

連邦政府と州政府の共同 3541 支援に
よる公法に基づく機関

KolonnenstraBe 30 B
0-10829 Berlin
Tel.: +493078730-0
Fax: +493078730-320
E-Mail: dibt@dibt.de
www.dibt.de



EOTA 所属

欧州技術承認 ETA-13/0385

商品名	wedi Abdichtungssystem Bauplatte/Fundo (ウェディボード フンド)	
承認保有者	wedi GmbH HollefeldstraBe 51 48282 Emsdetten DEUTSCHLAND	
承認の対象と使用目的	防水ボードをベースとするウェットルームの 床・壁面の防水下地材キット	
有効期間	自	2013 年 6 月 12 日
	至	2018 年 6 月 12 日
製造工場	wedi GmbH HollefeldstraBe 51 48282 Emsdetten	

I. 法的根拠及び一般条件

- 1 本欧州技術承認は、以下に従いドイツ構造工学研究所によって発行される。
 - 建設資材に関する加盟国の法令、規則、行政規定の近似化について定めた 1988 年 12 月 21 日付欧州議会及び理事会指令 89/106/EEC¹ は、欧州議会及び理事会の指令 93/68/EEC² 及び規則(EC) N° 1882/2003³ により改正された。
 - 21 の理事会指令 89/106/EEC の実施のために、建設資材を含む商品の市場投入及び自由な移動に関する法律。1988 年 12 月、28 の欧州共同体の建設資材及びその他の法的行為（建設製品法-BauPG）に関する加盟国の法的及び行政規則の調和。1998 年 4 月⁴、2011 年 11 月 8 日⁵ の法律第 2 条によって修正された。
 - 欧州委員会決定 94/23/EC⁶ の付属書に定められた、欧州の技術的承認の要求、準備、及び付与に関する一般的な手続き規則。
 - ETAG 022「ウェットルームの床・壁用防水下地材キット」の第 3 部「防水ボードを本質的にベースとするキット」（欧州技術承認のためのガイドライン、ETAG022-3）。
- 2 ドイツの技術評価機関 DIBt（Deutsches Institut für Bautechnik）は、欧州技術認証の規定を満たしているか審査する権限を持つ。審査は製造工場で実施される場合がある。しかし、製品の欧州技術認証への準拠及び使用目的への適合性に対する責任は、欧州技術認証の保有者にある。
- 3 本欧州技術認証は、本書の 1 ページに明記された以外の製造業者、製造業者の代理店、または製造工場に譲渡してはならない。
- 4 この欧州技術認証は、欧州議会及び理事会指令 89/106/EEC の 5(1)に従い、委員会による情報に特に基づき、DIBt により撤回される場合がある。
- 5 電子的手段による転送を含む本書の複製は、必ず本書の内容すべてを複製すること。但し、DIBt の書面による同意を得ることで、部分的な複製が可能であるが、その場合、部分的な複製は以下の通りに指定するものとする。宣伝用パンフレットの文章や図は、欧州技術認証との矛盾または誤った使用はあってはならない。
- 6 欧州技術認証は、登録された認証機関により、その公用語で交付される。本バージョンは完全に EOTA(欧州技術認証機構)内で広まっているバージョンに完全に一致している。多言語への翻訳は以下を指定する。

1 欧州連合官報 L40、1989 年 2 月 11 日、P.12
 2 欧州連合官報 L220、1993 年 8 月 30 日、P.1
 3 欧州連合官報 L284、2003 年 10 月 31 日、P. 25
 4 連邦法令公報 第 I 部 1998、P.812
 5 連邦法令公報 第 I 部 2011、P.2178
 6 欧州連合官報 L17、1994 年 1 月 20 日、P.34

1.2 使用目的

摩耗面下の防水下地材キットの使用目的は、使用可能温度 5°C~40°Cで屋内水回りに対応する床・壁用防水下地の作成である。

次の使用を目的とする。

- シャワーやバスタブからかなり離れた場所等、ほんの時折水がかかる床・壁面
- 通常の住宅、数家族共用住宅、ホテル等、一日にシャワーを複数回使用する場合はシャワー部分またはバスタブ周辺の床・壁面
- 公共のウェットルーム、学校、スポーツ施設等、住宅より多い頻度で、長い時間水がかかる床・壁面。

防水キットは、国内規制（第 2.1 項参照）を考慮に入れた使用を促進する ETAG（欧州技術承認ガイドライン）022 第 3 部に基づいた分類等、一定の性能を示す。

防水ボードは、合板、チップボード、石膏、硬石膏等の水に弱い素材のような柔軟な基材、及び石積み、セメント等剛性の基材に使用できる。

本製品は以下の材質の排水集合管と接続して使用する。

ステンレス鋼、プラスチック（PE、PP、ABS 樹脂）ークランプリングやクランプカラーを使用、または、プラスチック-PBT/PC 樹脂 wedi 販売会社による施工

排水集合管はキットに含まれていない。使用者の責任で所定の素材に適切な製品を使用すること。

防水下地材キットが適切に使用や点検整備される場合、本認証の基礎となる検証により、この防水下地材キットの耐用年数⁸の想定を 25 年とする理由がわかる。このような規定は、現在の最先端技術と利用可能な知識や経験に基づいている。

防水下地材の耐用年数に関する記述は、製造業者または認証機関による保証として解釈してはならない。保護効果の経済的に合理的な想定耐用年数に関して、防水下地材キットの適切な判断基準を選択する 1 つの手段としてのみ考えるべきである。

2 製品の特徴と検証方法

2.1 防水下地材キットの特徴

防水下地材キットの各構成部品については、製造者の技術一式文書⁹（MTD）に記載される許容差に対して技術的な数値を本書に提示する。キットの各部品の化学組成と技術特性値、及び製造方法は機密情報であり、DIBt に保管する。

許容差は製品の特性や組み立てられたシステムに悪影響を及ぼさない。

8 「想定耐用年数」とは、通常の作業条件下で使用された場合の耐用年数を意味するが、実際の耐用年数は、必須要件に影響を与える大幅な劣化がない限りかなり伸びることが予想されるため、あくまで推定である。

9 製造者の技術一式文書(MTD)は、製品の製造と施工及び防水加工の修理に必要なすべての情報が記載され、その情報は DIBt に保管される。この情報は DIBt が確認し、認証書に記載された条件と認証試験中に決定した特性値に従っていることが判明した。

指令 89/106/EEC の必須要件 No.2~No. 4 で、火災の場合の安全性、衛生、健康、使用時の環境と安全性及び耐久性に関する要件を満たしている。

防水下地材の検証された特性値により、ETAG 022 第 3 部に従った特性と分類が得られる。それらは付属書 1 に記載されている。加盟国の国内規制に関して、使用目的に向けた評価をユーザーが行うことができる。

防水システムの火災発生時の反応は、EN13501-1¹⁰に従ってクラス E に分類される。

製造業者の宣言によると、XPS にはヘキサブロモシクロドデカン (HBCD) が含まれている。本認証の適用範囲内で、置き換えられた欧州の法案または該当する国内法、規制及び行政規定により生じる危険物質に該当する他の要件が存在する場合がある。

他の該当する国内法、規制、行政規定と置き換えられた欧州法案により生じる製品に適用される他の要件が存在する場合がある。

これらの要件もまた、該当する時と場所で適用される必要がある。

2.2 検証方法

防水下地材キットの必須要件 No.2~No. 4 に関する使用目的の適合性の評価は、ETAG 022 「ウェットルームの床・壁用防水下地材キット」の第 3 部「防水ボードを本質的にベースとするキット」に従って実施された。

3 適合性と CE マーキングの評価と証明

3.1 適合証明のシステム

欧州委員会システム 2+ の決定 2003/655/EC¹¹ によると、適合性の証明手順（付属書Ⅲ、指令 89/106/EC の第 2 条(ii)、最初の可能性）は、防水下地材キットに適用される。

また、欧州委員会システム 3 の決定

2003/655/EC¹² によると、適合性の証明（付属書Ⅲ、指令 89/106/EC 第 2 条(ii)、第 2 の可能性）は、この製品の火災への反応に関して、適用される。

適合性の証明のシステム 2+ は以下のように定義される。

システム 2+：製造業者による製品の適合宣言は、以下に基づく。

(a) 製造業者のタスク：

- (1) 製品の初期型式試験
- (2) 工場の生産管理
- (3) 所定の試験計画に従って工場で取得されたサンプルの試験

(b) 通知機関のタスク：

- (4) 以下に基づく工場生産管理の認証：
 - 工場及び工場生産管理の初期検査
 - 工場の生産管理の継続的な監視、評価、承認

10 EN 13501-1 : 2007 + A1 : 2009 建設資材と建設部品の火災分類 第 1 部：反応から火災試験までのデータを使用した分類

11 欧州連合官報 L 231/12 2003 年 9 月 17 日

12 欧州連合官報 L 209/33 2001 年 8 月 2 日

システム 3：製造業者による製品の適合宣言は、以下に基づく。

- (a) 製造業者のタスク：
 - (1) 工場の生産管理
- (b) 通知機関のタスク：
 - (2) 製品の初期型式試験

3.2 責務

構成部品用の接着剤については、EN 12004 に準拠した接着剤の適合性プロセスの証明がこの規格に基づいて行われることが規定されている。

適合性の必要な追加証明はキットに関連し、製造業者による適合性宣言、及び 3.3 によるキットの CE マーキング、それぞれ 3.2.1.3 項に従って行われるものとする。

3.2.1 製造業者のタスク

3.2.1.1 工場の生産管理

製造業者は永続的な内部制御を実行する。製造業者により採用されたすべての要素、要件及び規定は、実施した結果の記録を含む書面による方針及び手続きの形式で、体系的に文書化しなければならない。

この生産管理システムは、製品がこの ETA と一致していることを保証するものとする。

工場生産管理は、MTD の機密部分である管理計画¹³の該当部分に従っているものとする。管理計画は、製造業者が運営する工場生産管理システムの文脈において規定され、DIBt に寄託する。

製造業者は、MTD に従って初期材料のみを使用できる。製造業者は、管理計画に基づき、初期材料の受け入れ時に検査または制御を行う。

工場生産管理の結果は、管理計画の規定に従って、記録・評価される。

記録には少なくとも以下の情報を含まなければならない。

- 製品と初期材料の名称
- 検査または管理の種類
- 製品の製造日、必要に応じてバッチ番号、製品の検査日または管理日、または初期材料の検査日または管理日
- 要件と比較して、該当する検査結果または管理結果
- 工場生産管理の責任者の署名

この記録は 5 年以上保管すること。要求があり次第 DIBt に提示すること。

工場生産管理の適用範囲内で実施される試験または検査の内容、種類及び頻度に関する詳細は、この ETA 申請に提出される MTD の一部である管理計画に対応すること。

¹³ 管理計画は、MTD の機密であり、工場生産管理と初期型式試験に必要な情報が含まれる。MTD は、適合証明の手続きに関連する通知機関にのみ譲渡する (3.2.2 参照)。

3.2.1.2 製品の初期型式試験

初期型式試験は、ETA の管理計画の該当部分に明記された製品の特性に関するものである。ETAG 022 第 3 部に記載されているように、管理計画の例に従う。製造業者が契約をベースとして、3.2.2 項で規定されたセレクションを表すため通知。3.2.2 項で規定されている行為を引き受けるために製品の分野の第 3.1 (b)項を意味する。

それ以外の場合は、管理計画の規定に従って必要な初期型式試験を実施し、ETA で要求される必要な特性値の遵守を製造業者が確認するものとする。

生産工程を変更すると、初期型式試験を繰り返して行う必要がある。

3.2.1.3 製造業者のその他のタスク：

製造業者が契約をベースとして、3.2.2 項で規定された項を表すため通知。3.2.2 項で規定されている行為を引き受けるために製品の分野の第 3.1 (b)項を意味する。この目的のために、3.2.2 項で言及されている管理計画は、製造業者によって関係する通知機関に譲渡されるものとする。

製造業者は、製品がこの ETA の規定に準拠していることを述べ、適合宣言を行い、3.3 項に従って製品に CE マークを付けるものとする。

適合宣言には、工場生産管理証明書の EC 適合証明書を添付するものとする。

3.2.2 通知機関のタスク

3.2.2.1 火災への反応に関する初期型式試験

管理計画の該当部分は、通知機関による初期型式試験が、火災の特質への反応に関する情報を記載する。必要に応じて、その情報は、製品の初期型式試験で認識された通知機関に初期型式試験用に譲渡する。

ETA の基礎となる検証が現在の製品からのサンプルで提供されている場合、これらは初期型式試験に置き換えられる。

それ以外の場合は、管理計画の規定に従って必要な初期型式試験を実施し、ETA で要求される必要な特性値の遵守を通知機関が確認するものとする。

生産工程を変更すると、初期型式試験を繰り返して行う必要がある。

3.2.2.2 工場の初期型式試験及び工場生産管理

管理計画の適切な箇所には、工場の初期型式試験及び工場生産管理に関わる通知機関により制御されなければならない特性に関する情報が記載されている。通知機関は生産開始時に、機器や設備を制御し、製造業者の工場生産管理の文書化を管理する必要がある。

通知機関は、上記の通り、その行動の重要点を維持し、得られた結果と引き出された結論を文書で報告書に記載する必要がある。

製造業者が関与する指定認証機関は、この ETA の規定への適合性を記載した工場生産管理の適合性の EC 証明書を発行するものとする。

製造工程を変更した後、工場の初期型式試験及び工場生産管理を繰り返して行う必要がある。通知機関は、この ETA の規定への適合性を記載した工場管理の適合性の新しい EC 証明書を発行するものとする。

3.2.2.3 工場の生産管理の継続的な監視、判断、評価

管理計画の該当する部分に、関係する通知機関により検査されなければならない製品の特性に関する情報を記載する。このタスクは 1 年に 1 度行うものとする。但し、検査結果に満足できない場合等、必要に応じて、これより多い頻度で行う必要がある。

通知機関は、上記の通り、その行動の重要点を維持し、得られた結果と引き出された結論を文書で報告書に記載する必要がある。

この ETA 及びその管理計画の規定が満たされなくなった場合、関係する認証機関は適合認証を撤回し、遅滞なしに DIBt に通知する。

3.3 CE マーキング

CE マーキング¹⁴は、防水下地材キット「wedi Abdichtungssystem Bauplatte/Fundo」の梱包またはそれに付随する文書に貼付するものとする。

「CE」文字の後には、通知機関の識別番号が続き、次の追加情報が添付される。

- 製造業者名、住所、識別マーク
- CE マークが貼付された年の下 2 桁
- 工場生産管理の EC 証明書番号
- 欧州技術承認数
- 欧州技術ガイドライン番号

構成部品は、複合防水下地材キット「wedi Abdichtungssystem Bauplatte/Fundo」に属するものとして指定しなくてはならない。

CE マーキング及び付随情報：


nnnn
wediGmbH HollefeldstraBe 51 48282 Emsdetten Germany 13 nnnn-CPD-xxxx
ETA-13/0385 ETAG022 第 3 部 ウェットルールの床・壁面用の摩 耗面下の防水下地として、防水ボ ードとさらなる構成部品を備えた キット システムの分類、製品及びシステ ム特性の申告値は付属書 1 ETA- 13/0385 を参照。

「CE」文字

通知機関の識別番号（システム 2+）

製造業者の名前と住所

FPC 番号の EC 証明書の CE マーキング番号を
添付した年の最後の 2 桁
ETA 番号
ETAG 番号

使用目的

製品の分類と特性

14 CE マーキングに関する注意事項は、ガイダンスペーパー D「建設資材指令に基づく CE マーキング」ブリュッセル、2002 年 8 月 1 日に記載。

4 本製品の使用目的に対する適合性が良い評価を得た場合

4.1 製造

防水膜キットの各部品は、MTD に規定されている手順に従って工場で作られている。
ETA は、DIBt に寄託した製品構成をベースにキットに対して交付される。キットの構成部品本体またはその生産工程に変更があると、このデータが正しくない可能性がある。変更が導入される前に DIBt に通知すること。そのような変更が ETA に、そして結果的に ETA に基づく CE マーキングの有効性に影響を与えるかどうか決定し、そうであれば、ETA へのさらなる評価や変更が必要になる。

4.2 設計と寸法

防水膜の各使用に対する適合性は、付属書 1 に示されているシステム構築を考慮した特性値と分類に起因する。

屋内の水しぶきがかかる場所の床・壁面用摩耗面下の防水下地を施工するための防水システムの設計と応用について MTD に記載された製造業者の補足説明を考慮しなければならない。

4.3 設置

防水膜の使用に対する適合性は、製造業者が MTD に記載した施工指示に従い、特に下記の点に注意して施工が行われる場合に限り仮定できる。

- 適切な訓練を受けた担当者による設置
- 指定コンポーネントのみの取り付け、または必要な工具と補助具を使用した取り付け
- 設置時の注意事項
- 基材表面の清潔さと正しい処理の検査
- 設置時及び完成した防水膜の検査と結果の文書化。

以下に関する情報

- 現場での修理方法
- 廃棄物の取り扱いには注意しなくてはならない。

4.4 製造業者の責任

キットを利用するすべての人に本 ETA の付属書及び本 ETA に寄託され、MTD の機密部分ではない部分を含む 1 項、2 項、4 項、及び 5 項に従って特定の情報を適切に知らせることが製造業者の責任である。

欧州技術承認 ETA-13/0385
ETA-1310385
DIBtにより英訳作成

5 製造業者への適応

5.1 梱包、輸送、保管

情報：

- 梱包
- 輸送
- 保管

MTDに記載。

5.2 使い方、メンテナンス、修理

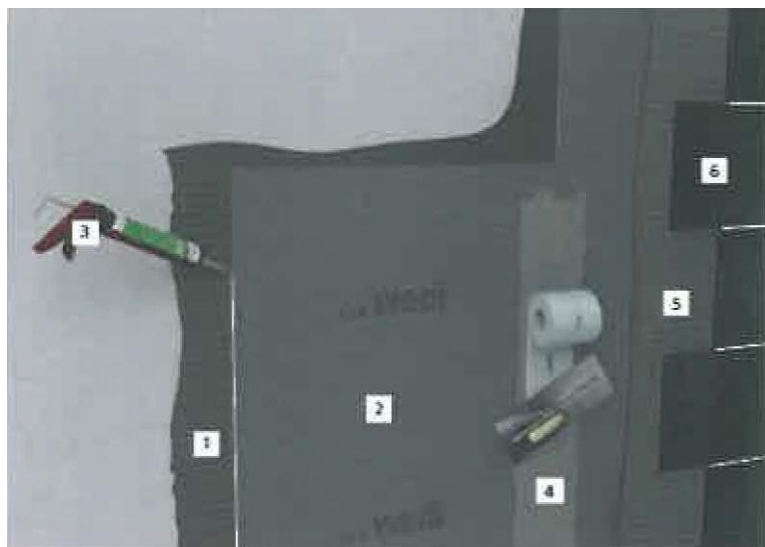
情報：

- 使い方
- メンテナンス
- 修理

MTDに記載。

Dirk Brandenburger
部長

承認済：
禁止



- 1 接着剤（付属書 2 を参照）
- 2 防水ボード
「ウェディ ボード」
- 3 専用接着剤「wedi 610」
（ボード間の接合部及びシーリングの細部まで接着可能）
- 4 シールテープ
「ウェディ ツール」
- 5 タイル接着剤
（付属書 2 を参照）
- 6 摩耗面（タイル等）
（キットに含まず）

防水下地材キットに適用：

防水ボードの厚さ	4~100mm
想定耐用年数	25 年
火災への反応 EN 13501-1	クラス E
危険物質に関する記載	防水ボードに含まれる 3.0% HBCD*未満
水蒸気拡散抵抗係数 (23 °C - 50/93 % r.h.)	sd > 0.7 m
水密性	防水
シーリングの不浸透性	可
耐スクラッチ性	ETAG 022-3 関連なし
寸法安定性	縦方向及び横方向 <±0.1 % 厚さ <± 5 %
機械的摩耗に対する耐性	ETAG 022-3 関連なし
清掃性	ETAG 022-3 関連なし
修理性	修理可能
滑り性	性能未決定
適用性	該当

ETAG 022 関連の区分表：

亀裂架橋力	区分 1 : 0.4 mm
接着強度	区分 1、2 : ≥ 0.2 MPa または 0.3 MPa (付属書 2 を参照)
接合架橋力	区分 2
貫通部周辺の水密性	区分 2 : 防水
耐熱性	有り
耐水性	有り
耐アルカリ性	有り (50°C/8W)

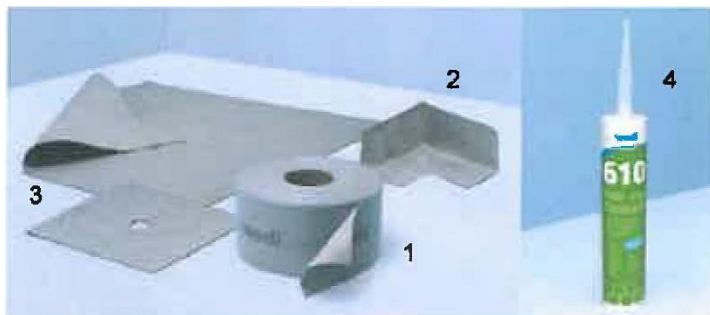
* この物質は、規則 (EC) No 1907/2006 (REACH) の付属書 XIV に含まれる。

wedi Abdichtungssystem Bauplatte/Fundo
wedi GmbH

システムの構成、特性値と分類

付属書 1

English translation prepared by DIBt



- 1 シールテープ「wedi Tools Dichtband」：幅 120 mm
- 2 コーナー材「wedi Tools Dichtecken」：一辺 120mm 長
- 3 シーリングスリーブ「wedi Tools Dichtmanschetten」：120×120mm または 250×250 mm
- 4 ボード接合用接着剤：「wedi 610」

タイル接着剤：	接着強度の分類
wedi320	2
Mapei Keraflex S1	
Mapei Adesilex P9	
SCHONOX PFK Plus	1
SCHONOX CFK Plus	
Sopro-s No.1	2
Sopro-s FF 450	
Sopro-s No.1 schnell	
ARDEX77	
Alfix Universalfix	

「wedi Fundo」の一例：



wedi Abdichtungssystem Bauplatte/Fundo
wedi GmbH

構成部品

付属書 2