

DIN EN 1866:2006-03 (D)

Fahrbare Feuerlöscher; Deutsche Fassung EN 1866:2005

| Inhalt | Seite |
|--|-------|
| Vorwort | 5 |
| 1 Anwendungsbereich | 6 |
| 2 Normative Verweisungen | 6 |
| 3 Begriffe | 7 |
| 4 Symbole und Abkürzungen | 9 |
| 5 Beschreibung eines Feuerlöschers | 9 |
| 6 Anforderungen | 10 |
| 6.1 Effektiver Funktionstemperaturbereich | 10 |
| 6.1.1 Allgemeines | 10 |
| 6.1.2 Anforderungen | 10 |
| 6.2 Anforderungen an das Füllen | 10 |
| 6.2.1 Nennfüllmengen | 10 |
| 6.2.2 Grenzabweichung für die Füllmenge | 11 |
| 6.3 Funktionsdauer, Restmenge und Wurfweite | 11 |
| 6.3.1 Funktionsdauer | 11 |
| 6.3.2 Maximale Restmenge | 12 |
| 6.3.3 Wurfweite | 12 |
| 6.4 Enthaltene Füllmenge | 12 |
| 6.4.1 Allgemeines | 12 |
| 6.4.2 Treibgasflasche | 12 |
| 6.4.3 Dauerdruck-Feuerlöscher | 12 |
| 6.4.4 Abnahmeanforderungen | 12 |
| 6.5 Unterbrechungseinrichtung | 13 |
| 6.6 Betriebsstellung | 13 |
| 6.7 Schlauchleitungen | 13 |
| 6.8 Treibgas | 13 |
| 6.9 Auslöseeinrichtungen | 14 |
| 6.9.1 Allgemeines | 14 |
| 6.9.2 Auslöse- und Unterbrechungs-Einrichtungen | 14 |
| 6.9.3 Sicherheitseinrichtungen | 14 |
| 6.9.4 Löschmittelaustritt bei Feuerlöschern mit Wasser, wässrigen Löschmitteln oder Schaum | 15 |
| 6.9.5 Überdruckmessgerät | 15 |
| 6.9.6 Sonstige Merkmale | 16 |
| 6.10 Kennzeichnung | 17 |
| 6.10.1 Farbe | 17 |
| 6.10.2 Beschriftung | 17 |
| 6.11 Regelmäßige Überprüfung | 20 |
| 7 Werkstoffe | 20 |
| 7.1 Werkstoffe für Löschmittelbehälter | 20 |
| 7.2 Werkstoffe für Auslöseeinrichtungen und Einfüllverschlüsse | 20 |
| 7.3 Werkstoffe für weitere Bauteile | 20 |
| 8 Konstruktion und Prototypprüfung | 21 |
| 8.1 Berechnungsmethode | 21 |
| 8.2 Experimentelle Auslegungsmethode | 21 |
| 8.3 Prototypprüfung | 21 |
| 8.3.1 Druckversuch | 21 |
| 8.3.2 Berstfestigkeitsprüfung | 21 |
| 8.4 Makroskopische Untersuchung | 22 |

| | | |
|---|--|-----------|
| 8.5 | Anbauteile..... | 22 |
| 8.6 | Überfüllungs-Druckversuch | 22 |
| 8.7 | Anforderungen an mit Druck beaufschlagte Bauteile..... | 23 |
| 8.7.1 | Prüfbedingungen | 23 |
| 8.7.2 | Anforderungen | 23 |
| 9 | Herstellung | 23 |
| 9.1 | Allgemeine Anforderungen..... | 23 |
| 9.2 | Geschweißte und gelötete Teile | 23 |
| 9.2.1 | Allgemeines | 23 |
| 9.2.2 | Schweißverfahren | 23 |
| 9.2.3 | Schweißpersonal | 23 |
| 9.2.4 | Lötverfahren | 23 |
| 9.2.5 | Lötpersonal | 23 |
| 9.3 | Rückverfolgbarkeit | 24 |
| 9.3.1 | Druckhaltende Teile..... | 24 |
| 9.3.2 | Auslöseeinrichtungen, Einfüllverschlüsse und Schlauchleitungen | 24 |
| 9.3.3 | Kennzeichnung des Löschmittelbehälters | 24 |
| 10 | Überprüfung und Prüfung bei der Fertigung | 24 |
| 10.1 | Löschmittelbehälter | 24 |
| 10.1.1 | Personal für die zerstörungsfreie Überprüfung | 24 |
| 10.1.2 | Zerstörungsfreie Prüfung | 24 |
| 10.1.3 | Anforderungen | 24 |
| 10.2 | Zubehör und Ausrüstungsteile (außer Druckentlastungseinrichtungen und Ausrüstungsteile, die bei Überdruck bersten sollen) | 25 |
| 10.3 | Zusammenbauten | 25 |
| 11 | Prüfungen | 25 |
| 11.1 | Temperaturprüfung | 25 |
| 11.2 | Korrosionsprüfungen..... | 25 |
| 11.2.1 | Prüfung hinsichtlich äußerer Korrosion | 25 |
| 11.2.2 | Prüfung hinsichtlich der inneren Korrosion von Feuerlöschern mit Wasser, wässrigen Löschmitteln und Schaum | 26 |
| 11.3 | Prüfung der elektrischen Leitfähigkeit..... | 26 |
| 12 | Löschvermögen | 26 |
| 12.1 | Prüfobjekt der Brandklasse A | 26 |
| 12.1.1 | Pulver-Feuerlöscher | 26 |
| 12.1.2 | Feuerlöscher mit Wasser, wässrigen Löschmitteln und Schaum | 26 |
| 12.2 | Prüfobjekt der Brandklasse B | 26 |
| 12.2.1 | Pulver-Feuerlöscher | 26 |
| 12.2.2 | Feuerlöscher mit Wasser, wässrigen Löschmitteln und Schaum | 27 |
| Anhang A (informativ) Klassifizierung der unterschiedlichen Teile eines Feuerlöschers, die Innendruck tragen müssen..... | | 28 |
| Anhang B (normativ) Festlegungen für Kunststoffbauteile (außer Schläuche, Löschpistolen und Düsen)..... | | 29 |
| B.1 | Allgemeines..... | 29 |
| B.2 | Anforderungen an drucktragende Kunststoffbauteile..... | 29 |
| B.2.1 | Allgemeines..... | 29 |
| B.2.2 | Bersten unter Druck | 29 |
| B.2.3 | Konditionierung bei einer Temperatur von 60 °C..... | 29 |
| B.2.4 | Alterungsprüfung – Xenonbogenlampe | 30 |
| B.2.5 | Schlagversuch nach Alterung bei 20 °C..... | 30 |
| B.2.6 | Konstruktion von Kunststoff-/Metallgewinden (außer bei Unterbrechungseinrichtungen an Schlauchenden)..... | 31 |
| Anhang C (normativ) Symbole für Drücke..... | | 32 |
| Anhang D (normativ) Prüfverfahren | | 33 |
| D.1 | Prüfverfahren | 33 |
| D.2 | Funktionsdauer und Restmenge..... | 33 |

| | | |
|--------------------------|---|-----------|
| D.3 | Messung der Kraft | 33 |
| D.4 | Messung der Energie | 33 |
| D.5 | Messung der Dichtheit der Unterbrechungseinrichtung | 33 |
| D.6 | Temperaturprüfung | 34 |
| D.7 | Prüfung der inneren Korrosion | 34 |
| Anhang E | (normativ) Überfüllungsprüfung | 35 |
| Anhang F | (normativ) Berstfestigkeitsprüfung des Schlauches, der Schlauchleitung und der Anbauteile | 36 |
| Anhang ZA | (informativ) Zusammenhang zwischen dieser Europäischen Norm und den grundlegenden Anforderungen der EU-Richtlinie 97/23/EG | 37 |
| Literaturhinweise | | 38 |