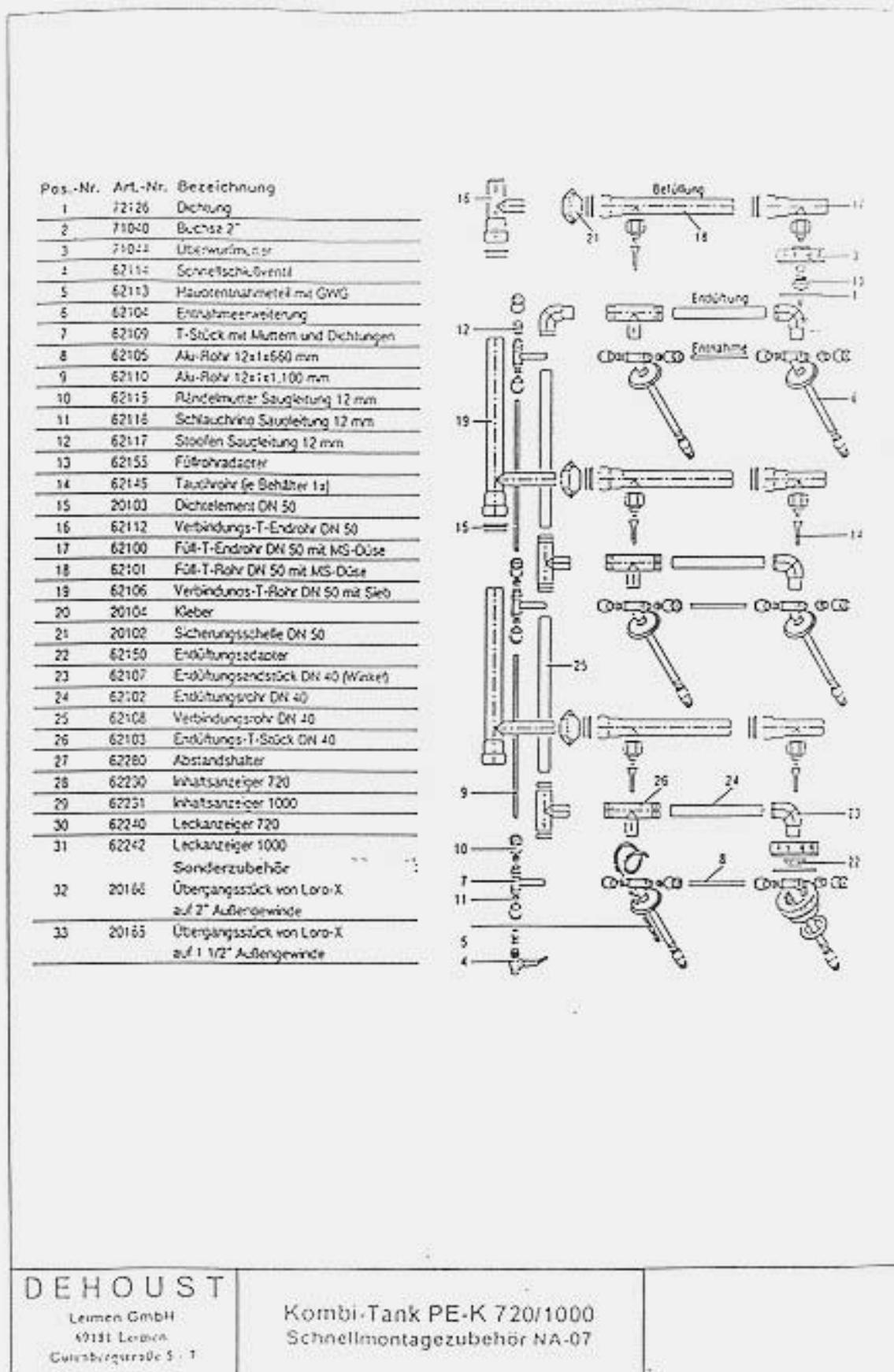


Abb. 3



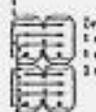
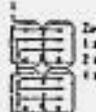
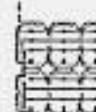
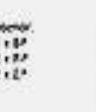
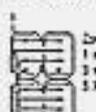
DEHOUST

Leimen GmbH
 49181 Leimen
 Gurtelbergstraße 5 · 7

Kombi-Tank PE-K 720/1000
 Schnellmontagezubehör NA-07

Abb. 4

Aufstellvarianten PE-Kombi Block

<p>Aufstellvariante 2 x 1 Innen 1 400 l Innen 2 000 l</p>  <p>Decken: 1 x SP 1 x AP</p>	<p>Aufstellvariante 2 x 2 Innen 2 300 l Innen 4 900 l</p>  <p>Decken: 1 x SP 2 x AP</p>	<p>Aufstellvariante 2 x 3 Innen 2 700 l Innen 5 300 l</p>  <p>Decken: 1 x SP 3 x AP</p>	<p>Aufstellvariante 2 x 4 Innen 3 100 l Innen 5 900 l</p>  <p>Decken: 1 x SP 4 x AP</p>	<p>Aufstellvariante 2 x 5 Innen 3 500 l Innen 6 500 l</p>  <p>Decken: 1 x SP 5 x AP</p>
<p>Aufstellvariante 3 x 1 Innen 2 100 l Innen 3 000 l</p>  <p>Decken: 1 x SP 1 x AP</p>	<p>Aufstellvariante 3 x 2 Innen 2 700 l Innen 6 000 l</p>  <p>Decken: 1 x SP 1 x AP 3 x AP</p>	<p>Aufstellvariante 3 x 3 Innen 3 100 l Innen 6 400 l Innen 9 000 l</p>  <p>Decken: 1 x SP 1 x AP 6 x AP</p>	<p>Aufstellvariante 3 x 4 Innen 3 500 l Innen 6 800 l Innen 12 000 l</p>  <p>Decken: 1 x SP 1 x AP 9 x AP</p>	<p>Aufstellvariante 3 x 5 Innen 3 900 l Innen 10 400 l Innen 15 000 l</p>  <p>Decken: 1 x SP 1 x AP 12 x AP</p>
<p>Aufstellvariante 4 x 1 Innen 2 400 l Innen 4 000 l</p>  <p>Decken: 1 x SP 2 x AP</p>	<p>Aufstellvariante 4 x 2 Innen 3 100 l Innen 6 000 l</p>  <p>Decken: 1 x SP 2 x AP 4 x AP</p>	<p>Aufstellvariante 4 x 3 Innen 3 500 l Innen 6 400 l Innen 12 000 l</p>  <p>Decken: 1 x SP 2 x AP 8 x AP</p>	<p>Aufstellvariante 4 x 4 Innen 3 900 l Innen 6 800 l Innen 16 000 l</p>  <p>Decken: 1 x SP 2 x AP 12 x AP</p>	<p>Aufstellvariante 4 x 5 Innen 4 300 l Innen 14 400 l Innen 20 000 l</p>  <p>Decken: 1 x SP 2 x AP 15 x AP</p>
<p>Aufstellvariante 5 x 1 Innen 2 600 l Innen 5 000 l</p>  <p>Decken: 1 x SP 2 x AP</p>	<p>Aufstellvariante 5 x 2 Innen 3 200 l Innen 10 000 l</p>  <p>Decken: 1 x SP 2 x AP 5 x AP</p>	<p>Aufstellvariante 5 x 3 Innen 3 800 l Innen 10 400 l Innen 15 000 l</p>  <p>Decken: 1 x SP 2 x AP 10 x AP</p>	<p>Aufstellvariante 5 x 4 Innen 4 400 l Innen 14 400 l Innen 20 000 l</p>  <p>Decken: 1 x SP 2 x AP 15 x AP</p>	<p>Aufstellvariante 5 x 5 Innen 5 000 l Innen 18 000 l Innen 25 000 l</p>  <p>Decken: 1 x SP 2 x AP 20 x AP</p>

DEHOUST
Leimen GmbH
59181 Leimen
Güldenbergstraße 5

Kombi-Tank PE-K 720/1000
Reihen- und Blockaufstellung
Übersicht

Abb. 5

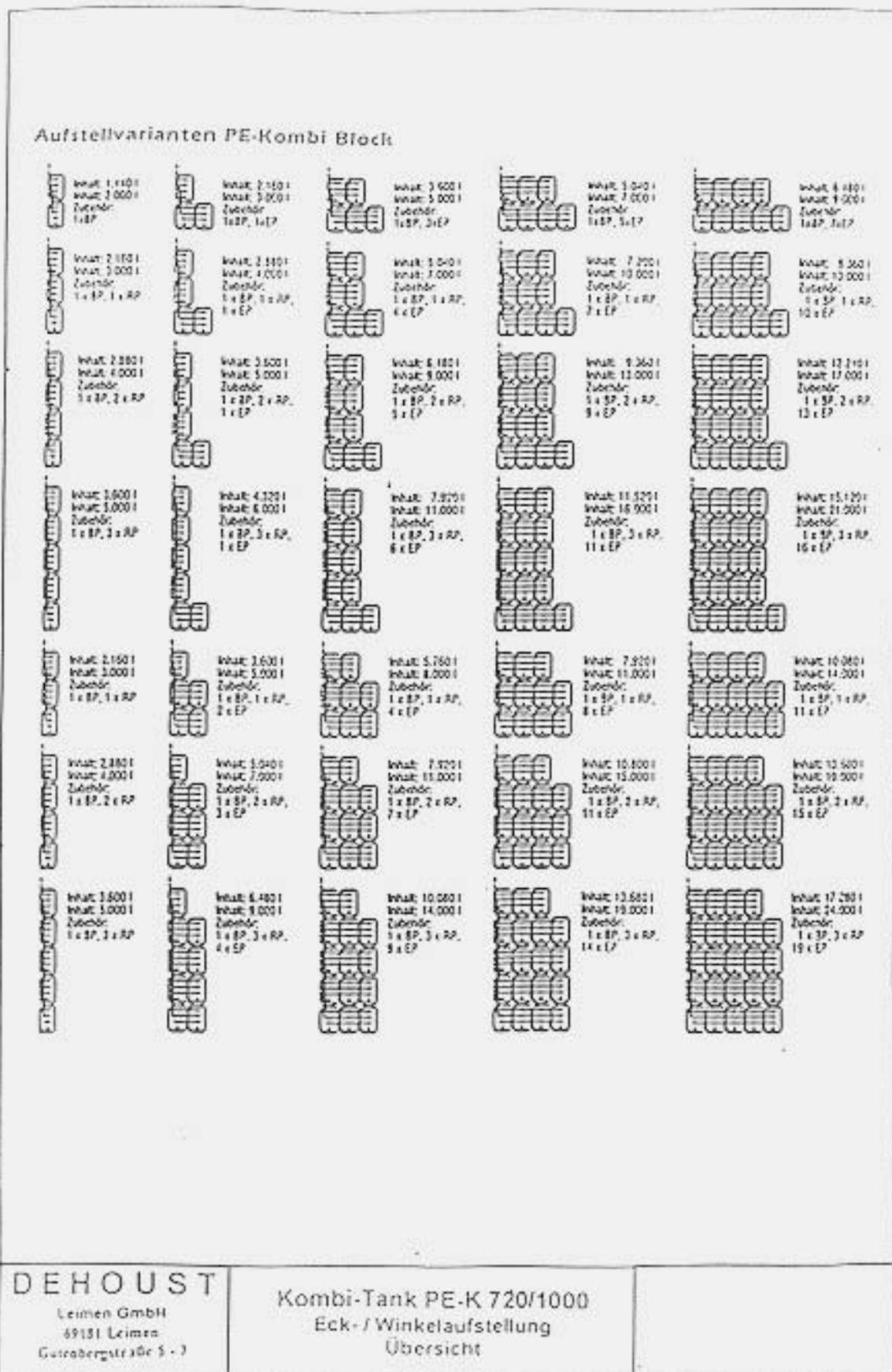


Abb. 6 Maße in mm

DEHOUST - Kombi-Tank-Schnittbild PE-K 720/1000 I

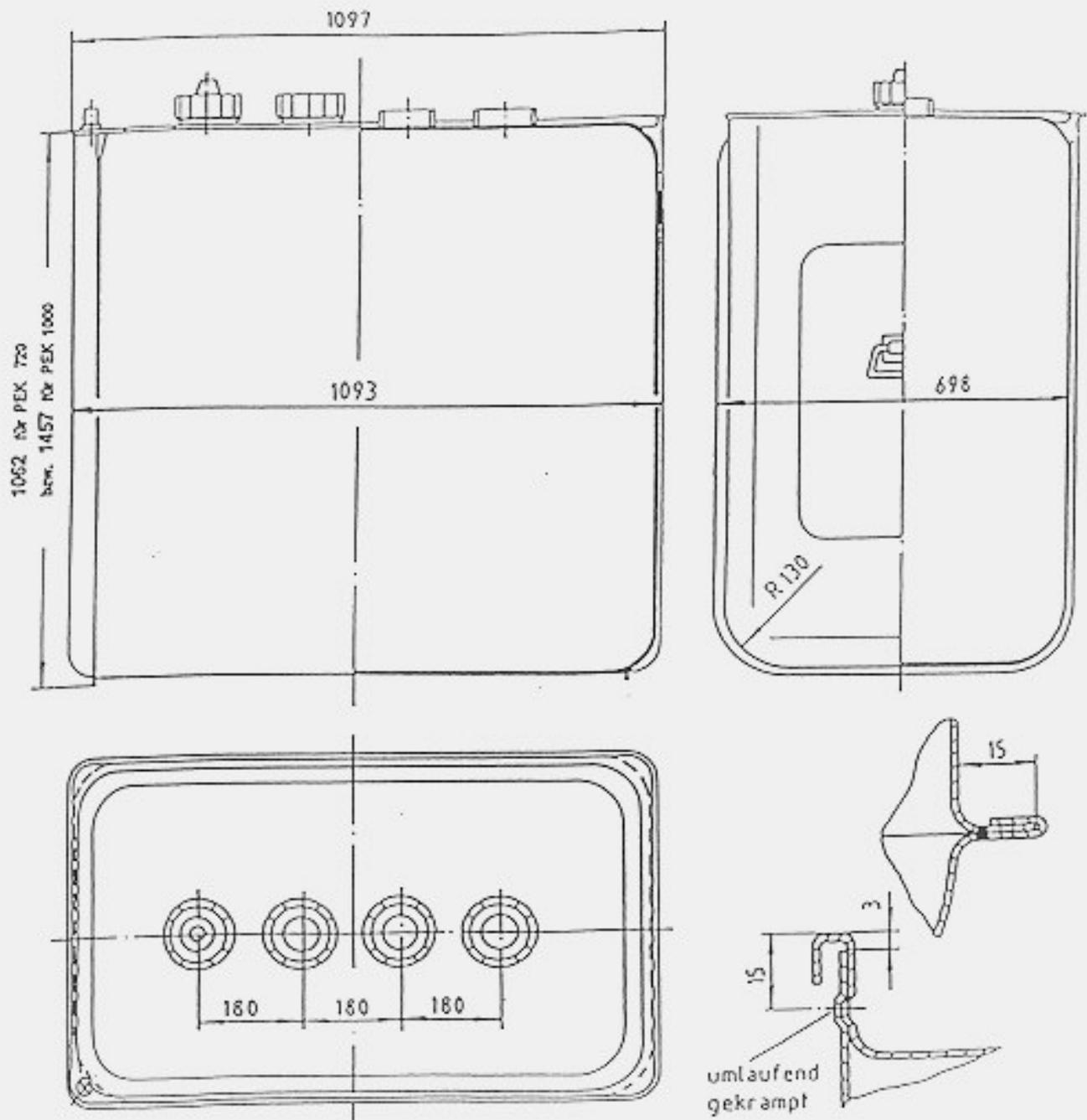


Abb. 7 Maße in mm

Kombi-Tank-Wanne PE-K 720/1000 I

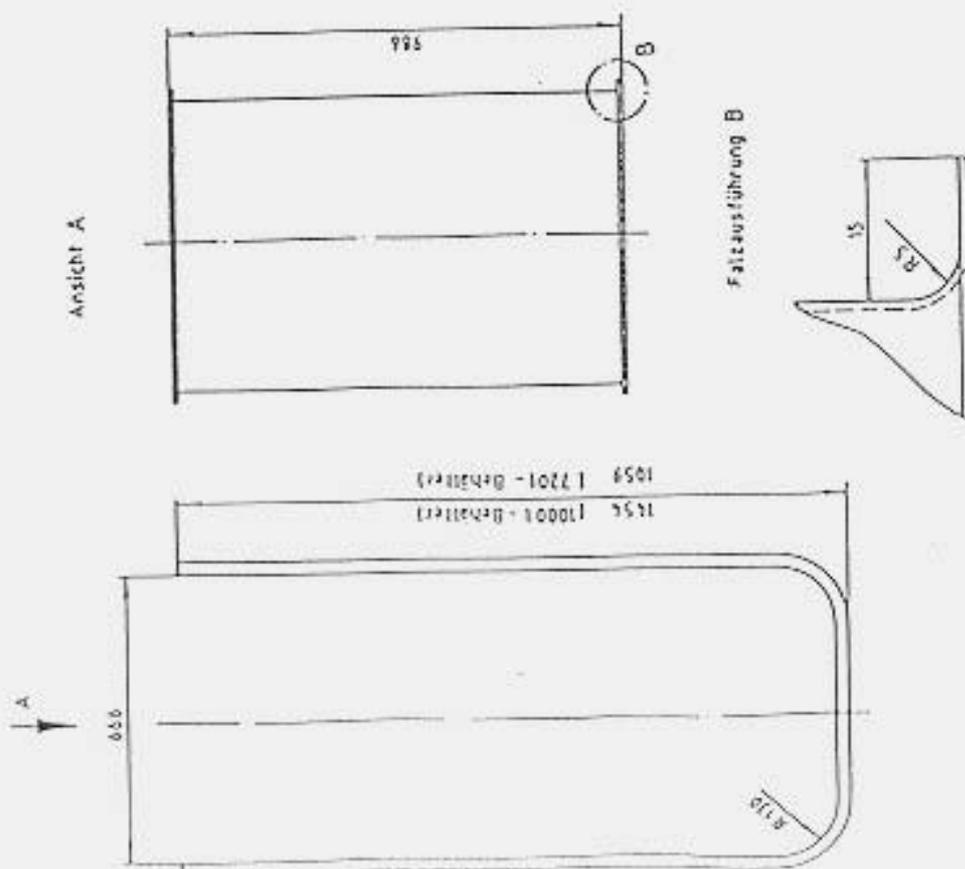


Abb. 8 Maße in mm

Kombi-Tank-Stirnwand PE-K 720/1000 I

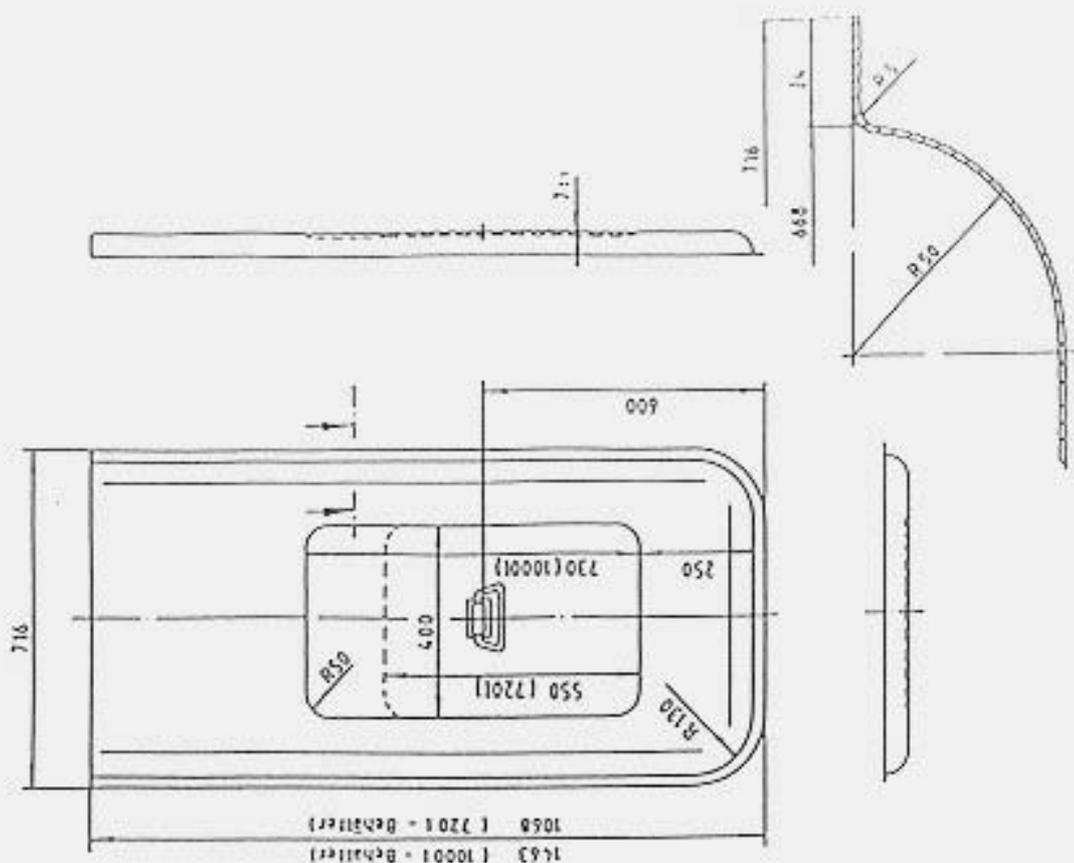


Abb. 9 Maße in mm:

Kombi-Tank-Deckel PE-K 720/1000 I

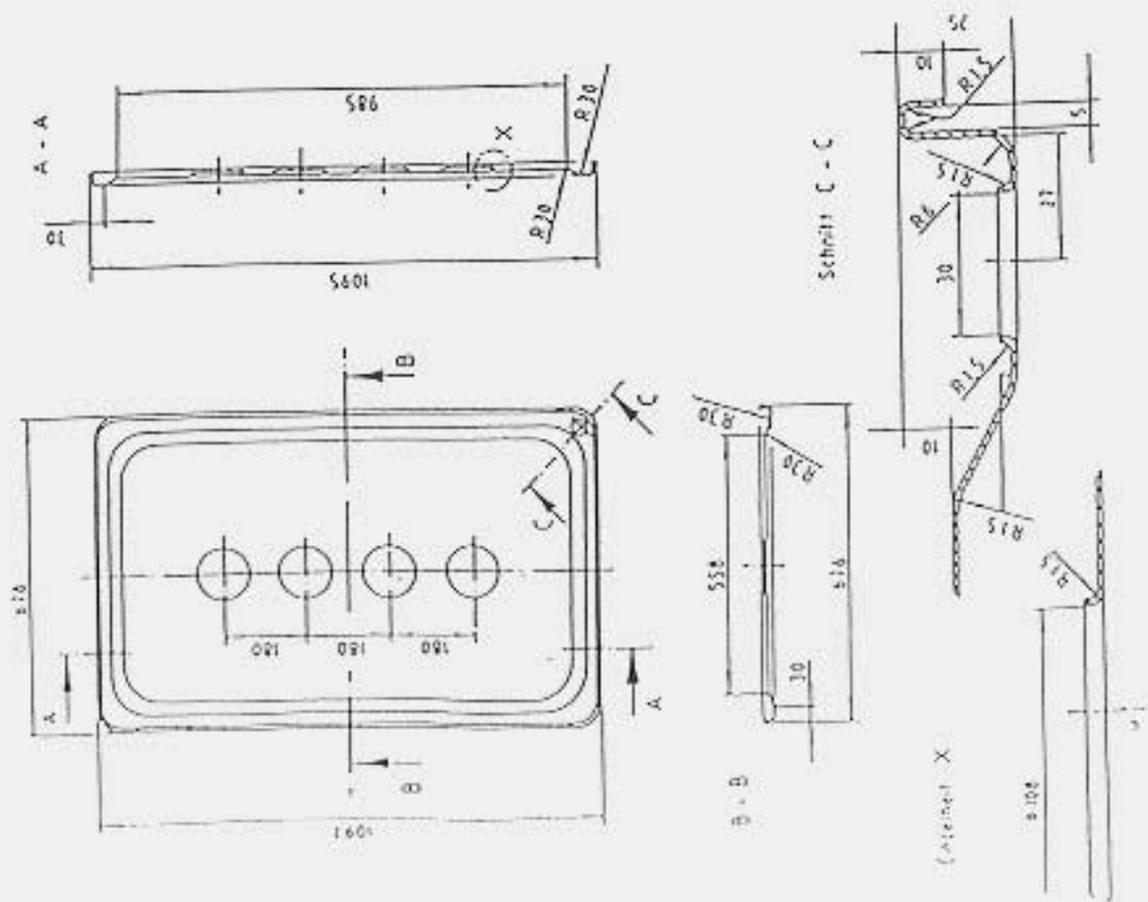


Abb. 10 Maße in mm:

Kombi-Tank-Konsole PE-K 720/1000

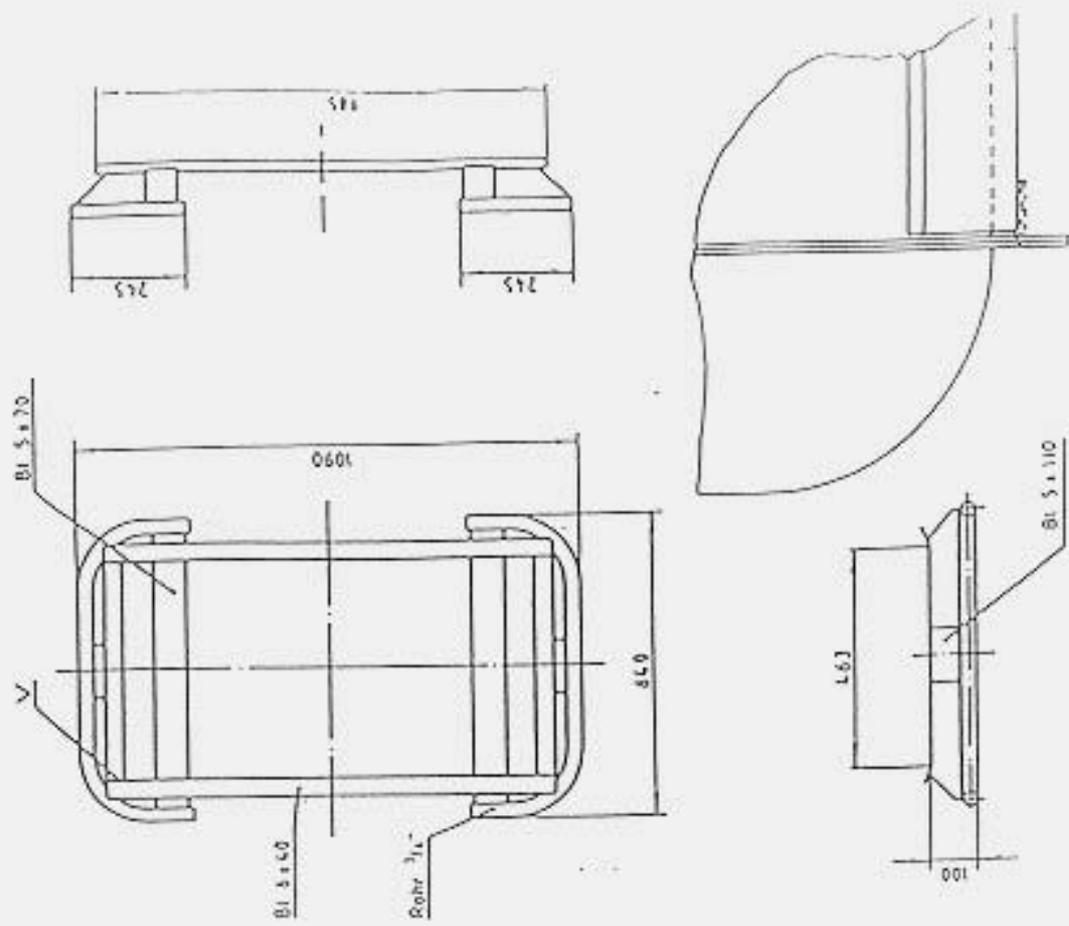


Abb. 11 Maße in mm

Kombi-Tank-PE-Innenbehälter 720 I

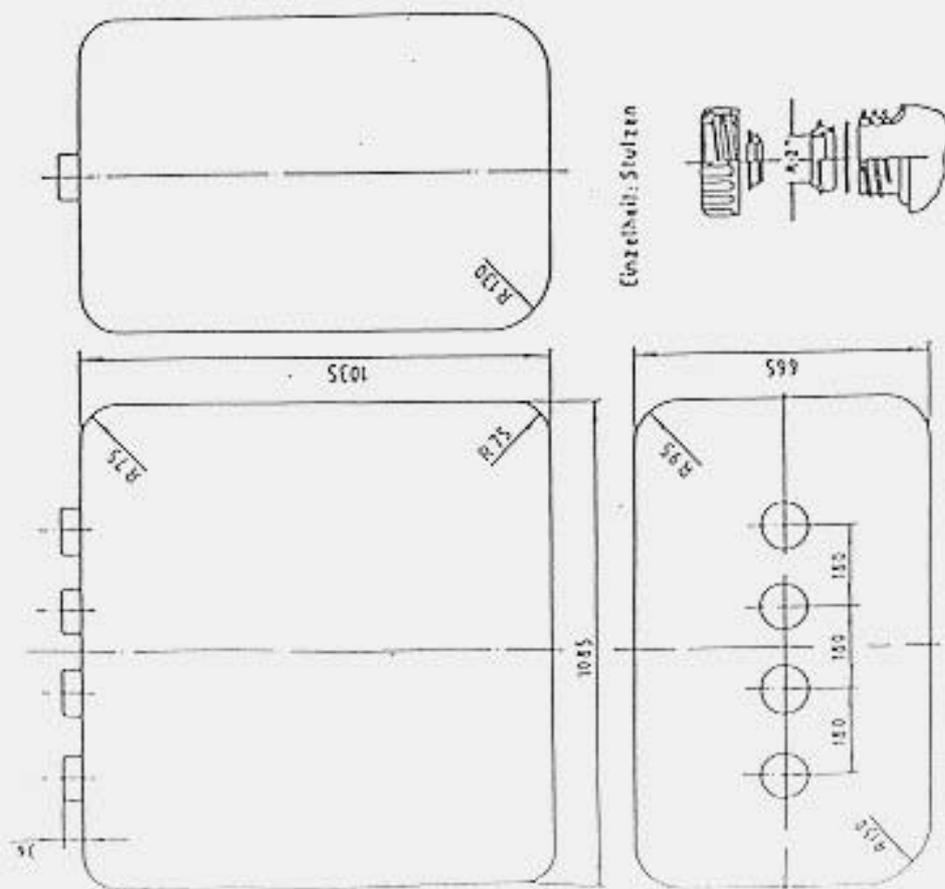
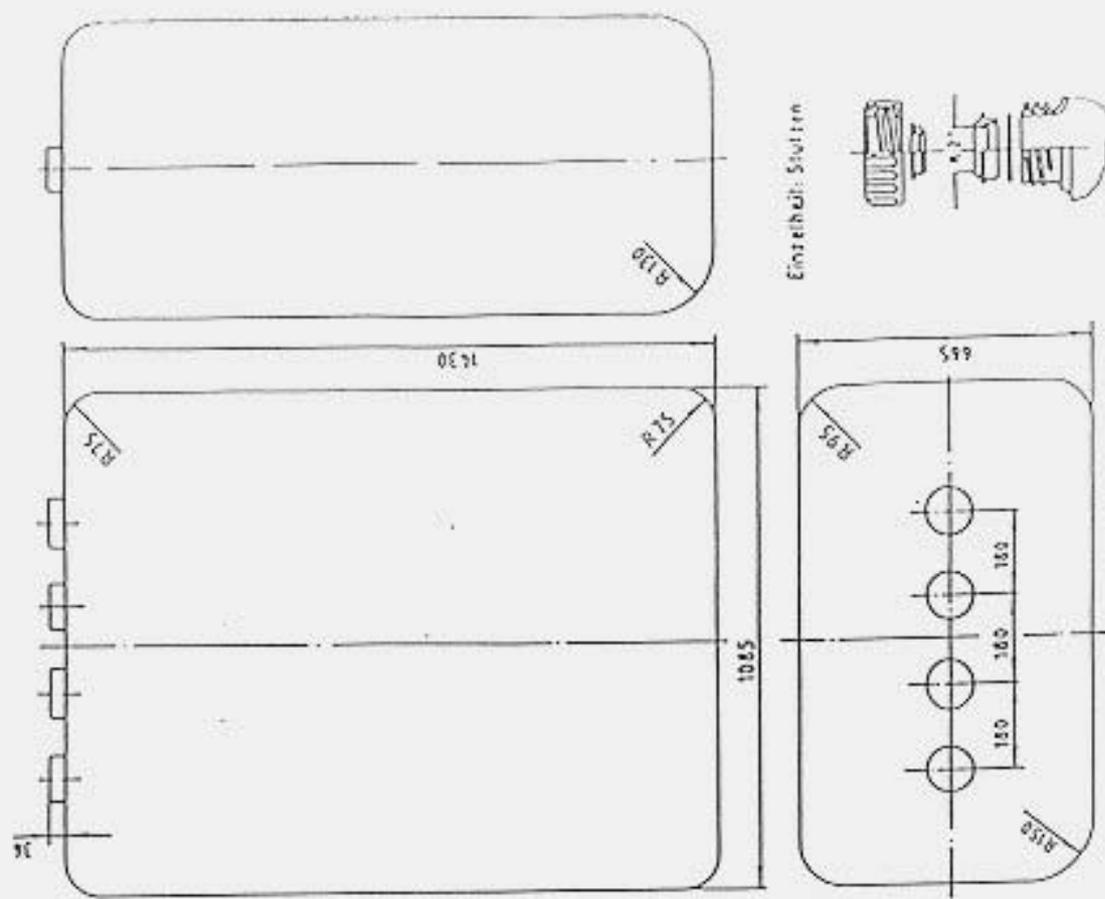
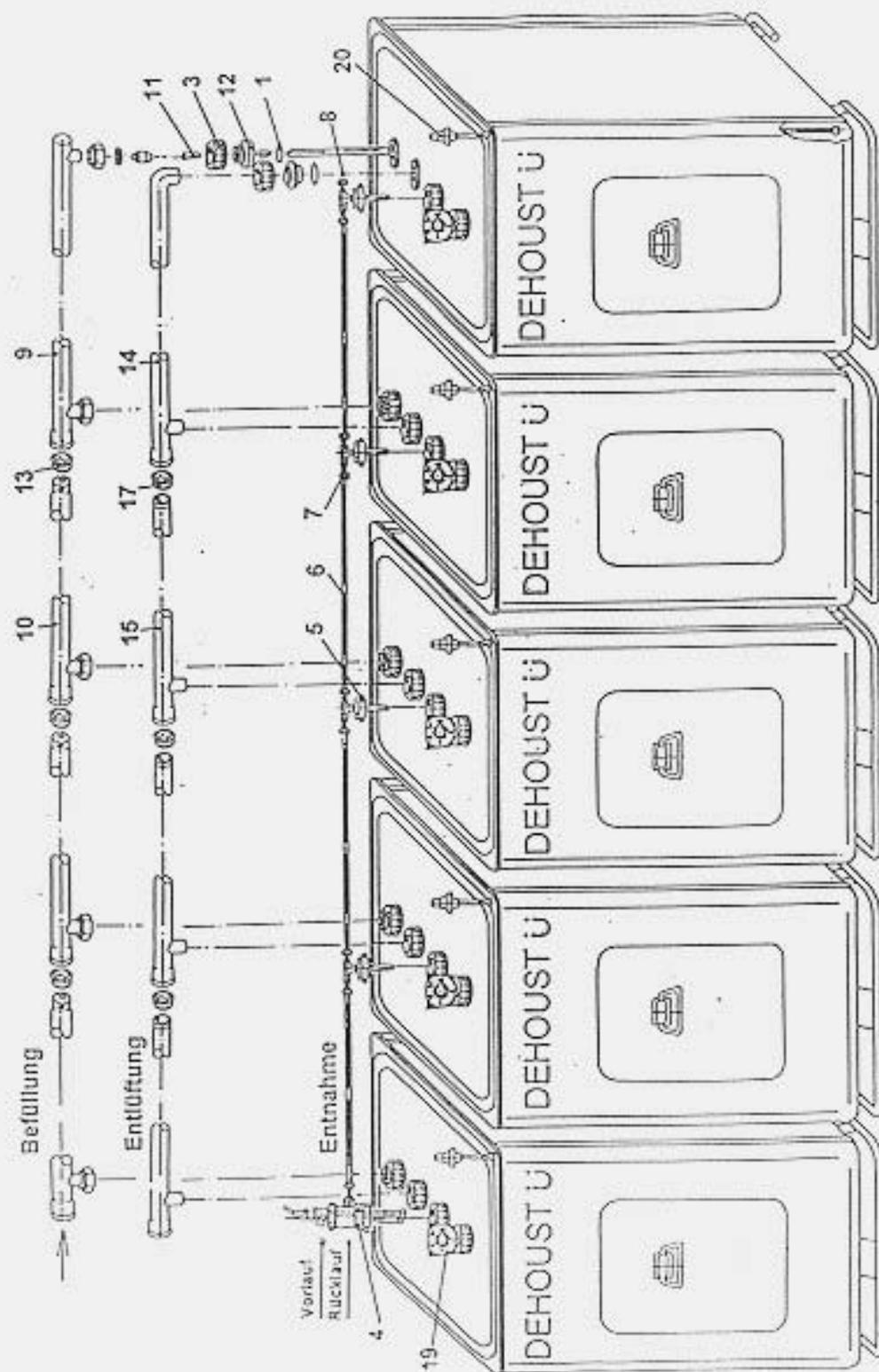


Abb. 12 Maße in mm

Kombi-Tank-PE-Innenbehälter 1000 I



DEHOUST - Kombi-Tank-Batterie PE-K 720/1000 I (als Beispiel einer Reihenaufstellung)



2 Leistungsmerkmale

		Bezeichnung/Type:		
		DEHOUST-Behälter aus HD-PE in Auffangwanne aus Stahlblech		
		PE-K 720	PE-K 1000	
Abmessungen PE- Innenbehälter	Länge	mm	1065	
	Breite	mm	665	
	Höhe	mm	1035	1430
Abmessungen Auffangwanne	Länge	mm	1097	
	Breite	mm	698	
	Höhe o. Fußgestell	mm	1062	1457
	Höhe der Konsole	mm	100	
PE-Formmassen: Handelsname u. Type		Hostalen GM 7745 der Hoechst AG		
Mindest-Masse (ohne Zubehör) PE-Innenbehälter		kg	17	22,5
Mindest-Masse (ohne Zubehör) Auffangwanne		kg	39,6	50,6
PE- Innenbehälter Mindest-Wand- dicken:	im Bereich der Ecken u. Kanten	mm	2,0	
	im Bodenbereich	mm	3,1	2,8
	in den übrigen Bereichen	mm	3,1	3,0
Mindest-Stahlblechdicke der Auffangwanne (Boden,Wände,Deckel):		mm	1 mm	
Lagermedien		Heizöl "extra leicht" (HEL) nach ÖNORM C 1109 Dieselkraftstoff nach ÖNORM EN 590, Motoren- u. Getriebeöl der Gefahrenklasse A III		
Inhalt		l	bei Vol. 95 % = 717 l	bei Vol. 95 % = 1002 l
Prüfdruck PE-Innenbehälter		bar	0,3	
zul. Betriebstemperatur		max. °C	30	
Aufstellung:	Einzelbehälter		ja	
	Batterien, max. Anzahl d. Behälter	Stk.	bei Lagerung von HEL und Dieselkraftstoff max. 25 Behälter gleicher Größe und max. 5 Stück in einer Reihe	
Befüllsystem	Type		bei Reihenaufstellung „NA-04“; bei Block-, Winkel- oder Eckaufstellung „NA-07“	
	Be-/Entlüftungsleitung		DN 40	
	Füllleitung		DN 50	
	Staudüsen	ø mm	bei Reihenaufstellung (NA-04) 12 mm; bei Block-, Winkel- oder Eckaufstellung (NA-07) 7 mm	
Überfüllsicherung, Type (Grenzwertgeber)			bei Befüllsystem „NA-04“ Typ 233, Fabrikat Keller KG; bei Befüllsystem „NA-07“ Typ 12K/14KN, Fabrikat Afriso	
Leckanzeige			bei Befüllsystem „NA-04“ Lecksonde „LS03/L“ (Ohlinger, Solingen) bzw. alternativ ein „Quellkörper-Leckanzeiger der Fa. Afriso, Göggingen“; bei Befüllsystem „NA-07“: Quellkörper-Leckanzeiger der Fa. Afriso	
zul. Volumenstrom b. Befüllen		l/min	mind. 200 l/min bis 800 l/min	
zul. Mediumtemperatur b. Befüllen		max. °C	40	

3 Prüfbestimmungen

3.1 Werkstoff

3.1.1 PE-Innenbehälter

Für die Formmasse (a) und den Formstoff (e) gelten nachstehende Werte:

Dichte bei 23°C (g/cm³)

$d_{R(a)} 0,947 \pm 0,003$

$d_{R(e)} + 0,004 \geq d_{R(a)}$

$d_{R(a)}$ Rohdichte vor der Verarbeitung (Formmasse)

$d_{R(e)}$ Rohdichte nach der Verarbeitung (Formstoff)

Schmelzindex (g/10 min), (DIN-ISO 1133)

MFI 190/21,6_(a) $7,4 \pm 0,6$

MFI 190/21,6(e) - 0,15 MFI 190/21,6(a) \leq MFI 190/21,6_(a)

MFI (a) Schmelzindex vor der Verarbeitung (Formmasse)

MFI (e) Schmelzindex nach der Verarbeitung (Formstoff)

Die Form und Abmessungen der Behälter müssen den Leistungsmerkmalen, der Beschreibung und den Abbildungen entsprechen. Die Volumstoleranz darf +/- 1 % betragen. Die Behälter müssen bei einem statischen Druck von Wasser, entsprechend der 1,3-fachen Behälterhöhe, (Prüfdruck) dauernd dicht und standfest sein.

3.1.2 Stahlblech-Außenbehälter

Die Form und Abmessungen der Behälter müssen den Leistungsmerkmalen, der Beschreibung und den Abbildungen entsprechen.

Die Dichtheitsprüfung erfolgt durch zerstörungsfreie Werkstoffprüfung z.B. nach dem Vakuumverfahren, dem Farbeindringverfahren nach DIN 54 152-1¹⁵ oder einem gleichwertigen Verfahren.

3.2 Armaturen und Rohrleitungen

Die flüssigkeitsführenden Leitungen und Formstücke müssen einem Innendruck von mindestens 10 bar (Prüfdruck) standhalten; die Verbindungsteile müssen bei diesem Innendruck dicht bleiben.

3.3 Eigenüberwachung

In jedem Herstellerwerk sind zur ständigen Kontrolle der Maß- und Güteeigenschaften folgende Prüfungen durchzuführen:

a) Formmasse des Behälters: Dichte und Schmelzindex bei jeder neuen Anlieferung; Sollwerte nach Pkt. 3.1

b) Formstoff des Behälters: Dichte und Schmelzindex nach jedem Chargenwechsel und Maschinenstillstand; Sollwerte nach Pkt. 3.1

c) Wanddicken jedes Behälters (siehe Pkt. 2)

d) Durchleuchtungsprüfung und Augenschein an jedem Behälter in Hinblick auf eine einwandfreie Ausführung.

e) Masse jedes Behälters (siehe Pkt. 2)

f) Dichtheit jedes Behälters mit einem Überdruck von 0,3 bar

Über die Ergebnisse der Prüfungen gemäß Punkt 3.4 sind schriftliche Aufzeichnungen zu führen. Die Aufzeichnungen sind mind. 5 Jahre lang aufzubewahren.

3.4 Fremdüberwachung

Zusätzlich zur Eigenüberwachung hat der Hersteller die Produktion einer laufenden Fremdüberwachung durch eine akkreditierte Überwachungsstelle zu unterwerfen und hierzu einen Überwachungsvertrag abzuschließen.

Die Überwachungsstelle muss mindestens zweimal im Jahr die Ergebnisse der Eigenüberwachung und die Produktionsbedingungen im Werk auf die Einhaltung der festgelegten Anforderungen überprüfen. Das Ergebnis dieser Überwachung ist jeweils der Zulassungsbehörde zu übergeben.

Nach wesentlichen Beanstandungen oder unzureichenden Prüfergebnissen ist unverzüglich eine Wiederholungsprüfung durchzuführen. Führt auch diese zu wesentlichen Beanstandungen oder tritt diese Beanstandung bei der nächsten Fremdüberwachung wieder auf, so ist die Erfüllung der Anforderungen als nicht gegeben anzusehen. Die Überwachungsstelle muss durch den Überwachungsvertrag verpflichtet sein, in einem solchen Fall Mitteilung an die Zulassungsbehörde zu machen; ebenso muss sie verpflichtet sein, die Einstellung des Überwachungsvertrages der Zulassungsbehörde zu melden.

Auftretende Schadensfälle an in Verwendung stehenden Behältern sind vom Hersteller unverzüglich der Behörde mitzuteilen.

An jedem Behälter ist vom Hersteller die nachstehend angeführte Kennzeichnung dauerhaft lesbar, nicht austauschbar und gut sichtbar anzubringen:

- Name und Sitz des Herstellers
- Typenbezeichnung
- Prüfdruck
- Herstellungsnummer
- Herstellungsjahr
- zulässige Füllmenge
- zulässige Lagermedien
- ÖTZ-Zulassungsnummer

ÖTZ-Nr. T-99.363-1 - Verwendungsbestimmungen

1 Allgemeines

Bei Einhaltung der im Teil "Brauchbarkeitsnachweis" getroffenen Feststellungen dürfen die Behälter zur drucklosen, oberirdischen Lagerung von Heizöl "extra leicht" nach ÖNORM C 1109 "Flüssige Brennstoffe - Heizöl extra leicht - Gasöl zu Heizzwecken - Anforderungen", verwendet werden.

2 Der Zulassungsinhaber ist verpflichtet, den Planer bzw. Ausführenden sowie den Betreiber der Anlage über nachstehende Hinweise zu informieren:

2.1 Hinweise zur Aufstellung:

2.1.1 Die Behälter samt ihren Verbindungs- und Anschlussleitungen dürfen nur von Inhabern einer Gewerbeberechtigung für das Gewerbe eines Gas- und Wasserleitungsinstallateurs oder das Gewerbe eines Zentralheizungsbauers aufgestellt werden. Diese Personen haben die ordnungsgemäße Aufstellung der Behälter einschließlich der Verbindungs- und Anschlussleitungen zu bescheinigen.

2.1.2 Mit dem Behälter ist ein vollständiger Abdruck der Bescheinigung (ÖTZ), sowie ein Abdruck der einzuhaltenden Montage- (einschließlich Bezugsmaße für den Grenzwertgeber), Transport- und Betriebsanleitung, die nur Hinweise enthalten darf, die mit dem Inhalt dieser ÖTZ im Einklang stehen, inklusive der laufenden Erzeugungsnummer des Behälters, mitzuliefern.

2.1.3 Das angegebene Zubehör ist vom Erzeuger komplett mitzuliefern.

2.1.4 Der Hersteller hat jeden Behälter für den Transport sachgemäß vorzubereiten und zu schützen.

2.1.5 Die Behälter dürfen nur in Öllagerräumen die den landesgesetzlichen "Sicherheits- und Umweltvorschriften für Ölfeuerungsanlagen" entsprechen und bei denen jede Überflutungsgefahr durch Hochwasser oder Grundwasser ausgeschlossen werden kann, aufgestellt werden.

Überdies sind hinsichtlich des Aufstellungsortes auch weitergehende Vorschriften für das Lagern wassergefährdender Stoffe zu beachten.

- 2.1.6 Die Behälter dürfen als Einzelbehälter bzw. als Behältersysteme (in Reihen-, Block- Eck- und Winkelaufstellung) zur Lagerung von HEL, bis zu 25 Behältern gleicher Größe unter Verwendung eines Befüllsystems mit metallischen Befüllungs-, Entlüftungs- und Entnahmelösungen und eines nichtkommunizierenden Entnahmesystems aufgestellt werden. Für die Block-, Eck- und Winkelaufstellung ist auch eine Kunststoffentlüftungsleitung zugelassen.
- 2.1.7 Die Behälter dürfen nicht in explosionsgefährdeten Bereichen aufgestellt werden.
- 2.1.8 Die Behälter sind auf eine ebene, biegesteife, horizontale Aufstandsfläche zu stellen. Bei Behältersystemen müssen Abstandhalter zur Gewährleistung des Behälterabstandes verwendet werden.
Betreffend der Wand- und Deckenabstände gelten die landesgesetzlichen Bestimmungen; nachstehende Mindestabstände dürfen aber nicht unterschritten werden:
- Behälter bzw. Behältersysteme müssen bei ein- und zweireihiger Aufstellung an zwei aneinandergrenzenden, zugänglichen Seiten einen Wandabstand von mind. 40 cm haben. Der Abstand zu den beiden übrigen Wänden und der Behälter voneinander muss mind. 5 cm betragen.
 - Die Behältersysteme müssen bei drei- bis fünfreihiger Aufstellung an einer Stirn- und zwei Längsseiten einen Wandabstand von mind. 40 cm haben. Der Abstand zu der übrigen Wand und der Behältern voneinander muss mind. 5 cm betragen.
 - Bei Aufstellung der Behälter in mehr als einer Reihe ist ein Deckenabstand von mind. 60 cm einzuhalten.
- 2.1.9 Beschädigte Behälter dürfen nicht verwendet werden.

2.2 Hinweise zum Betrieb:

- 2.2.1 Die Behälter und Behältersysteme dürfen höchstens bis 95 % ihres Rauminhaltes befüllt werden. Der Grenzwertgeber ist auf diese höchstzulässige Füllmenge einzustellen.
- 2.2.2 Bei der Einstellung des Grenzwertgebers sind die Bezugsmaße für die Einbautiefe zu beachten (siehe Einbauanleitung Grenzwertgeber).
- 2.2.3 Die Befüllung der Behälter bzw. Behältersysteme darf nur unter Verwendung eines Grenzwertgebers erfolgen, also nur von Tankfahrzeugen aus, die die technische Ausrüstung zum Anschluss an denselben besitzen, so dass beim Ansprechen des Grenzwertgebers der Füllvorgang selbsttätig unterbrochen wird.
- 2.2.4 Der Innendruck der Befüll-Leitung darf 10 bar Überdruck nicht übersteigen.
- 2.2.5 Neben dem Füllstutzen an der Außenwand ist das Hinweisschild oder der Aufkleber mit der nachstehenden Beschriftung anzubringen:
"Befüllen der Behälter nur unter Verwendung eines Grenzwertgebers"
"Nicht mit vorgewärmtem Öl (max. 40° C) befüllen"
"Mindestfüllgeschwindigkeit 200 l/min"
- 2.2.6 Laufende Prüfungen/Prüfungen nach Inbetriebnahme:
1) Der Betreiber hat mindestens einmal wöchentlich die Behälter durch Inaugenscheinnahme auf Dichtheit zu überprüfen. Sobald Undichtheiten entdeckt werden, ist die Anlage außer Betrieb zu nehmen und der schadhafte Behälter ggf. zu entleeren.
2) Prüfungen nach anderen gesetzlichen Bestimmungen bleiben unberührt.

2.3 Bescheinigungen:

- 2.3.1 Bei der Abnahme bzw. behördlichen Überprüfungen sind vorzulegen:
- Werksbescheinigung über die erfolgte Dichtheitsprüfung mit einem Überdruck von 0,3 bar gem. Teil "Brauchbarkeitsnachweis", Pkt. 3.4 f (ausgestellt vom Hersteller).
 - Bescheinigung über die ordnungsgemäße Aufstellung des Behälters (ausgestellt vom Installationsunternehmen).
 - Eine Erklärung des Herstellers mit der laufenden Erzeugungsnummer des Behälters, dass dieser samt Armaturen und Zubehör den Bestimmungen der ÖTZ entspricht.
 - Bescheinigung über die ordnungsgemäße Funktion des Inhaltsanzeigers und des Grenzwertgebers (ausgestellt vom Installationsunternehmen).

Kosten

Die Firma DEHOUST GmbH, Gutenbergstraße 5-7, D-69181 Leimen, hat gemäß

- a) Verordnung der o.ö. Landesregierung vom 21. April 1997, LGBl.Nr. 50/1997, § 2 "Verwaltungsabgaben für Österreichische Technische Zulassungen" S 24.000,- zu entrichten. Dieser Betrag ist mittels beiliegendem Zahlschein binnen zwei Wochen nach Zustellung der Bescheinigung einzuzahlen.
- b) Gebührenverzeichnis des Österreichischen Instituts für Bautechnik eine Gebühr für die Erarbeitung einer Stellungnahme zum Zulassungsantrag in der Höhe von S 3.000,- gemäß LGBl.Nr. 50/1997, § 2 (3) einzuzahlen. Dieser Betrag ist mittels beiliegendem Zahlschein binnen zwei Wochen nach Zustellung der Bescheinigung einzuzahlen.
- c) § 60 Abs. 8 des O.ö. Bautechnikgesetzes, LGBl. Nr. 67/1994 i.V. mit dem § 76 AVG. der Zulassungsbehörde die durch die Kundmachung der Österreichischen Technischen Zulassung in der Amtlichen Linzer Zeitung anfallenden Kosten zu entrichten. Dieser Betrag wird gesondert vorgeschrieben und ist binnen zwei Wochen nach Vorschreibung einzuzahlen.
- d) Sollten die Beträge bis zu diesem Datum nicht eingezahlt werden, müssten die Kosten bescheldmäßig vorgeschrieben werden.

Für die o.ö. Landesregierung:
Im Auftrag


Dipl.-Ing. Pfeil