

**Prüfbericht Nr. R23-0294B\_rev.1**  
**Test report No. R23-0294B\_rev.1**



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

Berichtsdatum  
*Date of report*

2023-07-27 Ersetzt Prüfbericht Nr. R23-0249B  
 Supersedes Test report No. R23-0249B

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

Auftraggeber  
*Client*

IGP Pulvertechnik AG  
 Frau Laura Segmüller  
 Prüftechnik  
 Ringstrasse 30  
 9500 Will, Schweiz  
 laura.segmuller@igp-powder.com

Sitz der Gesellschaft: Leverkusen  
 Amtsgericht Köln, HR A 20833



Geprüftes Produkt  
*Product tested*

IGP Korroprimer 18 + IGP DURAone  
 56 auf Stahlblech  
*IGP Korroprimer 18 + IGP DURAone  
 56 on steel sheet*

Geprüfte  
 Dicke  
*Thickness  
 tested*

Beschichtung  
*Coating* ≈ 170 – 190 µm  
 Stahl  
*Steel* 1.6 mm

Prüfverfahren  
*Test method*

EN ISO 5659-2:2017  
 Kunststoffe – Rauchentwicklung  
 Teil 2: Bestimmung der optischen Dichte durch Einkammerprüfung  
 Prüfung der Rauchgastoxizität nach EN 45545-2:2013+A1:2015, Anhang C  
*EN ISO 5659-2:2017  
 Plastics – Smoke generation  
 Part 2: Determination of optical density by a single-chamber test  
 Smoke toxicity testing according to EN 45545-2:2013+A1:2015, Annex C*

Produktbeurteilung  
*Product assessment*

EN 45545-2:2013+A1:2015  
 Bahnanwendungen – Brandschutz in Schienenfahrzeugen  
 Teil 2: Anforderungen an das Brandverhalten von Materialien und Komponenten  
*EN 45545-2:2013+A1:2015  
 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>	Kenngroße <i>Parameter</i>	Ergebnis <i>Result</i>
2023-05-25	50 kW/m <sup>2</sup>	T10.01	D <sub>s</sub> (4) (-)	89
		T10.02	VOF <sub>4</sub> (min)	141
		T10.04	D <sub>s</sub> max. (-)	131
		T11.01	CIT <sub>G, 4 min</sub> (-)	0.01
		T11.01	CIT <sub>G, 8 min</sub> (-)	0.02

Michael Halfmann  
 (Brandtechnologie, Leitung Divisionseinheit)  
 (Fire Technology, Head of Division Unit)



Philipp Dziuk  
 (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 .....	7
3. <i>Test results</i> .....	7
3.1 Optische Rauchdichte .....	7
3.1 <i>Smoke optical density</i> .....	7
3.2 Rauchgastoxizität .....	11
3.2 <i>Smoke toxicity</i> .....	11
3.2.1 Ergebnisse der Gasanalyse .....	11
3.2.1 <i>Gas analysis results</i> .....	11
3.2.2 Berechnung des CIT-Werts .....	13
3.2.2 <i>Calculation of CIT value</i> .....	13
3.2.3 Ergebnis .....	13
3.2.3 <i>Result</i> .....	13
4. Hinweise .....	14
4. <i>Remarks</i> .....	14
4.1 Anmerkungen zur Berichtsversion .....	14
4.1 <i>Remarks on report version</i> .....	14
4.2 Allgemeine Hinweise .....	14
4.2 <i>General information</i> .....	14

## 1. Produktangaben des Auftraggebers

### 1. Product information provided by the client

Produktbezeichnung <i>Product designation</i>	IGP Korroprimer 18 + IGP DURAone 56
Handelsbezeichnung <i>Trade name</i>	Keine Angabe <i>Not stated</i>
Produktbeschreibung <i>Product description</i>	Vernetzter Pulverlack <i>Crosslinked powder coating *</i>
Hersteller/Lieferant <i>Manufacturer/supplier</i>	IGP Pulvertechnik AG
Art des Produkts <i>Type of product</i>	Keine Angabe <i>Not stated</i>
Probekörperaufbau <i>Specimen construction</i>	Zweischichtaufbau <i>Two-layer structure *</i>
Datenblatt/Zeichnung Nr. <i>Data sheet/drawing No.</i>	Keine Angabe <i>Not stated</i>
Farbe <i>Color</i>	Anthrazitgrau <i>Anthracite grey</i>
Dicke <i>Thickness</i> (mm)	Stahlblech: 1.5 mm + ca. 180 µm Lackschicht <i>Steel sheet: 1.5 mm + ca. 180 µm painting</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> )	1.3 – 1.6 (Beschichtungspulver) <i>1.3 – 1.6 (Coating powder)</i>
Einsatzbereich <i>Field of application</i>	Außen liegende vertikale Oberflächen <i>Exterior vertical surfaces *</i>
Installationsbedingungen <i>Mounting conditions</i>	Keine Angabe <i>Not stated</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>		23-0294B				
Datum des Probekörpereingangs <i>Date of specimen receipt</i>		2023-05-04				
Konditionierung <i>Conditioning</i>		<p>Die Probekörper sind vor der Prüfung für mind. 48 h bei einer Temperatur von <math>23 \pm 2 \text{ }^\circ\text{C}</math> und einer relativen Luftfeuchtigkeit von <math>50 \pm 5 \%</math> bis zur Massenkonstanz konditioniert worden. Massenkonstanz bedeutet, dass zwei aufeinander folgende Wägungen, die in einem Abstand von 24 h durchgeführt werden, um nicht mehr als 0.1 % der Probekörpermasse oder 0.1 g voneinander abweichen. Der Größere der beiden Werte ist hierbei maßgebend. Die Massekonstanz wurde an einem Referenzprüfkörper nachgewiesen.</p> <p><i>Before testing, the test specimens are conditioned at a temperature of <math>23 \pm 2 \text{ }^\circ\text{C}</math> and a relative humidity of <math>50 \pm 5 \%</math> for a minimum period of 48 h, until constant mass is achieved. Constant mass is considered to be achieved when two successive weighing operations, carried out at an interval of 24 h, do not differ by more than 0.1 % of the mass of the specimen or 0.1 g, whichever is the greater. The mass consistency was verified on a reference test specimen.</i></p>				
Messdaten <i>Measured data</i>	Länge <i>Length</i>	(mm)	75.2			
	Breite <i>Width</i>	(mm)	75.6			
	Dicke <i>Thickness</i>	(mm)	1.9	Beschichtung <i>Coating</i>	$\approx 170 - 190 \text{ } \mu\text{m}$ Stahl <i>Steel</i>	1.6 mm
	Flächenbezogene Masse <i>Mass per unit area</i>	(kg/m <sup>2</sup> )	12.05			
Farbe <i>Color</i>		Ähnlich RAL 7016 - Anthrazitgrau <i>Similar to RAL 7016 - Anthracite grey</i>				

<p>Foto <i>Photograph</i></p>	
<p>Anmerkungen <i>Remarks</i></p>	<p>Der Probekörper besitzt 2 Löcher am Rand mit jeweils 5 mm Durchmesser. <i>The specimen has 2 holes on the edge, each with a diameter of 5 mm.</i></p>

**Prüfparameter**  
*Test parameters*

Prüfdatum <i>Date of test</i>	2023-05-25
Geprüfte Probekörperfläche <i>Specimen face tested</i>	Die beschichtete Seite <i>The 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 Korrekturfaktor $C_f$ : 2.24 Geprüfte Probenoberfläche: 4225 mm <sup>2</sup> <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> <i>Correction factor <math>C_f</math>: 2.24</i> <i>Tested specimen surface: 4225 mm<sup>2</sup></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>
Klimatische Bedingungen Labor <i>Climate conditions laboratory</i>	24 °C      37 % r.F % R.H.
Anmerkungen <i>Remarks</i>	Keine <i>None</i>

### 3. Prüfergebnisse

#### 3. Test results

#### 3.1 Optische Rauchdichte

##### 3.1 Smoke optical density

##### Probekörpermasse

##### Specimen mass

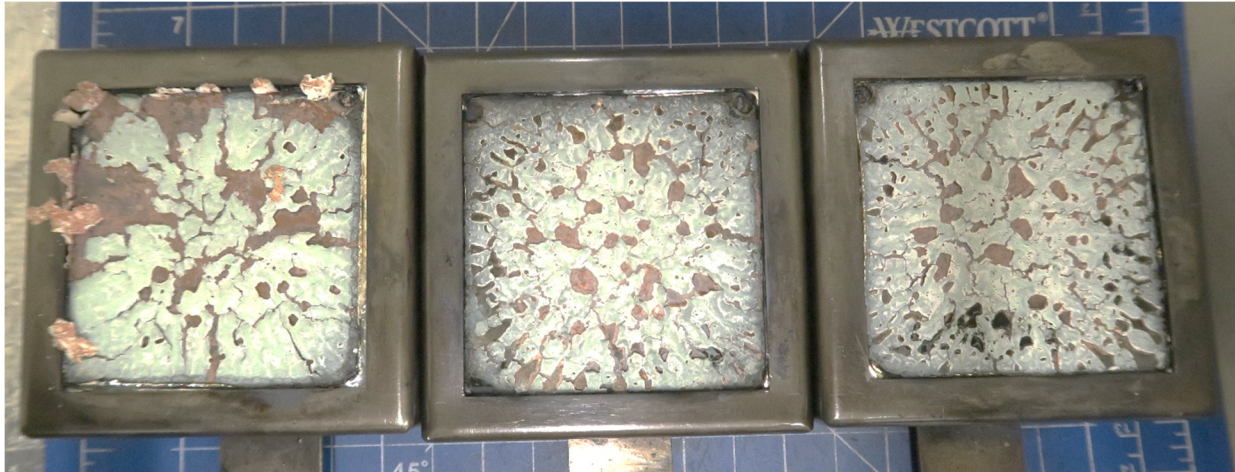
	Versuch 1 <i>Test 1</i>	Versuch 2 <i>Test 2</i>	Versuch 3 <i>Test 3</i>	Mittelwert <i>Average</i>
Eingesetzte Masse <i>Initial mass</i> (g)	68.8	68.4	68.4	68.5
Restmasse <i>Final mass</i> (g)	65.8	65.2	65.4	65.5
Massenverlust <i>Mass loss</i> (g)	3.0	3.2	3.0	3.1
Dicke <i>Thickness</i> (mm)	1.9	1.9	1.8	1.9

##### 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)	Keine Zündung <i>No ignition</i>	105	114	-
Verlöschen <i>Time to extinguishment</i> (s)	Keine Zündung <i>No ignition</i>	245	282	-
Prüfdauer <i>Test duration</i> (s)	600	600	600	600

**Schaden**  
*Damage*





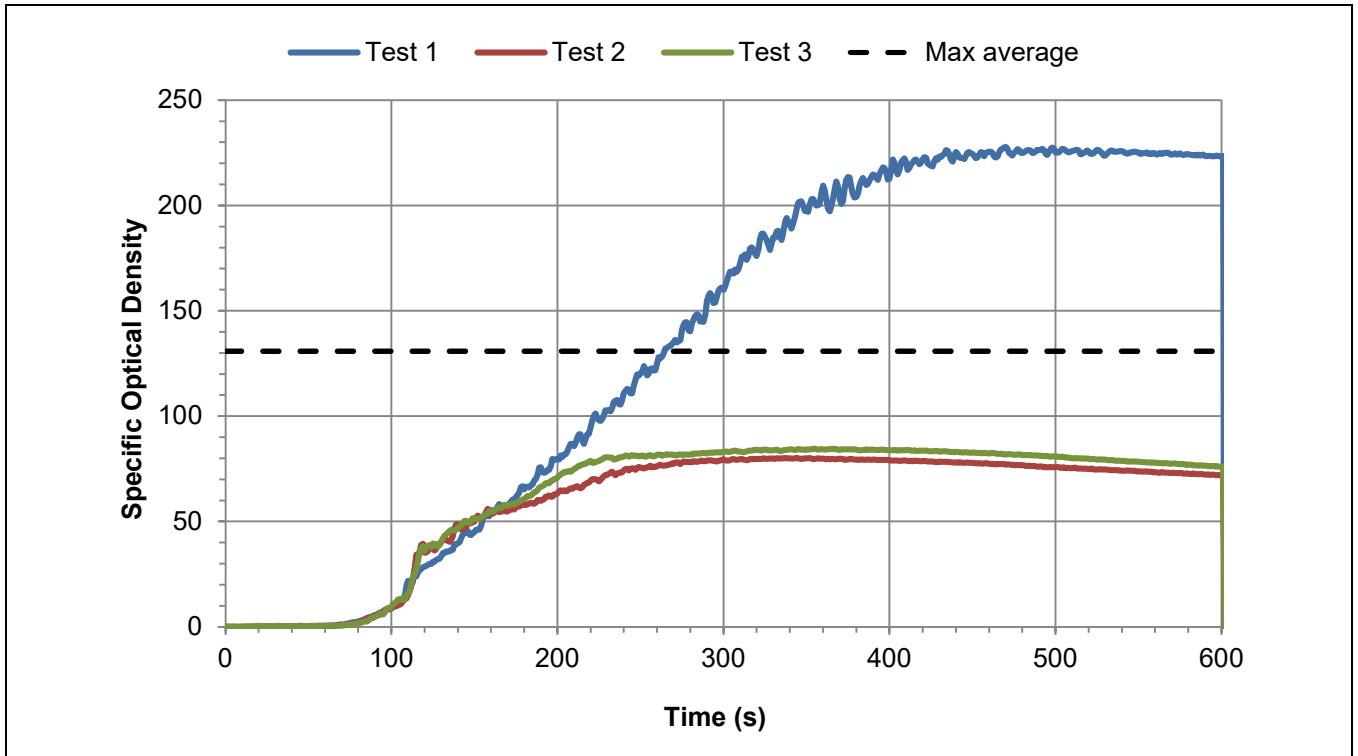
## Rauchdichtemessung

### Smoke density measurement

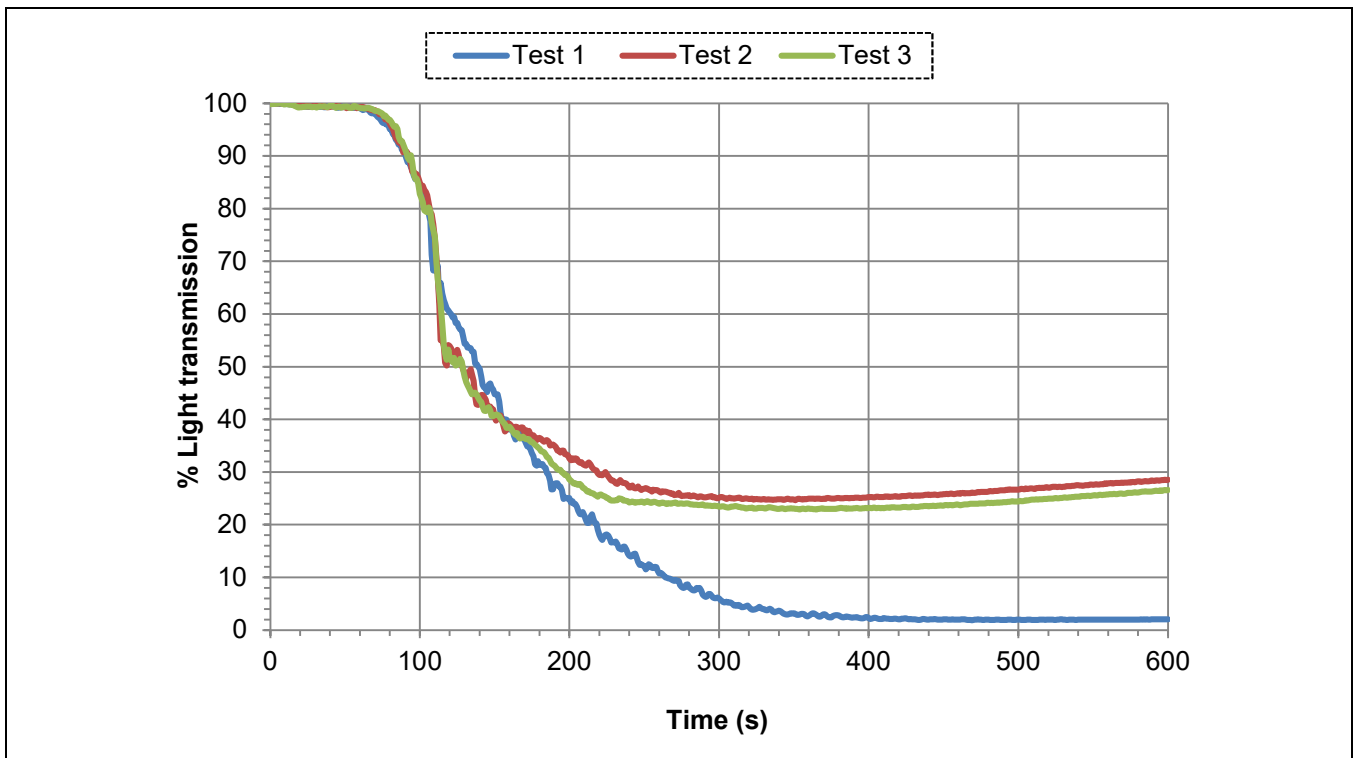
	Versuch 1 <i>Test 1</i>	Versuch 2 <i>Test 2</i>	Versuch 3 <i>Test 3</i>	Mittelwert <i>Average</i>
D <sub>s</sub> (4) (-)	112	75	81	89
VOF <sub>4</sub> (min)	152	131	140	141
D <sub>s</sub> max. (-)	228	80	85	131
D <sub>s</sub> (10) (-)	112	75	81	89
D <sub>c</sub> (-)	152	131	140	141
Anmerkungen <i>Remarks</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 (-)*
- D<sub>s</sub>(10) Spezifische optische Dichte (-) nach 10 min Versuchsdauer  
*Specific optical density (-) after 10 min test time*
- D<sub>c</sub> Korrekturfaktor für das gereinigte Lichtbündel (-)  
*Clear-beam correction factor (-)*

**Spezifische optische Dichte  $D_s$**   
*Specific optical density  $D_s$*



**Diagramm der Lichtdurchlässigkeit %**  
*Graph of transmission of light %*



### 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>	349	551	4.1	2789	4305	32.1	3087	4736	35.3
	CO	190	191	1.4	134	132	1.0	112	110	0.8
	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>	751	1171	8.7	2858	4399	32.8	3086	4721	35.2
	CO	396	393	2.9	216	211	1.6	196	191	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.

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*

Mindestnachweisgrenzen nach Abschnitt C.3.4 der  
 EN 45545-2

*Minimum detection limits according to section C.3.4 of  
 EN 45545-2*

CO <sub>2</sub>	< 300 ppm	HBr	≤ 15 ppm
CO	≤ 15 ppm	HCN	≤ 15 ppm
HF	≤ 15 ppm	NO <sub>x</sub>	≤ 15 ppm
HCl	≤ 15 ppm	SO <sub>2</sub>	≤ 15 ppm

Die Nachweisgrenze der CURRENTA Analysemethode  
 entspricht, oder ist besser als die normativen Vorgaben,  
 abhängig von der Probenmatrix.

*The detection limit of the CURRENTA analytical method is  
 equal to or better than the normative specifications,  
 depending on the sample matrix.*

**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>	2075	3198	23.8
	Kohlenmonoxid <i>Carbon monoxide</i>	CO	145	144	1.1
	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>	2232	3430	25.6
	Kohlenmonoxid <i>Carbon monoxide</i>	CO	269	265	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 45545-2, Tabelle C.1  
*Reference concentration (mg/m<sup>3</sup>) of gas component  $i$  according to EN 45545-2, Table C.1*

#### Referenzkonzentrationen nach EN 45545-2, Tabelle C.1

##### Reference concentrations according to EN 45545-2, Table C.1

$i$	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</sub> , 4 min	(-)	0.01	0.01	0.01	0.01
CIT <sub>G</sub> , 8 min	(-)	0.02	0.02	0.02	0.02

## 4. Hinweise

### 4. Remarks

#### 4.1 Anmerkungen zur Berichtsversion

##### 4.1 Remarks on report version

Der Prüfbericht R23-0249B wird zurückgezogen und durch R23-0294B\_rev.1 ersetzt. Grund: Übertragungsfehler bei der geprüften Schichtdicke.

*Test report R23-0249B is withdrawn and replaced by R23-0294B\_rev.1. Reason: Transfer mistake at the tested coating thickness.*

#### 4.2 Allgemeine Hinweise

##### 4.2 General information

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 Brandprüfmethoden für den Verkehrssektor 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. Damit wird national und international anerkannt, dass die CURRENTA Brandtechnologie die in der Akkreditierungsurkunde aufgeführten Prüfleistungen kompetent durchführen kann.

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.

Die Messunsicherheit der Prüfverfahren wird für eine Konformitätsaussage nicht mitberücksichtigt. Durch Befolgen der Festlegungen des normativen Prüfverfahrens werden die Anforderung zur Berücksichtigung der Messunsicherheit erfüllt. Darüber hinaus stellt die CURRENTA Brandtechnologie eine gleichbleibend hohe Qualität der Prüfergebnisse durch die regelmäßige Teilnahme an Rundversuchen, organisiert z. B. von CERTIFER oder ISO, sicher.

Von den angelieferten Probekörpern werden keine Rückstellmuster eingelagert.

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.

*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 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 competence of CURRENTA's Fire Technology Department to perform the test procedures listed in the accreditation certificate is thus recognized nationally and internationally.*

*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.*

*The measurement uncertainty is not taken into account for the statement of conformity assessment. By following the normative test procedure the requirement for taking into account the measurement uncertainty is fulfilled. In addition 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.*

*Remaining test material will not be stored.*

*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.*

