

ensatec
avanzare testing

INFORME DE ENSAYO
RESISTENCIA ADHERENCIA

NÚMERO DE INFORME: **267611**
Report Nr.

SOLICITANTE **CENTROALUM, S.A.**
Applicant **C/ Bernat de Roberti 2-10.**
08205- Sabadell. Barcelona.

FECHA DE EMISIÓN **06.11.2026**
Date of issue



INFORME DE ENSAYO
RESISTENCIA ADHERENCIA

PETICIONARIO *Applicant.*	**CENTROALUM, S.A.** **C/ Bernat de Roberti 2-10.** **08205- Sabadell. Barcelona.**
PRODUCTO[1] *Product*	**Sistema de pegado vidrio/PVC con Soudabond 632 WB Duo**
REFERENCIAS[1] *Model*	**Vidrio 633 x 398 mm**
MATERIAL[1] *Material*	**Perfil hoja de ventana de aluminio 767 x 521 mm con PVC pegado con Soudabond 632 WB Dú**
ACRISTALAMIENTO[1] *Glazing element*	**Float 15 Trinit + EVA + Float 15 Trinit**
FECHAS DE ENSAYO *Date/s of tets*	**21.10.2026**
FECHA DE EMISIÓN *Date of issue*	**06.11.2026**

Sección y/o fotografía:



RESULTADOS
Results

Nº	Carga máxima, kg	Deformación, (mm)	Carga, kg/m²	Tipo de rotura
1	2672,9	13,41	11090,4	Cohesiva
2	2188,4	12,26	9080,1	Cohesiva
3	1955,4	10,22	8133,3	Cohesiva
Valor medio	2272,2	11,96	9434,6	-

Observaciones: (*) Muestra ensayada con los calzos de vidrio colocados. El valor de deformación corresponde al punto de carga máxima. El valor de carga expresado incluye la carga estática del vidrio y de la plancha metálica para aplicación del esfuerzo uniformemente repartido.
Rotura cohesiva: La rotura se produce en la estructura del sellado.

Luis García Viguera
Director Técnico Departamento
Department Director

El resultado del presente ensayo/s no concierne más que al objeto/s ensayado/s. Los informes firmados electrónicamente en soporte digital se consideran un documento original, así como las copias electrónicas del mismo. Su impresión en papel no tiene validez legal. [1]ENSATEC, S.L.U., declina toda la responsabilidad sobre la información aportada por el cliente.

ENSATEC, S.L.U. P.I. Lentiscares Avda. Lentiscares nº 4-6 26370 Navarrete (La Rioja) www.ensatec.com

Contenido

1 OBJETO 4

2 PROCEDIMIENTO 4

3 EQUIPOS Y MEDIOS UTILIZADOS 4

4 DESCRIPCIÓN DE LA MUESTRA APORTADA POR EL CLIENTE[1] 4

5 RESULTADOS 5

6 DOCUMENTACIÓN DE FOTOGRÁFICA 6

7 DOCUMENTACIÓN APORTADA POR EL CLIENTE 8

ENSATEC, S.L.U. P.I. Lentiscares Avda. Lentiscares nº 4-6 26370 Navarrete (La Rioja) www.ensatec.com

1 OBJETO

El ensayo ha sido realizado a petición de **CENTROALUM, S.A.,** en las instalaciones de ENSATEC, S.L.U., situadas en Avda. Lentiscares, 4-6 de Navarrete (La Rioja), con objeto de determinar las características de resistencia a la adherencia del sistema de sellado de vidrio a poliamida, para elementos acristalados que están dentro de la norma de producto UNE-EN 14351-1:2006+A2:2017. El producto objeto de ensayo es:

- **SISTEMA DE PEGADO VIDRIO/PVC CON SOUDABOND 632 WB Dúo**

El peticionario suministra al laboratorio 3 unidades de la muestra objeto de ensayo en su estado final de fabricación. La muestra consiste en una hoja de ventana para carpintería de aluminio. El vidrio empleado es un laminado de 15+15 con 6 butirales templados. Sobre la hoja se aplica un cordón del sellante de aproximadamente 5 mm en todo el perímetro del vidrio. A continuación, se coloca el vidrio y se procede al falcado y ajunquillado de la hoja.

Las conclusiones que aquí se formulan no exceden, en ningún caso, el alcance y significado que permitan establecer dichos análisis. Las pruebas referidas a este trabajo, salvo expresa indicación, han sido realizadas sobre una muestra libremente elegida por el peticionario. Los resultados del ensayo sólo se refieren al material recibido y sometido a ensayo en ENSATEC, en las fechas indicadas.

2 PROCEDIMIENTO

El procedimiento de ensayo se realiza siguiendo las instrucciones del cliente:

- Sobre un marco metálico perimetral de hueco interior 665 x 430 mm, se apoyan las hojas de las ventanas acristaladas por la zona de la poliamida.
- Se coloca una plancha metálica de 30 mm de espesor con base de EPDM de peso conocido y con las dimensiones acordes al hueco libre del acristalamiento.
- Se aplica el esfuerzo de carga mediante la prensa con un incremento de velocidad de 5 kg/seg.
- El cálculo de las cargas de ensayo incluye el peso propio del vidrio, al realizarse el ensayo en posición horizontal, y el peso de la plancha de aplicación de carga.
- Se interrumpe el ensayo cuando se detecta alguna incidencia.

3 EQUIPOS Y MEDIOS UTILIZADOS

Para la realización de los ensayos se han utilizado los siguientes equipos y parámetros:

- Prensa multiensayos con célula de carga de 100 kN.
- Plancha metálica
- Flexómetro.
- Pie de rey.

4 DESCRIPCIÓN DE LA MUESTRA APORTADA POR EL CLIENTE[1]

Descripción de la muestra	
Producto	Sistema de pegado vidrio/PVC
Modelo	Soudabond 632 WB Duo
Material	Perfil hoja de ventana de aluminio 767 x 521 mm con PVC pegado con Soudabond 632 WB Dú
Acristalamiento	Float 15 Trinit + EVA + Float 15 Trinit

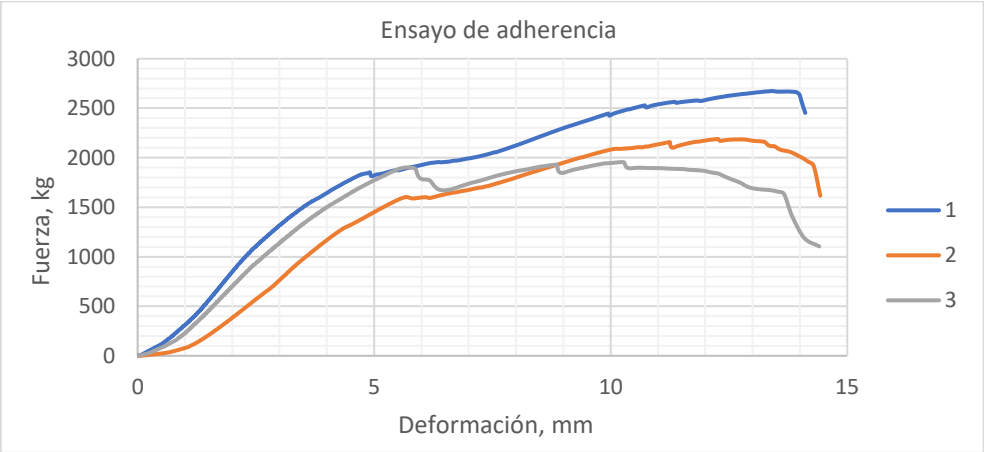
5 RESULTADOS

Referencia laboratorio:	MV82865		
Fecha ensayo:	21.10.2026		
Condiciones ambientales durante el ensayo			
Temperatura ambiente (°C):	21,3	Humedad Relativa ambiente (%Hr):	42,7

Parámetro	Valor
Dimensiones totales de la muestra, mm	767 x 521
Dimensiones del vidrio, mm	633 x 398
Superficie expuesta a carga, m^2	0,2410 m^2 (0,626 x 0,385 m)
Peso utillaje, kg/N	42,336 kg / 415,3 N
Peso propio del vidrio, kg/N	18,9 kg / 185,4 N
Incremento de carga, kg/s	5 kg/s

Nº	Carga máxima, kg	Deformación, (mm)	Carga, kg/m^2	Tipo de rotura
1	2672,9	13,41	11090,4	Cohesiva
2	2188,4	12,26	9080,1	Cohesiva
3	1955,4	10,22	8133,3	Cohesiva
Valor medio	2272,2	11,96	9434,6	-

Observaciones: (*) Muestra ensayada con los calzos de vidrio colocados. El valor de deformación corresponde al punto de carga máxima. El valor de carga expresado incluye la carga estática del vidrio y de la plancha metálica para aplicación del esfuerzo uniformemente repartido.
Rotura cohesiva: La rotura se produce en la estructura del sellado.



6 DOCUMENTACIÓN DE FOTOGRÁFICA



Imagen de la hoja por la cara interior



Imagen de la hoja por la cara exterior





Vista del canto de la hoja





Imagen de la muestra puesta en carga

ENSATEC, S.L.U. P.I. Lentiscares Avda. Lentiscares nº 4-6 26370 Navarrete (La Rioja) www.ensatec.com

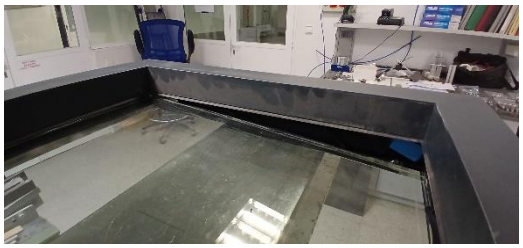



Imagen superior de la forma de fallo



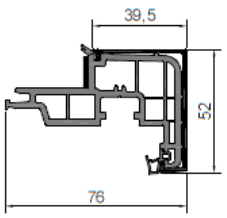
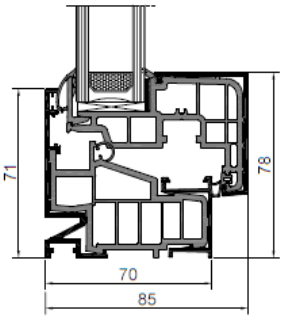

Imagen inferior de la forma de fallo



Imagen de la identificación del vidrio

ENSATEC, S.L.U. P.I. Lentiscares Avda. Lentiscares nº 4-6 26370 Navarrete (La Rioja) www.ensatec.com

7 DOCUMENTACIÓN APORTADA POR EL CLIENTE

HOJA ESTANDAR	MARCO Y HOJA
 Referencia 79.2199	

Nota: El ensayo se realiza sobre el perfil de la hoja de ventana

Version 03/2026

Compatibility List Soudabond 632 WB DUO

Secondary Sealant				Primary sealant		Overall
Manufacturers	Type	Base	Batch	Type	Batch	Compatibility
Kömmerling	GD 116	PS	A: 93093 B: 88004	Kommerling GD 115	50464095/09.2017	Compatible
	GD 677 NA PLUS	PU	A: 13837 052 8 B: 96964 032	Kommerling GD 115	50464095/09.2017	Compatible
	GD 116 NA	PS	A: 0001611582 B: 0001616080	Kommerling GD 115	38393080	Compatible
	GD 116 LV	PS	A: 0002716881 B: 0002716882			Compatible
	GD 920	SIL	A: n/a B: n/a	Kommerling GD 115	A: n/a B: n/a	Compatible
Fenzi	Fenzi Thiover F/1 S	PS	Component B: 0002716882 / n/a	Fenzi Butylver	n/a	Compatible
IGK	IGK 130	PU	A: 12766332322 B: 22817340227	IGK 511	50150997	Compatible
	IGK 330	PS	A: 32307360615 B: 42330340298	IGK 511	50150997	Compatible
	IGK 311	PS	A: 32161350588 B: 42130340297	IGK 511	50150997	Compatible
DOW	Dowsil 3362	SIL	A: H041LBO054 B: H100LCA023	DOWSIL 335	2001160359	Compatible
	Dowsil 3363	SIL	A: n/a B: n/a			Compatible
Tremco-Illbruck	Tremco JS 442MF	PU	A: 35652/22 B: 32031/22	Tremco JS 880	6016/16	Compatible
Tenachem	Tenaglass MPU EN (RA90)	PU	A: 23839/14.06.2023 B: 23841/13.06.2023 B: 23753/ 17.03.2023	Tenaglass PIB	5202200183601	Compatible
	Tenaglass PU BE	PU	A: 23759/18.03.2023 B: 23753/17.03.2023	Tenaglass PIB	5202200183601	Compatible
	TENAGLASS-PS EN (R6)	PS	A:23954/09.02.2023 B:23835/09.02.2023	Tenaglass PIB	5202200183601	Compatible

H-block specimen : Primer 'Soudal Surface activator'

Compatible : The results of the compatibility tests refer to the tested batches. These are only valid if the named manufacturers have not made or will not make any changes to the formulation, the raw materials or the manufacturing process compared to the time of our tests. In case of doubt, the manufacturer must be consulted to determine the extent to which the produced formulation corresponds to the tested batches.

SOUDAL

Ficha Técnica

Soudabond 632 WB Duo

Descripción del producto

Soudabond 632 WB Duo es un adhesivo de silicona de 2 componentes, de curado neutro, de alto rendimiento, a base de alcoxi, para aplicaciones de acristalamiento directo: unión y sellado de unidades de vidrio aislante en marcos de ventanas 'cerrados'.

Propiedades

- Compatible con muchos selladores IGU (Insulating Glass Unit), consulte la lista de compatibilidad
- Curado rápido, independiente de la humedad residual
- Curado fiable a lo largo del tiempo, incluso a temperaturas más bajas (5 °C)
- Dureza High Shore A
- Excelente adhesión sobre muchos sustratos
- Olor suave
- Acumulación rápida de fuerza
- Fuerza final muy alta
- No contiene agua ni solventes.
- Buena resistencia a la intemperie, al envejecimiento y a los rayos UV
- Buena resistencia a la temperatura

Aplicaciones

- Para aplicaciones de acristalamiento directo; unión y sellado de unidades de vidrio aislante en marcos de ventanas premontados (PVC, aluminio, madera)
- Para aplicaciones de acristalamiento directo; unión y sellado de 4 marcos separados (perfiles en U de aluminio) a unidades de vidrio aislante
- Pegado y sellado de elementos de vidrio (por ejemplo, tabiques)
- Adecuado para la producción de ventanas que cumplen con la norma RC 2 según EN1627-1630
- Adecuado para uniones industriales y rellenos de huecos muy exigentes

Datos técnicos

Base		Silicona de 2 componentes a base de alcoxi
Consistencia		Pasta
Sistema de curado		Curado químico
Elongación hasta rotura	ISO 8339	ca. 50 %
Resistencia a la tracción (longitudinal)	ISO 37	ca. 2,5 N/mm²
Elongación hasta rotura (longitudinal)	ISO 37	ca. 150 %
Color componente A		Blanco
Densidad componente A		ca. 1.35 g/ml
Color componente B		Negro
Densidad componente B		ca. 1.25 g/ml
Relación mezcla por volumen		A:B = 10:1
Relación mezcla por peso		A:B = 10,8:1
Color de la mezcla		Negro
Densidad de la mezcla		ca. 1.34 g/ml

Soudal Química S.L.
Camino de la Barca, nave E5 Polígono de Alovera, 19208 Alovera Guadalajara
+34-949 275 671
www.soudal.com info@soudal.com

ENSATEC, S.L.U. P.I. Lentiscares Avda. Lentiscares nº 4-6 26370 Navarrete (La Rioja) www.ensatec.com

SOUDAL

Soudabond 632 WB Duo

Tiempo de empleo útil		ca. 30-45 minutos
Marcador de vida potencial		> 5 minutos
Dureza	23±2°C - 50%±5% H.R.	Shore A : - 25-35 (5 horas); - 40-50 (24horas); - 41-51 (7 días)
Fuerza a la tracción	ISO 8339	ca. 1,0 N/mm²
Temperatura de aplicación		+5°C → +40°C
Resistencia a la temperatura		-40°C → +150°C
Tolerancia relación mezcla		± 10 %

Estos valores pueden variar en función de factores medioambientales como, por ejemplo, la temperatura, la humedad y el tipo-de-/-de sustratos.
La información se refiere al producto completamente curado.

Substratos

- Estado del sustrato
  La superficie debe ser: rígida, limpio, seco y sin polvo ni grasa.
- Preparación del sustrato
  El tratamiento de la superficie depende de la naturaleza específica de los sustratos y es crucial para una unión duradera. Limpie los sustratos no porosos con el limpiador de superficies Soudal. Imprimación: Utilice siempre Soudal Surface Activator (o Soudal Activator Spray 601) antes de la aplicación. Se deben realizar y documentar pruebas con sustratos y condiciones reales para garantizar la adherencia y la compatibilidad del material.
- Tipo de sustrato
  Soudabond 632 WB Duo tiene una buena adherencia a los siguientes sustratos: vidrio, metal, madera, PVC, aluminio, poliamida, muchos sustratos porosos y no porosos.

Soudal Química S.L.
Camino de la Barca, nave E5 Polígono de Alovera, 19208 Alovera Guadalajara
+34-949 275 671
www.soudal.com info@soudal.com

ENSATEC, S.L.U. P.I. Lentiscares Avda. Lentiscares nº 4-6 26370 Navarrete (La Rioja) www.ensatec.com

SOUDAL

Soudabond 632 WB Duo

Método de aplicación

- Método de aplicación

  Para garantizar una unión de alto rendimiento, independientemente del método de aplicación, ambos componentes deben mezclarse de manera homogénea (sin burbujas de aire) en la proporción de mezcla correcta como se indica con una precisión de +/- 10%. La velocidad de la reacción depende principalmente de la temperatura, las temperaturas más bajas ralentizan el proceso de curado, mientras que las temperaturas más altas lo aceleran.

  ### Procesamiento de cubos o tambores:

  La mayoría de los equipos de medición y mezcla disponibles en el mercado son adecuados. Para asegurarse de que la mezcla es correcta, el usuario debe realizar las pruebas mencionadas a continuación antes de aplicar Soudabond 632 WB Duo. Los resultados deben estar registrados y archivados durante al menos 1 año. Si los resultados se desvían de los valores mencionados en esta ficha técnica, Soudal debe ser informado inmediatamente.
  Pruebas a realizar:
  vida útil, prueba de mariposa, relación de mezcla en peso A:B, shore A en diferentes momentos y una prueba de adherencia después de 24h en ambos sustratos.
  Estas pruebas deben repetirse cada vez que se ponga en servicio la instalación de mezcla o cuando se reemplace un tambor o cubo.

  ### Procesamiento fuera de un cartucho side-by-side:

  La mejor tasa de extrusión se logra con un dosificador neumático 2K con una fuerza de empuje > 5kN, tipo Cox Airflow 1 VBA 400A (artículo Soudal 152560). El uso de una pistola manual adecuada es posible, pero no se recomienda para un uso a largo plazo, ya que requiere mucha fuerza.
  Primero retire el tapón de rosca y luego el tapón de nariz (verde). Coloque el cartucho de lado a lado en un dispensador 2K adecuado y extruya el producto, sin mezclador estático, hasta que ambos componentes salgan del cartucho por igual (–nivelando los pistones). A continuación, coloque el mezclador estático incluido en el cartucho para obtener una proporción de mezcla óptima. Compruebe la homogeneidad del producto mezclado durante la extrusión (– el color indicado en el cartucho). Cuando utilice el dispensador neumático 2K, ajuste la presión a un máximo de 6,8 bar (5,25 kN), aunque 6 bar es la presión más recomendada.
  Aplicar Soudabond 632 WB Duo (en la junta respectiva).

  ### Ambos métodos de aplicación:

  Para obtener una adherencia óptima y buenas propiedades mecánicas, se debe evitar el atrapamiento de aire durante la aplicación. El utillaje y el acabado deben realizarse dentro de la vida útil (ver tabla) del Soudabond 632 WB Duo. Al mecanizar el producto recién aplicado, presione el adhesivo contra los flancos de la junta para garantizar una buena humectación de la superficie de unión. No utilice la solución de acabado Soudal. El tiempo que el material puede permanecer en el mezclador sin enjuagar o extruir el producto (– vida útil del mezclador) es significativamente más corto que la vida útil del producto en sí. Cambie la batidora estática cuando se haya alcanzado la batidora de vida útil. Tenga en cuenta que, en condiciones normales, el componente A es estable y el componente B es sensible a la humedad y, por lo tanto, solo debe exponerse brevemente al aire.
- Método de limpieza

  El Soudabond 632 WB Duo sin curar se puede eliminar de los sustratos y herramientas con Soudal Surface Cleaner o Soudal Swipex. Eliminar mecánicamente los restos endurecidos.
- Método de reparación

  Reparar con: el mismo material.
- Resistencia química

  Para excluir materiales que influyan en Soudabond 632 WB Duo, el usuario debe asegurarse de antemano de que todos los materiales (sólidos, líquidos y gaseosos) como juntas, bloques de ajuste, selladores, etc. en contacto directo e indirecto sean compatibles.

Recomendaciones de salud y seguridad

Siga los procedimientos habituales de higiene laboral. Consulte la ficha técnica de seguridad de materiales y la etiqueta para obtener más información. Lleve guantes y gafas protectoras en todo momento.

Soudal Química S.L.
Camino de la Barca, nave E5 Polígono de Alovera, 19208 Alovera Guadalajara
+34-949 275 671
www.soudal.com info@soudal.com

ENSATEC, S.L.U. P.I. Lentiscares Avda. Lentiscares nº 4-6 26370 Navarrete (La Rioja) www.ensatec.com

SOUDAL

Soudabond 632 WB Duo

Embalaje/Logística

Embalaje:

- Cartucho A + B de 490 ml de lado a lado
- A: Un bidón de 181 l
- B: Cubo 19 l

Período de validez: 12 meses en envase sin abrir almacenado en un lugar fresco y seco a temperaturas de entre +5°C y +25°C. Si los productos se almacenan y/o transportan a temperaturas/humedad más altas durante períodos más largos (– semanas), la vida útil puede disminuir y las propiedades del material pueden cambiar.

Normas y certificados

- Prueba interna: Homologación RC2 según EN1627-1630
- Prueba interna: cumple con los requisitos de la directriz IFT DI-01/1 y RAL-GZ 716/1

Cláusulas medioambientales

- Regulación LEED: el producto cumple los requisitos de LEED. Materiales de baja emisión: adhesivos y selladores. SCAQMD, regla 1168. Cumple con los requisitos USGBC LEED v4.1 Crédito IEQ 4.1: Materiales de baja emisión - Adhesivos y Selladores con respecto al contenido de VOC.

Observaciones

- Este producto solo es adecuado para usuarios profesionales experimentados.
- Soudabond 632 WB Duo es adecuado para aplicaciones de acristalamiento directo, no para aplicaciones de acristalamiento estructural.
- Cuando se utilicen dos o más selladores reactivos, deje que el primero se cure por completo antes de aplicar el siguiente. Consulte la ficha técnica del producto correspondiente.
- Soudabond 632 WB Duo no se puede pintar
- El calentamiento por encima de 50 °C (antes del curado completo) podría provocar la formación de burbujas y, por lo tanto, no está permitido.
- Soudabond 632 WB Duo es adecuado para la producción de ventanas que cumplen con el estándar RC2, pero el adhesivo por sí solo no garantiza el logro de RC2. Esto también depende de las características estructurales de la ventana.

Esta ficha técnica sustituye a todas las versiones anteriores. Las directivas que incluye este documento son fruto de nuestros experimentos y nuestra experiencia, y se han publicado de buena fe. Es inherentemente general y no constituye ningún tipo de responsabilidad. Debido a la diversidad de materiales y sustratos y al gran número de aplicaciones posibles que están fuera de nuestro control, no podemos aceptar ninguna responsabilidad por los resultados obtenidos. Puesto que el diseño, la calidad del sustrato y las condiciones de procesamiento están fuera de nuestro control, no se aceptará ninguna responsabilidad en relación con esta publicación. En todos los casos, se recomienda llevar a cabo experimentos preliminares. El fabricante se reserva el derecho de modificar los productos sin previo aviso.

Soudal Química S.L.
Camino de la Barca, nave E5 Polígono de Alovera, 19208 Alovera Guadalajara
+34-949 275 671
www.soudal.com info@soudal.com

ift-Nachweis

Classification

Number	22-004172-PR05 (NW-K01-09-en-01)
Owner	Soudal N.V. Everdongenlaan 18-20 2300 Turnhout Belgium
Product	Adhesive for direct glazing
Designation	Soudabond 632 WB Duo
Details	Adhesive: Manufacturer Soudal N.V., B-Turnhout; Material Silikon; Substrate 1: Manufacturer aluplast GmbH, 76227 Karlsruhe; Material PVC recycled Substrate 2: Distributed by Rocholl GmbH, 74927 Eschelbronn; Material Float glass
Special features	-/-

Result **)

Characterisation of an adhesive system in accordance with ift-RICHTLINIE VE-08/4, Tables A.1, A.3 and A.4 and RAL-GZ 716, Tables 3-II.1 and 3-II.3, bonding on positions 1 and 4 and on the glass edge



The requirements of the test specifications are fulfilled.

The lowest $R_{u,5}$ value determined can be used as the design value of the adhesive system:

Shear strength at +60 °C: $R_{u,5\ S+60}$ = 0.44 MPa

**) Decision rule: For the evaluation of conformity, the measurement uncertainty was not taken into account.

ift Rosenheim
30.01.2026

Michael Freinberger, Dipl.-Ing. (FH)
Head of Testing Department
Material Testing

Monika Hutter, Dipl.-Ing. (FH)
Operating Testing Officer
Material Testing

Basis
ift-RICHTLINIE VE-08/4:2017-03
RAL-GZ 716:2019-04
Test report: 22-004172-PR05 PB-K01-09-de-01

Instructions for use
The results obtained can be used as evidence in accordance with the above basis.

Validity
There is no time limit.
When using this document the up-to-dateness of above basis and the conformity of the product have to be observed.
The data and results given relate solely to the tested and described specimen.

Notes on publication
The ift-Guidance Sheet "Conditions and Guidance for the Use of ift-Test Documents" applies..

Identity-Check
www.ift-rosenheim.de/ift-geprueft
ID: 456-36894

ift Rosenheim GmbH
Theodor-Gietl-Str. 7-9
83026 Rosenheim
GERMANY
+49 8031 261-0
info@ift-rosenheim.de
www.ift-rosenheim.de

Notified Body 0757
PCB-Stelle BAY 16

Accredited Test Laboratory
EN ISO/IEC 17025

ENSATEC, S.L.U. P.I. Lentiscares Avda. Lentiscares nº 4-6 26370 Navarrete (La Rioja) www.ensatec.com

ift-Nachweis

Classification

Number	22-004172-PR16 (NW-K01-09-en-01)
Owner	Soudal N.V. Everdongenlaan 18-20 2300 Turnhout Belgium
Product	Adhesive for direct glazing
Designation	**Soudabond 632 WB Duo**
Details	Adhesive: Manufacturer Soudal N.V., B-Turnhout; Material Silicone; Substrate: Manufacturer aluplast GmbH, 76227 Karlsruhe; Material PVC recycled
Special features	-/-

Result

Adhesion test - roller peel tests for the transfer of test results according to RAL-GZ 716, 3-3.5.6



The results are summarised on page 2

ift Rosenheim
27.02.2026

Michael Freinberger, Dipl.-Ing. (FH)
Head of Testing Department
Material Testing

Monika Hutter, Dipl.-Ing. (FH)
Operating Testing Officer
Material Testing

Basis
RAL-GZ 716:2019-04
Test report: 22-004172-PR16 PB-K01-09-de-01

Instructions for use
The results obtained can be used as evidence in accordance with the above basis.

Validity
There is no time limit.
When using this document the up-to-dateness of above basis and the conformity of the product have to be observed.
The data and results given relate solely to the tested and described specimen.

Notes on publication
The ift-Guidance Sheet "Conditions and Guidance for the Use of ift-Test Documents" applies.

Identity-Check
www.ift-rosenheim.de/ift-geprueft
ID: 5D3-0D15F

ift Rosenheim GmbH
Theodor-Gietl-Str. 7-9
83026 Rosenheim
GERMANY

+49 8031 261-0
info@ift-rosenheim.de
www.ift-rosenheim.de

Notified Body 0757

Accredited Test Laboratory
EN ISO/IEC 17025

ENSATEC, S.L.U. P.I. Lentiscares Avda. Lentiscares nº 4-6 26370 Navarrete (La Rioja) www.ensatec.com