



Dit pdf bestand bevat alle beschikbare talen van het opgevraagde document.

Ce fichier pdf reprend toutes langues disponibles du document demandé.

This pdf file contains all available languages of the requested document.

Dieses PDF-Dokument enthält alle vorhandenen Sprachen des angefragten Dokumentes.

COPRO vzw - Onpartijdige instelling voor de controle van bouwproducten
COPRO asbl - Organisme impartial de contrôle de produits pour la construction
COPRO - A not-for-profit impartial product control body for the construction industry

Z.1. Researchpark - Kranenberg 190 - BE-1731 Zellik (Asse)
T +32 (0)2 468 00 95 - info@copro.eu - www.copro.eu

KBC IBAN BE20 4264 0798 0156 - BIC KREDBEBB - BTW/TVA/VAT BE 0424.377.275 - RPR Brussel/RPM Bruxelles/RLP Brussels



PRESCRIPTIONS TECHNIQUES
POUR
MICROBILLES DE VERRE DE PRÉMÉLANGE
POUR PRODUITS DE MARQUAGE ROUTIER

© COPRO - Version 2.0 du 2023-08-24

COPRO asbl - Organisme impartial de contrôle de produits pour la construction



Z.1. Researchpark
Kranenberg 190
BE-1731 Zellik (Asse)

T +32 (0)2 468 00 95
info@copro.eu
www.copro.eu

TVA BE 0424.377.275
KBC BE20 4264 0798 0156
RPM Bruxelles

TABLE DES MATIÈRES

PRÉFACE	3
1 INTRODUCTION.....	4
1.1 TERMINOLOGIE	4
1.2 DISPONIBILITÉ DU PRÉSENT PTV	5
1.3 STATUT DU PRÉSENT PTV	5
1.4 HIÉRARCHIE DES RÈGLES ET DES DOCUMENTS DE RÉFÉRENCE	6
1.5 QUESTIONS ET OBSERVATIONS	6
2 CONTEXTE DES PRESCRIPTIONS TECHNIQUES.....	7
2.1 RÉDACTION DES PTV	7
2.2 OBJECTIFS.....	7
2.3 DOMAINE D'APPLICATION	7
2.4 DOCUMENTS DE RÉFÉRENCE	7
3 PRESCRIPTIONS	9
3.1 UNITÉ DE PRODUCTION ET MATÉRIEL	9
3.2 MATIÈRES PREMIÈRES.....	9
3.3 MICROBILLES DE VERRE DE PRÉMÉLANGE	9
4 MÉTHODES D'ESSAI	11
4.1 ÉCHANTILLONNAGE.....	11
4.2 PRÉPARATION DES ÉCHANTILLONS.....	11
5 IDENTIFICATION DU PRODUIT	12
5.1 DÉNOMINATION DU PRODUIT	12
5.2 IDENTIFICATION	12
5.3 BON DE LIVRAISON	13
6 RÉCEPTION D'UN LOT	14
6.1 CONTRÔLE DU PRODUIT PAR LE CLIENT R LORS DE LA LIVRAISON.....	14
6.2 RECEPTION PAR LOT AVANT LIVRAISON	14
7 TRAITEMENT DU PRODUIT (informatif).....	16
7.1 TRAITEMENT DU PRODUIT	16

PRÉFACE

Ce document contient les prescriptions techniques pour les microbilles de verre de prémélange. Les exigences reprises dans ce PTV répondent aux besoins déterminés par les différentes parties intéressées en fonction des usages locaux.

L'acheteur et/ou l'utilisateur peuvent exiger que la conformité des microbilles de verre de prémélange avec les exigences du PTV 882 soit démontrée par le biais d'un contrôle de lot(s).

La conformité des microbilles de verre de prémélange peut également être certifiée sous la marque volontaire BENOR. Dans le cadre de la marque BENOR, le fournisseur doit déclarer les performances des microbilles de verre de prémélange pour toutes les caractéristiques qui sont pertinentes pour l'application et garantir les valeurs limites qui sont imposées par ce PTV 882.

La certification BENOR est basée sur la certification de produits à part entière suivant la norme NBN EN ISO/IEC 17067.

1 INTRODUCTION

1.1 TERMINOLOGIE

1.1.1 Définitions

Article produit	Ensemble d'unités d'un produit avec les mêmes caractéristiques et performances qui sont produites d'une certaine manière et qui répondent à la fiche technique.
Document de référence	Document qui spécifie (une norme, un cahier des charges ou toute autre spécification technique) les caractéristiques techniques auxquelles le matériel, l'appareillage, les matières premières, le processus de production et/ou le produit doivent satisfaire.
Essai	Opération technique qui consiste à déterminer une ou plusieurs caractéristiques d'une matière première ou d'un produit, selon un mode opératoire spécifié.
Essai de type	Une série de contrôles pour déterminer initialement (essai de type initial) ou éventuellement confirmer périodiquement (essai de type répété) les caractéristiques d'un article produit et sa conformité.
Fournisseur	La partie responsable d'assurer que les microbilles de verre de prémélange répondent aux présentes prescriptions techniques. Cette définition peut être d'application pour le producteur, sur l'importateur ou sur le distributeur.
Microbilles de verre de prémélange	Billes de verre prémélangées dans des peintures, des enduits à chaud, des enduits à froid et tout autre matériel de marquage (lors de la production du matériel de marquage).
Producteur	La partie qui est responsable pour la production des microbilles de verre de prémélange.
Produit	Le résultat d'une activité ou processus industriel. Il s'agit, dans le cadre de ces prescriptions techniques, des microbilles de verre de prémélange. Il s'agit d'un nom collectif pour tous les articles produits sur lesquels ce PTV est applicable.
Unité de production	Installation(s) technique(s) où un ou plusieurs produits sont réalisés par un producteur, liée(s) à un lieu géographique.

1.1.2 Abréviations

PTV Prescriptions Techniques

1.1.3 Références

EN 1424 Produits de marquage routier - Microbilles de verre de prémélange

Ce PTV contient des références datées et non datées. Pour les références datées, seule la version citée est d'application. Pour les références non datées, la dernière version est toujours d'application, y compris les éventuels errata, addenda et amendements.

De toutes les normes EN mentionnées dans ce règlement, c'est la publication belge NBN EN correspondante qui est toujours d'application. COPRO peut permettre l'utilisation d'une autre publication que la publication belge à condition que celle-ci soit, sur le plan du contenu, identique à la publication belge.

1.2 DISPONIBILITÉ DU PRÉSENT PTV

La version actuelle de ce PTV est disponible gratuitement sur le site internet de COPRO.

Une version imprimée de ce PTV peut être commandée auprès de COPRO. COPRO a le droit de porter les frais en compte.

Il n'est pas autorisé d'apporter des modifications au PTV original, approuvé par la commission sectorielle et/ou entériné par l'Organe d'administration de COPRO.

1.3 STATUT DU PRÉSENT PTV

1.3.1 Version de ce PTV

Ce PTV concerne la version 2.0 et remplace la précédente version 1.0.

1.3.2 Approbation de ce PTV

Ce PTV a été approuvé par la commission sectorielle le 4 septembre 2023.

1.3.3 Entérinement de ce PTV

Ce PTV a été entériné par l'Organe d'administration de COPRO le 12 décembre 2023.

1.3.4 Enregistrement de ce PTV

Ce PTV a été déposé à l'asbl BENOR le 20 décembre 2023.

1.4 HIÉRARCHIE DES RÈGLES ET DES DOCUMENTS DE RÉFÉRENCE

1.4.1 Législation

Si certaines règles de ce PTV sont contradictoires avec la législation applicable, les règles qui résultent de la législation sont déterminantes. Il est de la responsabilité du fournisseur de surveiller ceci et de signaler d'éventuelles contradictions au préalable à COPRO.

1.4.2 Directives concernant la sécurité et la santé

Si certaines prescriptions techniques sont contradictoires avec les directives concernant la sécurité et la santé, ces directives sont déterminantes. Il est de la responsabilité du fournisseur de surveiller ceci et de signaler d'éventuelles contradictions au préalable à COPRO.

1.4.3 Cahiers des charges

Si certaines règles du cahier des charges applicable sont contradictoires avec ces prescriptions techniques, le fournisseur peut le signaler à COPRO.

1.5 QUESTIONS ET OBSERVATIONS

Questions ou observations par rapport à ces prescriptions techniques sont envoyées à COPRO.

2 CONTEXTE DES PRESCRIPTIONS TECHNIQUES

2.1 RÉDACTION DES PTV

2.1.1 Rédaction de ce PTV

Ces prescriptions techniques pour les microbilles de verre de prémélange ont été rédigées par la Commission sectorielle Produits de marquage routier de COPRO.

2.2 OBJECTIFS

2.2.1 Le but de ce PTV

- 2.2.1.1 Ce PTV a pour but de déterminer les exigences pour les microbilles de verre de prémélange utilisées comme matières premières pour la production d'enduits à chaud et d'enduits à froid.

2.3 DOMAINE D'APPLICATION

2.3.1 Objet de ces prescriptions techniques

- 2.3.1.1 Les présentes exigences techniques concernent les microbilles de verre de prémélange utilisées comme matières premières pour la production d'enduits à chaud et d'enduits à froid.

2.3.2 Circulaires

COPRO peut compléter ce PTV avec une ou plusieurs circulaires qui font partie intégrale de ce PTV.

2.4 DOCUMENTS DE RÉFÉRENCE

2.4.1 Normes de produits

La norme de produits applicable est EN 1424.

2.4.2 Cahiers des charges

Le(s) cahier(s) des charges peut(vent) faire référence à ce PTV 882.

2.4.3 Méthodes d'essai

La/les méthode(s) d'essai applicables sont énoncées au chapitre 3.

2.4.4 Autre

Les autres documents de référence applicables sont mentionnés à l'article 1.1.3.

3 PRESCRIPTIONS

3.1 UNITÉ DE PRODUCTION ET MATÉRIEL

Aucune exigence n'est fixée quant à l'unité de production et à l'équipement.

3.2 MATIÈRES PREMIÈRES

Les microbilles de verre fournies sont conformes aux exigences énoncées à l'article 3.3.

3.3 MICROBILLES DE VERRE DE PRÉMÉLANGE

3.3.1 Généralités

- 3.3.1.1 Les microbilles de verre de prémélange répondent aux exigences énoncées aux articles 3.3.2 à 3.3.6.
- 3.3.1.2 Le fournisseur déclarera dans chaque cas la performance pour les caractéristiques énoncées aux articles 3.3.2 à 3.3.6 pour les microbilles de verre destinées à être prémélangées pour le marquage routier.

3.3.2 Granularité

La granularité des microbilles de verre de prémélange est conforme à l'article 4.1 de la norme EN 1424.

La granularité des microbilles de verre est déterminée conformément à la norme ISO 2591-1.

3.3.3 Indice de réfraction

L'indice de réfraction est conforme à l'article 4.2 de la norme EN 1424.

L'indice de réfraction est déterminé conformément à l'Annexe A de la norme EN 1423.

3.3.4 Résistance aux produits chimiques

La résistance aux produits chimiques est conforme à l'article 4.3 de la norme EN 1424.

La résistance à l'eau, à l'acide chlorhydrique, au chlorure de calcium et au sulfure de sodium, la résistance aux produits chimiques des microbilles de verre doit être validée.

La résistance à l'eau, à l'acide chlorhydrique, au chlorure de calcium et au sulfure de sodium est déterminée conformément à l'Annexe B de la norme EN 1423.

3.3.5 Pourcentage pondéré maximal de microbilles de verre défectueuses

Voir article 4.4. de la norme EN 1424.

Le pourcentage maximal pondéré de microbilles de verre défectueuses est déterminé conformément à l'Annexe D de la norme EN 1423.

3.3.6 Traitement de surface

La présence d'un traitement de surface des microbilles de verre doit être déclarée.

Lorsque le traitement de surface est démontré, les microbilles enrobées doivent avoir un comportement différent de celui des microbilles non enrobées.

La présence d'un traitement de surface est déterminée conformément à l'article 4.3 ou à l'article 5.3.1 de la norme EN 1423.

3.3.7 Teneur en substances dangereuses

Voir article 4.1.4 de la norme EN 1423.

Chaque élément (As, Pb, Sb) doit être classifié séparément et doit être conforme à la classe 1 : ≤ 200 ppm (mg/kg).

La teneur en substances dangereuses est déterminée conformément à l'Annexe I de la norme EN 1423.

4 MÉTHODES D'ESSAI

4.1 ÉCHANTILLONNAGE

4.1.1 Méthode d'échantillonnage pour la réception par lot

Pour une réception par lot conforme à l'article 6.2, l'échantillonnage s'effectue selon l'article 5.2 de la norme EN 1423.

4.1.2 Méthode d'échantillonnage pour le contrôle de la production

Pour le contrôle de la production en usine, le producteur peut s'écarter de la méthode décrite dans la norme EN 1423. La corrélation entre sa méthode et la méthode conforme à la norme EN 1423 doit toutefois être démontrée.

4.2 PRÉPARATION DES ÉCHANTILLONS

4.2.1 Préparation des échantillons

La préparation des échantillons sera par ailleurs conforme à l'article 5.2. de la norme EN 1423.

5 IDENTIFICATION DU PRODUIT

5.1 DÉNOMINATION DU PRODUIT

5.1.1 Dénomination officielle

Microbilles de verre de prémélange.

5.1.2 Dénomination commerciale

La dénomination commerciale est librement choisie par le fournisseur, pour autant qu'elle ne prête pas à confusion ou qu'elle ne contredit pas la dénomination officielle.

5.2 IDENTIFICATION

5.2.1 Types de livraison

5.2.1.1 Les microbilles de verre de prémélange peuvent être livrées en vrac ou dans un emballage.

5.2.1.2 Si les microbilles de verre de prémélange sont livrées dans un emballage, chaque unité d'emballage (par exemple seau ou sac) et groupement d'emballages sont identifiés (par exemple palette).

5.2.2 Emballages individuels

Les données suivantes sont au moins indiquées sur chaque unité d'emballage :

- nom et adresse du fournisseur et/ou producteur,
- dénomination(s) des microbilles de verre de prémélange,
- la quantité de contenu,
- le numéro de lot ou de production.

5.2.3 Groupe d'emballages

L'identification du groupe d'emballages n'est assortie d'aucune exigence.

5.3 BON DE LIVRAISON

5.3.1 Données

Chaque livraison de microbilles de verre de prémélange est de surcroît accompagnée des bons de livraison.

Les données suivantes sont au moins indiquées sur chaque bon de livraison :

- nom et adresse du fournisseur et/ou producteur,
- nom du client,
- dénomination(s) de microbilles de verre de prémélange,
- date de chargement,
- quantité de microbilles de verre de prémélange.

6 RÉCEPTION D'UN LOT

6.1 CONTRÔLE DU PRODUIT PAR LE CLIENT R LORS DE LA LIVRAISON

6.1.1 Contrôle par le client

A la réception des microbilles de verre de prémélange, le client contrôle :

- la conformité du bon de livraison avec les marchandises commandées,
- en cas d'emballages individuels, la conformité de l'identification du produit avec le bon de livraison.

Si les microbilles de verre de prémélange sont livrées sous la marque volontaire BENOR, la conformité du produit est démontrée et l'article 6.2 n'est pas d'application.

6.2 RECEPTION PAR LOT AVANT LIVRAISON

6.2.1 Généralités

Une réception par lot vise à déterminer s'il y a suffisamment de confiance que les caractéristiques des microbilles de verre de prémélange d'un lot fourni sont en conformité avec ce PTV.

6.2.2 Échantillonnage

- 6.2.2.1 L'échantillonnage est en principe réalisé par un organisme impartial ou par le destinataire (généralement une autorité routière) dans les locaux du fournisseur.
- 6.2.2.2 L'échantillonnage est réalisé conformément à l'article 4.1.1 et est représentatif de l'ensemble du lot.

6.2.3 Taille du lot et nombre d'échantillons

- 6.2.3.1 Le nombre d'échantillons est conforme à la norme EN 13549.

6.2.4 Contrôle

Toutes les caractéristiques de l'article 3.3 sont vérifiées.

6.2.5 Mise en œuvre des microbilles de verre de prémélange

Les produits d'un lot ne peuvent être mise en œuvre que lorsque tous les résultats de contrôle sont connus et donnent satisfaction.

7 TRAITEMENT DU PRODUIT (informatif)

7.1 TRAITEMENT DU PRODUIT

7.1.1 Conditions de stockage

Les microbilles de verre de prémélange doivent être stockées dans leur emballage d'origine fermé ou dans des conteneurs en vrac, à l'abri de l'humidité. Les producteurs peuvent préciser des recommandations supplémentaires sur la fiche technique.



**TECHNICAL REQUIREMENTS
FOR
PREMIX GLASS BEADS FOR ROAD MARKING
MATERIALS**

© COPRO - Version 2.0 dated 2023-08-24



COPRO - A not-for-profit impartial product control body for the construction industry

Z.1. Researchpark
Kranenberg 190
BE-1731 Zellik (Asse)

T +32 (0)2 468 00 95
info@copro.eu
www.copro.eu

VAT BE 0424.377.275
KBC BE20 4264 0798 0156
RLP Brussels

CONTENTS

FOREWORD	3
1 INTRODUCTION.....	4
1.1 TERMINOLOGY	4
1.2 AVAILABILITY OF THIS PTV	5
1.3 STATUS OF THIS PTV.....	5
1.4 HIERARCHY OF RULES AND REFERENCE DOCUMENTS	6
1.5 QUESTIONS AND COMMENTS.....	6
2 CONTEXT OF TECHNICAL REQUIREMENTS.....	7
2.1 PTV REDACTION.....	7
2.2 OBJECTIVES	7
2.3 SCOPE	7
2.4 REFERENCE DOCUMENTS.....	7
3 REQUIREMENTS	9
3.1 PRODUCTION UNIT AND EQUIPMENT	9
3.2 RAW MATERIALS	9
3.3 PREMIX GLASS BEADS	9
4 TEST METHODS	11
4.1 SAMPLING	11
4.2 SAMPLE PREPARATION.....	11
5 PRODUCT IDENTIFICATION	12
5.1 PRODUCT NAME.....	12
5.2 IDENTIFICATION	12
5.3 DELIVERY NOTE	13
6 ASSESSMENT OF DELIVERIES	14
6.1 PRODUCT CHECK BY THE CUSTOMER ON DELIVERY	14
6.2 LOT CONTROL BEFORE DELIVERY	14
7 PROCESSING OF THE PREMIX GLASS BEADS	16
7.1 PROCESSING OF THE PRODUCT	16

FOREWORD

This document contains the technical requirements for premix glass beads. The requirements included in these PTV respond to needs established by the various interested parties according to local customs.

The customer and/or user can require conformity of premix glass bead to the requirements of the PTV 882 to be demonstrated by way of a lot control.

The conformity of premix glass beads can also be certified under the voluntary BENOR mark. With the BENOR mark, the supplier has to declare the performance of premix glass beads for all the characteristics relevant to guaranteeing the application and limit values imposed by this PTV 882.

BENOR certification is based on full product certification in accordance with NBN EN ISO/IEC 17067.

1 INTRODUCTION

1.1 TERMINOLOGY

1.1.1 Definitions

Premix glass beads	Glass beads premixed in paints, in thermoplastic, cold plastic and in any other marking materials (during the production of the marking materials).
Producer	The party responsible for producing premix glass beads.
Product	The result of an industrial activity or process. Meant by this in the context of these technical requirements is a premix glass bead. It is the collective term for all product clauses to which this PTV apply.
Product article	Set of units of a product with the same characteristics and performance that are produced in a specific manner and comply with the technical file.
Production unit	Technical facility/facilities tied to a geographical location used by a producer and in which one or more products are made.
Supplier	The party having to ensure that premix glass bead complies with the technical requirements. This definition can apply to the producer, the dealer, the importer or the distributor.
Test	Technical action comprising the determination of one or more properties of a raw material or product according to a specified process.
Reference document	Document specifying the technical characteristics with which the materials, equipment, raw materials, production process and/or the product must comply (a standard, specification or any other technical specification).
Type testing	A series of checks for initially establishing (initial type testing) or, possibly, periodically confirming (repeat type testing) the characteristics of a product article and its conformity.

1.1.2 Abbreviations

PTV Technical Requirements

1.1.3 References

EN 1424 Road marking materials - Premix glass beads.

This PTV may contain dated and undated references. Only the cited version applies to dated references. The latest version always applies to undated references, including any errata, addenda and amendments.

Of all the EN standards referred to in these requirements, the corresponding Belgian publication NBN EN applies in each case. COPRO can allow the use of a publication other than the Belgian one provided its content is identical to that of the Belgian publication.

1.2 AVAILABILITY OF THIS PTV

The current version of this PTV is available free of charge on the COPRO website.

A paper version of this PTV can be ordered from COPRO. COPRO has the right to charge for this.

No changes may be made to the original PTV approved by the sectoral commission and/or confirmed by the Management body of COPRO.

1.3 STATUS OF THIS PTV

1.3.1 Version of this PTV

This PTV concerns version 2.0 and replaces the previous version 1.0.

1.3.2 Approval of this PTV

This PTV was approved by the Sectoral Commission on the 4th of September 2023.

1.3.3 Confirmation of this PTV

This PTV was confirmed by the Management Body of COPRO on the 12th of December 2023.

1.3.4 Registration of this PTV

This PTV was submitted to BENOR non-profit organisation on the 20th of December 2023.

1.4 HIERARCHY OF RULES AND REFERENCE DOCUMENTS

1.4.1 Legislation

If certain rules contained in this PTV are inconsistent with applicable law, the rules arising from the legislation shall prevail. It is the responsibility of the supplier to monitor this and report any contradictions to COPRO in advance.

1.4.2 Directives concerning health and safety

If certain technical requirements are inconsistent with the directives concerning health and safety, such directives shall prevail. It is the responsibility of the supplier to monitor this and report any contradictions to COPRO in advance.

1.4.3 Tender documents

If certain rules from the applicable tender document are inconsistent with these technical requirements, the supplier can report this to COPRO.

1.5 QUESTIONS AND COMMENTS

Questions or comments concerning these technical requirements are directed to COPRO.

2 CONTEXT OF TECHNICAL REQUIREMENTS

2.1 PTV REDACTION

2.1.1 Redaction of this PTV

These technical requirements for the premix glass beads are drawn up by the Sectoral Commission road marking materials of COPRO.

2.2 OBJECTIVES

2.2.1 Purpose of this PTV

- 2.2.1.1 The aim of this PTV is to specify requirements for the premix glass beads used as raw materials for the production of thermoplastics and cold plastics.

2.3 SCOPE

2.3.1 Subject of these technical requirements

- 2.3.1.1 The subject of these technical requirements are the premix glass beads, which are used as raw materials for the production of thermoplastics and cold plastics.

2.3.2 Circulars

COPRO can supplement this PTV with one or more circulars forming an integral part of this PTV.

2.4 REFERENCE DOCUMENTS

2.4.1 Product standards

The applicable product standard is EN 1424.

2.4.2 Tender documents

The tender document(s) can refer to this PTV 882.

2.4.3 Test methods

The applicable test method(s) are mentioned in chapter 3.

2.4.4 Other

Other applicable reference documents are mentioned in clause 1.1.3.

3 REQUIREMENTS

3.1 PRODUCTION UNIT AND EQUIPMENT

No requirements are set for the production unit and equipment.

3.2 RAW MATERIALS

The supplied glass beads comply to clauses 3.3.

3.3 PREMIX GLASS BEADS

3.3.1 General

3.3.1.1 Premix glass beads meet the requirements set out in clause 3.3.2 to 3.3.6.

3.3.1.2 The supplier shall in each case declare the performance for the characteristics set out in clauses 3.3.2 to 3.3.6 for the glass beads for the use as premix glass beads for road marking.

3.3.2 Granulometry

The granulometry of the premix glass beads is according to EN 1424, clause 4.1.

The granulometry of glass beads is determined in accordance with ISO 2591-1.

3.3.3 Refractive index

The refractive index is according to EN 1424, clause 4.2.

The refractive index is determined in accordance with EN 1423 Annex A.

3.3.4 Resistance to chemicals

The resistance to chemicals is according to EN 1424, clause 4.3.

The resistance to water, hydrochloric acid, calcium chloride and sodium sulphide the resistance to chemicals of glass beads shall be "Pass".

The resistance to water, hydrochloric acid, calcium chloride and sodium sulphide is determined in accordance with EN 1423 Annex B.

3.3.5 Maximum weighted percentage of defective glass beads

See EN 1424, clause 4.4.

The maximum weighted percentage of defective glass beads is determined in accordance with EN 1423 Annex D.

3.3.6 Surface treatment

The presence of a surface treatment of the glass beads shall be declared.

When surface treatment is demonstrated the coated beads shall have a different behaviour than not coated beads.

The presence of a surface treatment is determined according to clause 4.3 or EN 1423 clause 5.3.1.

3.3.7 Content of dangerous substances

See EN 1423, clause 4.1.4.

Each element (As, Pb, Sb) shall be separately classified and shall comply to class 1: ≤ 200 ppm (mg/kg).

The content of dangerous substances is determined in accordance with EN 1423 Annex I.

4 TEST METHODS

4.1 SAMPLING

4.1.1 Sampling method for lot control sampling

For lot control according to clause 6.2 the sampling is according to EN 1423, clause 5.2.

4.1.2 Sampling method for production control

For factory production control the manufacturer can deviate from the method described in EN 1423. The correlation between his method and the method according to EN 1423 shall be demonstrated.

4.2 SAMPLE PREPARATION

4.2.1 Sample preparation

Sample preparation is according to EN 1423, article 5.2.

5 PRODUCT IDENTIFICATION

5.1 PRODUCT NAME

5.1.1 Official name

Premix glass beads.

5.1.2 Commercial name

The commercial name is freely chosen by the supplier insofar as it does not lead to confusion or clash with the official name.

5.2 IDENTIFICATION

5.2.1 Delivery modes

5.2.1.1 Premix glass beads can be delivered in bulk or in a package.

5.2.1.2 If premix glass beads are delivered in a package, it is identified on each packaging unit (e.g. per bucket or per bag) and per group of packages (e.g. per pallet).

5.2.2 Individual packages

The following information must be given on each packaging unit:

- name and address of the supplier and/or producer,
- name(s) of the premix glass beads,
- the quantity of the content,
- the batch or production number.

5.2.3 Group of packages

There are no requirements for identification of the group of packages.

5.3 DELIVERY NOTE

5.3.1 Information

Each delivery of premix glass beads is additionally accompanied of the delivery documents.

The following information is given on each delivery note:

- name and address of the supplier and/or producer,
- name of the customer,
- name(s) of the premix glass beads,
- date of loading,
- quantity of premix glass beads.

6 ASSESSMENT OF DELIVERIES

6.1 PRODUCT CHECK BY THE CUSTOMER ON DELIVERY

6.1.1 Check by the customer

On receipt of the premix glass beads, the customer checks:

- compliance of the delivery note with the ordered goods;
- in case of individual packages, compliance of the identification of the product with the delivery note.

If the premix glass beads are delivered under the voluntary BENOR mark, the conformity of the product is demonstrated and clause 6.2 does not apply.

6.2 LOT CONTROL BEFORE DELIVERY

6.2.1 General

The aim of a lot control is to check whether there is sufficient confidence that the characteristics of the premix glass beads of a supplied lot comply with this PTV.

6.2.2 Sampling

6.2.2.1 Sampling is carried out in principle by an impartial body or by the recipient (generally a road authority) on the supplier's premises.

6.2.2.2 Sampling is carried out according to clause 4.1.1 and is representative of the entire lot.

6.2.3 Lot size and number of samples

6.2.3.1 Number of samples are according to EN 13549.

6.2.4 Checking

All the characteristics of clause 3.3 are checked.

6.2.5 Processing of the premix glass beads

The products of a lot may only be processed after all the results of the test are known and satisfactory.

7 PROCESSING OF THE PREMIX GLASS BEADS

7.1 PROCESSING OF THE PRODUCT

7.1.1 Storage conditions

The premix glass beads should be stored in the closed original packages or in bulk containers, protected from moisture. Manufacturers can add additional recommendations on the technical data sheet.
