



Fraunhofer

**TESTED[®]
DEVICE**

Schiebetürsystem SLM
Report No. KG 0012-227

DUPLIKAT

Qualifizierungs-
bescheinigung

Certificate of
qualification

Qualifizierungsbescheinigung

Certificate of qualification

Hersteller des Prüflings:
Manufacturer of object to be tested:

Kaba Gilgen AG
Freiburgstr. 34
CH-3150 Schwarzenburg

Untersuchte Komponenten:
Component tested:

Schiebetürsystem
Sliding door system

Typenbezeichnung:
Type:

SLM
SLM

Testparameter Prüfling:
Testparameters of object to be assessed:

Betrieb des Schiebetürsystems bei einem Öffnungs- und Schließvorgang pro Minute
Operation of the sliding door system at one opening and closing transaction per minute

Art der Untersuchung:
Performed tests:

Stichprobenartige Partikelemissionsmessungen (luftgetragen) an repräsentativen Stellen
Random check measurements of particle emission (airborne) at representative points

Untersuchungsergebnis/Klassifizierung:
Test results/classification:

Prüfling ist für den Einsatz in Reinräumen der Luftreinheitsklasse 1.000 (nach US Fed. Standard 209E) geeignet
The above-mentioned test piece is suitable for its use in cleanrooms fulfilling the specifications of Cleanliness Class 1.000 (according to US Fed. Standard 209E)

Zugrundegelegte Standards/Richtlinien:
Standards used for the qualification:

US Federal Standard 209E

Testparameter der Reinraumumgebung:
Test parameters of the cleanroom environment:

Reinraum der Luftreinheitsklasse 1 (nach US Federal Standard 209E)
Cleanroom of Cleanliness Class 1 (according to US Federal Standard 209E)

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

Strömungsführung: vertikale turbulenzarme Verdrängungsströmung von oben nach unten (Doppelboden)
Airflow guidance: vertical unidirectional airflow from ceiling to floor (raised floor)

Temperatur: 22°C ± 0,5°C
Temperature: 22°C ± 0.5°C

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.