

## Prüfbericht Nr. 21/0824 Test report No. 21/0824



**Currenta GmbH & Co. OHG**  
ANT-Brandtechnologie  
CHEMPARK, Gebäude B 411  
D-51368 Leverkusen

brandtechnologie@currenta.de  
www.brandversuche.de  
www.fire-testing.eu

Sitz der Gesellschaft: Leverkusen  
Amtsgericht Köln, HR A 20833



**Berichtsdatum**  
*Date of report* 2021-06-01

**Auftraggeber**  
*Client*  
IGP Pulvertechnik AG  
Corina Zehnder  
Prüftechnik  
Ringstrasse 30  
9500 Wil, Schweiz  
Corina.zehnder@igp-powder.com

<b>Geprüftes Produkt</b> <i>Product tested</i>	IGP DURApol 68	<b>Geprüfte Dicke</b> <i>Thickness tested</i>	1.2 mm (1 mm Alublech + 73 - 88 µm Lackschicht) 1.2 mm (1 mm alu sheet + 73 - 88 µm paint layer)
---	----------------	--	---

**Prüfverfahren**  
*Test method*  
EN ISO 5659-2:2017  
Kunststoffe – Rauchentwicklung  
Teil 2: Bestimmung der optischen Dichte durch Einkammerprüfung  
*EN ISO 5659-2:2017  
Plastics – Smoke generation  
Part 2: Determination of optical density by a single-chamber test*  
EN 17084:2018 - Verfahren 1  
Brandschutz in Schienenfahrzeugen –  
Prüfung der Rauchgastoxizität von Materialien und Komponenten  
*EN 17084:2018 - Method 1  
Fire protection on railway vehicles –  
Toxicity test of materials and components*

**Produktbeurteilung**  
*Product assessment*  
EN 45545-2:2020  
Bahnanwendungen – Brandschutz in Schienenfahrzeugen  
Teil 2: Anforderungen an das Brandverhalten von Materialien und Komponenten  
*EN 45545-2:2020  
Railway applications – Fire protection on railway vehicles  
Part 2: Requirements for fire behavior of materials and components*

### Prüfergebnis Test result

Prüfdatum <i>Date of test</i>	Bestrahlungsstärke <i>Irradiance</i>	Prüfverfahren nach EN 45545-2 <i>Test method according to EN 45545-2</i>	Kenngröße <i>Parameter</i>	Ergebnis <i>Result</i>
2021-05-18	50 kW/m <sup>2</sup>	T10.01	D <sub>s</sub> (4) (-)	61
		T10.02	VOF <sub>4</sub> (min)	133
		T10.04	D <sub>s</sub> max. (-)	64
		T11.01	CIT <sub>G, 4 min</sub> (-)	0.01
		T11.01	CIT <sub>G, 8 min</sub> (-)	0.01

Frank Volkenborn  
(Brandtechnologie, Laborleitung)  
*(Fire Technology, Laboratory Manager)*



Karl-Heinz Richter  
(Brandtechnologie, Sachbearbeitung)  
*(Fire Technology, Customer Support)*

## Inhalt

### Contents

1. Produktangaben des Auftraggebers .....	3
1. <i>Product information provided by the client</i> .....	3
2. Angaben zur Prüfung.....	4
2. <i>Test details</i> .....	4
3. Prüfergebnisse .....	6
3. <i>Test results</i> .....	6
3.1 Optische Rauchdichte .....	6
3.1 <i>Smoke optical density</i> .....	6
3.2 Rauchgastoxizität .....	8
3.2 <i>Smoke toxicity</i> .....	8
3.2.1 Ergebnisse der Gasanalyse .....	8
3.2.1 <i>Gas analysis results</i> .....	8
3.2.2 Berechnung des CIT-Werts.....	10
3.2.2 <i>Calculation of CIT value</i> .....	10
3.2.3 Ergebnis .....	10
3.2.3 <i>Result</i> .....	10
3.2.4 Berechnung des FED und FEC.....	11
3.2.4 <i>Calculation of FED and FEC</i> .....	11
3.2.5 Ergebnis .....	11
3.2.5 <i>Result</i> .....	11
4. Hinweise .....	12
4. <i>Remarks</i> .....	12

## 1. Produktangaben des Auftraggebers

### 1. Product information provided by the client

Produktbezeichnung <i>Product designation</i>	IGP DURApol 68
Handelsbezeichnung <i>Trade name</i>	Keine Angabe <i>Not stated</i>
Produktbeschreibung <i>Product description</i>	Keine Angabe <i>Not stated</i>
Hersteller/Lieferant <i>Manufacturer/supplier</i>	IGP Pulvertechnik AG
Art des Produkts <i>Type of product</i>	Homogenes Produkt <i>Homogeneous product</i>
Probekörperaufbau <i>Specimen construction</i>	Einschichtaufbau <i>Single-layer structure*</i>
Datenblatt/Zeichnung Nr. <i>Data sheet/drawing No.</i>	Keine Angabe <i>Not stated</i>
Farbe <i>Color</i>	Grau <i>Grey*</i>
Dicke <i>Thickness</i> (mm)	Alublech: 1 mm + ca. 80 – 100 µm Lackschicht <i>Aluminum sheet: 1 mm + approx. 80 –100 µm paint layer*</i>
Flächenbezogene Masse <i>Mass per unit area</i> (kg/m <sup>2</sup> )	Keine Angabe <i>Not stated</i>
Dichte <i>Density</i> (kg/m <sup>3</sup> )	1.45 g/cm <sup>3</sup> (Beschichtungspulver) <i>1.45 g/cm<sup>3</sup> (coating powder)*</i>
Einsatzbereich <i>Field of application</i>	Schienenfahrzeug (aussen und innen) <i>Rail vehicle (exterior and interior)*</i>
Installationsbedingungen <i>Mounting conditions</i>	Ohne Hinterlegung <i>Without backing</i>
Zu prüfende Probekörperfläche <i>Specimen face to be tested</i>	Vorderseite, beschichtete Seite <i>Front side, coated side*</i>
Weitere Angaben <i>Further details</i>	Keine Angabe <i>Not stated</i>

\* Übersetzt durch Currenta / *Translated by Currenta*

## 2. Angaben zur Prüfung

### 2. Test details

#### Probekörper

#### Test specimens

Auftrags-Nr. <i>Order No.</i>		L10351H	
Datum des Probekörpereingangs <i>Date of specimen receipt</i>		2021-04-15	
Konditionierung <i>Conditioning</i>		≥ 48 h bei (23 ± 2) °C und (50 ± 5) % r. F. ≥ 48 h at (23 ± 2) °C and (50 ± 5) % RH	
Messdaten <i>Measured data</i>	Länge <i>Length</i>	(mm)	75.5
	Breite <i>Width</i>	(mm)	75.7
	Dicke <i>Thickness</i>	(mm)	1.2 mm (1 mm Alublech + 73 - 88 µm Lackschicht) 1.2 mm (1 mm alu sheet + 73 - 88 µm paint layer)
	Flächenbezogene Masse <i>Mass per unit area</i>	(kg/m <sup>2</sup> )	2.96
Farbe <i>Color</i>		Ähnlich RAL 7012 - Basaltgrau <i>Similar to RAL 7012 - Basalt grey</i>	
Foto <i>Photograph</i>		 <p>The photograph shows a square test specimen mounted in a metal frame. A ruler is placed below the specimen for scale. Two identification cards are visible: one with the CURRENTA logo and contact information, and another with the IGP logo and ISO 5659-2 / IGP DURA pol 68 information.</p>	
Anmerkungen <i>Remarks</i>		Keine <i>None</i>	

**Prüfparameter**  
*Test parameters*

Prüfdatum <i>Date of test</i>	2021-05-18
Geprüfte Probekörperfläche <i>Specimen face tested</i>	Beschichtete Seite <i>Coated side</i>
Prüfbedingungen <i>Test conditions</i>	Bestrahlungsstärke: 50 kW/m <sup>2</sup> , ohne Zündflamme Abstand zwischen Probekörper und Kegelheizeinrichtung: 25 mm Probekörperhinterlegung: Kalziumsilikatplatte + Keramikfasermatte Drahtgitter: nein <i>Irradiance: 50 kW/m<sup>2</sup>, without pilot flame</i> <i>Distance between specimen and cone heater: 25 mm</i> <i>Specimen backing: calcium silicate board + fibre blanket</i> <i>Wire grid: no</i>
Prüfdauer <i>Test duration</i>	10 min
Prüfer <i>Operator</i>	Hendrik Schulz
Abweichungen vom Prüfverfahren <i>Deviations from the test method</i>	Keine <i>None</i>
Anmerkungen <i>Remarks</i>	Die Proben für Prüfungen nach EN ISO 5659-2 werden nach dem folgenden Verfahren vorbereitet: Die mit Aluminiumfolie umhüllten Probekörper mit einer Dicke bis 12,5 mm werden rückseitig mit einer nicht brennbaren Dämmplatte mit einer Dichte von 850 kg/m <sup>3</sup> (CaSi-Platte) und einer Nenndicke von 12,5 mm sowie einer Dämmschicht aus feuerfesten Fasern mit einer Dichte von 65 kg/m <sup>3</sup> (Keramik-Wolle) unter der nicht brennbaren Dämmplatte hinterlegt (wie in ISO 5659-2:2006 beschrieben). <i>The specimens for tests according to EN ISO 5659-2 are prepared according to the following procedure:</i> <i>Wrapped specimens with a thickness up to 12.5 mm are backed with a sheet of non-combustible insulating board (density 850 kg/m<sup>3</sup> and nominal thickness 12.5 mm) and a layer of low-density (nominally 65 kg/m<sup>3</sup>) refractory-fibre blanket under the non-combustible board (as described in ISO 5659-2:2006).</i>

### 3. Prüfergebnisse

#### 3. Test results

##### 3.1 Optische Rauchdichte

##### 3.1 Smoke optical density

###### Probekörpermasse

###### Specimen mass

		Versuch 1 <i>Test 1</i>	Versuch 2 <i>Test 2</i>	Versuch 3 <i>Test 3</i>	Mittelwert <i>Average</i>
Eingesetzte Masse <i>Initial mass</i>	(g)	16.9	16.9	16.8	16.9
Restmasse <i>Final mass</i>	(g)	15.7	15.2	15.3	15.4
Massenverlust <i>Mass loss</i>	(g)	1.3	1.7	1.5	1.5

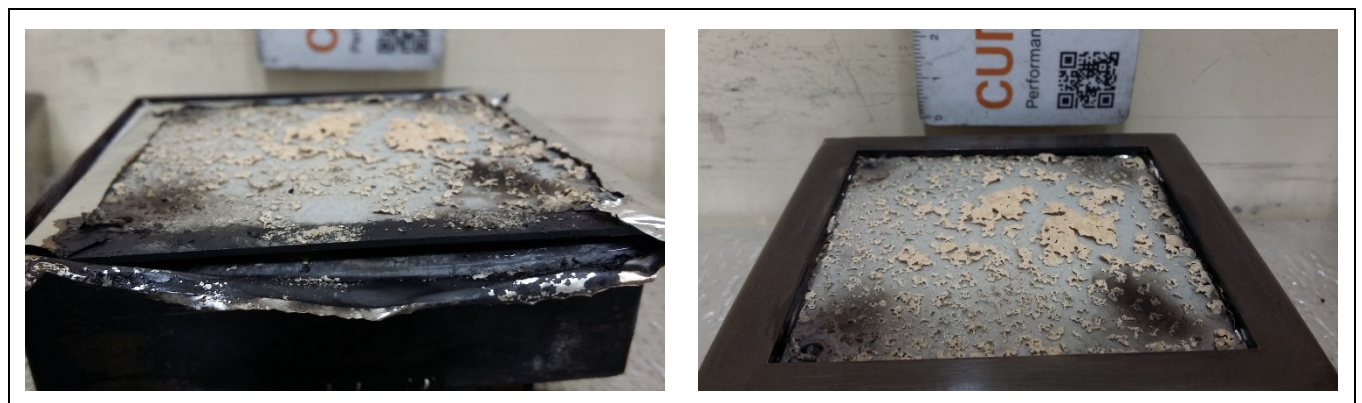
###### Brandverhalten

###### Burning behavior

		Versuch 1 <i>Test 1</i>	Versuch 2 <i>Test 2</i>	Versuch 3 <i>Test 3</i>	Mittelwert <i>Average</i>
Zündung <i>Time to ignition</i>	(s)	92	93	90	92
Verlöschen <i>Time to extinguishment</i>	(s)	146	139	237	174

###### Schaden

###### Damage



**Rauchdichtemessung**

*Smoke density measurement*

		Versuch 1 <i>Test 1</i>	Versuch 2 <i>Test 2</i>	Versuch 3 <i>Test 3</i>	Mittelwert <i>Average</i>
D <sub>s</sub> (4)	(-)	57	59	68	61
VOF <sub>4</sub>	(min)	123	121	154	133
D <sub>s</sub> max.	(-)	60	61	71	64

Anmerkungen <i>Remarks</i>	Keine <i>None</i>
-------------------------------	----------------------

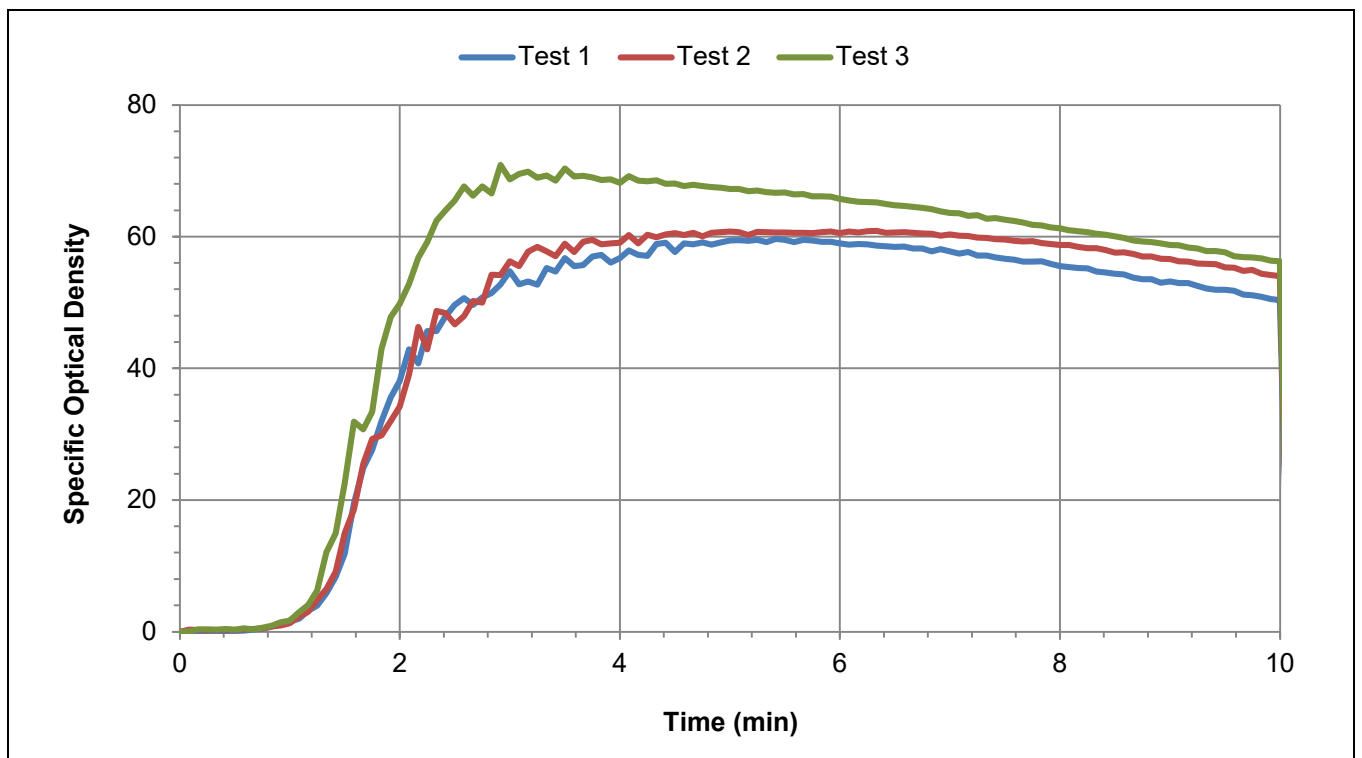
D<sub>s</sub>(4) Spezifische optische Dichte (-) nach 4 min Versuchsdauer  
*Specific optical density (-) after 4 min test time*

VOF<sub>4</sub> Integral der spezifischen optischen Dichte über die ersten 4 min Versuchsdauer (min)  
*Integral of the specific optical density over the first 4 min of the test (min)*

D<sub>s</sub> max. Maximale spezifische optische Dichte (-)  
*Maximum specific optical density (-)*

**Spezifische optische Dichte D<sub>s</sub>**

*Specific optical density D<sub>s</sub>*



## 3.2 Rauchgastoxizität

### 3.2 Smoke toxicity

#### 3.2.1 Ergebnisse der Gasanalyse

##### 3.2.1 Gas analysis results

#### Einzelergebnisse

##### Individual results

Proben- nahme <i>Sampling</i>	Gas- komponente <i>Gas component</i>	Versuch 1 <i>Test 1</i>			Versuch 2 <i>Test 2</i>			Versuch 3 <i>Test 3</i>		
		ppm	mg/m <sup>3</sup>	mg/g	ppm	mg/m <sup>3</sup>	mg/g	ppm	mg/m <sup>3</sup>	mg/g
Nach 4 min Versuchsdauer <i>4 min sampling time point</i>	CO <sub>2</sub>	1598	2425	73.2	1732	2605	78.6	1716	2571	78.0
	CO	39	38	1.1	52	50	1.5	49	47	1.4
	HF	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.
	HCl	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.
	HBr	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.
	HCN	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.
	NO <sub>x</sub>	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.
	SO <sub>2</sub>	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.
Nach 8 min Versuchsdauer <i>8 min sampling time point</i>	CO <sub>2</sub>	1659	2479	74.8	1804	2675	80.7	1757	2594	78.8
	CO	63	60	1.8	79	75	2.3	71	67	2.0
	HF	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.
	HCl	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.
	HBr	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.
	HCN	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.
	NO <sub>x</sub>	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.
	SO <sub>2</sub>	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.	n.n.

ppm Volumenanteil der Gaskomponente  
*Volume fraction of gas component*

mg/m<sup>3</sup> Massenkonzentration der Gaskomponente  
*Mass concentration of gas component*

mg/g Masse der Gaskomponente  
bezogen auf die eingesetzte Probekörpermasse  
*Mass of gas component  
divided by the initial specimen mass*

NO<sub>x</sub> = NO + NO<sub>2</sub> (vgl. EN 17084, Abschnitt 4.2)  
= NO + NO<sub>2</sub> (cf. EN 17084, Section 4.2)

n.n. nicht nachweisbar  
*not detectable*

Nachweisgrenzen: CO<sub>2</sub> 40 ppm HBr 15 ppm  
*Detection limits:* CO 10 ppm HCN 10 ppm  
HF 10 ppm NO<sub>x</sub> 15 ppm  
HCl 10 ppm SO<sub>2</sub> 5 ppm



**Mittelwerte**  
*Average values*

Proben- nahme <i>Sampling</i>	Gaskomponente <i>Gas component</i>		ppm	mg/m <sup>3</sup>	mg/g
Nach 4 min Versuchsdauer <i>4 min sampling time point</i>	Kohlendioxid <i>Carbon dioxide</i>	CO <sub>2</sub>	1682	2534	76.6
	Kohlenmonoxid <i>Carbon monoxide</i>	CO	47	45	1.4
	Fluorwasserstoff <i>Hydrogen fluoride</i>	HF	n.n.	n.n.	n.n.
	Chlorwasserstoff <i>Hydrogen chloride</i>	HCl	n.n.	n.n.	n.n.
	Bromwasserstoff <i>Hydrogen bromide</i>	HBr	n.n.	n.n.	n.n.
	Cyanwasserstoff <i>Hydrogen cyanide</i>	HCN	n.n.	n.n.	n.n.
	Stickoxide <i>Nitrogen oxides</i>	NO <sub>x</sub>	n.n.	n.n.	n.n.
	Schwefeldioxid <i>Sulfur dioxide</i>	SO <sub>2</sub>	n.n.	n.n.	n.n.
Nach 8 min Versuchsdauer <i>8 min sampling time point</i>	Kohlendioxid <i>Carbon dioxide</i>	CO <sub>2</sub>	1740	2583	78.1
	Kohlenmonoxid <i>Carbon monoxide</i>	CO	71	67	2.0
	Fluorwasserstoff <i>Hydrogen fluoride</i>	HF	n.n.	n.n.	n.n.
	Chlorwasserstoff <i>Hydrogen chloride</i>	HCl	n.n.	n.n.	n.n.
	Bromwasserstoff <i>Hydrogen bromide</i>	HBr	n.n.	n.n.	n.n.
	Cyanwasserstoff <i>Hydrogen cyanide</i>	HCN	n.n.	n.n.	n.n.
	Stickoxide <i>Nitrogen oxides</i>	NO <sub>x</sub>	n.n.	n.n.	n.n.
	Schwefeldioxid <i>Sulfur dioxide</i>	SO <sub>2</sub>	n.n.	n.n.	n.n.

### 3.2.2 Berechnung des CIT-Werts

#### 3.2.2 Calculation of CIT value

$$CIT_G = 0.0805 \times \sum_{i=1}^{i=8} \frac{c_i}{C_i}$$

$CIT_G$  Konventioneller Toxizitätsindex (-) für allgemeine Komponenten  
*Conventional Index of Toxicity (-) for general products*

$c_i$  Konzentration (mg/m<sup>3</sup>) der Gaskomponente  $i$  in der Kammer nach 4 bzw. 8 min Versuchsdauer  
*Concentration (mg/m<sup>3</sup>) of gas component  $i$  in the chamber at 4 or 8 min sampling time point*

$C_i$  Referenzkonzentration (mg/m<sup>3</sup>) der Gaskomponente  $i$  gemäß EN 17084:2018, Tabelle 2  
*Reference concentration (mg/m<sup>3</sup>) of gas component  $i$  according to EN 17084:2018, Table 2*

#### Referenzkonzentrationen nach EN 17084:2018, Tabelle 2

##### Reference concentrations according to EN 17084:2018, Table 2

$i$	Gaskomponente <i>Gas component</i>		Referenzkonzentration <i>Reference concentration</i> (mg/m <sup>3</sup> )
1	Kohlendioxid <i>Carbon dioxide</i>	CO <sub>2</sub>	72000
2	Kohlenmonoxid <i>Carbon monoxide</i>	CO	1380
3	Fluorwasserstoff <i>Hydrogen fluoride</i>	HF	25
4	Chlorwasserstoff <i>Hydrogen chloride</i>	HCl	75
5	Bromwasserstoff <i>Hydrogen bromide</i>	HBr	99
6	Cyanwasserstoff <i>Hydrogen cyanide</i>	HCN	55
7	Stickoxide <i>Nitrogen oxides</i>	NO <sub>x</sub>	38
8	Schwefeldioxid <i>Sulfur dioxide</i>	SO <sub>2</sub>	262

### 3.2.3 Ergebnis

#### 3.2.3 Result

		Versuch 1 <i>Test 1</i>	Versuch 2 <i>Test 2</i>	Versuch 3 <i>Test 3</i>	Mittelwert <i>Average</i>
CIT <sub>G, 4 min</sub>	(-)	< 0.01	0.01	0.01	0.01
CIT <sub>G, 8 min</sub>	(-)	0.01	0.01	0.01	0.01

### 3.2.4 Berechnung des FED und FEC

#### 3.2.4 Calculation of FED and FEC

$$X_{FED} = \left( \sum_{t_1}^{t_2} \frac{st \times \varphi_{CO}}{35\,000} \times \exp \left[ \frac{st \times \varphi_{CO_2}}{5} \right] \Delta t + \sum_{t_1}^{t_2} \frac{(st \times \varphi_{HCN})^{2,36}}{1,2 \times 10^6} \times \exp \left[ \frac{st \times \varphi_{CO_2}}{5} \right] \Delta t \right) \quad (A.1)$$

where

$t_1$  is time of the start of calculation

$t_2$  is the time of the end of calculation

$\varphi_{CO}$  is the average scaled concentration, expressed in  $\mu\text{l}\cdot\text{l}^{-1}$ , of *CO* over the time increment,  $\Delta t$ ;

$\varphi_{CO_2}$  is the average volume percent of *CO<sub>2</sub>* during the time increment,  $\Delta t$ ;

$\varphi_{HCN}$  is the average scaled concentration, expressed in  $\mu\text{l}\cdot\text{l}^{-1}$ , of *HCN* over the time increment,  $\Delta t$ ;

$\Delta t$  is the time increment, expressed in minutes.

$st$  is the scaling term as A.3

$$X_{FEC} = \frac{\varphi_{HCl}}{F_{HCl}} + \frac{\varphi_{HBr}}{F_{HBr}} + \frac{\varphi_{HF}}{F_{HF}} + \frac{\varphi_{SO_2}}{F_{SO_2}} + \frac{\varphi_{NO_x}}{F_{NO_2}} \quad (A.2)$$

where

$\varphi$  is the average scaled concentration, expressed in  $\mu\text{l}\cdot\text{l}^{-1}$ , of the irritant gas;

$F$  is the concentration, expressed in  $\mu\text{l}\cdot\text{l}^{-1}$ , of each irritant gas that is expected to seriously compromise occupant's tenability. See Table A.1.

NOTE 1  $NO_x$  includes both *NO<sub>2</sub>* and *NO* quoted as *NO<sub>2</sub>*.

### 3.2.5 Ergebnis

#### 3.2.5 Result

		Versuch 1 <i>Test 1</i>	Versuch 2 <i>Test 2</i>	Versuch 3 <i>Test 3</i>	Mittelwert <i>Average</i>
FED max	(-)	< 0.01	< 0.01	< 0.01	< 0.01
FEC max	(-)	0.00	0.00	0.00	0.00

## 4. Hinweise

### 4. Remarks

Die Prüfergebnisse beziehen sich nur auf das Verhalten des Produktes unter den besonderen Prüfbedingungen. Sie sind nicht als alleiniges Kriterium zur Bewertung der potenziellen Brandgefahr des Produktes in der praktischen Anwendung zu verstehen.

Von den angelieferten Probekörpern werden keine Rückstellmuster eingelagert.

Die CURRENTA Brandtechnologie ist ein durch die Deutsche Akkreditierungsstelle GmbH (DAkkS) nach DIN EN ISO/IEC 17025 akkreditiertes Prüflaboratorium. Die akkreditierten Prüfverfahren sind in der Anlage der Urkunde aufgeführt und umfassen nationale, europäische und internationale Brandprüfmethode für den Verkehrssektor (Schiene, Straße, Luft, See) sowie den Bau-, Elektro- und Konsumgüterbereich.

Für diese Prüfverfahren ist die CURRENTA Brandtechnologie berechtigt, das kombinierte MRA-Zeichen der DAkkS und der International Laboratory Accreditation Cooperation (ILAC) zu nutzen. Das multilaterale Abkommen „ILAC Mutual Recognition Arrangement (MRA)“ regelt die gegenseitige Anerkennung der Prüfleistungen akkreditierter Laboratorien in den ILAC-Mitgliedsstaaten (u. a. Deutschland, Frankreich, Großbritannien, Italien, Kanada, Schweiz, USA). Damit wird national und international anerkannt, dass die CURRENTA Brandtechnologie die in der Akkreditierungsurkunde aufgeführten Prüfleistungen kompetent durchführen kann.

Durch die regelmäßige Teilnahme an Rundversuchen, organisiert z. B. von CERTIFER oder ISO, stellt die CURRENTA Brandtechnologie eine gleichbleibend hohe Qualität der Prüfergebnisse sicher.

Die auszugsweise Vervielfältigung dieses Prüfberichtes ist nur mit schriftlicher Genehmigung der CURRENTA Brandtechnologie erlaubt.

Stimmen die Sprachversionen nicht überein, so ist die deutsche Version als die verbindliche anzusehen.

*The test results relate only to the behavior of the product under the particular conditions of the test. They are not intended to be the sole criterion for assessing the potential fire hazard of the product in use.*

*Remaining test material will not be stored.*

*CURRENTA's Fire Technology Department is a testing laboratory accredited to DIN EN ISO/IEC 17025 by the Deutsche Akkreditierungsstelle GmbH (DAkkS). The accredited test procedures are specified in the annex to the certificate and cover national, European and international fire test methods for the transportation sector (rail, road, air, sea) and for the construction, electrical and consumer goods industries.*

*For these test procedures, CURRENTA's Fire Technology Department is entitled to use the combined MRA mark of the DAkkS and the International Laboratory Accreditation Cooperation (ILAC). The ILAC Mutual Recognition Arrangement (MRA) regulates the mutual recognition of the testing services of accredited laboratories in the ILAC member states (e.g. Canada, France, Germany, Italy, Switzerland, United Kingdom, United States). The competence of CURRENTA's Fire Technology Department to perform the test procedures listed in the accreditation certificate is thus recognized nationally and internationally.*

*CURRENTA's Fire Technology Department ensures the consistently high quality of its test results through regular participation in round robin tests, organized, for example, by CERTIFER or ISO.*

*This test report shall not be reproduced in part without the written approval of CURRENTA's Fire Technology Department.*

*If the different language versions do not correspond, the German version is to be considered as binding.*

