



Fraunhofer TESTED[®] DEVICE

Lindab Clean
Lüftungskomponenten
Report No. LI 0502-319

DUPLIKAT

Qualifizierungs-
bescheinigung

Statement of
Qualification

Qualifizierungsbescheinigung

Statement of Qualification

Hersteller des Prüflings:
Manufacturer of object to be tested:

Lindab GmbH
Carl-Benz-Weg 18
D-22941 Bargteheide

Untersuchte Komponente:
Component tested:

RLT-Komponenten
Cleanroom components

Typenbezeichnung:
Model number:

Drosselklappenbuchse
Lindab butyl

Testparameter Prüfling:
Test parameters of object to be assessed:

Der Prüfling wurde auf dessen Beständigkeit gegenüber einer gasförmigen Wasserstoffperoxidinfektion geprüft.
Assessment of resistance to a gaseous hydrogen peroxide disinfection.

Art der Untersuchung:
Performed tests:

Kontinuierliche mehrtägige Belastung zur Simulation einer Begasung mit gasförmigem Wasserstoffperoxid über einen längeren Zeitraum.
Stressing continuously by gaseous hydrogen peroxide gas lasting several days to simulate a gassing for a longer time.

Untersuchungsergebnis / Klassifizierung:
Test results / classification:

Die Ergebnisse der optischen und lichtmikroskopischen Begutachtung zeigen keine erkennbare Beeinträchtigung des Materials.
The results of the optical and microscopical expertise don't show any visual disturbance of the material.

Zugrundegelegte Standards/Richtlinien:
Standards used for the qualification:

DIN 50021 SS

Prüfumgebung:
Test environment:

Reinraum der Luftreinheitsklasse ISO Klasse 1 (gem. DIN EN ISO 14644-1)
Cleanroom of Air Cleanliness Class ISO Class 1 (acc. to ISO 14644-1)

Luftströmungsgeschwindigkeit: 0,45 m/s
Air flow velocity: 0.45 m/s

Vertikale laminare Strömungsführung von oben nach unten (Doppelboden)
Vertical unidirectional air flow guidance from ceiling to floor (raised floor)

Temperatur: 22°C ± 0,5°C
Temperature: 71.6°F ± 0.9°F

Relative Feuchte: 45% ± 5%
Relative humidity: 45% ± 5%

Die für die Qualifizierung verwendeten Messeinrichtungen werden regelmäßig kalibriert und sind auf nationale und internationale Normale rückführbar. Sofern keine nationalen Normale existieren, entspricht das Messverfahren den derzeit gültigen technischen Regeln und Normen. Die für diesen Vorgang angefertigte Dokumentation kann bei Bedarf eingesehen werden.

The measuring equipment used for the qualification is regularly calibrated and is based on national and international standards. In the case where no national standards exist, the measuring procedure used corresponds with technical regulations and norms valid at the time of the measurement. The documents drawn up for this procedure are available for viewing.


Fraunhofer-Institut
für Produktionstechnik
und Automatisierung IPA

Abteilung Reinst- und Mikroproduktion
Department Cleanroom Manufacturing

Nobelstrasse 12
D-70569 Stuttgart

Stuttgart, 15. Juli 2006

Ort, Datum
Place, date

i.A. 
Unterschrift Bearbeiter
Signature of person responsible



Fraunhofer
Institut
Produktionstechnik und
Automatisierung