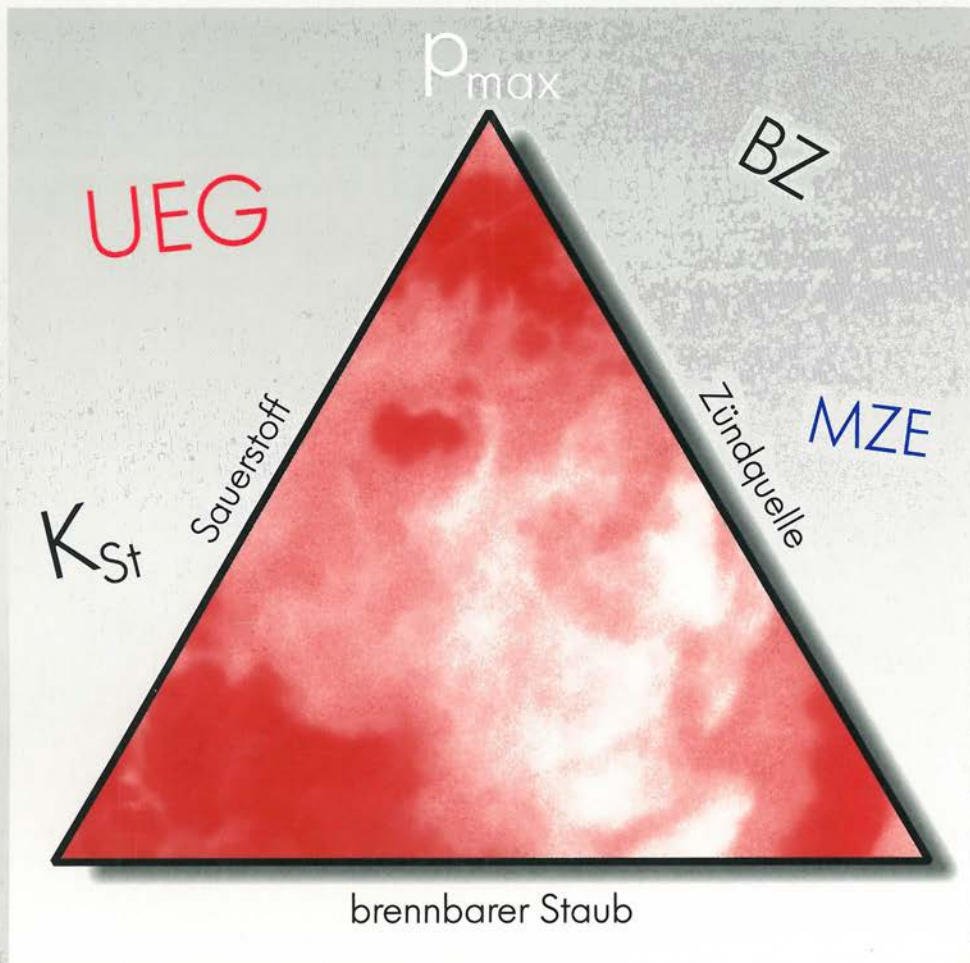


BIA-Report
Brenn- und
Explosionskenngrößen
von Stäuben

12/97



HVBG

Hauptverband der
gewerblichen
Berufsgenossenschaften

BIA-Report 12/97

Brenn- und Explosionskenngrößen
von Stäuben



BIA



DMT



BAM



DECHEMA



HVBG

Hauptverband der
gewerblichen
Berufsgenossenschaften

An diesem Report haben mitgewirkt: DMT-Gesellschaft für Forschung und Prüfung mbH, Fachstelle für Brand- und Explosionsschutz über Tage - Bergbau-Versuchsstrecke - BVS, Dortmund; Berufsgenossenschaft Nahrungsmittel und Gaststätten - BGN/Forschungsgesellschaft für angewandte Systemsicherheit und Arbeitsmedizin e.V. - FSA, Mannheim; CHEMSAFE - Datenbank für bewertete sicherheitstechnische Kenngrößen der Deutschen Gesellschaft für Chemisches Apparatewesen, Chemische Technik und Biotechnologie e.V. - DECHEMA, Frankfurt am Main/Bundesanstalt für Materialforschung und -prüfung - BAM, Berlin/Physikalisch-Technische Bundesanstalt - PTB, Braunschweig; Henkel KGaA, TTA-Sicherheitstechnik, Düsseldorf.

Dieser Report entstand mit finanzieller Unterstützung der Europäischen Kommission, Generaldirektion V - Beschäftigung, Arbeitsbeziehungen und soziale Angelegenheiten, Brüssel und Luxemburg.

- Verfasser: H. Beck, N. Glienke, C. Möhlmann
HVBG, Berufsgenossenschaftliches Institut für
Arbeitssicherheit — BIA
- Herausgeber: Hauptverband der gewerblichen Berufsgenossenschaften
(HVBG)
Alte Heerstraße 111, 53757 Sankt Augustin
Tel.: 02241 / 231 - 01
Fax: 02241 / 231 - 1333
Internet: <http://www.hvbg.de>
— November 1997 —
- Satz und Layout: BIA, Referat 3.4
- Umschlag: Dominik Pesch, EDV & Layout-Service, Bonn
- Druck: Druckerei Plump OHG, Rheinbreitbach
- ISBN: 3-88383-468-8
ISSN: 0173-0387

Kurzfassung

Als Grundlage zum sicheren Handhaben brennbarer Stäube und zum Projektieren von Schutzmaßnahmen gegen Staubexplosionen in stauberzeugenden und -verarbeitenden Anlagen werden wichtige Brenn- und Explosionskenngrößen von annähernd 4300 untersuchten Staubproben aus nahezu allen Bereichen der gewerblichen Wirtschaft zusammenfassend dargestellt. Die angewandten Untersuchungsverfahren werden beschrieben, und es wird auf weitere Einflußgrößen hingewiesen.

Da die Brenn- und Explosionskenngrößen in erheblichem Umfang sowohl vom jeweiligen Staubzustand als auch von den Bestimmungsverfahren abhängen, wird die Bedeutung der "Grenzen der Anwendbarkeit" besonders hervorgehoben. Die Anwendungsgrenzen müssen vom Benutzer beachtet werden, da es andernfalls zu folgenschweren Fehleinschätzungen beim Beurteilen von Gefahren oder beim Auslegen von Schutzmaßnahmen kommen kann.

Abstract

Important combustion and explosion characteristics of approximately 4300 dust samples from virtually all sectors of industry were determined as a basis for the safe handling of combustible dusts and for the planning of preventive and protective measures against dust explosions in dust-generating and processing plants. The test methods applied are described. Attention is also drawn to further influencing factors.

As the numerical values of the characteristics depend to a large extent on the determination methods, the importance of the "limits of applicability" is emphasized. The application limits must be noted by the user, otherwise faulty assessments with serious consequences may occur in the evaluation of hazards or in the design of preventive and protective measures.

Résumé

Près de 4300 échantillons de poussières en provenance de presque tous les secteurs de l'industrie ont fait l'objet d'analyses afin de déterminer des caractéristiques importantes de combustion et d'explosion; en effet, ces caractéristiques doivent servir de base au maniement sûr des poussières inflammables et à l'étude de mesures de prévention et de protection contre les coups de poussière dans les installations générant et transformant des poussières. Les méthodes d'investigation appliquées sont décrites et d'autres facteurs d'influence sont mentionnés.

Etant donné que les caractéristiques de combustion et d'explosion dépendent, dans une très grande mesure, à la fois de l'état de la poussière et de la méthode de détermination, l'importance des "limites de l'applicabilité" est tout particulièrement soulignée. L'utilisateur doit impérativement respecter les limites d'application, car il peut sinon se produire de graves erreurs lors de l'appréciation des dangers ou lors de l'établissement de mesures de prévention et de protection.

Resumen

Tomando unas 4.300 pruebas de polvo de prácticamente todos los sectores de la industria se han determinado sus parámetros característicos de combustión y explosión. Sobre esta base se desarrollaron medidas dirigidas a una manipulación segura de polvos inflamables así como a la protección contra explosiones de polvo en las plantas de generación y procesamiento de polvo. Se describen los métodos de análisis haciendo referencia también a otros factores de influencia.

Dado que los parámetros característicos de combustión y explosión dependen en gran medida tanto de la condición del polvo como también de los métodos de determinación, se hace especial hincapié a la importancia de "los límites de aplicación". Tales límites han de ser observados por el usuario ya que, en caso contrario, pueden producirse evaluaciones erróneas acarreado consecuencias graves a la hora de valorar los peligros o de proyectar medidas preventivas adecuadas.

Inhaltsverzeichnis

	Seite
1 Einleitung.....	6
2 Begriffsbestimmungen/Kenngrößen.....	8
3 Schutzmaßnahmen und zu beachtende Kenngrößen.....	10
4 Untersuchungsschema.....	11
5 Untersuchungsverfahren.....	13
6 Einfluß verschiedener Parameter auf das Explosionsverhalten.....	23
7 Grenzen der Anwendbarkeit.....	28
8 Schrifttum.....	30
9 Erläuterungen zum Tabellenwerk.....	32
Tabellenwerk Brenn- und Explosionskenngrößen von Stäuben.....	35
Stichwortverzeichnis der Stoffe.....	447

1 Einleitung

Der sichere Umgang mit feinteiligen Feststoffen (z.B. Pulver, Mehl, Staub) setzt voraus, daß ihre die Sicherheit beeinflussenden Eigenschaften bekannt sind. Dies sind neben gesundheitlichen Aspekten auch die Brennbarkeit und die Explosionsfähigkeit. Je umfassender die Kenntnisse über das Brenn- und Explosionsverhalten sind, desto sinnvoller können erforderliche Schutzmaßnahmen getroffen werden.

In Zusammenarbeit mit der Bergbau-Versuchsstrecke (BVS) und mit finanzieller Unterstützung des Hauptverbandes der gewerblichen Berufsgenossenschaften wurde bereits Ende der 70er Jahre ein Forschungsvorhaben zum Bestimmen brenn- und explosionstechnischer Kenngrößen repräsentativer Stäube konzipiert und durchgeführt. Das Ergebnis wurde 1980 als Forschungsbericht Staubexplosionen, Brenn- und Explosions-Kenngrößen von Stäuben, veröffentlicht [1].

Für mehr als 800 Stäube und staubförmige Produkte wurden Brenn- und Explosionskenngrößen ermittelt. Wenn auch nicht jeweils alle sicherheitstechnischen Kenngrößen eines Stoffes aufgeführt wurden, so stellen die Daten des Tabellenwerks für die Praxis der Arbeitssicherheit doch eine hilfreiche Orientierungsgrundlage dar und wurden insbesondere von Sicherheitsfachkräften und Aufsichtsbehörden dankbar angenommen.

Im Rahmen der Loseblattsammlung des BIA-Handbuchs bot sich die Gelegenheit, einem häufig vorgetragenen Wunsch nach Veröffentlichung weiterer Kenngrößen Rechnung zu tragen. Neben Daten von den Prüfstellen Bergbau-Versuchsstrecke - BVS und Berufsgenossenschaftliches Institut für Arbeitssicherheit - BIA wurden auch Daten der bei der Berufsgenossenschaft Nahrungsmittel und Gaststätten - BGN eingerichteten Prüfstelle mit aufgenommen, so daß die zweite Ausgabe des Tabellenwerks explosionstechnische Kenngrößen von nahezu 1900 Stäuben beinhaltet. Neu waren zwei zusätzliche Tabellen mit Angaben über Mindestzündenergien und Sauerstoffkonzentrationen [2].

Im Rahmen eines von der Kommission der Europäischen Gemeinschaft geförderten Projekts wurden in erheblichem Umfang weitere Datensätze mit von verschiedenen Prüfstellen ermittelten Kenngrößen in das Tabellenwerk integriert. Das Tabellenwerk enthält nun Datensätze von annähernd 4300 Staubproben.

Der damit erreichte Umfang des Tabellenwerks sprengt den Rahmen des BIA-Handbuchs, so daß künftig eine Veröffentlichung als BIA-Report erfolgen wird. Das Ergebnis des Projekts erscheint daher sowohl in englischer als auch in deutscher

Sprache bereits im BIA-Report-Format. Dieser Forschungsbericht soll in erster Linie Experten beim Beurteilen von Staubexplosionsgefahren und beim Abschätzen der mit dem Umgang mit brennbaren Stäuben verbundenen Risiken zur Verfügung stehen.

Die an dem EU-Projekt mit Datensätzen beteiligten Prüfstellen sind:

- Berufsgenossenschaftliches Institut für Arbeitssicherheit - BIA, Sankt Augustin
- DMT-Gesellschaft für Forschung und Prüfung mbH, Fachstelle für Brand- und Explosionsschutz über Tage - Bergbau-Versuchsstrecke - BVS, Dortmund
- Berufsgenossenschaft Nahrungsmittel und Gaststätten - BGN/Forschungsgesellschaft für angewandte System-sicherheit und Arbeitsmedizin e.V. - FSA, Mannheim

- CHEMSAFE - Datenbank für bewertete sicherheitstechnische Kenngrößen, Deutsche Gesellschaft für Chemisches Apparatewesen, Chemische Technik und Biotechnologie e.V. - DECHEMA, Frankfurt am Main/Bundesanstalt für Materialforschung und -prüfung - BAM, Berlin/Physikalisch-Technische Bundesanstalt - PTB, Braunschweig

- Henkel KGaA, TTA-Sicherheitstechnik, Düsseldorf.

Die Untersuchungsverfahren, die den im Tabellenwerk aufgeführten Kenngrößen zugrunde liegen, sind in verschiedenen nationalen und internationalen Normen beschrieben [3 bis 6]. Wesentliche Grundlage für dieses Tabellenwerk ist die VDI-Richtlinie 2263-1 [3]. Die verwendeten Begriffe sind, soweit möglich, bereits den Definitionen der EN 1127-1 [7] angepaßt.

2 Begriffsbestimmungen/Kenngrößen

Explosion

Schnell ablaufende Verbrennungsreaktion mit Anstieg der Temperatur, des Druckes oder beider gleichzeitig.

K_{St} -Wert

Staub- und prüfverfahrensspezifische Kenngröße, die sich aus dem kubischen Gesetz errechnet. Sie ist zahlenmäßig gleich dem Wert für den maximalen zeitlichen Druckanstieg im 1-m³-Behälter bei den in den Richtlinien VDI 3673, Blatt1 und VDI 2263, Blatt1 sowie in ISO 6184/1 festgelegten Prüfbedingungen.

Kubisches Gesetz

Volumenabhängigkeit des maximalen zeitlichen Druckanstiegs

$$(dp/dt)_{\max} \cdot V^{1/3} = \text{konst} = K_{St}.$$

Maximaler Explosions(über)druck p_{\max}

Unter vorgeschriebenen Versuchsbedingungen ermittelter maximaler Druck, der in einem geschlossenen Behälter bei der Explosion eines Staubes im Gemisch mit Luft auftritt.

Maximaler zeitlicher Druckanstieg $(dp/dt)_{\max}$

Unter vorgeschriebenen Versuchsbedingungen ermittelter höchster Wert für den zeitlichen Druckanstieg, der bei der Explosion eines Staubes in einem geschlossenen Behälter auftritt (siehe auch "Kubisches Gesetz").

Medianwert MW

Wert für die mittlere Korngröße (50 Gew.-% des Staubes sind gröber und 50 Gew.-% sind feiner als der Medianwert).

Mindestzündenergie MZE oder E_{\min}

Unter vorgeschriebenen Versuchsbedingungen ermittelte, kleinste, in einem Kondensator gespeicherte elektrische Energie, die bei Entladung ausreicht, das zündwilligste Gemisch eines explosionsfähigen Staub/Luft-Gemisches zu entzünden.

Mindestzündtemperatur einer Staubschicht von 5 mm Dicke (Glimmtemperatur) GT

Unter vorgeschriebenen Versuchsbedingungen ermittelte niedrigste Temperatur einer heißen Oberfläche, bei der eine Staubschicht von 5 mm Dicke entzündet wird.

Mindestzündtemperatur einer Staubwolke (Zündtemperatur) ZT

Unter vorgeschriebenen Versuchsbedingungen ermittelte niedrigste Temperatur einer heißen Oberfläche, bei der sich das zündwilligste Gemisch des Staubes mit Luft entzündet.

Sauerstoffgrenzkonzentration SGK oder O₂-GK

Unter vorgeschriebenen Versuchsbedingungen ermittelte höchste Sauerstoffkonzentration in einem Staub/Luft/Inertgas-Gemisch, in dem eine Explosion nicht auftritt.

Staub

Feinverteilter Feststoff beliebiger Form, Struktur und Dichte unterhalb einer Korngröße von ca. 500 µm.

Staubexplosionsklassen

Klassen, in die Stäube aufgrund ihrer K_{St} Werte eingeordnet werden.

Staubexplosionsklasse	K _{St} -Wert in bar · m · s ¹
St 1	> 0 bis 200
St 2	> 200 bis 300
St 3	> 300

Staub/Luft-Gemisch

In Luft aufgewirbelter Staub (Staubwolke). Kennzeichnende Größe ist die Staubkonzentration.

Untere Explosionsgrenze UEG

Untere Grenze des Konzentrationsbereichs, in dem ein Staub im Gemisch mit Luft zur Explosion gebracht werden kann.

3 Schutzmaßnahmen und zu beachtende Kenngrößen

Sowohl nach den Explosionsschutz-Richtlinien und der VDI 2263 [8,3] als auch nach den neuen Europäischen Regelwerken [7,9,10] werden zwei Kategorien von Schutzmaßnahmen unterschieden:

- Vorbeugender Explosionsschutz - (Vermeiden von Explosionen)
- Konstruktiver Explosionsschutz - (Vermeiden gefährlicher Auswirkungen von Explosionen)

Die Maßnahmen des vorbeugenden Explosionsschutzes dienen dem Ziel, durch Vermeiden von Explosionsvoraussetzungen das

Eintreten einer Explosion zu verhindern. Ist dieses Schutzziel nicht oder nur mit sehr großem Aufwand erreichbar, so kann vergleichbare Sicherheit dadurch erreicht werden, daß die Auswirkungen einer nicht vermeidbaren Explosion auf ein unbedenkliches Maß begrenzt werden.

Für ein sachgerechtes Auswählen und Dimensionieren von Schutzmaßnahmen ist die Kenntnis der brenn- und explosionstechnischen Kenngrößen der zu handhabenden Stäube erforderlich (s. Tabelle 1).

Schutzmaßnahmen	Zu beachtende Kenngrößen
Vermeiden brennbarer Stäube Konzentrationsbegrenzung Inertisierung Vermeiden von Zündquellen	Brennbarkeit, Explosionsfähigkeit Explosionsgrenzen Sauerstoffgrenzkonzentration Mindestzündenergie, Zündtemperatur, Glimmtemperatur, Selbstentzündungsverhalten, exotherme Zersetzung, elektrostatisches Verhalten, Schlagempfindlichkeit, Schwelppunkt
Explosionssichere Bauweise Explosionsdruckentlastung Explosionsunterdrückung	Maximaler Explosionsüberdruck K_{St} -Wert und maximaler Explosionsüberdruck K_{St} -Wert und maximaler Explosionsüberdruck

Tabelle 1: Zuordnung von Schutzmaßnahmen zu Kenngrößen

Hinweise für das Durchführen der Schutzmaßnahmen sind den im Schrifttum aufgeführten Richtlinien und Veröffentlichungen

zu entnehmen. Besonders hervorzuheben sind hier die VDI 2263 [3] und die EN 1127-1 [7].

4 Untersuchungsschema

Für ein sicherheitstechnisches Beurteilen von Anlagen und Verfahren ist die umfassende Kenntnis des Brenn- und Explosionsverhaltens der beteiligten Stoffe erforderlich. Hierzu muß zunächst die chemische Zusammensetzung der Stoffe bekannt sein. Läßt sich die Oxidierbarkeit eines Stoffes ausschließen, kann auf ein Untersuchen dieses Stoffes verzichtet werden. Er ist dann als nichtbrennbar und nichtexplosionsfähig zu bezeichnen.

Ist eine Oxidierbarkeit anzunehmen oder kann sie nicht ausgeschlossen werden, müssen die Kenngrößen experimentell bestimmt werden. Bislang ist es nicht möglich, aus Grunddaten, wie z.B. der Verbrennungswärme, diese Kenngrößen in hinreichendem Umfang zu berechnen. Ein in der Praxis bewährtes Schema zum umfassenden Untersuchen des Brenn- und Explosionsverhaltens ist in Bild 1 wiedergegeben [3,7,8,11,12,14,18,24].

Die Kenngrößen sollten zunächst an Feinstäuben ermittelt werden, um auch die kritischsten in der Praxis zu erwartenden Zustände zu erfassen. Dies gilt in besonderem Maße, wenn es im Prozeß zu einer Änderung des Feinheitsgrades oder zum Anreichern von Feinanteilen kommt (z.B. durch Mahlen, Abrieb, Absaugen oder Ablagern). Abgelagerter Staub wird hierzu im allgemeinen in der Fraktion $< 250 \mu\text{m}$ und aufgewirbelter Staub in der Fraktion $< 63 \mu\text{m}$ untersucht. Gegebenenfalls kann es erforderlich sein, die Testprobe durch entsprechendes Aufbereiten herzustellen.

Je nach Fragestellung kann es darüber hinaus jedoch sinnvoll bzw. notwendig sein, den Staub, auch ohne ihn besonders aufzubereiten, also im „betriebsmäßigen Zustand“ zu untersuchen.

4 Untersuchungsschema

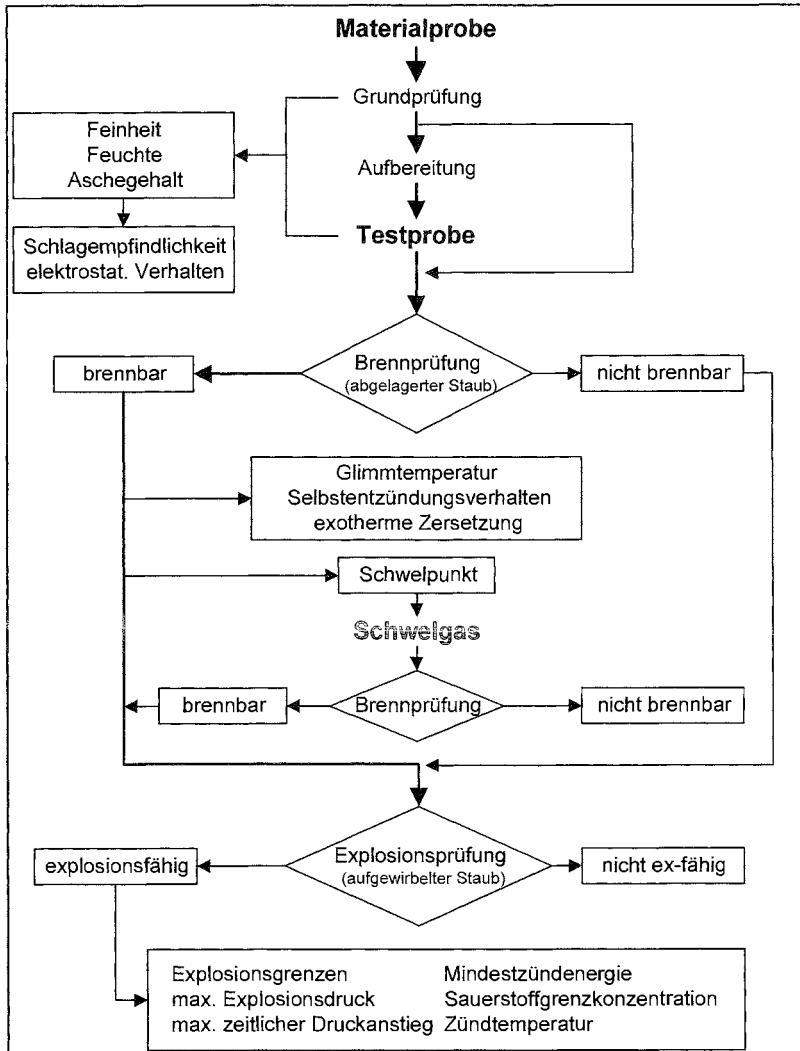


Bild 1: Untersuchungsschema zum Brenn- und Explosionsverhalten von Stäuben

5 Untersuchungsverfahren

Die im Tabellenwerk zusammengestellten Kenngrößen sind entsprechend den nachfolgend kurz beschriebenen Verfahren bestimmt worden.

Korngrößenverteilung, Medianwert

Die Korngrößenverteilung eines Staubes wird grundsätzlich durch eine Siebanalyse ermittelt. Dazu wird der zu untersuchende Staub auf genormten Prüfsieben abgesiebt und der Siebrückhalt gewogen. Wird der Rückhalt in Gewichtsprozent im RRSB-Netz gegen den Korndurchmesser aufgetragen, so erhält man eine Verteilungskurve, aus der der Medianwert des untersuchten Staubes abzulesen ist. Der Medianwert kann zur groben Feinheitsscharakterisierung der Staubprobe herangezogen werden. Ist eine Siebanalyse nicht durchführbar, werden zum Bestimmen der Korngrößenverteilung Naß- bzw. Sichtverfahren angewandt.

Feuchte

Die Feuchte des zu untersuchenden Materials wird durch Rückwiegen einer bis zur Gewichtskonstanz schonend getrockneten Probe ermittelt.

Untere Explosionsgrenze

Die untere Explosionsgrenze ergibt sich aus den nachfolgend beschriebenen Explosions-

versuchen zum Bestimmen von p_{\max} und K_{St} . Näherungsweise läßt sie sich auch aus den Untersuchungen in der modifizierten Hartmann-Apparatur abschätzen.

Maximaler Explosionsdruck, maximaler zeitlicher Druckanstieg, K_{St} -Wert

Zuverlässige Werte für diese Explosionskenngrößen von Stäuben werden erhalten, wenn zu ihrer Ermittlung ein der Kugelform angenähertes Gefäß mit einem Volumen ≥ 20 l verwendet wird. Den Tabellenwerten liegen Untersuchungen im 1-m³-Behälter und/oder in der 20-l-Kugel zugrunde.

Im 1-m³-Behälter (Bild 2) wird der zu untersuchende Staub in einen außerhalb des Explosionsgefäßes befindlichen 5-l-Staubvorratsbehälter gefüllt. Das Einblasen des Staubes in das Explosionsgefäß erfolgt in der Regel über ein an der Gefäßinnenwand entlanggeführtes halbkreisförmiges, perforiertes 3/4"-Rohr. Der Durchmesser der 20 bzw. 13 Bohrungen in der Rohrwandung beträgt 5 mm bzw. 6 mm. Druckluft unter einem Überdruck von 20 bar im Staubvorratsbehälter sorgt nach Öffnen eines sprengkapsel- oder elektropneumatisch betätigten Ventils für ein genügend rasches Ausbringen des Staubes und ein gutes Verwirbeln innerhalb des Explosionsgefäßes, so daß zum Zeitpunkt der Zündung ein hinreichend homogenes Staub/Luft-Gemisch definierter

5 Untersuchungsverfahren

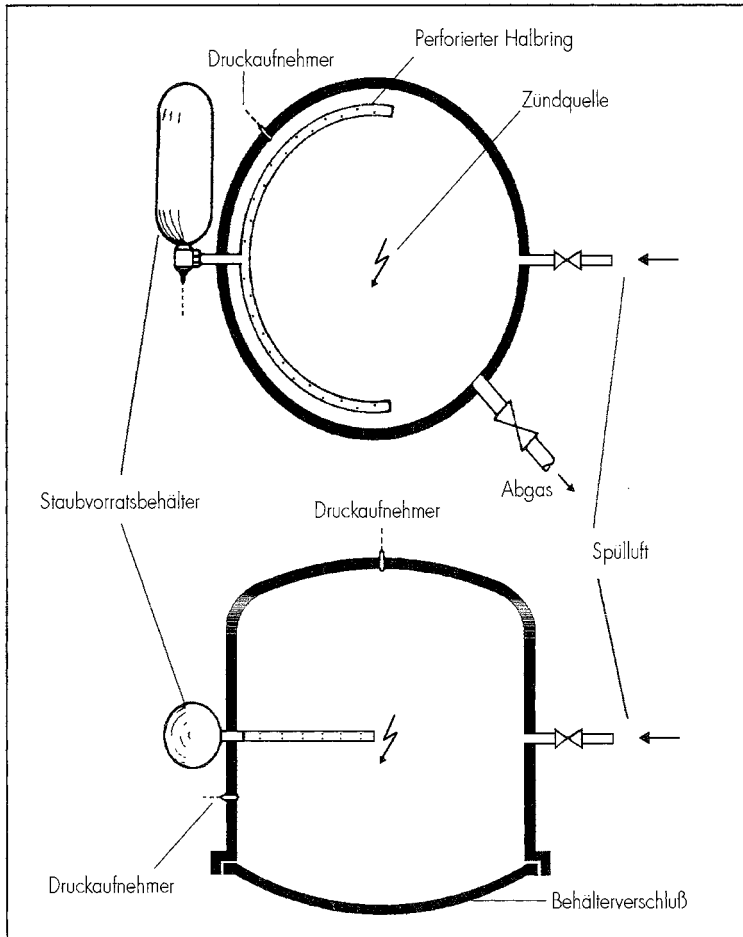


Bild 2: Apparat zum Bestimmen des Explosionsverhaltens von Stäuben (1-m³-Behälter, schematisch)

Konzentration im Explosionsgefäß vorliegt. Die Zündverzögerungszeit, d.h. die Zeit zwischen Einleiten des Staubeinblasens und Auslösen der Zündquelle, ist ein willkürliches Maß für den im Augenblick der Zündung vorhandenen Turbulenzgrad.

Turbulenz ist einerseits notwendig, um den Staub in Schwebelage zu halten, andererseits beeinflusst sie den Explosionsablauf. Mit abnehmender Zündverzögerungszeit nimmt die Turbulenz zu, und die Werte für den

maximalen zeitlichen Druckanstieg und den maximalen Explosionsdruck erhöhen sich. Dabei strebt letzterer einem Höchstwert zu, der etwa dann erreicht wird, wenn der zu untersuchende Staub aus dem Vorratsbehälter gerade vollständig ausgetragen worden ist. Die entsprechende Zündverzögerungszeit beträgt 0,6 s (Bild 3). Ein Verkürzen der Zündverzögerungszeit auf Werte unter 0,6 s hat ein Ansteigen des zeitlichen Druckanstieges zur Folge.

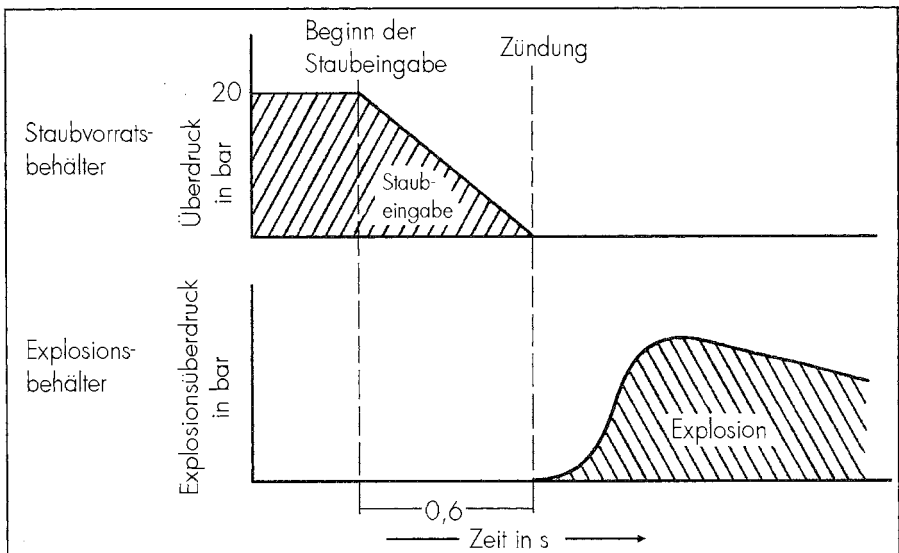


Bild 3: Versuchsablauf zum Bestimmen des Explosionsverhaltens von Stäuben im 1-m³-Behälter (schematisch)

5 Untersuchungsverfahren

Allen Untersuchungen wird vereinbarungsgemäß eine Zündverzögerungszeit von 0,6 s zugrunde gelegt.

Entzündet wird das Staub/Luft-Gemisch im Zentrum des Explosionsgefäßes. Als Zündquelle werden grundsätzlich zwei chemische Zünder mit einer Gesamtenergie von 10 000 J verwendet. Der Explosionsablauf wird über in die Gefäßwand eingesetzte Druckaufnehmer in Abhängigkeit von der Zeit aufgezeichnet.

Im Verlauf einer Versuchsreihe werden die Staubkonzentrationen über einen weiten Bereich verändert und die jeweiligen Werte für den Explosionsdruck und den zeitlichen Druckanstieg der Reaktionen bestimmt. Ausgehend von einer Staubkonzentration von $500 \text{ g} \cdot \text{m}^{-3}$ wird in Schritten von $250 \text{ g} \cdot \text{m}^{-3}$ die Konzentration so lange erhöht bzw. durch jeweiliges Halbieren so lange verringert, bis die Höchstwerte für den Druck und den zeitlichen Druckanstieg eindeutig erfaßt sind. Durch weiteres Verringern der Staubkonzentration nach gleichem Modus wird die Konzentration ermittelt, bei der dreimal hintereinander kein Entzünden des Staub/Luft-Gemisches mehr eintritt. Die entsprechende Staubkonzentration wird definitionsgemäß als untere Explosionsgrenze des untersuchten Staubes bezeichnet.

Bei der **20-l-Kugel** entsprechen sowohl das Untersuchungsverfahren als auch der Aufbau der Apparatur im Prinzip dem 1-m^3 -Behälter. Die Randbedingungen sind so festgelegt, daß im Rahmen der Meßgenauigkeit vergleichbare Werte wie im 1-m^3 -Behälter erhalten werden.

Neben der Behältergröße sind die wichtigsten Unterschiede darin zu sehen, daß das Explosionsgefäß vor dem eigentlichen Versuchsablauf teilweise evakuiert werden muß (damit nach dem Einblasen des Staubes im Explosionsgefäß Atmosphärendruck vorliegt) und daß die Zündverzögerungszeit nur 0,06 s beträgt. Ein weiterer Unterschied besteht darin, daß die Untersuchungen über den weiten Konzentrationsbereich in drei Versuchsreihen vorgenommen und der maximale Explosionsdruck sowie der maximale zeitliche Druckanstieg durch Mittelwertbildung aus den in jeder Versuchsreihe gemessenen Maximalwerten errechnet werden. Mit Hilfe des kubischen Gesetzes

$$(dp/dt)_{\max} \cdot V^{1/3} = \text{konst} = K_{St}$$

wird der maximale zeitliche Druckanstieg auf den volumenunabhängigen K_{St} -Wert umgerechnet. Als Zündquelle werden, wie im 1-m^3 -Behälter, jeweils zwei chemische

Zünder mit einer Gesamtenergie von 10 000 J eingesetzt [3,4,5,16].

Staubexplosionsfähigkeit/Staubexplosionsklasse

Staubexplosionsfähigkeit ist dann gegeben, wenn sich in einem Staub/Luft-Gemisch nach dem Entzünden eine Flamme ausbreitet, die im geschlossenen Behälter mit einer Drucksteigerung verbunden ist. Die Staubexplosionsfähigkeit wird vorzugsweise in den geschlossenen Apparaturen nach den beschriebenen Verfahren ermittelt. Während im 1-m³-Behälter die gleiche Zündquelle eingesetzt wird wie zum Bestimmen der Kenngrößen p_{max} und K_{St} ($E_z = 10$ kJ), beträgt die Zündenergie für das Bestimmen der Staubexplosionsfähigkeit in der 20-l-Apparatur nur 1 kJ bis 2 kJ [3].

Kommt es bei dem beschriebenen Verfahren zu keinem Druckaufbau ($\Delta p < 0,5$ bar über dem verfahrensbedingten Ausgangsdruck), so gilt der Staub in der untersuchten Form (Zusammensetzung, Korngröße, Feuchte) als **nichtstaubexplosionsfähig**. Tritt bei dem beschriebenen Verfahren ein Druckwert von $\geq 0,5$ bar über dem verfahrensbedingten Ausgangsdruck auf, so gilt der Staub als im Gemisch mit Luft explosionsfähig (**staubexplosionsfähig**).

Die **modifizierte Hartmann-Apparatur** läßt in gewissem Umfang eine Aussage zur Explosionsfähigkeit und zur Staubexplosionsklasse zu. Die modifizierte Hartmann-Apparatur (Bild 4) besteht aus einem vertikal angeordneten Glasrohr mit einem Volumen von ca. 1,2 l. Das Rohr ist am oberen Ende mit einem Klappdeckel verschlossen. Der zu prüfende Staub wird auf den Boden der Apparatur aufgebracht und mittels eines über einen Zerstäuberpilz gelenkten, definierten Luftstoßes aus einem vorgeschalteten Druckluftreservoir ($V = 50$ ml, $p = 8$ bar) verteilt. Die eingebrachte Staubmenge wird in jeder der drei Versuchsreihen über einen weiten Bereich verändert. Als Zündquelle dient eine Dauerfunkenstrecke, die im Falle des Nichtentzündens für drei weitere Versuchsreihen durch eine stärkere Zündquelle (Glühwendel) ersetzt wird [17].

Je nach Reaktion des Staub/Luft-Gemisches wird der Deckel unterschiedlich weit aufgeklappt und der Öffnungswinkel über induktive Geber in drei Stufen digital angezeigt.

Die Bewertung der maximal auftretenden Reaktionen wird nach folgendem Schema vorgenommen:

Anzeige „0“ (ohne visuell wahrnehmbare selbständige Flammenausbreitung) bedeutet

- Anzeige „1“ sagt aus, daß der Staub im Gemisch mit Luft explosionsfähig ist und gestattet ein Einstufen in die **Staubexplosionsklasse St 1**. Eine visuell wahrnehmbare selbständige Flammenausbreitung - auch ohne Auslenken des Klappdeckels - ist hier der Anzeige „1“ gleichgestellt.
- Anzeige „2“ sagt ebenfalls aus, daß Staubexplosionsfähigkeit vorliegt, läßt aber ein Einstufen in eine Staubexplosionsklasse nicht zu. Weitergehende Untersuchungen in geschlossenen Apparaturen sind erforderlich.

Sauerstoffgrenzkonzentration

Die Sauerstoffgrenzkonzentration wird in den Apparaturen und mit den Verfahren bestimmt, die auch hinsichtlich der Staubexplosionsfähigkeit eingesetzt werden. Ausgehend von der optimalen Staubkonzentration in Luft wird die Sauerstoffkonzentration in Schritten von 1 Vol-% so lange durch Zugeben von Inertgas verringert, bis das jeweilige Gemisch nicht mehr entzündet werden kann. Der Verschiebung der optimalen Staubkonzentration zu niedrigeren Werten bei abnehmender Sauerstoffkonzentration ist dabei Rechnung zu tragen.

Die Werte für die genannten Sauerstoffgrenzkonzentrationen beruhen auf Stickstoff als Inertgas. Für andere Inertgase ergeben sich in der Regel höhere Werte für die Sauerstoffgrenzkonzentration [3].

Mindestzündenergie

Als Mindestzündenergie eines brennbaren Staubes im Gemisch mit Luft gilt der niedrigste Wert der kapazitiv gespeicherten elektrischen Energie, der bei der durch eine Induktivität im Entladekreis zeitlich gedehnten Entladung über eine Funkenstrecke gerade ausreicht, das zündwilligste Gemisch aus Staub und Luft bei Atmosphärendruck und Raumtemperatur zu entzünden.

Die Mindestzündenergie kann unter Einsatz einer entsprechenden Kondensatorentladungseinrichtung sowohl in der modifizierten Hartmann-Apparatur als auch in der 20-l-Kugel oder im 1-m³-Behälter bestimmt werden [15, 19].

Die Ergebnisse werden in der Regel als Wertepaar in logarithmischer Abstufung angegeben. Dabei bezeichnet der kleinere Wert die Energie, bei der nach dem festgelegten Verfahren keine Reaktionen mehr beobachtet wurden. Der höhere Wert nennt

5 Untersuchungsverfahren

die niedrigste eingesetzte Energie, bei der es noch zu einem Entzünden gekommen ist.

Abweichend vom Standard-Verfahren kann die Mindestzündenergie auch ohne Induktivität im Entladekreis und bei sehr hohen Energiewerten auch unter Einsatz chemischer Zünder bestimmt werden.

Mindestzündtemperatur einer Staubwolke (Zündtemperatur)

Zum Bestimmen der Zündtemperatur nach **Godbert-Greenwald** (Bild 5) wird eine kleine Staubmenge (0,1 g bis 3,5 g) mittels eines veränderbaren Luftstoßes ($V = 50 \text{ cm}^3$ bis 300 cm^3 , $p = 1,1 \text{ bar}$ bis $1,6 \text{ bar}$) von oben in ein elektrisch beheiztes, senkrecht angeordnetes Rohr von 36 mm Durchmesser und 400 mm Länge eingblasen.

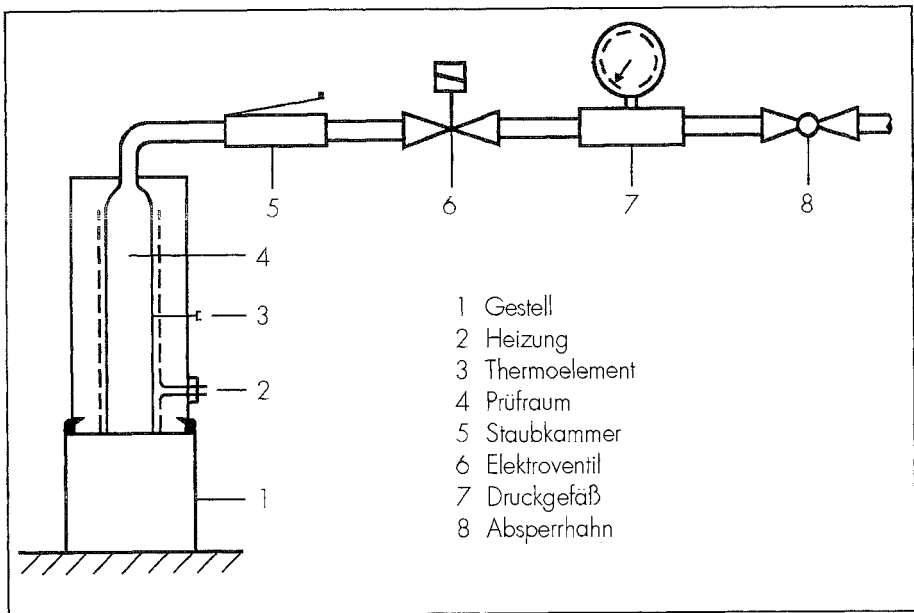


Bild 5: Godbert-Greenwald-Apparatur (schematisch)

Im sogenannten **BAM-Ofen** wird der zu untersuchende Staub gegen eine senkrechte Prallfläche, die heißeste Stelle im Innern des waagrecht angeordneten Ofens, geblasen. Auch hier wird die Konzentration des Staub/Luft-Gemisches durch die Eingabe verschiedener Staubmengen verändert und die niedrigste Temperatur ermittelt, bei der ein Entzünden eintritt.

Es handelt sich bei diesen Versuchen also um das Ermitteln des Entzündungsverhaltens einer Staubwolke beim kurzzeitigen Kontakt mit einer heißen Oberfläche im geschlossenen Temperaturfeld. Als Zündtemperatur wird die niedrigste Temperatur bezeichnet, bei der das in den beschriebenen Apparaturen geprüfte Staub/Luft-Gemisch mit geschlossener Flamme verbrennt.

Durch die waagrechte Anordnung des BAM-Ofens kann sich Staub ablagern und Schwelgase bilden. Dies kann zu niedrigeren Werten als bei der Godbert-Greenwald-Apparatur führen [3, 13, 18, 20].

Mindestzündtemperatur einer Staubschicht von 5 mm Dicke (Glimmtemperatur)

Das Bestimmen der Glimmtemperatur erfolgt auf einer elektrisch beheizten Platte von 185 mm Durchmesser, deren Temperatur thermostatisch auf $\pm 2^\circ\text{C}$ genau geregelt

wird. Die Probe wird dabei kreisförmig (100 mm Durchmesser) in 5 mm dicker Schicht in der Mitte der vorgeheizten Platte ausgebreitet und das Reaktionsverhalten teilweise unter Zuhilfenahme eines empfindlichen Thermoelements beobachtet. Sich andeutendes Glimmen wird gegebenenfalls durch vorsichtiges Anblasen deutlicher sichtbar gemacht. Als Glimmtemperatur wird die niedrigste Plattentemperatur bezeichnet, bei der innerhalb von zwei Stunden nach dem Aufbringen Teile der Probe glimmen [3, 6, 13, 18].

Brennprüfung

Beim Untersuchen der Brennbarkeit eines Staubes wird geprüft, ob und in welchem Maß sich im abgelagerten Staub ein durch äußeres Entzünden eingeleiteter Brand ausbreiten kann. Mit einem glühenden Platindraht, dessen Temperatur ca. 1000°C beträgt, wird versucht, die zu einem ca. 2 cm breiten und 4 cm langen Produktsteg aufgeschüttete Staubprobe an einem Ende zu entzünden. Dazu wird der Draht nur kurz in die Staubprobe eingetaucht, damit diese nicht besonders erwärmt wird. Als Unterlage dient eine 5 mm bis 20 mm dicke keramische Platte.

Bei schmelzenden Stoffen wird zusätzlich eine modifizierte Brennprüfung mit einer

5 Untersuchungsverfahren

Probe, der zuvor 20 Gew.-% Kieselgur zugemischt wurde, durchgeführt. Das Ergebnis ist häufig ein deutlicheres Brennverhalten.

Die Brennbarkeit wird jeweils durch die Brennzahlen BZ 1 bis BZ 6 entsprechend folgender Einteilung bewertet:

kein Anbrennen	BZ 1
kurzes Anbrennen und rasches Auslöschen	BZ 2
örtliches Brennen oder Glimmen ohne Ausbreiten	BZ 3
Ausbreiten eines Glimmbrandes	BZ 4
Ausbreiten eines offenen Brandes	BZ 5
verpuffungsartiges Abbrennen	BZ 6

6 Einfluß verschiedener Parameter auf das Explosionsverhalten

Wie bereits erwähnt, können verschiedene Parameter das Explosionsverhalten von Stäuben beeinflussen. Hierzu zählen vor allem die Feinheit und der Wassergehalt des Feststoffes, das Vorhandensein von Lösemitteldämpfen, von Brenn- oder Schwelgasen und der Sauerstoffgehalt im explosionsfähigen Gemisch.

Feinheit

Das Explosionsverhalten von Stäuben ist in starkem Maß abhängig von der Feinheit. Mit den Explosionskenngößen sollte daher gleichzeitig die dazugehörige Korngrößenverteilung oder zumindest in erster Näherung hierfür der Medianwert angegeben werden.

In Bild 6 ist für unterschiedliche Stäube die Abhängigkeit des maximalen Explosionsüberdrucks und des maximalen zeitlichen Druckanstiegs vom Medianwert aufgetragen. Es zeigt sich, daß mit abnehmender Korngröße die Neigung der Stäube zu Explosionen zunimmt. Feinere Stäube sind leichter entzündbar und reagieren heftiger als gröbere.

Ein Erhöhen des Grobkornanteils in der Staubprobe, z.B. durch Beimischen von für sich allein nicht explosionsfähigem Granulat zu explosionsfähigem Feinstaub, führt nur zu einer Dämpfung des Explosionsablaufes und

damit zu verringerten Werten von p_{\max} und K_{St} bzw. zu höheren Werten z.B. für die Mindestzündenergie oder die Sauerstoffgrenzkonzentration. Solange der Feinstaubanteil im Gemisch mit Luft oberhalb seiner unteren Explosionsgrenze liegt, ist im allgemeinen eine Staubexplosion möglich. In diesem Zusammenhang ist zu beachten, daß in der Praxis aus den verschiedensten Gründen aus grobem Material durch Abrieb Feinstaub entstehen kann.

Wassergehalt

Grundsätzlich nehmen mit steigendem Wassergehalt die Zündempfindlichkeit und die Reaktionsfreudigkeit der Stäube ab. Dieser Einfluß spielt bis zu einem Wassergehalt von etwa 10 Gew.-% nahezu keine Rolle. Lediglich die Aufwirbelbarkeit der Stoffe kann gemindert werden. Deutlich reduzieren sich p_{\max} und K_{St} erst oberhalb von 20 Gew.-% bis 30 Gew.-% Wassergehalt (Bild 7).

Brennbare Gase und Dämpfe

Das Explosionsverhalten von Stäuben kann durch Zusätze brennbarer Gase, Schwelgase oder Lösemitteldämpfe beeinflußt und gesteigert werden. Vorgenannte Brennstoffkombinationen nennt man **hybride Gemische**.

6 Einfluß verschiedener Parameter auf das Explosionsverhalten

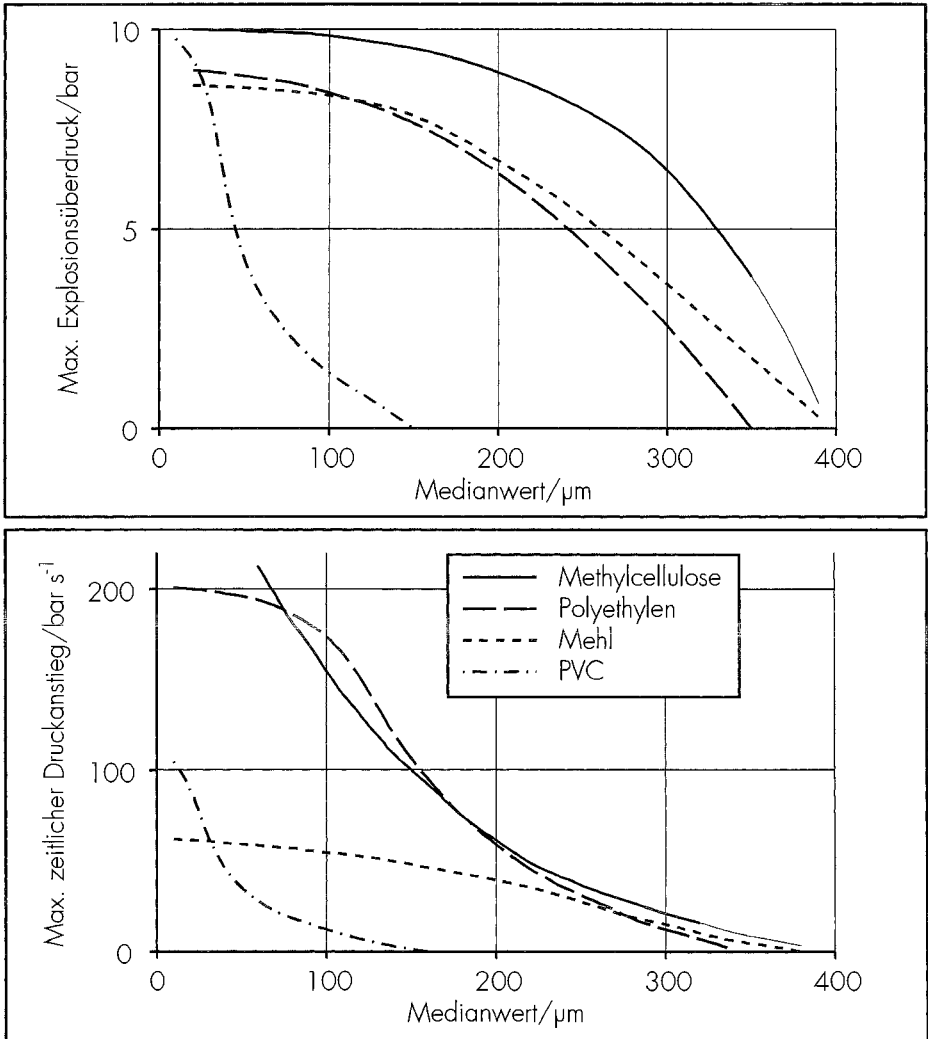


Bild 6: Einfluß des Medianwertes auf das Explosionsverhalten ($V=1\text{m}^3$, $E_Z=10000\text{J}$)

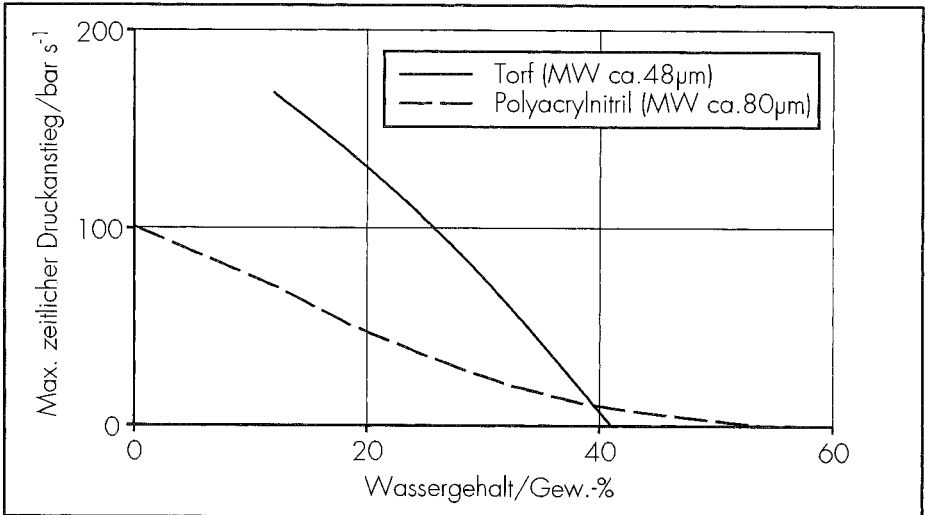
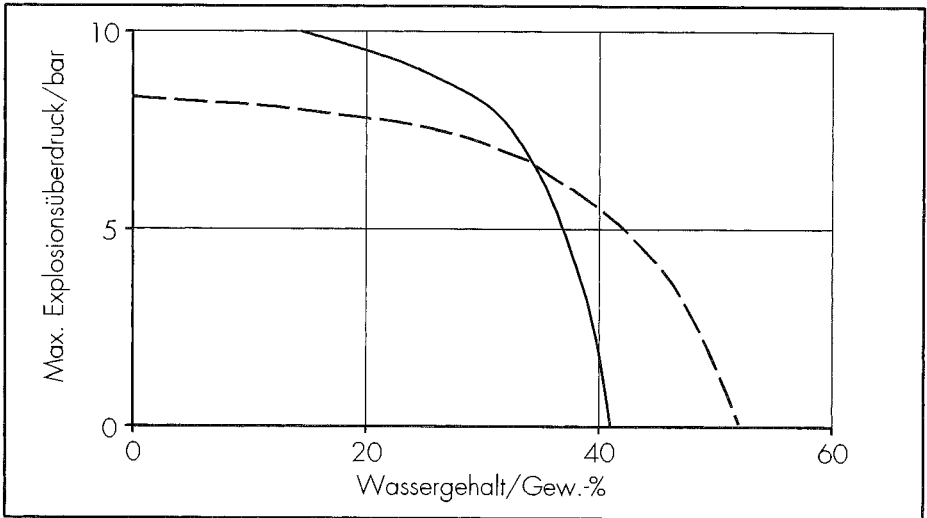


Bild 7: Einfluß des Wassergehaltes auf das Explosionsverhalten ($V=1\text{ m}^3$, $E_Z=10000\text{ J}$)

6 Einfluß verschiedener Parameter auf das Explosionsverhalten

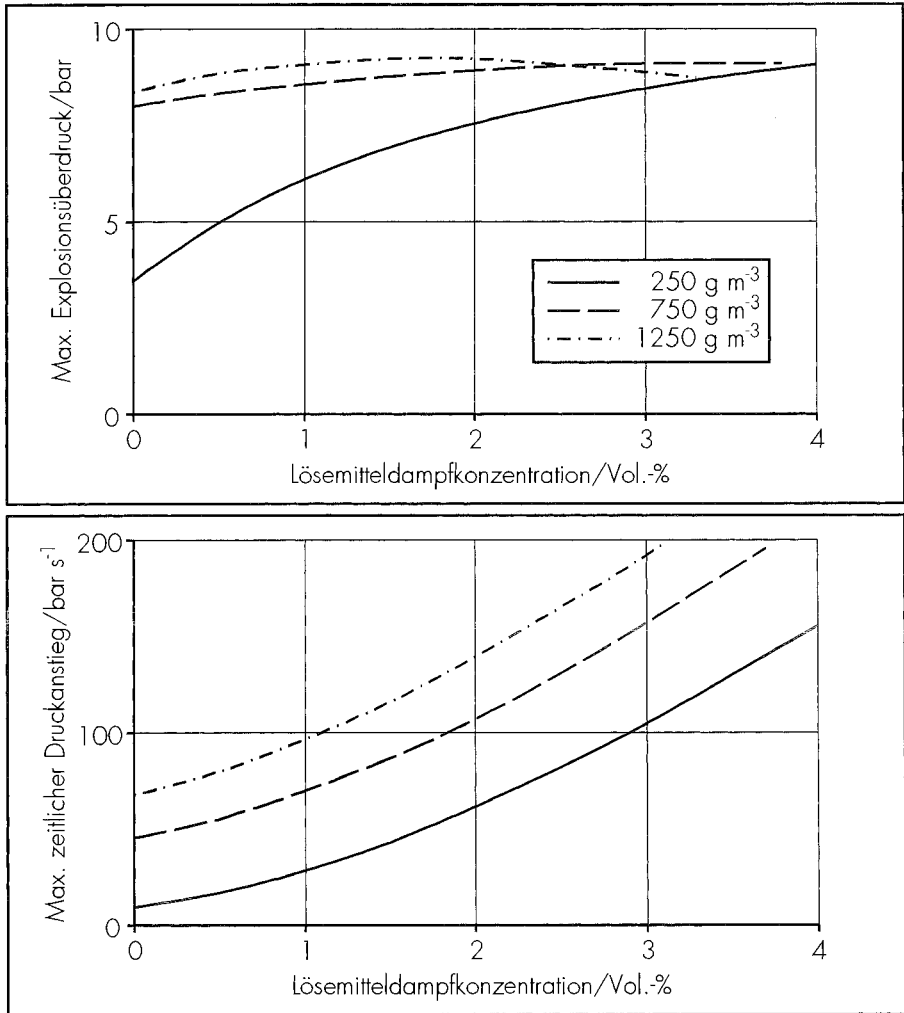


Bild 8: Einfluß der Lösemitteldampfkonzentration auf das Explosionsverhalten einer Pharmasubstanz bei unterschiedlichen Staubkonzentrationen ($V=1\text{ m}^3$, $E_z=10000\text{ J}$)

Bei hybriden Gemischen wird insbesondere der maximale zeitliche Druckanstieg höher (Bild 8) und die Mindestzündenergie niedriger als bei reinen Staub/Luft-Gemischen. Hybride Gemische können schon dann explosionsfähig sein, wenn die Konzentrationen der Gase, Dämpfe oder Stäube für sich allein unterhalb ihrer unteren Explosionsgrenzen liegen.

Sauerstoffkonzentration

Das Reduzieren des Sauerstoffanteils einer Verbrennungsumgebung, z.B. durch Zugabe von Inertgas, führt zu einem Verringern der Explosionsheftigkeit. Wird die Sauer-

stoffkonzentration unterschritten, ist es schließlich nicht mehr möglich, eine Explosion einzuleiten [21 bis 25].

Anteile unbrennbarer Feststoffe

Das Zumischen unbrennbarer (inert) Feststoffe zu einem Staub/Luft-Gemisch verringert ebenfalls die Explosionsheftigkeit und stellt eine Art des Inertisierens dar. In Tabelle 2 sind anhand einiger Beispiele die Anteile an Inertstoffen am Gesamtgemisch angegeben, bei denen es unter den üblichen Versuchsbedingungen nicht mehr möglich ist, eine Explosion einzuleiten.

Brennstoff	Medianwert µm	Inertstoff	Medianwert µm	Anteil am Gesamtgewicht Gew.-%
Methylcellulose	70	Calciumsulfat (CaSO ₄)	<15	70
Organisches Pigment	<10	Ammoniumdihydrogenphosphat (NH ₄ H ₂ PO ₄)	29	65
Steinkohle, Fett-	20	Calciumcarbonat (CaCO ₃)	14	65
Steinkohle, Fett-	20	Natriumhydrogencarbonat (NaHCO ₃)	35	65
Zucker	30	Natriumhydrogencarbonat (NaHCO ₃)	35	50

Tabelle 2: Inertisierung von brennbaren Stäuben durch Beimischen von Inertstoffen
(V=1m³, E_Z=10000 J)

7 Grenzen der Anwendbarkeit

Der Anwendbarkeit der in diesem Tabellenwerk angegebenen brenn- und explosionstechnischen Kenngrößen sind Grenzen gesetzt. Sie beruhen einerseits auf den großen Unterschieden in der Beschaffenheit der Stäube (z.B. Zusammensetzung, Korngrößenverteilung, Oberflächenstruktur, Feuchte) und andererseits auf der Abhängigkeit des Zahlenwertes der Kenngrößen von den Untersuchungsverfahren. Dem Anwender muß daher stets bewußt sein, daß die Tabellenwerte beim Auslegen von Schutzmaßnahmen grundsätzlich nur als Anhalt dienen können.

In erster Linie soll das Tabellenwerk aufzeigen, für welche Stoffe bereits Untersuchungsergebnisse vorliegen, ob die Stoffe staubexplosionsfähig sind und in welcher Größenordnung die wichtigsten Daten zu erwarten sind. Dabei wird sehr häufig das mit brennbaren Stäuben verbundene Problem deutlich, daß sich nämlich für scheinbar gleiche Stäube sehr unterschiedliche Werte ergeben können. Dies hebt die Notwendigkeit hervor, immer dann, wenn nicht zweifelsfrei alle bedeutsamen Einflußgrößen, wie Zusammensetzung, Feinheit und Feuchte, mit denen im zu beurteilenden Fall vorliegenden Verhältnissen übereinstimmen, den tatsächlich zu handhabenden Staub zu untersuchen.

Dies gilt auch im Hinblick darauf, daß bei dem Umfang des Datenmaterials trotz sorgfältigster Zusammenstellung Fehler nicht ganz ausgeschlossen werden können.

In einigen Fällen kann es aber durchaus gerechtfertigt sein, sich anhand einer Vielzahl von Daten eines Stoffes in sofern auf die „sichere Seite“ zu begeben, als daß die jeweils schärferen Werte für eine Beurteilung zugrunde gelegt werden.

Die im Tabellenwerk aufgeführten Kenngrößen sind sowohl untereinander als auch mit anderen, nach den gleichen Verfahren ermittelten Kenngrößen vergleichbar. Nicht vergleichbar sind sie hingegen mit solchen Werten, die nach anderen Verfahren bestimmt wurden.

Im einzelnen ist zu beachten, daß sich mit abnehmender Korngröße und abnehmender Feuchte höhere Werte für den maximalen Explosionsdruck und den maximalen zeitlichen Druckanstieg bzw. den K_{St} -Wert sowie niedrigere Werte für die untere Explosionsgrenze, die Zündtemperatur und die Mindestzündenergie ergeben können; die Zahlenwerte der Explosionskenngrößen verändern sich in diesen Fällen also zur „gefährlicheren“ Seite (vgl. Kap. 6, Einfluß verschiedener Parameter auf das Explosionsverhalten).

Die Kenngrößen der Tabellen gelten für folgende Zustandsbedingungen:

Druck von 0,9 bar bis 1,1 bar

Sauerstoff ca. 21 Vol.-%

Temperatur von 0 °C bis 30 °C.

Liegen in der Praxis andere als diese sogenannten "atmosphärischen Bedingungen" vor, sind besondere Überlegungen anzustellen und ggf. die Kenngrößen unter den im

Betrieb vorliegenden Randbedingungen zu bestimmen. Bei erhöhtem Druck, erhöhtem Sauerstoffgehalt und erhöhter Temperatur ist mit einem kritischeren Brenn- und Explosionsverhalten zu rechnen!

Die Tabellenwerte können ebenfalls nicht für ein Beurteilen zugrunde gelegt werden, wenn mit hybriden Gemischen, also dem gleichzeitigen Vorhandensein von brennbarem Staub und brennbaren Gasen, Dämpfen oder Nebeln zu rechnen ist (vgl. Kap. 6, Brennbare Gase und Dämpfe).

8 Schrifttum

- [1] Forschungsbericht Staubexplosionen, Brenn- und Explosions-Kenngrößen von Stäuben. Schriftenreihe des Hauptverbandes der gewerblichen Berufsgenossenschaften e.V., Bonn (1980).
- [2] Brenn- und Explosions-Kenngrößen von Stäuben. Sicherheitstechnische Informations- und Arbeitsblätter 140 260 - 140 279. BIA-Handbuch, Erich Schmidt Verlag, Bielefeld (1987).
- [3] VDI 2263: Staubbrände und Staubexplosionen, Gefahren - Beurteilung - Schutzmaßnahmen. Beuth Verlag GmbH, Berlin (Mai 1992) und VDI 2263 Blatt 1 Untersuchungsmethoden zur Ermittlung von sicherheitstechnischen Kenngrößen von Stäuben. Beuth Verlag GmbH, Berlin (Mai 1990).
- [4] VDI 3673, Blatt 1: Druckentlastung von Staubexplosionen. Beuth-Verlag, Berlin (Juli 1995).
- [5] ISO 6184/1: Explosion protection systems - Part 1: Determination of explosion indices of combustible dusts in air (1985).
- [6] DIN IEC 31 H (CO) 3, gleichzeitig VDE 0170/0171 Teil 102: Methoden zur Bestimmung der minimalen Entzündungstemperatur von Stäuben. Teil 1: Staubschicht auf einer heißen Oberfläche.
- [7] DIN EN 1127-1: Explosionsfähige Atmosphären - Explosionsschutz Teil 1 Grundlagen und Methodik (Oktober 1997).
- [8] Richtlinien für die Vermeidung der Gefahren durch explosionsfähige Atmosphäre mit Beispielsammlung - Explosionsschutz-Richtlinien - (EX-RL). Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie, Heidelberg. ZH 1/10.
- [9] 94/9/EG: Richtlinie zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten für Geräte und Schutzsysteme zur bestimmungsgemäßen Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen (ATEX 100a).
- [10] Vorschlag für eine Richtlinie über Mindestvorschriften zur Verbesserung des Gesundheitsschutzes und der Sicherheit der Arbeitnehmer, die durch explosionsfähige Atmosphäre gefährdet werden können (ATEX 118a; 1997).
- [11] VDI-Berichte 304: Sichere Handhabung brennbarer Stäube. VDI-Verlag, Düsseldorf (1978).
- [12] Ritter, K. und W. Berthold: Bedeutung sicherheitstechnischer Kenndaten gegen Gas-, Staub- und Wärme-Explosionen. Chem.-Ing. Techn. 51 (1979), S. 174 bis 183.

- [13] DIN VDE 0165: Errichten elektrischer Anlagen in explosionsgefährdeten Bereichen. Beuth-Verlag, Berlin (1991).
- [14] Palmer, K.N.: Dust explosions and fires. Chapman and Hall, London (1973).
- [15] Berthold, W.: Mindestzündenergie-Prüfverfahren. VDI-Berichte Nr. 494 (1984), S. 105 bis 118.
- [16] Siweck, R.: 20-Laborapparatur für die Bestimmung der Explosionskennzahlen brennbarer Stäube. HTL Winterthur, Diplomarbeit (1977).
- [17] Lütolf, J.: Kurzmethode zur Prüfung brennbarer Stäube. VDI-Berichte Nr. 304, S. 39 bis 46. VDI-Verlag, Düsseldorf (1978).
- [18] Leuschke, G. und R. Oßwald: Bedeutung und Ermittlung von sicherheitstechnischen Kenngrößen brennbarer Stäube. VDI-Berichte Nr. 304, S. 29 bis 38. VDI-Verlag, Düsseldorf (1978).
- [19] Berthold, W. (Hrsg.): Bestimmung der Mindestzündenergie von Staub/Luft-Gemischen. Fortschrittberichte VDI Reihe 3, Nr. 134. VDI-Verlag, Düsseldorf (1987).
- [20] Dorsett, H.G., M. Jacobsen, J. Nagy und R.P. Williams: Laboratory equipment and test procedures for evaluating explosibility of dusts. Bureau of mines report of investigation 5624 (1960).
- [21] Leuschke, G.: Über die Klassifizierung brennbarer Stäube. Staub-Reinhaltung der Luft 39 (1979), Heft 9, S. 326 bis 332.
- [22] Wiemann, W.: Einfluß der Temperatur auf Explosionskenngrößen und Sauerstoffgrenzkonzentration. VDI-Berichte Nr. 494, S. 89 bis 98. VDI-Verlag Düsseldorf (1984).
- [23] Hanel, H.: Über die Brand- und Explosionsgefahren in der Braunkohlenindustrie - Erkenntnisse und Probleme. Freiburger Forschungshefte A 382 (1966).
- [24] Bartknecht, W.: Explosionen - Ablauf und Schutzmaßnahmen. Springer Verlag, Berlin (1980).
- [25] VDI 2263-2: Staubbrände und Staubexplosionen, Gefahren - Beurteilung - Schutzmaßnahmen. Blatt 2 Inertisierung. Beuth Verlag GmbH, Berlin (Mai 1992).

9 Erläuterungen zum Tabellenwerk

Stoffbezeichnung

Innerhalb der Produktgruppen sind die einzelnen Stoffe im wesentlichen alphabetisch geordnet.

Stoff-Nr.

Die Stoff-Nr. soll das eindeutige Identifizieren der untersuchten Stäube ermöglichen.

Korngrößenverteilung/Medianwert/Feuchte

Die Feinheitsskenngrößen und die Angaben zur Materialfeuchte beziehen sich auf den Anlieferungszustand bzw. auf den Prüfzustand der jeweiligen Staubprobe. Anlieferungszustand und Prüfzustand können identisch sein. In jedem Fall gelten die aufgeführten Brenn- und Explosionskenngrößen immer nur für den Staub in dem Zustand, der in der selben Zeile beschrieben ist.

Erfolgt für den Anlieferungszustand keine konkrete Angabe zur Feuchte, so muß von der Sättigungfeuchte des Stoffes ausgegangen werden. Bei aufbereiteten Prüfproben dagegen handelt es sich um getrockneten Staub mit einer Restfeuchte von im allgemeinen ≤ 2 Gew.-%, in einigen Fällen von ≤ 4 Gew.-%.

Untere Explosionsgrenze

Sofern keine Werte aus dem 1-m³-Behälter oder der 20-l-Kugel vorliegen (erkennbar daran, daß keine Angaben zu p_{max} und K_{St} erfolgen), gibt der genannte Wert zur Orientierung die entsprechende Konzentration aus Versuchen mit der modifizierten Hartmann-Apparatur an. In einigen Fällen wurden die Werte errechnet.

Maximaler Explosionsüberdruck/ K_{St} -Wert

Für das Auslegen von Behälterfestigkeiten ist es in der Praxis üblich, mit Überdrücken zu arbeiten. Insbesondere aus diesem Grund wird im Tabellenwerk der maximale Explosionsüberdruck p_{max} ausgewiesen.

Die Angabe „k.E.“ („kein Entzünden“) sagt aus, daß der jeweilige Staub in dem untersuchten Zustand nicht explosionsfähig ist. Ein Verallgemeinern dieser Aussage insbesondere auf feineren oder trockeneren Staub ist nicht zulässig.

Explosionsfähigkeit

Die Angabe „ja“ zur Staubexplosionsfähigkeit bezieht sich auf Untersuchungen, die nicht in dem für das Bestimmen der Kenngrößen erforderlichen Umfang durchgeführt werden konnten, die aber eindeutig gezeigt

haben, daß das Material staubexplosionsfähig ist.

Die Angabe „nein“ (nichtstaubexplosionsfähig) erfolgt nur dann, wenn auch das Ergebnis von Versuchen mit feinem Staub in einer geschlossenen Apparatur „kein Entzünden“ ergeben hat und das Ergebnis der Brennprüfung „BZ 1“ lautet.

Die Staubexplosionsklassen sind grundsätzlich von den jeweiligen K_{St} -Werten abgeleitet. Ergebnisse von Versuchen in der modifizierten Hartmann-Apparatur, die nach dem beschriebenen Verfahren zu einem Einstufen in die Staubexplosionsklasse St 1 geführt haben, gelten als hinreichend sicher und werden entsprechend ohne Einschränkung aufgeführt. Andere Ergebnisse aus der modifizierten Hartmann-Apparatur werden dagegen in Klammern gesetzt, z. B. (St 2), und haben über die Tatsache hinaus, daß es sich um ein staubexplosionsfähiges Material handelt, nur grob orientierenden Charakter.

Sauerstoffgrenzkonzentration

Die Angabe erfolgt in der Regel als Einzelwert und nennt die höchste Sauerstoffkonzentration, bei der es unter den beschriebenen Versuchsbedingungen (Schrittweiten von jeweils 1 Vol.-%) zu keiner Explosion mehr gekommen ist. Bei abweichenden Schrittweiten in der Sauerstoffkonzentration wird

zusätzlich die niedrigste Sauerstoffkonzentration angegeben, bei der das Gemisch noch entzündet werden konnte.

Mindestzündenergie

Grundsätzlich erfolgt die Angabe als Wertepaar in logarithmischer Abstufung. Dabei bezeichnet der kleinere Wert die Energie, bei der nach dem festgelegten Verfahren keine Reaktionen mehr beobachtet wurden. Der höhere Wert nennt die niedrigste eingesetzte Energie, bei der es noch zu einem Entzünden gekommen ist. Erfolgt nur die Angabe eines Einzelwertes, so bedeutet das Vorzeichen „<“, daß sich der Staub mit einem Funken der angegebenen Energie noch entzünden ließ. War dagegen mit der angegebenen Energie kein Entzünden möglich, so wird dies durch das Vorzeichen „>“ ausgedrückt.

Werte für die Mindestzündenergie, die ohne Induktivität im Entladekreis bestimmt wurden, sind mit dem Zusatz „o.l.“ versehen.

Mindestzündenergiewerte $\geq 10^5$ mJ sind von Untersuchungen in geschlossenen Versuchsapparaturen nach dem für das Bestimmen von p_{max} und K_{St} beschriebenen Verfahren unter Einsatz entsprechender **chemischer Zünder** abgeleitet.

Zündtemperatur

Die für die Godbert-Greenwald-Apparatur (G-G) in Klammern angegebenen Werte beziehen sich auf eine ältere Versuchsanordnung mit etwas längerem Rohr. Sie sind niedriger als die mit dem 400-mm-Rohr ermittelten Werte. In beiden Spalten bedeutet die Abkürzung „k.E.b. ...“: kein Entzünden bis ...°C.

Glimmtemperatur

Die Glimmtemperatur gilt definitionsgemäß für eine 5 mm dicke Schicht. Bei dickeren Schichten kann ein Entzünden bei zum Teil

beträchtlich niedrigeren Temperaturen erfolgen. Die Abkürzung „k.G.b. ...“ bedeutet: kein Glimmen bis ...°C. Die Angabe „schmilzt“ bedeutet, daß die Substanz vor Erreichen einer Glimmtemperatur schmilzt oder derart sintert, daß der Staubcharakter verlorenght.

Brennbarkeit

Die in Klammern angegebenen Werte beziehen sich auf die modifizierte Brennprüfung, die bei schmelzenden Substanzen nach dem Zumischen von 20 Gew.-% Kieselgur erfolgt.

Tabellenwerk

Gruppen-Nr.	Produktgruppe	Seite
1	ORGANISCHE PRODUKTE	
1.1	NATURPRODUKTE	
1.1.1	Holz, Holzprodukte, Faserstoffe	36
1.1.2	Nahrungs-, Genuß-, Futtermittel	54
1.1.3	Kohle, Kohleprodukte	146
1.1.4	Sonstige Naturprodukte	164
1.2	TECHNISCH CHEMISCHE PRODUKTE	
1.2.1	Kunststoffe, Harze, Gummi	172
1.2.2	Pharmazeutika, Kosmetika, Schädlingsbekämpfungsmittel	248
1.2.3	Zwischenprodukte, Hilfsstoffe	274
1.2.4	Sonstige technisch chemische Produkte	346
2	ANORGANISCHE PRODUKTE	
2.1	Metalle, Legierungen	356
2.2	Sonstige anorganische Produkte	392
3	SONSTIGE	400

Die Stoffe sind in den Gruppen im wesentlichen alphabetisch geordnet.
Beachten Sie bitte die Grenzen der Anwendbarkeit der Daten.

Produktgruppe 1.1.1 Holz, Holzprodukte, Faserstoffe		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Baumwolle	0001		100			100				
Baumwolle (Textile Aufbereitung), Ablagerungen im Raum	0811		100			100				
Baumwolle, phenolharzhaltig	0812		95 100			30 100			100	
Baumwollflock	5254	88	85 100 100	83		81 100 100	76 95 95		<10 <10 <10 <10 <10	7,5 7,5 2,3 7,5 2,3
Baumwollflocken	5365			100		99	97		<10	2,3
Baumwollflocken, gemahlen	0002			98	72		38	25	44	
Baumwollvlies/Duroplast- pulver	1499			100		96	79		15	
Baumwollvlies/Duroplast- pulver	1500	57	51 100	46		34 100	22		190	
Cellulose	1873	100	97	95		88 100	65		13	
Cellulose	4351								22	
Cellulose	0003				88		66	46	22	
Cellulose, abgelagerter Staub	1872	85	79 100	76		100 58	50		32	
Cellulose	0004				91		46	3	33	
Cellulose	0005				75		25		46	
Cellulose	2001		100	92	71		20	3	51	
Cellulose	3417			100						
Cellulose	3393	71	57 100	44		30	15		180	4,0
Cellulose (filzig)	4004									
Cellulose-Fasern, mit sehr feinen Fibrillen	5073		100 100	90		72 100	52		30	3,4 2,2 2,2

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30			St 1						5
			St 1						4
15 30			(St 2)						2
			St 1						3
15 30			St 1		10/100				4
			(St 2)						4
30 15	7,2	24	St 1			560		350	4
			St 1						3
30 15	8,2	160	St 1						3
			St 1						3
30			St 1						5
30			(St 2)	9					5
60	8,0	33	St 1						500
			(St 2)						5
100			(St 2)	11					5
60	9,7	229	St 2						540
125	8,9	56	St 1		>100	530		375	5
60	9,3	66	St 1		>300	500		380	5
15	10,2	126	St 1				480	340	5
			St 1						5
					100/300				2
100			St 1						

Produktgruppe 1.1.1 Holz, Holzprodukte, Faserstoffe		Korngrößenverteilung Gew.-%							Medianwert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Cellulose (93 % Weichholz, 6 % Hartholz)	0815		100	99		95 100	80		14	
Cellulose, mikrokristallin (8 % Carboxy- methylcellulose)	0813					100	99		2	
Cellulose, nativ	0814						100	96	8	
Flachsstaub	3287	93	90 100	86		78	66		13	2,1
Forstwirtschaftliche Abfälle	2002			47	25		6		130	
Holz (Späne)	0023		100			100				
Holz (Späne)	0024		100			100				
Holz	1248	87	80 100	76		70	63		<10	
						100	90	74	<10	
Holz (Mehl)	2014			78	73	100	90	74	<10	
Holz	5154	96	96 100	92		84	68		18	54 1,9 1,9
						100	85	82	<10	
Holz	2003								21	
Holz	4352								27	
Holz (Streumehl)	2016				95		53	26	31	
Holz, Schleifstaub	2008				76		50	30	32	
Holz	2004								33	
Holz (Pulver)	1521		100	98		57 100	28		52	
Holz	2005			84	58		27		60	
Holz (Mehl)	0017				55		28		60	
Holz (Mehl)	0018				57		23		62	
Holz (Mehl)	0019				60				62	
Holz	2006			83	57		26	14	62	
Holz, Schleifstaub	2009			78	53		25	15	65	

untere Ex-Grenze	max. Ex-Überdruck	K _{St} -Wert	Ex-Fähigkeit	Sauerstoffgrenzkonz.	Mindestzündenergie	Zündtemperatur		Glimmtemperatur	Brennbarkeit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
15	8,5	99	St 1				420	335	5
100			(St 2)					350	5
30			(St 2)						340
60	7,4	83	St 1		>100		480	300	4
60	9,0	106	St 1	14		480		310	5
30			(St 2)						5
30			St 1						4
125	8,6	113	St 1		1000/10000	460 (430) 500	330	280 340	4
	6,1	70	St 1		>10000 >30		550	k.G.b.600	2
	10,3	224	St 2	10		500		340	
	8,6	86	St 1			500		290	
30			(St 2)		>30				5
	8,1	57	St 1			500		310	
	9,2	142	St 1			(470)		305	
	10,5	192	St 1						
	9,0	86	St 1						
	9,0	100	St 1			510		300	
	9,0	95	St 1			470		290	

Produktgruppe 1.1.1 Holz, Holzprodukte, Faserstoffe		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Holz (Mehl)	0020		100		55	100	23		65	
Holz	2007	58		57	55		43	39	80	
Holz, Sägestaub	5481	96	91 100	70		30 100	14		83	6,7 2,7 2,7 5,4
Holz (Mehl)	4017								105	
Holz	0816	90	73 100	52		29 100	12		120	
Holz (Späne/Staub)	0026	77		64	37				130	
Holz (Späne/Staub)	5298	77	52 100	29		17 100	11		240	6,4 1,8 1,8
Holz, Frässtaub	0820	64	33 100	13		4 100			370	
Holz	0007	65	100	22					400	
Holz	5205	46	19 100	9		6 100	3		520	4,8 1,3 1,3
Holz (Späne)	5269	31	16 100	3		1 100			1300 530	7,1 7,1 1,6 1,6
Holz (Fasern)	2725								<2000	
Holz (Späne)	3396	21	12 100	8		5 100	3		2000	8,4
Holz, Birnbaum	0008		100		90	100	58	35	27	
Holz, Birnbaum (Mehl)	0021				90	100	55	27	29	
Holz, Birnbaum	0009				87	100	50	28	32	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
60	7,7	83	St 1 (St 2)		>6	490		340	5
30	8,9	149	St 1		100/1000	480		310	5
30	8,6	132	St 1 St 1			(410)		310	5
30	8,9	144	St 1						5
30	k.E.		(St 2)			560		330	5
15			(St 2)						5
30			St 1						5
<2500	0,7	3	St 1						5
100			(St 2)		300/1000				3
30	8,9	118	St 1				430	310	4
30	9,5	211	St 2			500		320	5
30	10,5	205	St 2 St 2			(400)		300	5
30	9,3	185	St 1			500		340	5
30			(St 2)						5

Produktgruppe 1.1.1 Holz, Holzprodukte, Faserstoffe		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Holz, Birnbaum/Nußbaum (50:50)	0010		100		86		45	24	35	
Holz, Birnbaum/Nußbaum (50:50)	0011				98	100	45	20	35	
Holz, Buche (Mehl)	0022				69		30	15	49	
Holz, Buche	2010			88	57		22	11	61	
Holz, Buche (Mehl)	2806								62	
Holz, Buche (Mehl)	3410		100	93		42	24		70	11
Holz, Buche	2011					100				
Holz, Buche (Mehl)	2015			73	36		47	14	75	
Holz, Buche	2012	99	100	24	12				170	
Holz, Buche/Exotische Hölzer (95:5), Schleifstaub	0012		100	42	31		15		145	
Holz, Buche/Kiefer (80:20)	0013				56	100	31	19	57	
Holz, Fichte (Späne)	5092	39	16	2		2	1		600	17
Holz, Fichte (Späne)	5091	36	12	1		1	1		630	4,5
Holz, Fichte/Kiefer (Späne)	0025	7	100	1					2300	17
Holz, Föhre/Birke	0014		100							3,9
Holz, Gobun	0015					100				
Holz, Makoré/Nußbaum (50:50)	0016		100		61		33	25	52	
Holz, Weich- Holz, Fasermattenfertigung, Harze als Bindemittel	2013 0029				78	100	33	18	45	
Holz, Fasern, Harze als Bindemittel	0028	20	100		33		18		95	
						100			1000	14
										14
										14

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _S -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30	9,3	185	St 1			500		340	5
		9,0	(St 2) St 1					315	
30	10,0	200	St 1						
		9,0	St 1		100/300	490		310	
60	8,0	128	St 1		>10		400	320	4 5
		9,7	St 1			490		310	
60	10,1	188	St 1			490		310	
125	8,2	48	St 1			500		320	
60	8,1	56	St 1			490		320	5
			(St 2) St 2						5
30			St 1						5
100	k.E.		St 1						5
	k.E.								5
30			St 1						5
60	8,0	43	St 1			520		340	5
			(St 2) St 2						5
30	9,8	238	St 2			510		320	5
			St 2						5
30	9,3	124	St 1			510		340	5
		7,1	St 1			530		320	
			(St 2)						5
	k.E.					(400)		340	5
			St 1						5

Produktgruppe 1.1.1 Holz, Holzprodukte, Faserstoffe		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Holz, Harifaserplattenfertigung, abgelagerter Staub	0030	95	100	58	41	100	21		90	
Holz, Harze als Bindemittel	0027		100		85	100	58	25	29	
Holz, Spanplattenfertigung	0031		100			100				
Holz, Spanplattenfertigung, Späne imprägniert mit Ammoniumphosphat, abgelagerter Staub	0036		100			100				
Holz, Spanplattenfertigung, abgelagerter Staub	0032		100		70	100	30		43	
Holz, Spanplattenfertigung (10 % Festharz, 0,5 % Festparaffin)	0035		100		55	100	33	22	50	
Holz, Spanplattenfertigung, Schleifstaub	0033				61	100	17		61	
Holz, Spanplattenfertigung, Sägemehl	0034	10							1500	
Holz/Kunststoff	5227	70	50 100	28		19 100	10 46		250 34	4,9 3,4 3,4
Holz/Pappe (50:50), 1,5 % Phenolharz	2017									
Holz/Pappe (50:50), 1,5 % Phenolharz	2018									
Holz/Pappe/Jute	2019									
Holz/Pappe/Jute/Harz	2020									
Jute, Burma (Spinnerei), abgelagerter Staub	0817		100			100				
Jute, Burma (Aufbereitung)	0818		100			100				
Kokosfasern	0819	85	62 100	43		31 100	20		150	
Kokosfasern/Roßhaar	0037		100			100				

untere Ex-Grenze	max. Ex-Überdruck	K _{St} -Wert	Ex-Fähigkeit	Sauerstoffgrenzkonz.	Mindestzündenergie	Zündtemperatur		Glimmtemperatur	Brennbarkeit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30			(St 2)			410		310	5
15	8,4	84	St 1			500		290	5
			(St 2)						4
			(St 2)						2
200			St 1						
60	9,2	102	St 1			490		320	3
60	9,2	129	(St 2) St 1			510		330	4
60	9,7	156	(St 2) St 1						
	k.E.								
60	9,0	142	St 1		10/100		430		2
	4,5	11	St 1			630		340	
	6,1	22	St 1			580		320	
30	5,8	26	St 1		>100	610		360	5
30	8,4	67	St 1		>3	520		350	5
30			St 1						5
100			St 1						4
100			St 1						4

Produktgruppe 1.1.1 Holz, Holzprodukte, Faserstoffe		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Kork	0038		100		83		19	7	42	
Kork	4464	100				100 34 100		12	82	
Lignin	0039		100							
Lignin	4463					100 100				
Lignin	2021			96	85		66	57	18	
Linters, abgelagerter Staub	1249		100	95		72 100	56 83	15	31 26	
Linters (Reißerei)	1900	100	98	88		68 100	41		42	
Linters (Reißerei)	1899	95	90 100	70		51 100	36		60	
Papier	0043		100							
Papier	0041		100			100 100				
Papier, abgelagerter Staub	0042		100			100				
Papier	2022				91		83	73	<10	
Papier	2023									
Papier	2024									
Papier	2025									
Papier (Tiefdruckpapier)	0821		100	97		92 100	78		13	
Papier (Fasern)	0045				97		90	66	16	
Papier, abgelagerter Staub	5593		100	98		86 100	59		23	1,7
Papier (Papiermaschine) abgelagerter Staub	5592	99	92 100	79		75 100	47		35	1,7 7,0 2,7 2,7
Papier	1694	99	97	90		71 100	37		42	
Papier (Watte-Produktion)	5013		100	98		83 100	21		43	
Papier	1791	96	91 100	80		62 100	36		47	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30	9,6	202	St 2			470		300	4
			St 2						
48	8,1	116	St 1				460		
			St 1						2
15	8,7	208	St 2			450 470	500	k.G.b.450 380	5
60	8,1	57	St 1		10/100		410		5
100			St 1				460		4
100			St 1				460		4
			St 1						4
			St 1						4
100			St 1						4
	5,7	18	St 1			580		360	
	4,5	11	St 1			580		400	
	6,8	25	St 1			510		420	
	7,6	40	St 1			500		380	
								310	4
100			St 1				380		
125	8,7	60	St 1			570		335	
									5
30			St 1						
									5
30			St 1						3
30			St 1						3
30			St 1						5
30	8,8	138	St 1						

Produktgruppe 1.1.1 Holz, Holzprodukte, Faserstoffe		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Papier (Altpapier)	1968	100	98	86		63 100	37		49	
Papier (Trocknung)	1775	100	98	87		62 100	20		57	
Papier (Fasern)	0044		100			100				
Papier, Schleifstaub	1883	97	92 100	79		43 100	27		70	
Papierstaub	5405	96	90 100	75		34 100	12		80	4,1 1,5 1,5
Papier (Zeitungspapier)	0822	92	88 100	69		35 100	14		87	
Papierstaub, aus Industriestaubsauger	5406	98	92 100	64		29 100	14		89	5,1 2,1 2,1 4,5
Papier	3499	94	83 100	53		28 100	13		115	
Papier (Fasern)	0046	65		100 33	23				230	
Papier (Fasern)	0047	60		32					575	
Papier, Tissue	0048		100			100				
Papier, Tissue	0049		100			100				
Papier, Tissue, abgelagerter Staub	0050		100			100				
Papier, Tissue, abgelagerter Staub	0051			75	58	100			54	
Papier, Tissue (100 % Altpapier)	1761	76	66 100	54		35 100	15		110	
Papier, Cellulose, phenolharz imprägniert	2026				100		90	25	23	
Papier, getränkt mit Melamin und Harnstoff	0052		100			100				
Papier, getränkt mit Melamin u. Phenolharz, abgelagerter Staub	0053		100			100				

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{Stf} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
60	9,5	128	St 1						5
30			St 1						5
			St 1						5
30			St 1						5
125	5,1	21	St 1						3
			St 1						5
30			(St 2)						3
125	6,6	41	St 1						3
			St 1						4
	6,2 k.E.	88	St 1						5
	k.E.								4
			(St 2)						5
			(St 2)						4
			(St 2)						5
30	8,6	52	St 1						300
			(St 2)						4
			(St 2)						5
30			(St 2)						5
30	9,8	190	St 1						310
									2
30			St 1						1
100			St 1						

Produktgruppe 1.1.1 Holz, Holzprodukte, Faserstoffe		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Sandelholz	5100	99	96 100	76		55	36		54	6,1 3,8 3,8 3,8
Torf	0060			87	76		43	20	38	31
Torf	0063			88	76		40	18	39	41
Torf	0058			82	65		40	15	46	22
			100			100				22
Torf	0054			84	58		26	3	58	15
			100			100				15
Torf	0066			68	55		24	9	60	15
Torf	0069			75	48		22		74	51
			100			100				
Torf	0070			73	44		17	9	81	
Torf	2814								130	11
Torf	0055	52							400	18
Torf	0064	49							500	42
Torf	0056	48							600	14
Torf	0067	47							700	53
Torf	0061	49							800	32
Torf	0068								1700	51
Torf	0059								2000	23
Torf	0062								2500	32
Torf	0057								2650	12
Torf	0065								2650	41
Torf, Dünge-	0071	29							1000	13
			100							13
Torf, Dünge-	0072	28				100			2000	13
			100							19
						100				19
Torf, Fasern	0073									
Torf, Weiß-, abgelagerter Staub	0074				66		33	11	49	
Torf, Weiß-, abgelagerter Staub	0075		100		50				71	
						100				

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30	9,0	165	St 1		<10 <10 o.l.		430	320	5
125	8,1 k.E.	64	St 1		300/1000	500		320	4
125	8,4	69	St 1			500		320	
60	10,9	157	St 1			480		320	4
			St 1						
125	k.E. 8,3	51	St 1			470		340	4
			St 1			490		310	
30	7,0 5,5 k.E. 6,4 k.E. k.E. k.E. k.E. 4,2 k.E. 5,8	20 14 14	St 1			500		320	4
			St 1			500		315	
			St 1			500		315	
			St 1			500		305	
			St 1			590		310	
			St 1			510		315	
			St 1			580		320	
			St 1			530		320	
			St 1	6		490		320	
			St 1			500		310	
30	5,1	12	St 1		540		315	4	
			St 1		520		310		
30			St 1		510		330	4	
60	4,4	9	St 1		570		340	4	
60	9,5	144	St 1		(360)		295		
60	8,6	91	St 1		460		310	4	
			(St 2)						

Produktgruppe 1.1.1 Holz, Holzprodukte, Faserstoffe		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Torf, Weiß-, mit Dünger	0076				53		24		67	
Torf, Weiß-, mit Dünger	0077	96		51					113	
Torfkoks, abgelagerter Staub	0823		100	99		100 79	55		30	
Torfmischdünger (3 % NPK-Dünger)	0081	36				100			1090	20
Torfmischdünger (4 % NPK-Dünger)	0080	35				100			950	20 12 12
Torfmischdünger (6 % NPK-Dünger)	0078	37				100			850	21 21 21
Torfmischdünger (9 % NPK-Dünger)	0079	38				100			900	9,0 9,0 9,0
Torfpulver	5085	97	85 100	56		100 34	19		100	3,4 3,0 3,0
Watte	2978									
Zellmehl	0082				96		76	50	20	
Zellmehl	0083				93		76		29	
Zellstoff	0084				99		94		<10	
Zellstoff	0085				90		57		31	
Zellstoff	0086				78		32		42	
Zellstoff	0087		100			100				
Zellstoff	0088				75		31		45	
Zellstoff	2683					100				
Zellstoff	2684				40		13		85	
Zellstoff	2685									
Zellstoff	2904									
Zellstoff (ca. 90 % Cellulose)	5065	14	11 100	8		6	4		>10 ⁴	6,9 2,3 2,3 8,3
Zellstoff, Flocken	4039					100	87	62	17	

untere Ex-Grenze	max. Ex-Überdruck	K _{St} -Wert	Ex-Fähigkeit	Sauerstoffgrenzkonz.	Mindestzündenergie	Zündtemperatur		Glimmtemperatur	Brennbarkeit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
60	9,0	136	St 1			(350)		295	
60	8,1	79	St 1			480		315	
			(St 2)						4
									3
100	k.E.		St 1			460		310	
									4
100	5,1	12	St 1			460		290	
			St 1						4
200	k.E.		St 1			460		310	
									4
30	k.E.		St 1			500		300	
									4
30			St 1						
									4
30			St 1						
					100/300				
	9,1	107	St 1			(480)		325	
	9,8	168	St 1						
	9,3	62	St 1						
	9,5	115	St 1						
30	9,9	62	St 1			540		410	
									5
			St 1						
60	10,0	92	St 1			520		410	
									5
			St 1						
	10,0	125	St 1						
					>100				
					>100				
					>1000				
					100/300				
60	9,7	158	St 1						
									5
					>1000				

Produktgruppe 1.1.2 Nahrungs-, Genuß-, Futtermittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Apfelpulver, heißsprühgetrocknet	0089		100	30	9				155	
Apfelpulver, kaltsprühgetrocknet	0090	80	100						370	
Backschrot	3001	48	38	33		30 100	26		580	
Backwarengranulat, gemahlen	5385	47	19 100	6		1			560	8,4
Backwarengranulat, gemahlen	5384	7	3 100	1					2300	8,6
Bananen-Trockenaroma (Aromastoffe/Maltodextrin/ Zucker/Gummi arabicum)	5401		100	98		95 100	70		15	1,8
Bananenflocken	3183	38	9 100	2					600	1,0
Bananenpulver	3184	98	81 100	39		100 22	11		140	1,0
Bienenstich-Mix	3483	85	59 100	10		100 1			240	1,2
Bierhefe	4461			100						1,2
Bierhefe, sprühgetrocknet	0091		100		26	100	5		100	2,7
Bierhefe	3220	32	13 100	8		100 6	4		800	10
Biertreber	1474			100	74	100		10	88	
Biskuitteig (Fertigprodukt)	3105	92	68 100	60		100 46	35		80	5,4
Blutmehl	3461		100	99		100 84 100	40		35	5,5
Blutmehl	2082		100		85		25	10	46	
Blutmehl	3311	99	93 100	72		37 100	14		80	5,6

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
125	6,7 k.E.	34	St 1			600		330	3
						550		380	2
60	8,1	110	St 1				380		2
200			St 1						2
200			St 1						2
200	9,9	177	St 1						5
60			St 1						2
			St 1						2
			St 1						2
60	4,8	28	St 1		>500		550	schmilzt	3
30			St 1						3
	7,2	51	St 1						
30	8,6	126	St 1			520		590	2
			St 1	2					
			St 1						2
			St 1						2
30			St 1						2
			St 1						2
			(St 2)						2
30	7,4	106	St 1		>100		560	schmilzt	1
60			St 1	1					
	8,6	115	St 1			650		k.G.b.450	5
			St 1				490		1
			St 1						1

Produktgruppe 1.1.2 Nahrungs-, Genuß-, Futtermittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Blutmehl	0856		100	78		26 100	4		90	
Blutmehl	2823								94	
Blutmehl	2083			47	33				140	
Blutmehl	2084	92		10					250	
Bratensaft, Vormischung (29 % Stärke)	3208	64	100 40 100	19		5 100	2		330	2,4
Bratensaft, Vormischung (21 % Stärke)	3005	78	38 100	5		1 100			320	0,7 0,7
Bratensaft, Vormischung (ohne Stärke)	3006	8	1 100	1		1 100			>1000	0,2 0,2
Butter-Trockenaroma (Aromastoffe/Maltodextrin)	5400			100		85 100	44		35	2,1 2,1
Cappuccino-Pulver	3511	67	25 100						390	2,8
Carboxymethylstärke	4214			100		100				
Citruspellets	3007					100				
Dextrose	3170			100		94 100	70		20	<0,1 <0,1
Dextrose	3008			100		94 100	71		22	
Dextrose	0092				38		5	4	80	
Dextrose	2892		100			100			132	
Dextrose	3369	99	84 100	46		13 100	5		145	9,0
Dextrose	3302	99	81	21		1 100			175	0,0
Dextrose	3422	100	94 100	18		4 100	1		200	8,8
Dextrose (10 % Zusatzstoffe)	3465	91	42 100	18		12 100	8		300	8,4
Dextrose, Monohydrat	3329	90	4	2		2 100	1		450	8,8

untere Ex-Grenze	max. Ex-Überdruck	K _{St} -Wert	Ex-Fähigkeit	Sauerstoffgrenzkonz.	Mindestzündenergie	Zündtemperatur		Glimmtemperatur	Brennbarkeit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30	k.E. k.E.		St 1		100/300	580 560		k.G.b.450 k.G.b.450	2
									2
	3,8	5	St 1		>10 ⁶		480 470 510		2
									2
	5,1	12	St 1		>10 ⁶		500 510		2
k.E.						500		2	
60	9,9	218	St 2						5
60	6,3	94	St 1		>10		370	350	2
									2
60	9,0 7,7	49 39	St 1 St 1		10 ⁵ /10 ⁶ >10 ⁵				
60	4,3	18	(St 2)		>1000	500		570	2
			(St 2)						2
			(St 2)						3
			St 1						2
125	6,2 4,1	47 9	St 1		100/1000		450	schmilzt	2
			St 1						2
125	6,0	36	St 1		>10 ⁶	k.E.b.530		2	
60	7,0 3,2	91 8	St 1		>10 >100 o.l. >10 ⁶		440	schmilzt	2
			St 1						2
						400			2

Produktgruppe 1.1.2 Nahrungs-, Genuß-, Futtermittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Dextrose, Poly- Dextrosemischung	2973 3310	97	75	44		15	5		130 150	7,8
Druckbestäubungspuder, Mais-/Kartoffelstärke	1575			100		98	90		<10	
Eipulver (Extraktionsrückstand)	1949	90	69 100	56		36	14		110	
Eipulver	1948	100	97	37 100		100			135	
Eipulver, Voll-	3009	50	22 100	3			1		500	
Eiweiß, Kartoffel-	1250	96	90 100	62		23	7		100	
Eiweiß, Kartoffel-	2699					100	29	7	36 112	9,8
Eiweiß, Milch- aufgeschlossen (89 % Protein, 1,5 % Fett)	0824		100			100				
Eiweiß, Milch- mit Fett	0094		100	67	28	100			100	
Eiweiß, Milch- mit Fett	0095		100	23	9	100			195	
Eiweiß, tierisch	0093		100		81		71	56	17	
Eiweißfraktion	3252		100	62		21	8		105	10
Erbsenmehl	4458					100		41	23	2,2
Erbsenmehl	4353								25	
Erbsenmehl (Grünerbsen)	3522		100			100	60		29	4,3
Erbsenmehl (Markerbsen)	3487		100	86		44	28		70	9,2
			100	86		44	28		70	
						100				
Erbsenmehl	4457	99	100			100	10		180	4,5
Erbsenprotein (Markerbsen)	3486	98	96 100	84		70	52		30	6,0
						100				

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
125 15	3,5 9,3	18 163	St 1 St 1		30/300 >100		410	schmilzt	1 5
30 15			St 1 St 1						3 3
30 30			St 1 St 1		10/100 >1000		480		2 2 3
30	7,0	39	St 1 (St 2)			440		440	5
15	7,6	55	St 1 (St 2)			450		440	5
125	8,3	38	St 1			540		k.G.b.450	2
65	7,6	107	St 1	15			510	300 265	2
125	7,6	116	St 1		>50		450	290	2 2
60	7,7	119	St 1		>5 >500 o.l.		460	310	1 2
75	7,9	85	St 1				520	330	1
60	7,6	119	St 1		>10		470	290	1 1

Produktgruppe 1.1.2 Nahrungs-, Genuß-, Futtermittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Erbсенstärke (Markerbsen)	3488	100	98 100	90		63 100	30		50	11
Erdnußschrot	3096	1	100			100				6,1
Federmehl	2816								180	
Federmehl	3072	95	78 100	12		1			180	3,2
Federmehl	5321	71	54 100	14		100 1			245	1,9 1,9 1,9
Fett mit Lecithin	0099		100	100 52	24		8		120	
Fettkonzentrat 27 %	2027			81	37		11		89	
Fettkonzentrat 35 % (Futtermittelvormischung)	0096		100	57	29		13 8		117	
Fettkonzentrat 40 % (Futtermittelvormischung; 30 % Milchzucker, 23 % Eiweiß)	0097		100	72	30	100	9 4		100	
Fettkonzentrat 50 % (Futtermittelvormischung)	0098		100			100				
Fettmolkengemisch	2028	76	100	11	3				330	
Fettpulver	3012					100			<63	
Fettpulver (30 % tierisch, mit Fisch)	3307		100	87		33 100	11		80	3,0
Fettpulver (ca. 48 % Fett)	3177		100	75		24 100	7		92	1,1 1,1
Fischfutter, auf Pflanzengemisch	0826	100	99 100	83		49	18		62	
Fischfutter, auf Fischmehlbasis	0825		100	94		100 50	18		63	
Fischfutter	2664					100			130	
Fischfutter, Garnelen	0827	77	48 100	33		14	7		240	
Fischmehl	0100				98	100	49	26	33	

untere Ex-Grenze	max. Ex-Überdruck	K _{St} -Wert	Ex-Fähigkeit	Sauerstoffgrenzkonz.	Mindestzündenergie	Zündtemperatur		Glimmtemperatur	Brennbarkeit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
60	8,1	164	St 1 St 1 St 1		>10		400	310	2 2 2 2
100 30	8,0	62	St 1 St 1 St 1 (St 2)		300/1000				2 2 3 5
60	8,3	86	St 1			420		k.G.b.460	
						480 500		370 385	2
30	8,1	74	St 1 St 1 St 1			450		350	3
15	7,0	23	St 1 St 1		>100	450		410	2 5
					>100		470		1
30	6,4	20	St 1 (St 2) St 1 (St 2)		>100				2
					>100		430		2
30			St 1						2
15			St 1						2
30	6,4	90	St 1 St 1		100/1000				2

Produktgruppe 1.1.2 Nahrungs-, Genuß-, Futtermittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Fischmehl (Fischproteinkonzentrat)	5125		100	96		60	17		54	4,4
						100	44	8	35	4,4
Fischmehl	5259	81	66	51		23	13		120	7,8
Fischmehl	0828	93	74	52		19	3		125	
			100							
Fischmehl	3473	82	66	44		100				
			100			18	5		150	9,4
Fischmehl	5123	89	72	41		13			160	4,4
			100							1,3
Fischmehl	5260	74	55	38		88	52	5		1,3
Fischmehl	3408	60	43	21		22	11		200	6,4
			100			6	2		300	6,4
						100				
Fischmehl	2029	68		23	12				320	
Fleischmehl	0214		100	69	52		31	21	62	
Fleischmehl	3071	84	60	21		100				
			100			3	1		215	4,9
						100				
Fleischmehl	3433	75	51	15		4	2		245	8,8
			100							
						100				
Fleischmehl	2817								285	
Fleischmehl, Geflügel-	3013	84	60	21		3	1		220	
			100							
						100				
Fleischknochenmehl	0216		100							
						100				
Fleischknochenmehl, abgelagerter Staub	0215		100							
Fleischknochenmehl	0857	100	99	92		61	13		58	
			100							
						100				
Fleischknochenmehl, Staubablagerungen aus Scheibentrockner	1892	92	90	61		37	7		100	
			100							
Fleischknochenmehl, Filter Mahlanlage	1252	99	95	52		2			120	
				100		3			95	
Fleischknochenmehl	1251	81	52	26		4			230	1,7
			100							1,7
				100		6			90	1,7

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30			St 1		10/100		430		2
200			St 1						2
30			St 1						2
60	6,7	68	St 1		>100		530	schmilzt	2
30			St 1		100/1000		440		2
500	6,7	45	St 1		10 ⁵ /10 ⁶				2
60	5,8	26	St 1				470		2
125	7,0	35	St 1			530		schmilzt	
60	8,5	106	St 1			540		k.G.b.450	2
			St 1						2
			St 1						2
60	5,8	20	St 1		>10 ⁶		460	schmilzt	1
					300/1000				1
			St 1						2
30			St 1						2
			St 1						3
30	7,0	49	St 1						2
30			St 1						3
100	4,8	12	St 1		100/1000		440		3
			St 1						3
			St 1		100/1000		440		3

Produktgruppe 1.1.2 Nahrungs-, Genuß-, Futtermittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Fleischknochenmehl	5264	69	51 100	26 100		2			245	1,2 1,2 1,2
Fleischknochenmehl	5265	66	50 100	23 100		1			250	1,2 1,2 1,2
Fleischknochenmehl	5266	66	48 100	21 100		1			255	1,3 1,3 1,3
Flußkrebse, gemahlen	5216	100	94 100	75 100		47 100	26		70	6,8 1,8 1,8
Fructose	2032	99		39	17				150	
Fructose	2030	92		15					200	
Fructose	0829	100	77	4		1 100			235	
Fructose	0830	79	23 100	3		2 100	1		400	
Fructose	2031	81							400	
Futterbindemittel (Ligninsul- fonat, Kartoffelwasserkonz.)	5028	99	98	85		20	6		83	2,7
Futtermittel (Maisstärke, Antibiotika)	1659			100		99	89		13	
Futtermittel, Fegegut	5171	95	81 100	68		37 100	16		90	13 2,6 2,6
Futtermittel, Speicherfegegut	5168	93	83 100	64		20 100	7		100	17 3,0 3,0
Futtermittel, abgelagerter Staub	5169	91	75 100	40		20 100	9		150	8,1 3,1 3,1
Futtermittel, Staubablagerung	5165	83	69 100	40		18 100	7		160	14 1,8 1,8
Futtermittel, Pellets, abgelöste Anbackungen vom Boden	5167	76	65 100	36		10 100	1	41	26 180	11 3,2 3,2
Futtermittel	5217	100	87 100	24		6 100	5		190	3,6 1,7 1,7
Futtermittel, Fischmehl, Schüttboden	5170	78	60 100	37		15 100	6		190	8,1 2,3 2,3

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
100			St 1						3
100			St 1						3
30			St 1						3
30			St 1						2
60	9,0	102	St 1		<1	430		schmilzt	
60	7,0	28	St 1		>100	440		440	
60	7,0	28	St 1					schmilzt	
			St 1						
60	7,5	100	St 1				360	schmilzt	2(2)
125	6,4	27	St 1		>3000	530		schmilzt	
30			St 1						2
100			St 1						3
100			St 1						2
100			St 1						2
30			St 1						2
30			St 1		10/100		440		2
30			St 1						2
30			St 1						2
30			St 1						2
30			St 1						2

Produktgruppe 1.1.2 Nahrungs-, Genuß-, Futtermittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Medianwert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Futtermittel, 65 % Fischmehl mit 3 % Konservierungsmittel	5172	81	57 100	36		15 100	6		200	9,1 2,4 2,4
Futtermittel (Mineralsalze, Hefe, Vitamine)	1660	61	52 100	31		22 100	12		249	
Futtermittel, Mischfutterstaub	5080	55	37 100	27		22 100	15		410	9,6 3,1 3,1
Futtermittel	3495	47	23 100	10		5 100	3		560	9,3
Futtermittel, Pellets	5166	14	8 100	4		2			2200	6,1 3,8
Futtermittel-Zwischenprodukt (Raps/Bohnen)	3363	60 100	33 100	17		5 100	3		410	8,8
Futtermittelstaub, aus Trocknungsanlage	3390	97	89 100	66 100		37 100	10		89	5,8
Futtermittelzusatz (30 % Holzmehl, 25 % Fett, 10 % Zucker, 10 % Protein)	0831	56	18 100	8		1 100			450	
G alaktose	2828								<10	
Gelatine	5589	100	99 100	94		62 100	25		50	6,6 4,0 4,0
Gelatine	2033				63				28	
Gelatine	5327		100	76		35 100	15 41	25	65 87	4,2 4,2
Gelatine	0832		100	66		33 100	17		35 95	
Gelatine	0833	47	8 100	2		1 100			650	
Gelatine	1605	17	4 100	1					940	
Gelatine	2034					100			1550	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{st} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30			St 1						2
30			St 1						2
30			St 1						3
250	6,4	37	St 1		>100		440	320	2 4
100			St 1		10 ⁵ /10 ⁶				2 2
	6,5	24	St 1				400	280	3 4 4
30	7,6	96	St 1		1000/10000		460		
<15	7,6	93	St 1				320	300	3
					300/1000				
60	7,6	85	St 1		300/1000		520	530	2
60	8,2	70	St 1			560		k.G.b.450	2
30			St 1		10/100		480		2(2)
30			St 1						2
30			St 1						2
	k.E.		St 1			k.E.b.850		k.G.b.450	

Produktgruppe 1.1.2		Korngrößenverteilung							Medianwert	Feuchte
Nahrungs-, Genuß-, Futtermittel		Gew.-%								
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Geliermittel (50 % Hydrocolloide, 20 % Monosaccharide, 10 % Phosphate, 10 % Fruchtsäuren)	0834	100	98 100	81		52 100	36		50	
Gemüse, Trockengemüsevermahlung	0102		100			100				
Gerste, gereinigte Körner	3453		100			100				11
Gerste, USA	0106	88	100	26	8	100			190	
Gerste, Kanada	0107	77	100	35	20	100			210	
Gerste	3014	79	51 100	25		8 100	3		240	
Gerste, Reinigungsstaub	3434	58	38 100	22		15 100	12		400	7,2
Gerste (Braugerste), roh	3436	2	2 100	1		1 100	1		>10 ⁴	6,3
Gerstenflocken	1585					100				
Gerstenkleipellets	1586		100			100				
Gerstenmalz, gemahlen	3309		100	93		63	28		50	3,0
Gerstenmehl	3447	83	58 100	44		31	15		170	4,9
Getreide, Staub aus Silo	3325	94	91 100	86		81	76		<10 <10 <10	9,6
Getreide, Silo Staub (Mais/Weizen/ Hafer/Gerste/Roggen)	5081	93	92 100	90		88	71		12	9,8 3,6 3,6
Getreide, Staub aus Silo	3327		100 100	98		90	66		18	4,7
Getreide, Mischstaub aus Filter	0103		100		63	100	48	40	37	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30			St 1						2
			St 1						2
750	5,2	10	St 1			(440)	380	k.G.b.450 300	2 4
750	7,4	29	St 1 St 1			(420)		290	4 4
			St 1						2 4
125	7,7	83	St 1		>100		400		4 4
							430	280	4 4
							400	340	2 2
15	9,4	145	St 1				390		3 4
			St 1				410		
30	8,1	152	St 1		>10		440	300	2 2
								290	2
30	8,1	72	St 1		>10		390		
			St 1				410		2 2
			(St 2)						
									4
100			St 1 (St 2)				400		2 2
			(St 2)						2
125	9,2	131	St 1			510		300	4
			(St 2)						

Produktgruppe 1.1.2 Nahrungs-, Genuß-, Futtermittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Getreide, ausgesiebt	0104		100		58		36	21	50	
Getreide, Staub	3113	93	83 100	67		100 48	34		70	6,3
Getreide Getreide, Mischstaub, abgelagert	2035 0105	82	58 100	40	24 28		13		160 172	
Getreidebruch-Pellets	1587		100			100				
Getreidestaub/Fleischmehl (ca. 80 : 20)	3326	98	96 100	91		100 82	64		20	4,4
Gewürzmischung	3494	100	99	18 100		100 11	1		150	
Glucose	0835	100	92 100	74		100 57	30		60	
Glucose, Trocken-	1773	100	90 100	54		100 31	19		115	
Glucose, Trocken-, braun, 10 %	5271	100	91 100	38		100 10	6		160	3,5 2,2 2,2
Glucosesirup, getrocknet	1253		100	93		100 59	25		54 30	
Glutamat	3412	100	52 100	10		100 4	2	18	245	0,1 0,1
Gluten, Weizen- Grießenmehl	2867 0113					100			61 420	0,1 5,5
Grießenmehl	3537	39	3 100			100			550	1,0
Griß	3129	98	34	7		100 2			300	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
	7,9	45	St 1			520		300	4
			St 1						2
									2
60	9,3 8,7	89 79	St 1 St 1			490 (420)		290 290	3
			(St 2)						4
			St 1 St 1					430 410	2 2
250	5,2	49	St 1		>100			400	3
								470	
30			(St 2)					schmilzt	2(2)
									5
100			(St 2)						2
30			(St 2)						2
60	9,2	123	St 1		10/100			520	3
									2
60	5,6	24	St 1		>10 ⁶				2
					100/300				
	k.E.								
30			St 1			620		k.G.b.450	2
									3
60	5,7	24	St 1						3
60	6,5	41	St 1						
					>100			380 380	

Produktgruppe 1.1.2 Nahrungs-, Genuß-, Futtermittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Medianwert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Hafer	3117	100	99	99		98 100	97		<10 <10	
Hafer, USA	0108	64	24 100	8					295	
Hafermehl	0114		100			100				
Hafermehl	3400	97	74 100	61 100		49	3		71	7,6
Hafermehl	1254	92	70 100	58		100 47	29		85	
Hähnchenmastfutter	3437	68	46 100	32		100 25	18		300	12
Hartmehl	2036			99	38		8		83	
Hartweizendunst	3291	100	71 100	14		8	7		215	12
Hartweizengriß	3498	100	87 100	57		100 27	8		105	12
Hartweizengriß	3292	99	20 100	8		100 7	6		350	12
Haselnuß-Abrieb	3497	25	11 100	2 100		100			900	2,9
Haselnußmakronen	3104	54	20 100	6		100 2	1		460	2,5
Hefe, Nähr-	5124		100	96		100 70	30		45 30	2,8 2,8
Hefepulver	3296	95	82	57		100 27	5	26	115	3,3
Hefepulver	3458	75	74 100	20 100		1			200	4,1
Hefeteig-Fertigmehl (Mehl, Zucker, Salz, Emulgator und Fett)	0836	94	88 100	76		100 30	2		90	

untere Ex-Grenze	max. Ex-Überdruck	K _S -Wert	Ex-Fähigkeit	Sauerstoffgrenzkonz.	Mindestzündenergie	Zündtemperatur		Glimmtemperatur	Brennbarkeit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
750	6,0	14	St 1		>10	(410)	430 430	350	3
			St 1						2
100			St 1		1000/10000			k.G.b.550	2
30	7,2	43	St 1				400		2
			St 1		10/100		400	290	3
			St 1				460		1
60	8,2	81	St 1			460	460	k.G.b.450	2
			St 1						2
			St 1						3
125	8,0	139	St 1		>10		400	320	3
			St 1						3
			St 1						2
			St 1						2
125	7,6	102	St 1		>10		470	280	3
			St 1						4
			St 1						3
			St 1						3
30			St 1		10/100		420		2
	6,0	65	St 1		>10 ⁶		k.E.b.540		1
60	6,2	40	St 1						1
			St 1		>100		450		1
			St 1				390		3

Produktgruppe 1.1.2 Nahrungs-, Genuß-, Futtermittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Hibiscus-Pulver	5246		100	71		36	25		87	2,2
Himbeer-Brausepulver	3299	96	86 100	70		56	43		45	3,0
Hirseschrot	3500	78	53 100	36		13	2		200	10
Honigschleimpulver	3204	99	89	63		32			100	<0,1
Hopfenpulver	3151	98	96 100	91		69	51		30	4,6
Hühnerfutter	3158	44	29 100	20		14	11		600	10
Hundefutter (Pellets)	3431		100			100				
Hundefutter	3266	46	22 100	8		3	2		560	8,1
Hundefutter (Granulat)	3432	20	13 100	8		3	2		1300	3,3
Ingwer, gemahlen	3378	99	88 100	71		54	17		60	11
Johanniskraut-Extrakt	5442	100	98	82		52	27		60	1,3
Johanniskraut-Extrakt	5441	99	94	77		47	25		65	0,8
Kaffee	2037				100		99	89	<10	
Kaffee	4456		86 100			44	7		80	1,6
Kaffee	4453	100	100			32		6	100	5,0
Kaffee, Abfall	2038	90		22					290	
Kaffee, entkoffeiniert	3352	99	96 100	89		79	42		35	4,8
						100				

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30			St 1 St 1 St 1						4 2 2 3 3
60	6,4	62	St 1 St 1 St 1 St 1 St 1		>50		370		2 4 4 2 2
30	7,6	55	St 1 St 1 St 1		>100		470	k.G.b.500	1 2 2 3 3
125	6,7	41	St 1		>5·10 ⁵		400	400	
60	6,7 7,3	52 56	St 1 St 1		1000/10000				4 4 460
60 60	8,7 8,1	166 100	St 1 St 1		10/100 10/100		430 430		3 3
60 45 60 15	9,0 6,2 2,4 7,8	90 55 5 94	St 1 St 1 St 1 St 1			470 580 >100		k.G.b.450 380 300 290	 4 4

Produktgruppe 1.1.2 Nahrungs-, Genuß-, Futtermittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Kaffee, Roh-	0845		100			100				
Kaffee, Roh-	3312	100	99 100	98		93	75		15	5,4
Kaffee, Roh-	3271	97	94 100	91		82	52		30	7,9
Kaffee, Roh-	3270	92	89 100	86		72	35		35	8,5
Kaffee, Roh-	1255	91	83 100	78		61	35		50	
Kaffee, Roh-	3315	61	52 100	42		100 36	55 28	17	29 220	6,8
Kaffee, Roh-, entkoffeiniert	3269	15	5 100	2		100 1	1		1000	6,5
Kaffee (Mahlkaffee)	3314	89	80 100	68		49	34		70	5,0
Kaffee (Mahlkaffee)	0837	93	50 100	27		100 7			230	
Kaffee (Mahlkaffee)	0838	81	37 100	23		100 8			300	
Kaffee (Mahlkaffee), veredelt	3214	82	27 100	14		100 2			330	3,1
Kaffee, Extrakt, sprühgetrocknet (Pulver)	3442	96	89 100	74		100 57	35		50	5,8
Kaffee, Extrakt, gefriergetrocknet (Pulver)	3443	100	77 100	53		100 39	6		115	4,3
Kaffee, Instant-	0839		100			100				
Kaffee, Instant-	2039				88		61	29	26	
Kaffeemittelrückstand	2799								2100	
Kaffeeweißer	3073	100	40 100	32		9	4		265	4,0
						100				

untere Ex-Grenze	max. Ex-Überdruck	K _{St} -Wert	Ex-Fähigkeit	Sauerstoffgrenzkonz.	Mindestzündenergie	Zündtemperatur		Glimmtemperatur	Brennbarkeit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30			St 1 St 1				470		4 3 3
30	8,9	109	St 1 St 1		>100			270	4 4
30	7,6	99	St 1		>100		510	270	4 4
							530		4
100			St 1 St 1		10/100		420 k.E.b.540		4 4 4
250	6,9	36	St 1 St 1		>5·10 ⁵			280	3 4
			St 1 St 1				520 500		3 4
			St 1						4
100			St 1						4
200 125	6,7	9	St 1 St 1				460		4 4
	6,8	11	St 1		>5·10 ⁵		460		2 2
			St 1		>500				2 2
			St 1		>1000				2(2)
15 60	8,9	77	St 1 St 1		>1000	550		k.G.b.450	3 3
			St 1 (St 2)						

Produktgruppe 1.1.2 Nahrungs-, Genuß-, Futtermittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Kakao	4455		100			99		70	12	1,8
Kakao	3182		100	99		100	37		34	3,5
Kakao (12 % bis 14 % Fett)	3091		100	98		93	85		<10	2,2
Kakao (8 % bis 12 % Fett), Ausgangsprodukt	3514	38	33	29		25	20		2000	2,0
Kakao (< 1 % Fett), Endprodukt	3515	26	23	21		20	17		<10 ⁴	2,0
Kakao, abgelagerter Staub	5153	65	51	48		34	23		230	4,9
Kakaopulver (27 % Fett)	3469		100	99		100	70		20	2,2
Kakaopulver (20 % bis 22 % Fett)	3206	99	98	95		87	40		36	5,3
Kakaopulver (18 % Fett)	3470	100	99	97		100	36		35	2,0
Kakaopulver (16 % Fett)	3471	100	99	98		91	20		40	2,0
Kakaopulver (ca. 12 % Fett)	3018			100		99	95		3	3,6
Kakaopulver (10 % bis 12 % Fett)	3348			100		99	97		<10	4,6
Kakaopulver (10 % bis 12 % Fett)	3205			100		99	95		<10	<10
Kakao-Fertiggetränk	2737					100			34	3,3
Kakao-Fertiggetränk (zuckerreduziert)	2738					100			51	
Kakao/Zucker, Mischung für Mixgetränk, stark entölt	0115	53		20					500	
Kakaoschalen	1588	25	12	6		100	5	3	900	
Kakaoschalen, gebrochen	3019	10	5	2		100	1		2500	
						100				

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
57			St 1 St 1 St 1 St 1	9			480		4 4 4 4
125	6,7	78	St 1		>10 ⁵		560	250	4 4
125	7,2	108	St 1		>10 ⁵		560	250	4 4
30			St 1						4
30	6,5	63	St 1		>10000 >10000		590 500	250	4 4 4
							490		
								250	
								260 250	4 4
30	7,3	83	St 1		>10 ⁵		550		
125	9,1	62	St 1				490		4
15	8,3	98	St 1						4 4
					>10 ⁵		530 490		
125	9,1	62	St 1				490		4
					30/100 100/300				
125	7,4	43	St 1				580	460	
			St 1						2
			St 1						4
								490	
125	8,1	68	St 1		>10 ⁵				4

Produktgruppe 1.1.2 Nahrungs-, Genuß-, Futtermittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Karottenpulver, kaltsprühgetrocknet (stark hygroskopisch)	0116		100	35	11				150	
Kartoffeln, getrocknet, vermahlen	3021		100	89		100	32		47	
Kartoffeln, getrocknet, vermahlen	3147		100	89		100	32		48	5,5
Kartoffelflocken	3398	52	20 100	6		2	1		470	7,0
Kartoffelgranulat	0117			100	74	100	1		62	
Kartoffelgranulat	0118		100		30	100	7		82	
Kartoffelgranulat	0119				16	100	1		93	
Kartoffelgranulat	3020					100				
Kartoffelgranulat	3118		100			7				
Kartoffelgranulat	3119					100				
Kartoffelgranulat (92%ige Mischung)	3120					24				
Kartoffelgriesstaub (Ablagerungen)	3451			100		97	70		24	9,2
Kartoffelgriesstaub	3450	100	99 100	87		46	20		69	5,7
Kartoffelgriesstaub	3449	88	54 100	28		12	5		230	6,9
Kartoffelmehl	2040			86	53	100	26	17	65	
Kartoffelknödel-Mehl	3493	81	54 100	38		29	16		190	8,8
Katzenfutter	3263	88	68 100	50		100	6		125	9,3
Katzenfutter	3264	86	65 100	46		100	3		150	8,6
						100				

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
	k.E.					610		k.Gb.450	
30			St 1						2
			St 1						2
			St 1						2
			St 1					330	2
60	8,3	68	St 1		>100				3
250	5,7	20	St 1			530	450	340	4
			St 1						4
250	6,0	20	St 1			510		340	4
			St 1						4
250	1,9	3	St 1			500		360	
	6,4	21	St 1		>10 ⁵		440		3
	6,4	16	St 1				440		2
									3
	6,4	21	St 1		>10 ⁵		440		
	6,4	22	St 1				450		
	6,9	35	St 1		>10 ⁵		440		
	6,2	17	St 1						
	6,8	31	St 1						
15	7,6	80	St 1		>100		490		4
									2
30	8,3	76	St 1		>100		450	310	3
	6,3	31	St 1						3
									3
60	7,2	55	St 1						
125	9,1	69	St 1		>1000	480	500	k.G.b.450	2
									2
			St 1						2
			St 1						2
			St 1						2
			St 1						2
			St 1						2

Produktgruppe 1.1.2 Nahrungs-, Genuß-, Futtermittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<50 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Katzenfutter	3265	75	9 100	1		1 100			420	6,1
Keksbruch	1684	87	76 100	39		3 100			150	5,0
Kindernahrung	3092		100	75		25 100	6		93	1,9 1,9
Kleipellets	3333	12	6	5		4	3		4000	12
Knäckebröt (Späne)	3531		100	97		83 100	66		20	3,6
Knäckebröt (Späne, Vollkorn)	3529		100	97		84 100	63		24	3,6
Knäckebröt (Späne, Sesam)	3530	96	87 100	74		4	1		100	3,2
Knäckebröt (Staub)	3411	97	68 100	30		2	1		180	4,9
Knäckebröt (Späne)	3298	74	48 100	24		10 100	5		280	3,2
Knäckebröt (Späne, Sesam-Weizen)	3485	71	39 100	12 100		1 100			300	4,3
Knäckebröt (Späne, Sesam)	3305	59	15 100			100			450	3,7
Knochenmehl	2677								250	
Knochenmehl	0858		78 100	40	13		1		280	
Kokosexpeller	3454		100	99		30 100	6		70	10
Kokosschrot	3218	63	38 100	22		13 100	3		350	8,4
Kokosschrot	3212	55	32 100	19		12 100	7		450	8,3
Kollagen	3223	97	88 100	73		39 100	15		80	3,8

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
250	6,1	27	St 1		10 ⁵ /10 ⁶				2
			St 1						2
			St 1						
30			St 1						3
			St 1						2
			St 1						
60	8,1	155	St 1		>5				440
									2
									3
30	6,4	133	St 1		>10				380
									3
60	5,3	61	St 1		>50				400
			St 1						3
	6,9	30	St 1						380
			St 1						2
			St 1						3
60			St 1		>100				430
			St 1						1
			St 1						2
200			St 1		>300				3
									3
15	7,5	61	St 1		>100			280	1
			St 1						2
			St 1						
60	7,5	42	St 1		>50				2
			St 1						2
			St 1						2
			St 1						2
			St 1						4
			St 1						4
60	7,5	42	St 1		>10 ⁵				470
									2
									2
			St 1						470
			St 1						470

Produktgruppe 1.1.2 Nahrungs-, Genuß-, Futtermittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Kopra-Pellets, getrocknet	0121	53	100	7					510	
Kopra-Expeller, getrocknet	0120	52	100	7		100			490	
Koriander, gemahlen	3171	99	87 100	28		100 5	3		150	8,9
Koriander, gemahlen	3377	96	59 100	27		100 10	5		210	8,2
Kraftfutter	0122		100		74	100	64	46	22	
Kraftfutter	0123	70	100	27	14	100			260	
Kraftfutterpellets	3086	1	100			100				4,6
Lactose	2041				83		60	47	22	
Lactose	0124				97		70	41	23	
Lactose	2042			97	82	100	47	30	34	
Lactose	2043			82	82		47	24	34	
Lactose	3294	100	98	80	40	40	18		70	0,1
Lactose	2044			45	4				130	
Lactose	0126		100	40	15				140	
Lactose			100			100				
Lactose, D(+)-	0125		100		76		39	19	40	
Lactose/Maisstärke	0127		100	74	52	100	32	25	70	
Laktulose	3540		100			100				
Laktulose						100				

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
250	7,5	32	St 1			(470)		290	3
250	6,5	20	St 1 St 1			(420)		300	3
			St 1 St 1						4 4
	5,8	21	St 1 St 1						4 4
30	6,4	40	St 1		1000/10000		410		
125	8,1	74	St 1			520		295	2
500	8,0	78	St 1 St 1			530		355	3
			St 1						2 2
125	6,9	29	St 1		>30	450		k.G.b.450	
60	7,7	81	St 1 (St 2)			520		k.G.b.450	3
60	8,2	63	St 1			480		schmilzt	3
60	7,6	35	St 1		>30	450		k.G.b.450	
	6,7	50	St 1		>10		420		2
125	1,7	3	St 1			450		schmilzt	3
	6,6	31	St 1			480		k.G.b.450	2
30			St 1						
125	8,0	70	St 1			470		520	3
125	8,6	95	(St 2) St 1			520		k.G.b.450	3
			St 1						3
			St 1						3

Produktgruppe 1.1.2 Nahrungs-, Genuß-, Futtermittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Lupinengriß, angereichert (85 % bis 90 % Protein)	3533	97	94	89 100		12 100	2		100	5,0
Lupinengriß, angereichert (30 % Protein)	3532	94	65 100	30 100		10 100	2		185	8,3
Lupinengriß	3534	96	36 100	14 100		6 100	3		300	6,9
Mais (Gelbmais USA)	0109		100	84	71		54	40	28	
Mais	0110	46	100			100			550	
Mais	0111	22	100			100			1450	
Mais	2633					100			2000	9,8
Maisarין	3388	62	29 100	13		7 100	5		400	11
Maisgluten	3523	5	4 100	4		4 100	3		>10 ⁴	11
Maisgriß	1256	100	99	66		29 100	19		90	
Maisgriß-Film	3502	12	4 100	1		100			1250	7,0
Maiskeimschrot (Pellets)	3024	98	67 100	40		23 100	16		165	9,0 9,0
Maiskeimschrot (Pellets, gemahlen)	3221	98	66 100	40		23 100	16		175	8,9
Maiskeimschrot (Pellets, Südafrika)	0128		100		10	100			290	
Maiskeimschrot (USA)	0129	62	100	41	29	100			320	
Maiskleber	0130		100		33	100	13		150	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
60	7,5	111	St 1		>10		450		1 4 4
125	7,3	84	St 1		>100		430	310	2 2
60	5,9	64	St 1		>50		450	300	
60	9,4	75	St 1			(440)		280	3
	k.E.		St 1			780		410	3
30 500	4,0	7	St 1 St 1			530		460	3
			(St 2)		300/3000				
60	6,3							k.G.b.450	2 2
30	8,2	118	St 1		10/100		400		2 2
							400	310	
200			St 1		10/100		400		2
60 30	6,0 8,7	94 117	St 1 St 1		>10 >10		390 440		5 3
30	8,7	117	St 1		>10		440		2 2 2
250	8,5	81	St 1			(420)		335	3
			(St 2)						
250	8,1	50	St 1			(460)		305	3
			(St 2)						
125	7,7	110	St 1			520		590	1
			St 1						

Produktgruppe 1.1.2 Nahrungs-, Genuß-, Futtermittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Maiskleber (USA)	0131	90	100	38	17				215	
Maiskleber	0132	76		34	18	100	9		240	
Maiskleber (USA)	0133	62	100	15	8				355	
Maiskleber (46 % Protein, 25 % Stärke)	3164	63	28 100	12		100	6 4	4	400	9,6
Maiskleber (56 % Protein, 20 % Stärke)	3165	66	24 100	8		100	4 3		400	10
Maiskleber	3025	59	30 100	14		100	5 3		420	
Maiskleber	3097	59	30 100	14		100	5 3		430	7,5
Maiskleber (62 % Protein, 14 % Stärke)	3166	61	22 100	8		100	5 4		450	12
Maiskleberfutter	3542	38	18 100	7		100	3 1		680	8,5
Maismehl	3501	100	88 100	63		100	42 5		90	8,0
Maispuder	3074	97	97 100	96		100	94 92		<10 <10 <10	8,0
Maispulver	2642					100			800	14
Maisschrot	0134	57	100	22					420	
Maltodextrin	3125					100				
Maltodextrin	4235		100							
Maltodextrin	2728					100			27	
Maltodextrin	3321			100		71 100	40		41	2,0 2,0
Maltodextrin	2860								<63	
Maltodextrin	2708								71	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
125	8,1	62	St 1			(420)		350	1
250	8,0	64	St 1			(420)		480	1
	8,3	52	St 1				2		
			St 1				2		
			St 1				2		
			St 1				2		
			St 1				2		
			St 1				2		
			(St 2)				2		
			St 1				2		
			(St 2)				2		
		St 1			2				
							410	2	
				>30			410	2	
								410	2
60	6,7	127	St 1		>10		440	2	
			(St 2)					2	
			(St 2)					2	
	k.E.				300/3000	580		460	3
125	7,6	133	St 1		>5		380		2
			St 1						2
30	7,1	88	St 1		1000/3000		380		2
			St 1		7/30				2
			St 2				400		2
					10/100				
					10/30				

Produktgruppe 1.1.2 Nahrungs-, Genuß-, Futtermittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Maltodextrin	3355		100	71		38 100	24		80	3,2
Maltodextrin	3382	100	98 100	62		45 100 100	17		80	3,8
Maltodextrin	3354	100	97 100	66		30 100	12		91	4,1
Maltodextrin	3391	100	99	58		21	11		100	3,4
Maltodextrin	2722								108	
Maltodextrin	2740								110	
Maltodextrin	3328	100	96	57		25	12		110	5,5
Maltodextrin	3536	100	97 100	58		29 100	20		115	3,3
Maltodextrin	3306	100	77	38		22	12		160	4,5
Maltodextrin	2648								375	4,6
Malvasaat (Flocken, China)	0135	20	100	4					1250	
Malz, eiweißreiche Fraktion	3083	100	99 100	98		40 100	17		78	11
Malz, Feinfraktion	3084	100	67 100	24		11 100	7		210	8,0
Malz	3027	100	67 100	25		11 100	7		220	
Malz, unvermahlen	3028	83	50 100	32		17 100	10		250	
Malz, ballaststoffreiche Fraktion, unvermahlen	3082	83	50 100	32		17 100	10		250	12
Malz (Ausgangsprodukt)	3081	84	49 100	32		16 100	9		255	10
Malz, Farb-, gemahlen, geröstet	3253	99	91 100	75		56 100	27		59	1,4 1,4 1,4
Malzfertigschrot	3112	48	25	14		10 100	7		530	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30	7,8	105	St 1					schmilzt	3
	7,8	128	St 1		>10		400		
60	7,3	81	St 1						3
									4
30	7,7	112	St 1		4/5 100/1000 o.l.		440		
30	7,6	78	St 1					schmilzt	3
									3
	8,6	120	St 1		>10		400		
15	8,2	96	St 1		>5 100/300 30/100		430		2
					>10 >50			410	2
					>8 >10 >1000				5
									5
	7,6	113	St 1				380		2
250	2,4	4	St 1			640		440	2
			(St 2)						2
			St 1						2
			(St 2)						2
			St 1						2
			St 1						2
			(St 2)						2
			(St 2)						2
			St 1						2
			St 1						2
			St 1						2
			St 1						2
			St 1						2
			St 1						2
125	8,1	111	St 1		>10				2
60	7,6	83	St 1		>100		390 390		2

Produktgruppe 1.1.2 Nahrungs-, Genuß-, Futtermittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Malzkeim-Pellets	3467			100						
Malzkeime, gemahlen	3146	89	76 100	58		42	30		92	5,9
Malzmehl	3365	99	97 100	74		46	22		70	7,2
Malzmehl	3448	97	72 100	47		30	20		130	3,8
Malzrückstände (aus pneum. Förderung)	3339	96	91	83		78	69		<10	5,5
Malzschrot (Ablagerung, Schrotmühle)	3111	99	98	96		84	66		20	
Malzschrot (Gerste)	2045			97	80		57	45	25	
Malzschrot	3207	76	75	61		45	38		82	6,5
Malzschrot	3101	33	22 100	17		13	9		1200	4,2
Malzschrot	3510	25	12 100	7		4	2		1300	4,3
Malzstaub	3259			100						
Maniok-Quellmehl	5501		100	72		39	24		83	6,1 3,9
Maniok-Quellmehl	5500		100	69		36	22		90	3,4 3,4
Masamehl/Wachsmais- stärke/ Maismehl/ Kartoffelflocken, Filterstaub	5274	100	99 100	77		41	24		80	7,4 5,8
Mehl, Typ 700	3237		100	97		100	70	41	23	5,8
Mehl	3174		100	85		61	39		45	13
Mehl	2998					42	22		72	3,6
Mehl	2999					100			85	10
Mehl (Mais- und Reis-)	3406	99	90	49		10	1		110	2,1
Mehl, Brot-	3139	94	72 100	33		14	7		130	2,4
Mehl	3173	100	56 100	22		100			180	4,3
						10	2		210	1,0
						100				1,0
						100				1,0

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
60	7,3	95	St 1 St 1		>1000		500	300	3 2 2
			(St 2)						
30	7,8	100	St 1						2 2
	8,3	106	St 1		>10		460		
								310	2 2
30	8,8	107	St 1		>10		380		
	8,1	113	St 1		>100o.l. >10		450		4
							380 380		
60	7,8 9,0	96 69	St 1 St 1	11	>10	470		330	
			St 1		>10				2 2
			(St 2)						
								310	2 2
60	6,7	97	St 1		>10		380 420	300	
									3
100			St 1						3
100			St 1						
									2
60	9,0	136	St 1		10/100		400		
60	7,4	44	St 1 St 1 St 1		>100		460	330	2 2
					>1000 300/1000				
			St 1				400 380	k.G.b.500	2 2
60	9,7	63	St 1 St 1				380		2 2
			St 1						2 2

Produktgruppe 1.1.2 Nahrungs- Genuß-, Futtermittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Mehl, Mischung	3535	64	36 100	25		6 100			300	0,6 0,6 0,6
Mehl, aus Backofen (60 % Typ 1150, 40 % Typ 1050)	3439	47	39 100	28		5	2		540	5,9
Mehl	3262	24	23 100	100 7					1000	2,4
Milchaustauschfutter, Magermilch/Fett/ Soja/ Süßmolke (61:12:10:12), teilverzuckert	0840		88 100			28			115	
Milchaustauschfutter, Magermilch/Fett/Soja/ Süßmolke (61:18 :3:13), teilverzuckert	0841		85 100			19			130	
Milchmischfutter, Magermilch/Fett/Molken- pulver (36:9:20)	0139		100			100				
Milchmischfutter, Magermilch/Fett/Molken- pulver (40:12:20)	0138		100			100				
Milchmischfutter, Magermilch/Fett/Molken- pulver (55:15:17)	0137		100			100				
Milchmischfutter, Magermilch/Fett/Molken- pulver (60:18:12)	0136		100			100				
Milchmischfutter, Vollmilchaustauscher, 20 % Fett	0140		100		32		3	1	109	
Milchmischprodukt, getrocknet	3356		100	99		59 100	5		59	1,9 1,9
Milchpulver	4206		100			100				
Milchpulver	0141		100	89	35		5		83	
Milchpulver	2046			34	18	100			165	
Milchpulver	2047	98		15	8				235	
Milchpulver, Mager-	0144				78		26		49	
Milchpulver, Mager-	3093			100		41	12		70	2,3
						100				

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
								350	2 2
			St 1		>100		400		2
45			St 1						2 2
			St 1						3
15			St 1						2
15			St 1						2
100			St 1						2
100			St 1						2
30			St 1						2
30			St 1						2
	7,7	64	St 1			530		380	2
30			St 1						3
60	7,7	102	St 1		>100		440	350	3
									3
< 15	8,4	74	St 1		>1000		350		
60	5,8	28	St 1			440		340	3
			St 1						
60	8,1	90	St 1		>30	460		330	
60	8,2	75	St 1		>30	450		320	
	9,5	108	St 1						
			St 1						2
			St 1						

Produktgruppe 1.1.2		Korngrößenverteilung							Medianwert	Feuchte
Nahrungs-, Genuß-, Futtermittel		Gew.-%								
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Milchpulver, Mager	2050			86	44		20		83	
Milchpulver, Mager	3477	99	87 100	46 100		10	1		130	4,4
Milchpulver, Mager	2996								220	
Milchpulver, Mager, 50 % Lactose, 1 % Fett, 36 % Eiweiß	2049			86	52		15		71	
Milchpulver, Mager, 33 % Lactose, 33 % Fett, 25 % Eiweiß	2048			80	44				76	
Milchpulver, Mager, sprühgetrocknet	2051				100		99	96	10	
Milchpulver, Mager, sprühgetrocknet	3143									13 8,5 6,5
Milchpulver, Mager, sprühgetrocknet	3142		100	99		60 100	17		50	2,2
Milchpulver, Mager, sprühgetrocknet	0145		100		69		19	8	60	
Milchpulver, Mager, sprühgetrocknet	0146			94	55		19		67	
Milchpulver, Mager, sprühgetrocknet	3285		100	92		42 100	14		70	2,4
Milchpulver, Mager, sprühgetrocknet	0147		100		43		14		80	
Milchpulver, Mager, sprühgetrocknet	3102		100	76		100 34 100	16		81	3,3
Milchpulver, Mager, sprühgetrocknet	0148		100		35		18	11	90	
Milchpulver, Mager, sprühgetrocknet	0149			64	29		7		99	
Milchpulver, Mager, sprühgetr., 30 % Seetieröl, 1,5 % Palmöl, 5 % Sojaöl	0150		100	49	18		5	3	130	
Milchpulver, Mager, walzengetr., 36 % Eiweiß, 49 % Milchzucker, 1 % Fett	0151	93	100	25	9		100		185	
						100				

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
			ja			550		370	
60	7,4	72	St 1		>100			400	3
30	10,1	145	St 1		>1000		540		3
					>300	530		360	
60	6,7	28	St 1		>100	450		350	
60	9,4	162	St 1			650		280	
30	7,5	54	St 1		>10 ⁵		490		
60	8,2	72	St 1						
60	8,0	65	St 1						
30	7,6	138	St 1						
30	7,5	109	St 1		>100		490		
					>30		490		
	8,8	125	St 1			610		340	2
			St 1						
	8,1	117	St 1			530		385	
	7,0	90	St 1		>100		460		2
			St 1						
60	9,0	99	St 1			500		330	3
			St 1						
			St 1						2
			St 1						
60	9,7	122	St 1			540		340	3
			St 1						
125	8,6	130	St 1						
60	7,4	41	St 1			490		430	3
			(St 2)						
60	8,2	66	St 1			570		410	2
			St 1						

Produktgruppe 1.1.2 Nahrungs-, Genuß-, Futtermittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Milchpulver, Mager/ Glykose/Fett	2054			90	52		14	6	69	
Milchpulver, Mager/ Glykose/Fett	2052			52	18				120	
Milchpulver, Mager/ Glykose/Fett	2053			52	17		3		122	
(29 % Kohlehydrate, 9 % Eiweiß, 59 % Fett)										
Milchpulver, Sprühmager- (Instant)	3077	98	76 100	34		8	3		170	2,9
Milchpulver (5 % Fett)	3080	95	79 100	51		100 24	12		120	3,9
Milchpulver (24 % Fett)	2055			64	14	100			110	
Milchpulver (25 % Fett), sprühgetrocknet	0143		100	92	48		13	6	74	
Milchpulver, 26 % Fett, sprühgetrocknet	3243		100	69		100 15 100	2		110	3,1
Milchpulver, 41 % Fett	2056			58	20				118	
Milchpulver, hochfett, sprühgetrocknet	0142		100			100				
Milchpulver, Voll-	3145									3,3
Milchpulver, Voll, sprühgetrocknet	3033		100	95		47	2		65	
Milchpulver, Voll-	0152				61		17		66	
Milchpulver, Voll, sprühgetrocknet	3144		100	95		47	2		68	2,8
Milchpulver, Voll, sprühgetrocknet	0153		100		30				88	
Milchpulver, Voll- (Instant)	3034	97	79 100	18		100 2			165	
Milchpulver, Voll, sprühgetrocknet	3098	100	83 100	20		100 2			180	2,4
Milchpulver, Voll- (Instant)	3215	97	78 100	18		100 2 100			190	3,1

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
15	8,4	86	St 1		>30	470		k.G.b.450	
30	7,9	65	St 1		>100	490		k.G.b.450	
30	8,6	74	St 1		>30	430		k.G.b.450	
			St 1						2
			St 1						2
			St 1						2
			St 1			470		350	
60	8,2	58	St 1			530		350	3
			St 1						2
			St 1						2
			(St 2)			470		400	
									2
15			(St 2)						
30	8,0	54	St 1						
30	7,6	98	St 1						
30	7,5	60	St 1				460		
	8,7	67	St 1						
30	7,5	60	St 1				460		
60	8,6	83	St 1			520		330	2
			St 1						2
60	7,8	37	St 1						2
					>10 ⁵		460		3
			St 1						3
			St 2						2
60	7,8	37	St 1				460		2
30					>10 ⁵				2

Produktgruppe 1.1.2 Nahrungs-, Genuß-, Futtermittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Milchviehfutter	3482		100							
Milchviehfutter	3464	9	5 100	3		1	1		4000	11
Mineralgetränk, mit Traubenzucker	3089	95	71 100	39		17 100	10		165	0,1 0,1 0,1
Mischfutter	2058	61	31						340	
Mischfutter	2057	65	30						360	
Mischfutter, mit Melasse	2059	58	31						400	
Mischfutter, mit Melasse	2060	54	29						480	
Molke/Fett, 50 % sulfurierte tierische Fette	2061	98		6	2				330	
Molkenfettemulgator	2062	62		7	2				400	
Molkenpulver	3478	100	100 97 100	68		4	1		105	2,0 2,0
Molkenpulver (pH 5,18)	3539	97	80 100	50		24	7		125	1,3 1,3 1,3
Molkenpulver (pH 5,45)	3538	96	78 100	45		15 100			140	1,1 1,1 1,1
Molkenpulver	0154				20				152	
Molkenpulver	0155	40		16	8				700	
Molkenpulver, 50 % Milchzucker, 20 % Albumin, 30 % Salz	0158				44				79	
Molkenpulver, demineralisiert (33 % Fett, 30 % Lactose, 20 % Eiweiß)	2064			81	37		8		85	
Molkenpulver, Süß-, sprühgetrocknet, aus Zyklon	0156		100		73		35	13	41	
Molkenpulver, Süß-	2065	99		39	7	100			148	
Molkenpulver, Süß- sprühgetrocknet (mit Instanteigenschaften)	3078	100	96 100	59		6 100			115	2,3
Molkenpulver, teilentzuckert	2063			47	20				130	
Molkenpulver, teilentzuckert, sprühgetrocknet	0157		100			100				
Monocarboxylstärke	4216					100			34	
Monosodiumglutamat	3304	100	96	12		5	5		160	8,4

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
							550	280	4
								290	2
			St 1				490		3
			St 1						2
	5,8	22	St 1			500		340	2
	7,6	39	St 1			510		340	
	4,9	11	St 1			530		380	
	3,6	9	St 1			540		390	
	0,5	1	St 1			510		330	
	7,2	38	St 1		>30	450		420	
									5
									3
60	6,7	53	St 1		>100		540	420	3
								schmilzt	2
125	4,6	46	St 1		>500		470		2
								schmilzt	2
250	4,7	46	St 1		>1000		470		2
125	7,4	41	St 1			(490)		410	
250	5,8 k.E.	27	St 1					395	
	8,0	91	St 1		>100	530		400	
125	9,8	140	St 1			560		k.G.b.450	
			St 1						2
			St 1			500		420	
			St 1						2
125	7,6	39	St 1			540		320	2
30			St 1						
	7,0	44	St 1		30/60				2
125			St 1		>10°		430	schmilzt	2

Produktgruppe 1.1.2 Nahrungs-, Genuß-, Futtermittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Mühlenabputz	3476	36	33 100	28 100		22	16		1500	9,8
Natursauerteig, getrocknet	1262	99	96	79		50 100	35 65	27	63 27	
Oblatenmehl, fein	3267	77	57 100	30		12 100	4		220	7,9
Oblatenmehl, grob	3268	56	39 100	19		6 100	2		350	7,0
Olivenpellets, Spanien	3152					100 100				
Orange-Brausepulver, abgelagerter Staub	3300	99	85	60		38 100	10		99	1,6 1,6
Orangen-Aroma	3196		100	97		49 100	19		65	3,7
Orangen-InstantGetränk	3198	98	68 100	10		4 100	2		280	1,4 1,4 1,4
Palmexpeller	3518			100						
Paniermehl	2961								90	
Paniermehl	3261	92	68 100	30		13 100	6		200	6,9
Paniermehl	3405	19	5 100	3		3 100	2		1000	11
Paprika	3203	100	94 100	50		21 100	2		125	4,6
Pfeffer, schwarz, gemahlen	3379	97	79 100	55 100		34 100	12		115	10
Pfeffer, weiß, gemahlen	3376	90	71 100	53 100		31 100	12		120	13
Pfeffer, gemahlen	5449	21	16 100	12		8 100	4		3000	11 3,5 3,5

untere Ex-Grenze	max. Ex-Überdruck	K _{St} -Wert	Ex-Fähigkeit	Sauerstoffgrenzkonz.	Mindestzündenergie	Zündtemperatur		Glimmtemperatur	Brennbarkeit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
60	7,8	129	St 1		>10		530	290	3
100			St 1		10/100		440		3
125	10,0	74	St 1 (St 2) St 1 (St 2) St 1 St 1 (St 2) (St 2) (St 2) St 1 (St 2)		>1000		470		2 5 2 2 2 5 2 2 2
<15			St 1 St 1 St 1		>30 100/300			530	2 2 2 2
30	8,7	105	St 1 St 1		>10		420		2 2
250	4,9	23	St 1		>10 ⁶		450		3
15	6,9	52	St 1		10/100		460		3
60	6,2	39	St 1						2 2
30	7,2	58	St 1		10/100		420		5
30			St 1						

Produktgruppe 1.1.2 Nahrungs-, Genuß-, Futtermittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Pfefferminz-Pulver	5247		100 100	65		34 100	25		97	6,8 3,4 3,4
Pfirsichpulver, heißsprühgetrocknet (hygroskopisch)	0159		100	40	17				140	
Püreeflocken	3150		100	80		24	6		93	6,0
Püreeflocken, vermahlen	3149		100	66		30 100	12		98	6,1
Quarkpulver	3367		100	97		85 100	39		35	5,3
Quarkpulver	3037	95	71 100	44		28	19		150	3,0
Quellmehl	0160		100			100				
Quellmehl	3366	100	96 100	71 100		42 100	28		78	5,3
Raps	3423		100							7,5
Raps, Extraktionsschrot (2 % Öl)	3475	42	19 100	9		5 100	4		580	8,2
Raps, behandelt (Vollöl)	3435	35 100	9 100	2		1 100			590	5,3 5,3
Recycling-Mischfutter, Pellets (12,5 % Fett)	3481	100								
Reis	3445	99	92 100	76		57 100 100	14		60	10
Reis, Staubabfälle	3444	48	19 100	6		2 100 100	1		530	6,8
Reis-Film	3503	20	14 100	5 100		1 100			1100	5,3

Produktgruppe 1.1.2 Nahrungs-, Genuß-, Futtermittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Reisfuttermehl	3446	84	66 100	38		12	2		170	8,1
Reiskleber	3039	95	86 100	76		56	35		52	7,5
Reismehl	2066			82	34	100	8		85	
Reismehl	3130		100	62		24			105	
Reismehl	3507	100	72 100	43		25	14		150	9,3
Reismehl, mit Zusätzen	3429	98	73 100	41		20	9		150	6,3
Reispuder	1261		100	77		27	13		92	
Reisquellmehl	1259					100	39	21	35	
Reisschleifmehl	3358	92	69 100	6		1			225	6,6
Reisspeisegrieß	3399	100	94	39 100 100		21	12		149	9,9
Restbrot	3260	78	44 100	17		6	2		300	8,2
Rinderfutter (Pellets)	3541		100	100		100				
Rinderfutter	3157	57	35 100	22		15	11		410	8,3
Roggenmehl, Typ 997	3238		100	96		80	68		17	12
Roggenmehl, Typ 1150	2067			94	76		58	15	29	
Roggenmehl, Typ 1150	2068				78		49	32	34	
Roggensauerteig, unvermahlen	3459	100	99 100	90		71	52		30	7,0
Rote-Bete-Pulver, heißsprühgetrocknet (stark hygroskopisch)	0161			64	26	100 100			108	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
60	5,2	18	St 1		>100				3
60	5,8	26	St 1		>10		420	300	3
			St 1		>300 o.l.				2
			{St 2}			480		k.G.b.450	2
60	6,7	40	St 1				370		
60	7,4	57	St 1		>100		360		
								480	2
60	6,7	91	St 1		>10		380		2
								360	2
60	8,3	101	St 1		>100		460		3
30			St 1		10/100		380		
	5,7	17	St 1		10/100				3
								510	3
30	8,9	84	St 1		10/100				2
			St 1		10/100 o.l.		410		2
			St 1					290	2
30	5,6	74	St 1						3
500	5,1	12	St 1		>10		430		2
	7,5	55	St 1						2
60	8,1	73	St 1		>100		460	300	2
	8,9	79	St 1	13		490		k.G.b.450	
30	8,5	53	St 1		>300	470		k.G.b.450	
	7,7	103	St 1						2
									2
15	8,0	138	St 1		>10		460		
					>100 o.l.				
125	6,1	30	St 1			600		k.G.b.450	
			St 1						2

Produktgruppe 1.1.2 Nahrungs-, Genuß-, Futtermittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Saffbindegelee	3108		100	96		66 100	37		44	3,8
Saftgetränkrockenmasse (Himbeere)	2069	99	20	9	2				300	
Sauce Hollandaise	2678								13	
Sauerteig	3235	87	61 100	44		33 100	18		140	4,1
Sauerteigkomponente (Extrakt, Roggen)	3526	87	52 100	51		40 100	5		120	3,0 3,0
Schoko-Trinkspeise-Diät	3088	100	98 100	82		36 100	18		70	4,2
Schrot, extra fein	3140	48	38 100	33		30 100	26		580	5,8
Schweineborsten/ Menschenhaare	3137	96	95 100	94		94 100	94		<10 <10 <10	3,9
Schweinefutter	3156	47	30 100	20		16 100	13		540	9,5
Seaalgenmehl	5219		100 100	69		33 100	21		90	7,1 3,8 3,8
Sellerieknollen, Staub aus Filter	0162				99		98	96	<10	
Sellerieknollen, Staub aus Filter	0163						93	51	19	
Sellerie-Pulver	5248	100	91 100	73		59 100	44		46	6,3 1,6 1,6
Senfkörner, feingeschrotet	0846	56	45 100	38		29 100	18		300	
Senfmehl	3323	80	41	18		9	4		300	9,3
Senfschrot	3324	44	18	9		3			600	7,5
Sieben-Korn-Film	3504	30	14 100	8		5 100	3		900	6,0

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30	6,5	25	St 1 St 1 St 1						2
			St 1 (St 2)		>100			k.G.b.450	2 2 2
100	7,0	94	St 1 St 1		>10		450	440	2 2
			St 1 (St 2)				390		2 2
60	8,1	110	St 1 St 1				380 490		3 4
60	7,0 5,7	66 27	St 1 St 1				480		2 2
	8,2	89	St 1						2
30 125	8,8	99	St 1 St 1						2
125	9,1	110	St 1			480		395	
						500		370	
200			St 1						4
100			St 1						3
	5,8 4,9	12 7	St 1 St 1 St 1		>5·10 ⁵ >5·10 ⁵		470 460		1 1 2
60	5,8	86	St 1		>10		390	320	2

Produktgruppe 1.1.2 Nahrungs-, Genuß-, Futtermittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Medianwert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Soja, Abrieb von Sojabohnen	0847		99 100	97		93 100	81		5	
Soja (ölhaltiger Staub)	0164				82		41		38	
Soja	0165				25				125	
Soja-Flocken	0171	3	100			100			>3000	
Sojamehl	0166		100		85		63	50	20	
Sojamehl	0167				79		58		28	
Sojamehl	1263	100	97	86		74 100	51 83	46	30 22	
Sojamehl	1264		100	97		75 100	10 18		59 42	
Sojaschrot, entölt (ca. 48 % Protein)	3247	99	95 100	95		30 100	15		80	5,9
Sojaschrot, USA	0168		100	62	34		16 100		95	
Sojaschrot, Brasilien	0169	42	100	8					580	
Sojaschrot	0170	6	100			100			1200	
Soja/Lein	0172				92		59		30	
Sojaproteinkonzentrat, Filterabfall	3250		100			100	86		19	4,8
Sojaproteinkonzentrat (70 % Protein)	3248		100	100		85	55		28	3,4
Sojaproteinkonzentrat (70 % Protein)	3249		100	97		100 100	48 12		69	4,6
Sonnenblumenabrieb	3163	83	33 100	14		8 100	7		350	14
Sonnenblumenkern-Pellets	3160		100			100				
Sonnenblumenkern-Pellets	3161		100			100				

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
100	k.E.		St 1						4
	k.E. k.E.					(460) k.E.b.800		265 440	2
100	9,2	110	St 1 St 1			620		280	2
100	9,0	117	St 1 St 1			(500)		245	2
200 125	7,8	81	St 1 St 1		1000/10000		480	420	2
60	7,2	47	St 1		10/100		430 420	290	2 2
250	8,5	53	St 1 St 1		>10000	(450)		290	1 1
100	k.E.		St 1			(440)		435	1
100	k.E.		St 1			750		435	2
100	8,0	50	St 1			(490)		260	2
30	8,3	70	St 1		>10000		460	k.G.b.450	2 2 2 2
60	7,7	70	St 1				450	330	2
30	7,7	67	St 1		>10000		450	300	2
	6,4	22	St 1 St 1		>10000				4 4
							430		2
							440		2

Produktgruppe 1.1.2 Nahrungs-, Genuß-, Futtermittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Sonnenblumensaat-Expeller	0173	59	100	16	10				420	
Sorbit	2859					100			128	
Soßenbinder, dunkel, Basismasse	3415		100	89		74	39		40	7,4
Soßenbinder, hell, Basismasse	3413		100	89		80	37		40	8,0
Soßenbinder, hell, agglomeriert	3414	96	89	70		43	17		80	7,1
Soßenbinder, dunkel, agglomeriert	3416	95	72	16		3			200	7,3
Speisewürze, Basis Fettsäureglyceride und Zitronensäure	1265	91	40	10		6	4		310	0,3
			100			100	70	17	28	0,3
Speisewürze, Basis Fettsäureglyceride und Milchsäure	1266	86	32	2					320	0,8
			100	10					170	0,8
Sprühsahnepulver	3524	98	74	14		1			200	2,3
			100							
Stärke	3128			100		98			<10	
						100			<10	
Stärke	2938								12	10
Stärke	4454					100		91	14	8,5
						100		91	14	
Stärke	2937								30	12
Stärke (mit Spuren von Zucker)	3374		100	98		87	69		18	2,4
Stärke, 15 % Natriumnitrat	0179			62	45		28	23	88	
			100			100				
Stärke, 98 %, Rest: Seife	3373		100	99		98	96		<10	10
						100			<10	
Stärke, 93 %, Rest: Zucker, Fett, Protein	3272	100	99	64		28	12		90	7,2
			100							
Stärke, Hydroxipropyl-	4034								27	13
Stärke, Kartoffel-	3290					100	99		<10	12
Stärke, Kartoffel-	3132			100		96			18	
						100				
Stärke, Kartoffel-	3041			100		96			20	
						100				

untere Ex-Grenze	max. Ex-Überdruck	K _{St} -Wert	Ex-Fähigkeit	Sauerstoffgrenzkonz.	Mindestzündenergie	Zündtemperatur		Glimmtemperatur	Brennbarkeit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
125	7,9	44	St 1			(470)		350	2
			St 1		100/1000				2
60	8,3	81	St 1		>10 >10000 o.l.		450		2
60	7,8	78	St 1		>100		k.E.b.540		2
60	7,4	71	St 1		>10000		490		2
60	6,4	26	St 1		>1000		480		2
60	7,3	88	St 1						2
			St 1		10/100		380	schmilzt	2(3)
125	6,2	34	St 1		100/1000		340	schmilzt	2(2)
			St 1						2
30									2
30	9,3	115	St 1				420		
	10,1	137	St 1		>10 100/300		410		
65	9,6	190	St 1					schmilzt	
					30/300		390		
			(St 2)				410		1
250	9,3	68	St 1			390		300	3
			St 1						2
30	7,7	110	St 1		>10		400		2
			St 1						2
			St 1		100/1000				2
60	7,2	36	St 1				430		
30	7,8	43	St 1		>1000		420		
30	7,8	43	St 1		>1000		420		

Produktgruppe 1.1.2 Nahrungs-, Genuß-, Futtermittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Stärke, Kartoffel-	3289			100 100		99 99 100	69 69		22 22	8,7
Stärke, Kartoffel-	0180				100	100	65	20	28	
Stärke, Kartoffel-	2700					98	52		29	19
Stärke, Kartoffel-	3288			100		100			30	12
Stärke, Kartoffel-	0848					100	57		30	
Stärke, Kartoffel-	1267								31	
Stärke, Kartoffel-	2070				100		50	17	32	
Stärke, Kartoffel-	0181				100		55	16	33	
Stärke, Kartoffel-	3403			100		100 99	47		34	9,9
Stärke, Kartoffel-	3380			100		96 100	36		35	16
Stärke, Kartoffel-	3425	49	19 100	8		5	4		520	15
Stärke, Kartoffel-	3427	24	17 100	12		10	8		1500	12
Stärke, Kartoffel- (10 % Calciumchlorid)	3428	100	99 100	90		62 100	34		47	9,8
Stärke, Kartoffel-, Bindemittel	3175	99	91 100	49		7 100	1		130	4,0
Stärke, Kartoffel-, Mischprodukt	3189	100	97 100	83		67 100	33		48	7,1
Stärke, Kartoffel-, native	3357		100	98		94 100	48		33	18
Stärke, Kartoffel-, u.a. Bestandteile (Sackabfüllung)	1792			100		97 100	57		29	
Stärke, Mais-	0849						100		<10	
Stärke, Mais-	2071							99	<10	
Stärke, Mais-	2073				100		99	91	<10	
Stärke, Mais-	0182				100		98	94	<10	
Stärke, Mais-	0183				100		98		<10	
Stärke, Mais-	2072				99		98	94	<10	
Stärke, Mais-	0184				99		98	91	<10	
Stärke, Mais-	0185				99		95	90	<10	

untere Ex-Grenze	max. Ex-Überdruck	K _{St} -Wert	Ex-Fähigkeit	Sauerstoffkonz.	Mindestzündenergie	Zündtemperatur		Glimmtemperatur	Brennbarkeit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
			St 1						2
			St 1						2
	8,2	116	St 1						
			St 1			500		k.G.b.450	2
			St 1		>1000				
200			St 1				410	450	2
			St 1		1000/10000				
			St 1		>3000	520		k.G.b.450	2
60	9,4	89	St 1			530		570	2
	8,6	91	St 1						2
			St 1						
15	7,0	48	St 1						2
15	7,0	53	St 1		100/1000		420		2
			St 1					390	2
60	8,4	53	St 1		>1000		450		2
60	6,5	19	St 1						2
			St 1		>10 ⁶		500		2
			St 1						2
30	8,4	90	St 1		>100		440		2
			St 1						2
125	7,2	38	St 1		>10		420		2
60	7,8	54	St 1		>100		420		2
			St 1				470		2
			St 1						2
30			St 1						3
<60	8,7	130	St 1				400	430	2
60	9,4	198	St 1			460		k.G.b.450	
	10,5	126	St 1						
	10,3	200	St 1			510		k.G.b.450	3
	9,9	194	St 1						
	10,2	128	St 1		>300	520		k.G.b.450	2
30	10,4	155	St 1			480		580	3
60	9,9	141	St 1			470		560	3

Produktgruppe 1.1.2 Nahrungs-, Genuß-, Futtermittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Stärke, Mais-	3133			100		99			<10	
Stärke, Mais-	3381			100		99	95		<10	11
Stärke, Mais-	3168			100		99	95		<10	12
Stärke, Mais-	3169					100	99		<10	12
Stärke, Mais-	0186				100		98	85	11	
Stärke, Mais-	3340					100	95		11	5,4
Stärke, Mais-	5050					100	94	78	11	7,5
Stärke, Mais-	2898								11	12
Stärke, Mais-	2974								11	13
Stärke, Mais-	2751								11	13
Stärke, Mais-	0187				100		99	88	12	
Stärke, Mais-	1671					100	97	79	13	
Stärke, Mais-	1661					100	91	70	13	
Stärke, Mais-	2074								13	
Stärke, Mais-	0188					99	85	65	15	
Stärke, Mais-	2075					99	91	68	15	
Stärke, Mais-	0189					94	81	60	16	
Stärke, Mais-	0850					100	90		16	
Stärke, Mais-	0190				98		85	60	17	
Stärke, Mais-	4354								17	
Stärke, Mais-	0191				100		80	43	22	
Stärke, Mais-	3167					100	56		30	10
						100	56		30	
Stärke, Mais-	4234					100			32	
Stärke, Mais-	2076				79		45	26	36	
Stärke, Mais-	2971								50	9,4
Stärke, Mais-	0194								170	
Stärke, Mais-, mit Öl	3528	100	100	93		25	6			7,9
Stärke, Mais-, mit Öl	3527					100			<10	11
Stärke, Mais-, 98 % (Spuren von Tricalciumphosphat)	3275					100	98		<10	9,4
Stärke, Mais-, 93 % (Rest: Zucker, Fett, Protein)	3273	100	98	83		58	36			7,5
Stärke, Mais-, 90 % (10 % anorg. Chem.)	3276		100	99		98	96		<10	9,3
						100			<10	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit						
						G-G	BAM								
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ						
60	8,6	108	St 1	9	>10										
125	7,7	135	St 1												
30	8,2	107	St 1		10/100 o.l.										
30	8,6	100	St 1												
60	9,2	117	St 1												
60	8,8	95	St 1												
30	8,7	111	St 1												
60	9,5	141	St 1												
125	8,6	143	St 1		>5		(430)		k.G.b.490	3					
	8,6	143	St 1							3					
	9,2	164	St 1							3					
30	9,8	161	St 1		100/300 30/300 100/300		450		k.G.b.450	3					
	60	9,4	174							St 1	3				
	15	8,6	132							St 1	3				
60	10,1	169	St 1		>100					2					
	60	9,6	120							St 1	480	k.G.b.450	4		
	60	9,7	158							St 1	520	440	2		
	200	9,3	125							St 1	400	460	3		
			125							St 1	510	k.G.b.450	3		
	60	10,6	143							St 1	440	420	3		
	60	8,7	118							St 1	100/300				
	60	8,8	104							St 1					
60	8,1	148	St 1		480	schmilzt									
	9,8	103	St 1		480	schmilzt									
	8,5	143	St 1	430	400	2									
			(St 2)				2								
			(St 2)				380	k.G.b.500	5						
			(St 2)				380	380	2						
			(St 2)					k.G.b.500	5						
			(St 2)						2						
			St 1						5						
			(St 2)						5						
			St 1						2						
			St 1												

Produktgruppe 1.1.2 Nahrungs-, Genuß-, Futtermittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Stärke, Mais, 80 % [10 % Kartoffelstärke, anorg. Chemikalien, mit Öl]	3279		100	99		96 100	87		<10 <10	9,2
Stärke, Mais, 70 % [20 % Quellstärke, 10 % anorg. Chemikalien]	3278	100	99 100	90		83	76		12	8,0
Stärke, Mais, 75 % [15 % Quellstärke, 10 % anorg. Chemikalien]	3277	100	99 100	94		100 88	73		12	8,7
Stärke, Mais, aufgeschlossen (teilverzuckert)	0192			55	30		15	10	112	
Stärke, Mais, modifiziert	3519					100				
Stärke, Mais, modifiziert	3520		100	99		100 95	96 68		<10 20	4,4 4,9
Stärke, Mais, modifiziert	3387			100		100 95 100 100	26		38	13
Stärke, Mais, modifiziert	3521		100			100				
Stärke, Mais, modifiziert	3418	87	47 100	20		8	2		255	4,9
Stärke, Mais, Puder	3181	99	99 100	98		100 97	94		<10 <10 <10	6,3
Stärke, Mais, Puder	3180					100			40	8,2
Stärke, Mais, voraufge- schlossen	0193		100		29		15		120	
Stärke, Mais, oxidiert	3234						100 100			7,9
Stärke, Mais-/Kartoffel (1:1)	3426	10	4 100	3		2	1		2000	12
Stärke, Mais-/Zucker, Weißmehl für Lakritze	0851			100 100		99	97		1	
Stärke, Mais-/Zucker, Weißmehl für Fruchtgummi	0852	47	36 100	36		36	35		600	
						100				

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
			St 1 St 1						3
			St 1						2 2
			St 1 St 1						2 2
60	9,3	93	St 1 St 1			470		k.G.b.450	2
125	7,6	159	St 1 St 1		>5		390		2 2
60	8,2	167	St 1		>10		410	310	2
60	7,8	60	St 1						2
60	7,8	64	St 1		10/100 100/1000 o.l.		410 410		
60	7,5	73	St 1		>100		410	530	2
30	7,5	66	St 1		>30			390	3
			(St 2)				400		2 2
60	9,3	190	(St 2) (St 2) St 1			480		555	2
			(St 2) (St 2) (St 2)						5 2 2 2
60	7,6	41	St 1		>100		400	410	2
<60	8,8	147	St 1				390	420	2
<60	8,8	154	St 1				390	390	2

Produktgruppe 1.1.2 Nahrungs-, Genuß-, Futtermittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Stärke, Maisquell-	3284	100	94 100	54		22 100	12		120	4,6
Stärke, Maisquell-	0195				16		7	3	185	
Stärke, Maisquell-, 98 % (2 % anorg. Chem.)	3281					100	98		<10	9,6
Stärke, Maisquell-, Spuren von Emulgatoren	3280	100	99 100	84		53 100	29		60	4,2
Stärke, Maisquell-, mit Wasserstoffperoxid	3282	100	95 100	54		27 100	15		115	3,6
Stärke, Maisquell-, mit Wasserstoffperoxid und Chlorbleichlauge	3283	100	89 100	35		16 100	9		170	4,0
Stärke, Mischstärke mit oxidiertem Produkt	3233					100	98		<10	8,6
Stärke, Mischstärke, oxidiert	3232	100	95 100	60		35 100	20		100	2,7
Stärke, modifiziert	2925								47	
Stärke, modifiziert	2922								96	
Stärke, modifiziert	2923								155	
Stärke, modifiziert	1626	92	70 100	36		11 100	5		170	
Stärke, modifiziert	2921								170	
Stärke, modifiziert	2924								205	
Stärke, native	0174						100	83	<10	
Stärke, native	3211			100		99 100	60		26	14
Stärke, native	0177				62		28	6	49	
Stärke, native	0178				68		26	12	52	
Stärke, native, 95%ig	0176		100							
Stärke, native, 90%ig	0175				100		97	15	23	
			100				74	64	11	
Stärke, Phosphat-	0196					100	85	70	12	
Stärke, Quell-	0197				98				149	
Stärke, Quell-	0198				15				155	
Stärke, Quell-	0199				25		10		195	
Stärke, Reis-	5051		100	98	17	5			<10	5,5
Stärke, Reis-	2077				95		80	68	10	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
			St 1						5
			(St 2)						5
	8,5	85	St 1						2
			(St 2)						
			St 1						5
			(St 2)						5
			St 1						5
			(St 2)						5
			St 1						3
			(St 2)						5
			(St 2)						2
			St 1						2
			St 1						2
					30/100				
					30/300				
					100/300				
100			St 1						2
					100/300				
60	9,7	166	St 1				520	k.G.b.440	3
			St 1						2
			St 1						
1250	8,2	86	St 1						
	8,7	55	St 1				350	345	
									3
60	9,2	153	St 1				390	470	3
125	9,2	85	St 1				440	290	
									2
			St 1						
15	10,3	228	St 2				540	290	2
	8,5	50	St 1					k.G.b.390	
60	8,3	97	St 1						
	4,8	13	St 1				(530)	k.G.b.390	
60	10,0	220	St 2						3
	9,6	120	St 1				470	k.G.b.450	

Produktgruppe 1.1.2 Nahrungs-, Genuß-, Futtermittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Stärke, Reis-	0200		100		86		62	52	18	
Stärke, Reis-	0201				100	100	80	55	18	
Stärke, Reis-	2078				99		74	54	18	
Stärke, Reisquell-	2868								95	9,1
Stärke, Wachsmais-	3397			100		95	82		11	12
Stärke, Wachsmais-	3162					100	80		22	12
Stärke, Weizen-	3402			100		99	95		<10	11
Stärke, Weizen-	1719		100	99		93	75		13	11
Stärke, Weizen-	2905								15	
Stärke, Weizen-	3231					100	91		15	7,0
Stärke, Weizen-	3525			100		99	81		17	9,6
Stärke, Weizen-	0202			100		99	81		17	
Stärke, Weizen-	0203				85		66	50	20	
Stärke, Weizen-	0204		100			100		46	22	
Stärke, Weizen-	1269	100	99	94		100			30	
Stärke, Weizen A-	3229			100		76	53		22	
Stärke, Weizen B-	3230	100	99	81		100	11	40	<10	7,0
Stärke, Weizen-, 90 % (10 % anorganische Chemik., Spuren von Öl)	3274		100	99		97	87		<10	
Stärke, Weizenquell- Stärkederivat	2869					97	87		<10	
Stärkederivat	2079				82		63	39	<10	
Stärkederivat	1625	100	96	67		40	11		73	1,8
Stärkesirup	0205				39	100			20	1,8
Stärkeverzuckerungsprodukt	1258		100	92		96	73		20	10
						54	22		45	5,2
						100			24	
						54	22		61	
						100			89	
						100			63	
						100		19	30	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
	10,0	190	St 1			530		420	3
60	9,2	101	(St 2) St 1 (St 2)		>30 100/300	550		k.G.b.450	3
						470		390	3
60	9,1	109	St 1		10/100 10/100 o.l.		450	460	2
			(St 2)						2
60	8,2	106	St 1						3
	9,1	156	St 1		10/30				2
			(St 2)						3
115	8,2	145	St 1				380	530	5
60	9,8	132	St 1			500		535	3
30	9,9	115	St 1			480		k.G.b.450	3
			(St 2)						3
	10,0	135	St 1			520		k.G.b.450	3
			(St 2)						3
30			St 1		10/100		380		2
			(St 2)						3
			St 1						2
			(St 2)						3
60	9,2	80	St 1	14	30/100 >30	480		280	5
									2
100			St 1						2
60	8,3	72	St 1			520		420	2
			St 1						2
60	9,2	123	St 1		10/100		400	510	3

Produktgruppe 1.1.2 Nahrungs-, Genuß-, Futtermittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Stärkeverzuckerungsprodukt	1257	100	88 100	52		29	20		115	
Süßstoffmischung für Tablettenpressung	3188	99	71 100	23		11	2		180	1,0 1,0 1,0
Tabak (Vermahlung)	0206		100			100				
Tabak (Mühle)	1729		100	99		98	92		<10	
Tabak, (Grus, reine Blattfläche)	1730			100		100	50		<10 32	
Tabak	2080			81	64		29		49	
Tabak (Pulver)	3484	98	91 100	78		58	29		52	9,2
Tabak	3463		100 100	99		100	12		53	10
Tabak (Zigarettenherstellung)	0207			77	53		24		65	
Tabak (Rippen und Bandabfall)	1270	99	89 100	67		100	28		79	
Tabak	4450	100	100			100	67	35 3	26 80	
Tabak	3343	97	81 100	51		100	6		120	5,0
Tabak (Mehl)	3370	91	67 100	32		100	9	5	175	9,1
Tabak	4451		100			100	12	2	195	11
Tabak	2081	87		35	23				200	
Tabak	3462	94	70 100	25		5	2		200	10
						100				

untere Ex-Grenze	max. Ex-Überdruck	K _{St} -Wert	Ex-Fähigkeit	Sauerstoffgrenzkonz.	Mindestzündenergie	Zündtemperatur		Glimmtemperatur	Brennbarkeit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
60	9,3	159	St 1 St 1 St 1		<10 100/1000 o.l.		400		5 2 2
30			St 1						4
30			St 1				440		4
30	4,8	12	St 1 St 1			470	440	280	4 4
250	7,2	70	St 1		>10 ⁵		500	270	4 4
60	7,0 k.E.	61	St 1		>10 ⁵	450	530	320 310 300	4 4 4
30			St 1						4
30			St 1		>10000		420	290	4
95			St 1 St 1 St 1				410 510	300	4 4 4
74	k.E.		St 1				k.E.b.540		4 4
								325	
						430 450	390	300 320 320	3 4
	7,0	62	St 1		>10 ⁵		k.E.b.550		

Produktgruppe 1.1.2 Nahrungs-, Genuß-, Futtermittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Tabak (Ablagerungen)	3456	80	50 100	20		8	2		250	11
Tabak	3341	80	45 100	21		100 9	4		280	7,1
Tabak	4449	86	100			100 4		3	350	7,2
Tabak (Ablagerungen)	3455	58	40 100	28		100 24	20		390	27
Tabak	3516	48	47 100	24		100 14	6		510	8,0
Tabak, vergällt	3042	73	58 100	38		100 24	9		195	
Tabak, vergällt	3222	73	58 100	38		100 24	9		200	6,8
Tabakstaub (mit Aktivkohle)	3344	89	64 100	43		100 26	12		150	6,9
Tabakstaub (mit Aktivkohle)	3342	80	44 100	16		100 6	2		280	6,8
Tapioka	0208				95		80	68	12	
Tapioka	3460	97	96	92		79	64		20	9,7
Tapioka	0209		100		84		73	45	22	
Tapioka	0210				61	100	42		44	
Tee, schwarzer	0211			64	48	100	26	16	76	
Tee (Staubablagerungen)	0853	100	96 100	57		100 24	10		110	
Tee SM (Ablagerungen)	3155	99	72	21		4 100			200	1,5 1,5

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
75			St 1					310	4
			St 1						4
			St 1						4
			St 1						4
			St 1						4
			St 1						4
125	5,7	70	St 1		>10000			300	4
			St 1						4
			St 1						4
			St 1						4
			St 1						4
			St 1						4
40	9,9	97	St 1		>100			310	4
			St 1						4
			St 1						4
			St 1						4
			St 1						4
			St 1						4
125	7,8	110	St 1		>100			310	3
			St 1						4
			St 1						4
			St 1						4
			St 1						4
			St 1						4
125	9,4	62	St 1		>100	(450)		290	4
			St 1						4
			St 1						4
			St 1						4
			St 1						4
			St 1						4
125	9,0	53	St 1		>100	(450)		290	4
			St 1						4
			St 1						4
			St 1						4
			St 1						4
			St 1						4
125	8,2	59	St 1		>100	510		300	4
			St 1						4
			St 1						4
			St 1						4
			St 1						4
			St 1						4
125	8,0	27	St 1		>100			300	4
			St 1						4
			St 1						4
			St 1						4
			St 1						4
			St 1						4
30	9,1	104	St 1		>100			300	4
			St 1						4

Produktgruppe 1.1.2 Nahrungs-, Genuß-, Futtermittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Tee, MFA-Automatentee	3197	99	57 100	9		4 100	3		220	0,2 0,2 0,2
Tee	1710	61	31 100	20		13	10		440	
Tee, AM	3154	36	5 100	2		1			600	4,7
Tee, Fenchel- (pflanzliche Drogen und ätherisches Öl)	0842	100	97 100	72		17	9		115	
Tee, Fenchelfrüchte	0843	28	23 100	17		11	5		3500	
Tee, Mistel	0854		100	95		74 100	38		42	
Tee, Pfefferminzblätter	0844	59	31 100	8		6	4		450	
Tee, Rainfarn	0855		100	95		72 100	43		39	
Tee, Weißdorn- (Blätter mit Blüten), geschnitten	1674	9	4 100	2		2	1		2000	
Tee, Weißdorn-	1630	6	3 100	2		1	1		9000	
Tee, Zitrone	2615					100			150	3,2
Tee-Pulver, sprühgetrocknet	0212		100			100				
Teigvormischung (60 % Maismehl, 30 % Kartoffelflacken, 5 % Zucker, 5 % Salz)	5383	98	80 100	29		10	8		200	7,0 3,8 3,8
Teigwarenmahlgut	3362	99	68 100	52		36	16		110	8,5
Teigwarenmahlgut	3361	99	36 100	8 100		4	2		290	9,7
Tiermastprodukt	3438	39	21 100	13		7 100	4		780	8,2

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
			St 1						3
			(St 2)						5
	k.E.								
60	5,8	11	St 1				510		4
30	8,1	68	St 1		>1000		510		2
									3
100			St 1						2
200			St 1						4
200			St 1						4
200			St 1						4
100	k.E.		St 1						4
			St 1						4
			St 1		>1000				4
30			St 1						2
30			St 1						2
60	7,7	60	St 1		>10			k.G.b.450	2
									2
125	7,4	15	St 1				400		2
								440	2
					10/100				2
							410		
								300 schmilzt	2
							420		2

Produktgruppe 1.1.2 Nahrungs-, Genuß-, Futtermittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Tiermehl	0217	76	100	40	24	100			165	
Tiermehl	2085	93	100	32	7				170	
Tiermehl	2086	78	100	31	10				200	
Tiermehl	0218	76	100	26	12	100			220	
Tiermehl	2087	85	100	32	24				220	
Tiermehl	5456	76	50	10					250	2,3
Tiermehl	5468	75	48	3					280	1,4
Tiermehl	5236	66	46	27		10	2		290	4,6
			100							2,6
						100				1,2
Tiermehl	5242	77	46	8					300	1,2
			100							3,6
Tiermehl	5230	64	41	19		2			310	1,2
			100							1,9
				100						1,9
Tiermehl	3472	60	34	3					370	1,9
			100							5,1
Tiermehl	0219	52	100	16	9				480	
						100				
Tomatenpulver, heißsprühgetrocknet (stark hygroskopisch)	0220		100	35	10	100			145	
Tomatenpulver, kaltsprühgetrocknet (stark hygroskopisch)	0221	99	100	6	1	100			200	
Trebermehl	3251	65	40	23		12	7		340	13
			100							
Trockenkartoffeln (blanchiert, gemahlen)	3148		100	74		33	10		84	7,8
						100				
Trockensauerteig	3407		100	98		87	54		30	4,6
						100				
Tryptophan	2670								<10	
Tryptophan	2669								53	
Tryptophan	2672								53	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
250	6,6	34	St 1			570		575	3
	k.E.		St 1			540		350	3
	k.E.					550		370	3
	3,9	9	St 1			550		k.G.b.450	2
15			St 1						
	8,5	90	St 1			580		k.G.b.450	3
1500	0,6	4	St 1						3
200			St 1						3
									3
30			St 1						3
									3
100			St 1						3
									3
100			St 1						3
									3
30	5,4	23	St 1		>300		520		3
125	5,5	16	St 1			580		k.G.b.450	3
			St 1						3
	k.E.					600		440	2
30			St 1						2
	k.E.					640		440	2
30			St 1						2
30	5,3	20	St 1		>5·10 ⁵		410	320	2
			St 1						2
			St 1						2
	7,8	103	St 1		>10 >10 o.l. >4 >3 >4		410	280	2

Produktgruppe 1.1.2 Nahrungs-, Genuß-, Futtermittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Volleipulver	3107	50	22 100	3		3 100	1		500	3,5
Waffelstaub	3544	74	26 100	6 100					370	5,0
Waffelstaub	3240	51	30 100	11		100 2			450	3,0
Weizen	3100					100				
Weizen	3466	91	89 100	84		78 100	70		<10 <10 <10 <10	7,9
Weizen (78 %)	3375	100	99 100	94		88 100	84		<10 <10	11
Weizen, Kanada	0112				48		30		80	
Weizen, Staub aus Aspiration	3076	100	81 100	50		100 32	25		125	10
Weizen, Staub von Anlieferung	3224	50	43 100	34		100 30	25		500	11
Weizen, Staub aus Aspiration	3075	37	15 100	12		100 11	10		800	8,0
Weizen, Argentinien (0,25 l Öl/t)	3332	81	71	58		44	30		90	11
Weizen, Argentinien (0,125 l Öl/t)	3331	77	60	43		32	26		175	11
Weizen, Argentinien (ohne Öl)	3330	80	74	66		58	50		32	10
Weizen, Weich-	2089	100	50						250	
Weizenabfälle (Reinigung)	3079	75	51 100	36		26 100	20		225	9,2
Weizenabrieb	3452			100		99 100	96		<10 <10	9,0

untere Ex-Grenze	max. Ex-Überdruck	K _S -Wert	Ex-Fähigkeit	Sauerstoffgrenzkonz.	Mindestzündenergie	Zündtemperatur		Glimmtemperatur	Brennbarkeit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
			St 1						2
			St 1						2
60	5,8	63	St 1		>30		400	k.G.b.500	2
			St 1						2
			St 1				350		3
30	7,5	120	St 1		>10 >100 o.l.		490	290	4
									4
60	9,3	112	(St 2) St 1			[370]	470	290	2 3
			St 1 (St 2)						3
			(St 2) St 1						3 3
			St 1 St 1						2 2
			(St 2) St 1		>100		430		2
	7,8	81	St 1		>100		420		2
	7,7	86	St 1		>100		430		2
	7,7	116	St 1		>10				2
	k.E.		St 1			570		k.G.b.450	2
			(St 2)						2
								270	4
							400		

Produktgruppe 1.1.2 Nahrungs-, Genuß-, Futtermittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Weizenabrieb	3322	98	96	92		85	72		12	14
Weizenabrieb	3457	68	64	58		49	37		70	9,7
		100	100			100				9,7
Weizendunst	0225	96	100	11	4	100			285	
Weizendunst, Weich-	0224				14	100	12		158	
Weizenfutter	3226	80	48	28		17	6		260	4,6
			100			100				
Weizenfutter	2908								330	
Weizenfutter	3225	73	25	7		4	3		370	8,8
			100			100				
Weizengluten (vital)	3087		100	97		70	48		35	4,1
Weizengluten, ungemahlen, aus Trockner	3090	41	14	6		5	3		600	5,4
			100			100				
Weizengrieß	0226	98		6	3				370	
			100			100				
Weizengrieß, Hart-	0227	95		2					400	
Weizengrieß, Weich-	2090	100		6					130	
Weizengrieß-Film	3505	62	61	60		60			<10	7,5
			100	100					<10	
						100			<10	
Weizengrießkleie	2097	98	50	14					200	
Weizenkeime (Mehl)	5126	96	79	48		26	13		130	2,1
			100			100				3,3
Weizenkeime	3338	29	18	12		8	4	4	38	3,3
			100			100			1500	12
Weizenkleber	3228		100	99		90	56		28	5,7
						100				
Weizenkleber	3244	100	99	95		69	35		43	5,4
Weizenkleber	2906								53	
Weizenkleber	1271			100	81	45	26		70	
						100	51	30	30	

untere Ex-Grenze	max. Ex-Überdruck	K _{St} -Wert	Ex-Fähigkeit	Sauerstoffkonz.	Mindestzündenergie	Zündtemperatur		Glimmtemperatur	Brennbarkeit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
					>100				4
	7,2	106	St 1						3
30	7,6	118	St 1		>30		450	290	4
125	8,2	31	St 1		>30 o.l.	550		k.G.b.450	2
	8,3	41	St 1						2
			St 1						2
			(St 2)						2
			St 1		>1000				2
			(St 2)						2
			St 1						2
			(St 2)						2
			St 1						2
30	k.E.		St 1			670		k.G.b.450	2
	k.E.		St 1						5
	7,8	31	St 1			500		k.G.b.450	3
60	8,6	93	St 1					k.G.b.450	3
	k.E.				>10	490	390	k.G.b.450	
125	7,7	115	St 1		10/100			390	2
			St 1				420		2
			St 1						2
60	8,1	74	St 1		>10				2
					100/300				2
30			St 1		10/100		440		2

Produktgruppe 1.1.2 Nahrungs-, Genuß-, Futtermittel		Korngrößenverteilung Gew.-%						Medianwert	Feuchte	
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Weizenkleber	3094	70	50 100	37		24	16		250	6,7
Weizenkleie	0228		100			100				
Weizenkleie	2907					100			275	
Weizenkleie	3227	67	30 100	14		12	10		380	12
Weizenkleie	3219	48	21 100	12		9	6		530	12
Weizenkleie	3389	44	18 100	11		9	4		600	11
				100		100				
				100		100				
Weizenkleie	2098	8				100			880	
Weizenkleie	3430	8	6 100	5		5	4		>10 ⁴	9,5
				100						
Weizenkleie-Pellets	3124					100				
Weizenkleie-Pellets	3122					100				
Weizenkleie-Pellets	3123					100				
Weizenkleie-Pellets	3121					100				
Weizenmehl	0222		100		71		51	45	30	
						100				
Weizenmehl	0223				71		42		43	
Weizenmehl	2091								50	
Weizenmehl	2092			97	60		32	25	57	
Weizenmehl	3127		100	90		48			65	3,4
						100				
Weizenmehl, Typ 550	3424	100	99 100	90		54	30		54	13
						100				
Weizenmehl, Typ 550	0859		100	91		54	26		56	
						100				
Weizenmehl, Typ 550	2093				60		34	25	56	
Weizenmehl, Typ 550	2094			91	59		31		60	
Weizenmehl, Typ 550	3364		100	94 100		53	11		60	5,2
						100				
Weizenmehl, Typ 550	2095			77	49		33	29	75	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{Stf} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
100			St 1		>1000				2
			(St 2)						2
			(St 2)						3
			St 1						2
			(St 2) St 1						2 2
30	5,1	21	St 1 St 1				330	2 2	
30	8,3 k.E.	123	St 1		10/100 1000/10000 o.l.	480	410	450	2 2
30	8,4	94	St 1		>30		400 360 380 380 390	290	
125	8,8	70	St 1			480		k.G.b.450	2
	7,0	31	St 1 St 1		>300				
60	8,3	87	St 1			430		k.G.b.450	
	7,4	56	St 1				410		
	6,9	77	St 1		>100		400	470	2 2
60	6,9	55	St 1 St 1				410		2
60	7,4	42	St 1		>300	470		k.G.b.450	
30	8,2	47	St 1	11		460		k.G.b.450	
	8,3	94	St 1			>10			
30	8,4	98	St 1				390		
	8,4	50	St 1			480		k.G.b.450	

Produktgruppe 1.1.2 Nahrungs-, Genuß-, Futtermittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Weizenmehl, Typ 1600	3239			100		73	16		52	12
Weizenmehl/Puderzucker (50:50)	2096			93	79		56	37	27	
Weizenpuder	2870								28	5,3
Weizenpuder	2866								49	12
Weizenquellmehl	3106		100	86		52	32		60	7,1
Weizenquellmehl	5218	100	96 100	80		41	20		67	5,0 4,1 4,1
Weizenquellmehl (milchsauer)	1260	99	84 100	47		24	11		130	5,3 2,0 2,0
Weizenschrot	3506	89	65 100	48		34	23		130	8,4
Winterweizen	3115		100	98		91 100	75		14	
Winterweizen	3114	10	9 100	8		7	5		>10 ⁴	
Würzepulver	3295	72	35	20		100 3			300	0,4
Zichorien-Staub (Instant)	3313	100	96 100	70		36 100	17		88	1,4 1,4 1,4
Zimt, gemahlen	3496	100	97 100	81		57 100	28		58	9,8
Zitronensäurepulver	5052	100	99 100	92		73 100	53		30	0,4 0,4 0,4
Zucker (Siloentstaubung)	5183					100 100 100	98 97 97	92 64 64	< 10 17 17	0,4 0,4 0,4
Zucker (Siloentstaubung)	1272					100 100	84 84	66 66	16 16	
Zucker	0229		100		79		52	40	30	
Zucker	2099				84	100				
Zucker	5480		100	98		77	49	20	32 34	0,2

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
60	7,3	59	St 1		>100		460		2
60	9,8	118	St 1			420		k.G.b.450	
			St 1 (St 2)		3/30 30/300				2
			St 1						3
30	8,4 8,0	131 92	St 1 St 1					310	3
30			St 1		10/100		400		2
								310	2
125	7,5	83	St 1		>10		400 420 420 380		2 2
	5,8	41	St 1		>10 ⁶		380 530		1
			St 1				530		2
			St 1						2
			St 1					280	4
60	8,3	182	St 1		>5		480		4
									2(2)
100			St 1						
125	8,5	116	St 1				350	430	2(5)
125	8,2	99	St 1		< 5 5 / 10 o.l. <10 10/100 o.l.		360	450	2(3)
	8,5	138	St 1			480		schmilzt	2(3)
100			(St 2)						
30	9,0	123	St 1			480		k.G.b.450	
60	8,2	90	St 1		10/30		360		2(5)

Produktgruppe 1.1.2 Nahrungs-, Genuß-, Futtermittel		Korngrößenverteilung Gew.-%						Median- wert	Feuchte	
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Zucker (Siebstation-Entstaubung)	1273	99	90 100	62		36	34		72	
						100	81	56	19	
						100	81	56	19	
Zucker (Sichter- u. Versandbereich- Entstaubung)	5097	99	89 100	69		39	23		80	0,2
						100	54	31	30	0,2
						100	54	31	30	0,2
Zucker	2601								110	
									110	
Zucker, (Trockner-Entstaubung)	5391	99	98 100	51		23	20		120	0,1
						100	56	22	29	0,1
						100	56	22	29	0,1
Zucker, (Trockner-Entstaubung)	5392	100	98 100	44		21	14		135	0,2
						100	66	35	25	0,2
Zucker	3085	100	97 100	44		20	12		135	
						100				
Zucker, Wirbelschicht-Trockner/ -Kühler	5502	100	97 100	43		14	7		150	0,2
						100	39	14	36	0,2
Zucker	5184	100	46	10		5	3		275	0,1
Zucker	5182	95	41	17		7	5		290	0,1
Zucker	3134	100	42	3		2			300	
						100				
Zucker	3103	91	18	1		1			350	
						100				
Zucker	5179	69 77	27 45	3 21		1 12	1 8		380 300	0,1 0,1
Zucker	5181	8 62	3 45	1 29		16	11		790 300	0,1 0,1
Zucker	5180	3 61	2 45						1250 320	0,1 0,1
Zucker, Kristall-, gemahlen (Euro-Norm 2)	3242		100	97		84	63	9	22	
Zucker, Kristall- (RF)	3301	66	13	2		1			450	
Zucker, Kristall-	3401	4	2 100	1		1			900	
						100				
Zucker, Milch-	2100				99		92	77	10	
Zucker, Milch-	0860			100		97	75		19	
						100				

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
60	8,0	108	St 1					420	2(3)
			St 1		<10 <10 o.l.		360		
60	8,3	135	St 1					460	2(3)
60	9,1	132	St 1		<10 <10 o.l. >1000 >100 o.l. 10/100		360		
									2(3)
60	8,8	126	St 1		<10 100/1000 o.l. 10/100		350		
									2(3)
60	9,1	140	St 1 St 1		10/100		350		2 2
			(St 2)						2(5)
30			St 1		30/100		350		
750	3,9	11	St 1		10 ⁵ /10 ⁶				
500	4,7	16	St 1		<10 ⁶				
					>5		360 350 330 310		
500	k.E. 4,0	12	St 1		>10 ⁶				
750	k.E. 4,2	16	St 1		>10 ⁶				
750	k.E. 4,1	18	St 1		<2·10 ⁶				
60	8,3	109	St 1 (St 2)		>10		380 380		2
60	5,6	42	St 1		>100		380	schmilzt	2 2 2
								schmilzt	2
30	7,3	69	St 1		>5		370		
60	8,3	75	St 1		>10	440		schmilzt 430	5 2(2)
			(St 2)				400		

Produktgruppe 1.1.2 Nahrungs-, Genuß-, Futtermittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Medianwert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Zucker, Milch-	2101				91		65	41	24	
Zucker, Milch-	0230				98		64	32	27	
Zucker, Milch-	0231				86		52	28	30	
			100							
Zucker, Milch-	3131	100	99	71		100 34 100			83	
Zucker, Milch-	2682								120	
Zucker, Milch-	3303	96	62	22		8	4		220	0,0
Zucker, Milch-	2676								225	
Zucker, Milch-/Fett/Casein (32:60:6)	2102		82	45	23				135	
Zucker, Pektin-	0232				95		75	57	17	
Zucker, Puder-	1274								12	
									12	
Zucker, Puder-	2103				88		70	52	19	
Zucker, Puder-	3178			100		89 100	57		27	0,1 0,1
Zucker, Puder-	3179			100		88 100	46		35	0,1 0,1
Zucker, Puder-	3368	100	99 100	93		80 100	11		45	0,0 0,0 0,0
Zucker, Puder-	5375	100	96 100	78		57 100	39		48	0,2 0,2 0,2
Zucker, Puder-	3372		100	78		26 100	11		90	6,4
Zucker, Rüben-	0233		100		76		55	35	29	
						100				
Zucker, Trauben-	0234	91	100	7					330	
						100				
Zucker/Talcum (40:60)	3138	100	99	99		85	78		11	0,0
Zucker/Talkum (40:60)	3050	100	99 100	94		85	78		12	
						100				
Zuckercouleur	3195	100	99 100	83		52	34		61	1,6 1,6
						100				1,6
Zuckercouleur, Trocken-	0235			93	46		16		75	
						100				

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30	8,5	83	St 1		>10	440		schmilzt	5
60	8,3	82	St 1			490		460	2
60	8,0	71	St 1			490		480	2
			St 1						2
60	6,3	41	St 1				380		
60	6,9	51	St 1		>10		380		
					>1000				
125	4,8	16	St 1		>1000		430	schmilzt	2
					>2				
60	8,6	87	St 1		>30	420		k.G.b.450	
	9,1	99	St 1			(410)		380	
					<10				
					10/100 o.l.				
					>30	470		k.G.b.450	
			(St 2)						2
			(St 2)						2
			(St 2)						2
			(St 2)						2
					10/100		430		2(3)
100			(St 2)						2
			St 1				410		
60	8,2	59	St 1			470		schmilzt	2(5)
			(St 2)						
	k.E.					480		schmilzt	1
100			St 1						2
			St 1						2
			St 1						2
			(St 2)						3
			(St 2)						3
30	8,1	85	St 1			490		455	3
			St 1						

Produktgruppe 1.1.2 Nahrungs-, Genuß-, Futtermittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Zuckerrübenabrieb	3316	97	87 100	65		35	17		90	9,4
Zuckerrübenpellets (Loseverladung)	5562	91	87 100	78		56	34		50	12 3,7
Zuckerrübenpellets	5503	95	82 100	54		28	13	29	27 115	3,7 7,2 1,8 1,8
Zuckerrübenschnitzel	0236		100		89	100	40 58	14 35	35 27	
Zuckerrübenschnitzel	3347	76	50 100	28		100 17	12		250	7,4
						100				

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
			St 1						3 4
125	4,5	16	St 1 St 1		>10 ⁶			270	4
125	8,4	87	St 1		>1000		400		4
200	9,4	165	St 1 St 1		>1000	460	410	290	4
100 60	7,2	31	St 1 St 1				500		4 4
					>10 ⁵				

Produktgruppe 1.1.3 Kohle, Kohleprodukte		Korngrößenverteilung Gew.-%							Medianwert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
A Acetylenkoks	2717								15	0,5
Aktivkohle	3353	94	88 100	81		72	60		15	28
Aktivkohle	2104				99		80	55	18	
Aktivkohle	2613								<20	2,7
Aktivkohle	2662								<20	4,1
Aktivkohle	0237				88		64		22	
Aktivkohle	0238				76		55	39	28	
Aktivkohle	0239		100		86		56		29	
Aktivkohle	0240		100				40		43	8,0
Aktivkohle	0241			84	65		38		46	16
Aktivkohle	2105	58	5						450	
Aktivkohle/Kohle	3336						100			4,5
Aktivkohle/Kohle	3335	85	83	81		80	79		<10	7,3
Anthrazit/Petrolkoks (10:90)	4003								52	0,8
B Braunkohle	2763								16	17
Braunkohle	2767								18	
Braunkohle	2106				65		56	49	21	
Braunkohle	2762								21	9,3
Braunkohle	2673								22	9,9
Braunkohle	2764								26	30
Braunkohle	0242				76		50	29	32	
Braunkohle	2698		100						35	9,2
Braunkohle	2107				67		44	28	38	
Braunkohle	2950								40	8,0
Braunkohle	2108			83	69		40	20	41	
Braunkohle	2109				64		43	28	42	
Braunkohle	2110				67		40	25	42	
Braunkohle	2111			83	69		38	13	43	
Braunkohle	2112		100						44	
Braunkohle	0861	98	95 100	80 77	63	58	41		44 45	
Braunkohle	2113					100			45	
Braunkohle	2909				64		38	20	48	14
Braunkohle	2863								49	10
Braunkohle	2114				61		35	27	50	
Braunkohle	2743								50	17

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
			St 1		>1000				1
30	7,3	61	St 1		>10 ⁵		k.E.b.540		1
60	8,8	44	St 1		>1000	790		k.G.b.450	
					>1000			335	
60	k.E. 7,7	44	St 1			670 700		k.G.b.450	3
60	8,0	53	St 1			660		400	3
125	8,4	70	St 1			(630)			
125	8,4	67	St 1			(630)			
	k.E.					k.E.b.850		k.G.b.450	
	8,0	79	St 1		>10 ⁵		k.E.b.550		3
	7,8	76	St 1		>10 ⁵		k.E.b.550		4
					>1000				
	9,1	114	St 1		4/8 10/100	410		270	
60	10,0	151	St 1		2/5 10/100 300/1000	380		225	4
	8,6	103	St 1		>100				
	9,1	123	St 1		100/300 >100	420		230	4
60	9,6	112	St 1	12		440		230	
	9,0	116	St 1			450		250	
60	8,9	122	St 1		>100	420		240	4
	8,7	113	St 1			440		250	
30	8,4	136	St 1						4
	9,3	109	St 1 St 1			410		240	
	9,6	138	St 1		300/3000 100/300	410		250	
					>1000				

Produktgruppe 1.1.3 Kohle, Kohleprodukte		Korngrößenverteilung Gew.-%							Medianwert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Braunkohle	2115				59		40	33	52	
Braunkohle	0244		100		60		29	4	53	
Braunkohle	2864								53	9,0
Braunkohle	2116				58		30	10	55	
Braunkohle	2118				59		35	24	56	
Braunkohle	2865								58	8,8
Braunkohle	4448	99				51		21	59	
Braunkohle	2120				53		30	16	62	
Braunkohle	4355								63	
Braunkohle	2121			80	54		18	5	66	
Braunkohle	2123			71	49		28		72	
Braunkohle	2124			64	49		35		75	
Braunkohle	2125			64	47		25		80	
Braunkohle	2744								93	24
Braunkohle	2126	79		45	35				150	
Braunkohle	2745								240	12
Braunkohle	2745	62		20	12				360	
Braunkohle	2947								500	12
Braunkohle	2948								500	15
Braunkohle	2949								700	16
Braunkohle	0247	28		4	2				900	18
			100							
Braunkohle,	2130	99		54	40	100	30	26	115	
40 % Asche i. wf.			100							
Braunkohle,	0243				80		45	20	35	
abgelagerter Staub			100							
Braunkohle,	0246			61	49	100	30	22	75	
abgelagerter Staub			100							
Braunkohle,	0245			75	60	100	27		55	
aus Elektrofilter			100							
Braunkohle, Brikettstaub	1275					100	82	54	18	1,3
Braunkohle, Brikettstaub	2131			69	56		41	33	51	
Braunkohle, Brikettstaub	1275	63	36	19		13	11		370	1,3
			100							1,3
Braunkohle, Brikettbruch	2128	51		16					460	
Braunkohle, Hart	0862	100	92	80		61	43		42	
			100							
Braunkohle, Mahlstaub	2119			71	56	100	38	30	60	
			100							

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{st} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
60	9,1	107	St 1			420		240	4
	9,7	176	St 1			440		230	
60	9,0	132	St 1		100/300	420		230	
	10,0	153	St 1		>300	430		240	
60	9,3	128	St 1	12	100/300	400	440	240	
	8,7	123	St 1		430	230			
60	9,1	140	St 1	12		450		240	
	9,0	96	St 1			410		230	
60	8,8	105	St 1		>1000	460		240	
	7,4	32	St 1		410	250			
60	7,5	54	St 1		300/1000	560		300	
	k.E.				>1000	520		250	
100	k.E.		St 1			560		300	4
60	8,1	93	St 1			480		300	3
60	8,5	100	St 1			450		250	4
60	9,0	143	St 1			450		240	4
15	8,9	170	St 1	15	10/100	400	440	230	4
125	9,4	90	St 1						
250	7,7	130	St 1					250	4
15	8,1	74	St 1			460		280	4
	7,3	86	St 1			470		230	4
	8,9	107	St 1		>100	420		230	3

Produktgruppe 1.1.3 Kohle, Kohleprodukte		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Braunkohle, Mahlstaub	2122			69	50		36	22	70	
Braunkohle, Mischstaub	2117		100						55	
Braunkohle, Roh-	0248		100			100				
Braunkohle, Roh-	2129	72		52	49		40	37	90	53
			100							53
Braunkohle/Anthrazit {80:20}	2133				66		43	24	40	
Braunkohle/Anthrazit {70:30}	2134				71		50	35	32	
Braunkohle/Anthrazit {60:40}	2135				79		60	45	24	
Braunkohle/Anthrazit {50:50}	2136				79		64	45	16	
Braunkohle/Anthrazit {40:60}	2137				83		72	64	<10	
Braunkohle/Anthrazit {20:80}	2138				91		85	80	<10	
Braunkohle/Steinkohle {80:20}	4447		100							
Braunkohlengrus	2132	35		6					1000	
Braunkohlenkoks	0249				97		77	58	16	
Braunkohlenkoks	2139				87		64	48	21	
Braunkohlenkoks	0250						73	43	22	
Braunkohlenkoks	2141			81	62		41	31	47	
Braunkohlenkoks	2142	93	100	61	51		39	29	65	
Braunkohlenkoks	0251		100	70	48		28	23	78	
			100			100				
Braunkohlenkoks	2144			65	44		25	19	85	
Braunkohlenkoks	0252			63	44		30		98	
			100			100				
Braunkohlenkoks	2145	96		60	34				100	
Braunkohlenkoks	0253	93		18	13				290	
			100			100				
Braunkohlenkoks	2147	24		18	8		4	3	300	
Braunkohlenkoks	2148	47		18	13				520	
			100			100				
Braunkohlenkoks	2151	10							950	
			100							

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _S -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
	8,6	122	St 1		>100	410		230	
	8,8	115	St 1		>100	410		230	3
30	k.E.		St 1		>1000	490		250	3
60	8,6	108	St 1		>3000	440		230	
60	8,4	75	St 1		>3000	440		230	
60	8,1	84	St 1		>3000	460		240	
	8,4	68	St 1			480		250	
	8,6	59	St 1			500		260	
			St 1			590		280	
								240	
125	7,7	37	St 1			520		270	
30	8,4	64	St 1			680		k.G.b.450	3
60	8,9	75	St 1			550		425	
60	7,9	84	St 1			510		310	4
60	8,6	78	St 1			490		390	
60	8,5	83	St 1			470		390	3
125	8,5	75	St 1			570		420	3
			St 1						
	8,4	66	St 1			590		k.G.b.450	
125	7,9	53	St 1			550		390	3
			St 1						
125	9,1	104	St 1			560		k.G.b.450	
250	8,4	115	St 1			560		k.G.b.450	3
			St 1						
	k.E.					590		k.G.b.450	
	k.E.					k.E.b.850		k.G.b.450	
250	7,8	49	St 1			k.E.b.850		430	1
									1

Produktgruppe 1.1.3 Kohle, Kohleprodukte		Korngrößenverteilung Gew.-%							Medianwert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Braunkohlenkoks	2152	4							1250	
Braunkohlenkoks	2153		100						1400	
Braunkohlenkoks, graphitiert	2154				82		55	35	28	0,3
Braunkohlenkoks, Hochtemperatur	2694								46	
Braunkohlenkoks, HTW-Ver- gasung, Reststaub	2140			96	72		50	38	32	
Braunkohlenkoks, HTW-Ver- gasung, 40 % Restkoks	2146			50	35		27		125	
Braunkohlenkoks, HTW-Ver- gasung, Restkoks	2149	30							700	
Braunkohlenkoks, hydrierende Vergasung, Restkoks	2143			74	50		22	13	71	
Braunkohlenkoks, hydrierende Vergasung, Restkoks	2150	29	1						800	
Braunkohlenkoks/Steinkohlen- koks (30:70)	2156				81		54	38	29	
Braunkohlenkoks/Steinkohlen- koks (30:70)	2157	23							900	
Braunkohlenkoks/Steinkohlen- koks (20:80)	2158				83		52	35	31	
Braunkohlenkoks/Steinkohlen- koks (20:80)	2159	56		6					380	
Braunkohlenkoks/Steinkohlen- koks (10:90)	2160	59		15	1				290	
Braunkohlenkoksgrus	0863	100	86	58		46	36		89	
			100			100				
Braunkohlenkoksgrus	2155	45		12					500	
Braunkohlenkoksgrus/Klär- schlamm	0864	89	71	60		53	40		61	
			100			100				
Braunkohlenschlamm	1679	62	53	40		28	21		249	
						100				
Braunkohlenschlamm/Petrol- koks/Steinkohlenschlamm (1:1:1)	1678		100	98		83	66		19	
						100				
Elektrodenkohle	2161	58		14					420	
			100							

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{Stf} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit	
						G-G	BAM			
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ	
	7,4 7,7	32 41	St 1 St 1		>1000	k.E.b.850 k.E.b.850		k.G.b.450 430	1	
	k.E.					k.E.b.850		k.G.b.450		
60	7,8	90	St 1			480		450		
125	7,9	142	St 1			470		350		
	k.E.					k.E.b.850		360		
	8,4	73	St 1			460		340		
250	7,6	62	St 1			630		350		
60	8,4	56	St 1			580		440		
	k.E.					k.E.b.850		k.G.b.450		
60	8,1	40	St 1			660		k.G.b.450		
	k.E.					k.E.b.850		k.G.b.450		
	k.E.					k.E.b.850		k.G.b.450		
			St 1				k.E.b.600	440		2
	k.E.						k.E.b.850	k.G.b.450		
			St 1				400	2		
	7,9	117	St 1	>15		k.E.b.600	240	3		
125	8,0	82	St 1 St 1 St 1 St 1	>14		480	260	4		
	k.E.					k.E.b.850		k.G.b.450	1	

Produktgruppe 1.1.3 Kohle, Kohleprodukte		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Holzkohle	0254				99		88	67	14	
Holzkohle	2162				95		85	58	19	
Holzkohle	2163			80	66		43	34	42	
Holzkohle	2164	57		38	25		17	10	320	
Holzkohle	2165	39							>500	
Holzkohle	2166	36							>500	
Holzkohle, Buchen-	0255		100							
Holzkohle, Pappel-	0256		100			100				
Holzkohle/Torfkoks	0865		93			55			55	
			100			100				
Kohle	0867			99		96	88		5	
(Mahltrocknungsanlage)						100				
Kohle	3508	99	94	92		92	87		<10	8,9
			100			100				
Kohle	3509			100		99	96		<10	2,2
						100				
Kohle	1711			100		96	76		18	
						100				
Kohle	2970								29	5,2
Kohle	1712		100	92		69	49		34	
						100				
Kohle	5122	100	98	95		63	33		48	0,6
						100				0,6
Kohle	0866	23	14	8		6	4		1100	
(Mahltrocknungsanlage)			100							
						100				
Kohle, Aktiv-Kontakt	0257				91		68	42	23	
Kohle, frischer Kontakt	0258				98		76	50	20	
Kohle, Fett-	2936								20	1,5
Kohle, Kraftwerks-	2167	33							620	
Kohle, Roh-	1804						100	95	<10	
(Kohlebürstenherstellung)										
Kohle, Roh-	1805	98	96	96		95	89		<10	
(Kohlebürstenherstellung)						100				
Kohlenstoff	5177	85	43	32		14	10		280	0,4
			100							0,4
						100				0,4

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
60	9,0	10	St 1			520		320	4
60	8,5	117	St 1			540		270	
	k.E.					520		230	
	k.E.					530		270	
						k.E.b.850		k.G.b.450	4
						k.E.b.850		k.G.b.450	4
30			St 1						4
30			St 1						3
15			St 1						
60	6,3	43	St 1						3
60	6,4	85	St 1		>10 ⁵		k.E.b.560	380	3
60	6,5	85	St 1		>10 ⁵		k.E.b.560	k.G.b.500	3
30			St 1						3
30			St 1		>1000				2
30	k.E.								2
15	7,3	88	St 1						4
	k.E.								
	k.E.								
125	6,9	102	St 1		>1000	k.E.b.900		k.G.b.450	
						k.E.b.900		k.G.b.450	
	k.E.					k.E.b.850		450	
30			St 1						2
60	8,0	151	St 1						2

Produktgruppe 1.1.3 Kohle, Kohleprodukte		Korngrößenverteilung Gew.-%							Medianwert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Kohlenstoff	5178	60	25 100	16		11	6		460	0,8 0,8 0,8
Kohlenstoff (ca. 99 %)	5232	98	97	97		97	92		<10	0,8
Kohlenstoff (ca. 99 %)	5233	100	96	86		68	50		32	0,5 0,5
Kohlenstoff (ca. 90%)	1161			100		95	80		17	
Kohlenstoff (ca. 88 %)	5234	99	99	96		93	92		<10	0,3
Kohlenstoff (ca. 85 %)	5235	98	98	96		94	91		<10	0,3
Kohlenstoff, Petrolkoks-Kalziumerianlage (ca.99 %)	5305		100	99		76	40		<10	1,8 1,8
Kohlenstoff, amorpher	5105	65	31 100	16		10	7		370	0,7 0,7 0,7
Koks, aus Mahlanlage	0869		100	99		98	96		<1	
Koks	2168				90		50	35	32	
Koks	0868		98			65			43	
Koks, Destillationsrückstand	2169	80		60	53		43	32	53	
Koksasche, aus Filteranlage	1545	77	68 100	56		43	32		100	
Koksgrus, vom Sinterband	0870			100		100	99		73	19
Nadelkoks	2835								215	
Pech	2171				83		54	32	29	
Pech/Pechkoks (2:1)	2172				86		64	46	22	
Pechkoks	2173				93		86	75	10	
Petrolkoks	0750				93		75	59	15	
Petrolkoks	2517				99		84	58	16	
Petrolkoks	1164		100	97		86 100	62		23	
Petrolkoks	2518			95	83		55	39	28	
Petrolkoks	2519				72		45	30	38	
Petrolkoks	2520			83	51		22	14	71	
			100							

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30			St 1						2
60	8,0	110	St 1						2
125	7,5	107	St 1						2
200			St 1						2
	k.E.								2
	k.E.								2
	k.E.								2
30			St 1						2
	k.E.								1
	k.E.					k.E.b.850		k.G.b.450	2
15			St 1						
60	8,2	146	St 1			470		330	
									1
	k.E.		St 1						1
					>1000				
15	8,4	117	St 1					schmilzt	
30	8,4	109	St 1					schmilzt	
125	6,2	15	St 1			k.E.b.850		k.G.b.450	
	7,6	47	St 1			690		280	4
	7,6	39	St 1			700		310	
								410	3
<30	7,1	61	St 1						
60	8,0	40	St 1			700		300	3
	k.E.					k.E.b.850		k.G.b.450	
125	3,8	3	St 1			750		k.G.b.450	
									3

Produktgruppe 1.1.3 Kohle, Kohleprodukte		Korngrößenverteilung Gew.-%							Medianwert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Petrolkoks	2679								108	
Petrolkoks	2521	65		41					160	
Petrolkoks (Anodenreste)	2522	45		26	14				700	
Petrolkoks	1165	9	6 100	2		1			2500	
Petrolkoks (ca. 98 % C)	1163		100	97		100 84	62		22	
Petrolkoks, calciniert	1903	99	97	92		100 86	76		<10	
Petrolkoks, calciniert, abgelagerter Staub	1922	93	92 100	90		100 88	82		<10	
Petrolkoks, calciniert	2523			94	86		64	47	22	
Petrolkoks, calciniert, abgelagerter Staub	2524	82	100	57	45		26	19	94	
Ruß	0751							99	5	
Ruß	0752						99	93	<10	
Ruß	0753						98	91	<10	
Ruß	0756							100	<10	
Ruß	1452								<10	
Ruß	2526							97	<10	
Ruß	2527						100	95	<10	
Ruß	0754								<10	
Ruß	0755								<10	
Ruß	0757								<10	
Ruß	2528				100		92	74	12	
Ruß	0758						95	75	13	
Ruß	0759						96	65	16	
Ruß	2529				95		65	23	25	
Ruß	2530			32	5				150	
Ruß	2531	99		13	12				170	
Ruß (amorpher Kohlenstoff)	5286	71	50 100	27		23	7		250	0,6 0,6 0,6
Ruß	0760	13				100			1000	
Ruß	2977									0,2
Ruß, desorbiert aus Acetylen	2532			97	30				86	
Ruß, desorbiert aus Acetylen	2533			52	21				120	
Ruß, Farb-	1167		100	99		90	49		32	
Ruß, Flamm-	5466					100	99	98	<10	0,7

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
	k.E. k.E.				>1000	k.E.b.850 k.E.b.850		k.G.b.450 k.G.b.450	
30	5,9	33	St 1				k.E.b.600	k.G.b.800	2
15	6,5 k.E.	61	St 1				k.E.b.600	310	2
							k.E.b.600		2
250	7,6 6,8	74 14	St 1 St 1			k.E.b.850 k.E.b.850		k.G.b.450 k.G.b.450	2 3 3
60	9,2	85	St 1			760		590	
60	8,4	121	St 1	12		630		390	4
60	8,2	111	St 1	12		620		385	4
60	8,6	49	St 1			(680)		580	
60	7,4	26	St 1		>10000	800		k.G.b.450	3
60	8,1	62	St 1			k.E.b.850		k.G.b.450	
60	8,7	90	St 1			810		570	
30	8,8 k.E.	88	St 1			840		570	
60	7,3	27	St 1			690		535	2
15	8,6	120	St 1	12		k.E.b.850		k.G.b.450	
	8,1	94	St 1	12		620		435	4
60	8,0	62	St 1		>3000	630		435	4
	8,0	58	St 1			720		k.G.b.450	3
60	7,5	23	St 1			660		k.G.b.450	
						k.E.b.850		k.G.b.450	
100			St 1						2
	6,6	32	St 1			k.E.b.900		k.G.b.450	
	8,0	64	St 1	16	>1000	660		k.G.b.450	
	8,0	54	St 1	16		670		k.G.b.450	
30			St 1						2
60	7,4	81	St 1						2

Produktgruppe 1.1.3 Kohle, Kohleprodukte		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Ruß, Kien-	0761						100	97	<10	
Ruß, Kien-	0762						99		<10	
Ruß (Reifenverbrennung)	1166	100	99	97		95	84		4	
Ruß, ölbehandelt	2637								80	1,7
Ruß, ölbehandelt	2632								375	2,1
									375	2,1
Ruß, ölbehandelt	2627									0,9
Ruß, ölbehandelt	2624									
S chäumkohle	5509	95	84 100	64		50	37		63	0,4
						100				0,4
Schäumkohle	5510	81	56 100	37		19	11		200	0,4
						100				0,7
										0,7
Steinkohle	2174				97		93	85	<10	
Steinkohle	2175				99		95	89	<10	
Steinkohle	2176				90		76	60	16	
Steinkohle	2177				82		60	42	24	
Steinkohle	2178				84		58	45	25	
Steinkohle	2180				85		55	37	29	
Steinkohle (Petchora Kohle)	2181			76	65		46	37	38	
Steinkohle, 32 % Asche i. wf.	2179				80		55	43	26	
Steinkohle, Anthrazit	2182							99	<10	
Steinkohle, Anthrazit	2183				99		97	85	<10	
Steinkohle, Anthrazit	2184				99		86	55	19	
Steinkohle, Anthrazit	2185				90		72	52	19	
Steinkohle, Anthrazit	2186				98		82	50	20	
Steinkohle, Anthrazit, Korea	2187			79	63		43	35	29	
Steinkohle, Anthrazit	0265		100		85		53	34	30	
			100							
						100				
Steinkohle, Anthrazit	0266			93	71		31	16	47	
Steinkohle, Anthrazit	2188	91		46	31				140	
Steinkohle, Anthrazit	2189	72		30	17				240	
			100							
Steinkohle, Anthrazit/Braun- kohlenkoks	2190		100	85	84		68	42	23	
			100							
Steinkohle, Eßkohle	2192						100	99	<10	
Steinkohle, Eßkohle	2191				86		61	43	25	
Steinkohle, Fettkohle	2193							98	4	
Steinkohle, Fettkohle	2194							99	4	
Steinkohle, Fettkohle	0261				99		88	69	14	
Steinkohle, Fettkohle	0262				99		88	65	15	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{st} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
	7,9 7,9 k.E.	26 26	St 1 St 1		100/1000 3/5 10/30 o.l. 3/7 100/300	(780)		k.G.b.390	1
250	7,1 k.E. 9,0 k.E. 8,1 8,4 k.E. 7,9 8,6 k.E.	43 55 70 80 37 86	St 1 nein St 1 St 1 St 1 St 1 St 1						1 1 4
125	0,6 k.E.	2	St 1			590 730 600 610 760 730 610 640 850 k.E.b.850 k.E.b.850 k.E.b.850 k.E.b.850		k.G.b.450 360 450 330 360 350 k.G.b.450 450 k.G.b.450	1 2
100	0,6 k.E. k.E. k.E.		St 1			710 710 k.E.b.850 k.E.b.850		340 380 k.G.b.450 k.G.b.450	1 2 1
60	0,5 9,1	1 58	St 1 St 1			720 680 700		330 310 360	3
60	9,1 8,8 9,0	59 72 71	St 1 St 1 St 1			500 510 590 590		260 260 260 260	

Produktgruppe 1.1.3 Kohle, Kohleprodukte		Korngrößenverteilung Gew.-%							Medianwert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Steinkohle, Fettkohle	0263				99	100	84	60	17	
Steinkohle, Fettkohle	2195	25	16						1150	
Steinkohle, Gasflammkohle	2196				100			99	<10	
Steinkohle, Gasflammkohle	2197				99		95	80	12	
Steinkohle, Gasflammkohle	0259				89		66	42	24	
			100			100				
Steinkohle, Gasflammkohle	0260				89		58	40	28	
			100			100				
Steinkohle, Gasflammkohle	2198				83		55	38	29	
Steinkohle, Koks-kohle	2199				85		61	46	23	
Steinkohle, Magerkohle	0264				97		86	53	19	
						100				
Steinkohlenkoks	0267				92		82		13	
Steinkohlenkoks	0268						75		22	
Steinkohlenkoks	2200			86	50		17	8	67	
Steinkohlenkoksgrieß	2201	78		25					220	
Waschkohle	2813								20	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _S -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
60	9,3	93	St 1	14		550		260	4
	7,8	54	St 1					k.G.b.450	
	8,6	112	St 1			460		250	
60	9,0	95	St 1			570		240	
60	9,2	129	St 1			590		245	
			St 1						4
15	8,8	114	St 1			600		250	4
			St 1						
60	8,3	70	St 1			610		240	
	9,1	70	St 1			580		240	
60	8,6	43	St 1			670		300	3
			St 1						
	k.E.					795		k.G.b.485	
	k.E.					710		k.G.b.450	
	k.E.					720		k.G.b.450	
	k.E.					k.E.b.850		k.G.b.450	
					10/100				

Produktgruppe 1.1.4 Sonstige Naturprodukte		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Alpha-Cyclodextrin Apfelsinenkerne, zerkleinert (Strahlmittel)	4024 0871	42	1 100			100			32 520	
Baumrinden, 75 % Fichte, 15 % Kiefer, 10 % Tanne	0872	96	92 100	87		67	40		39	
Baumwollsaat-Expeller, Brasilien, Siloeinlauf	0269	66	100	24	10	100			245	
Bitter-Lupinen-Extrakt	1551		100			100				
Dextrin	2660								<20	4,1
Dextrin	0270		100		88		27		<20 41	4,1
Dextrin	0271		100		57	100	26	5	55	
Dextrin	2202				67	100	21	10	58	
Farberde, aus huminsäuren- reicher Rohbraunkohle	2203				100		88	58	18	
Gamma-Cyclodextrin	4026								35	
Gluten, Weizen-	2204				78				48	
Gluten, Weizen-	0873		100	91		44 100	16	13	68	
Gluten, Weizen- Glutenhydrolysat	2205 1276	33	9 100	99		87 100	54 64		850 30	
Glutenhydrolysat	1279			100		84 100	48 53	37	26 34	
Glutenhydrolysat	1278	98	97	82		59 100	37 67	24	47 28	
Glutenhydrolysat	1277		100	92		56 100	33 72	26	51 26	
Guarkernmehl, ethoxiliert	4221					100			38	
Guarmehl	0874			100		42 100	4		70	
Guarmehl/Galaktomannan	0875					100	77		23	

untere Ex-Grenze	max. Ex-Überdruck	K _{St} -Wert	Ex-Fähigkeit	Sauerstoffkonz.	Mindestzündenergie	Zündtemperatur		Glimmtemperatur	Brennbarkeit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30			(St 2)		30/300				5
30 125 100	7,7	35	St 1 St 1 St 1 St 1			(480)		350	4 3 2
60	8,8	106	St 1		8/14 100/300 o.l.	510		k.G.b.450	2
	8,8	109	St 1 St 1			490		k.G.b.450	2
	9,9	160	St 1 St 1			470		k.G.b.450	
125	7,2	39	St 1			480		285	
30	8,7	105	St 1		10/30	540		schmilzt	2
30	8,0 k.E.	79	St 1			560		schmilzt 500	2
200			St 1		1000/10000	540		480	2
100			St 1		100/1000	460		420	2
100			St 1		10/100	400		480	2
200 15	8,2	42	St 1 St 1		1000/10000 10 ⁵ /10 ⁶	510			2
100 30			St 1 St 1						3

Produktgruppe 1.1.4 Sonstige Naturprodukte		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Hämoglobinpulver (Blutmehl)	2206			93	61		27	5	57	
Hopfen, Belg. Target, $\alpha=10,8\%$	5473					100	68	35	25	5,2
Hopfen, Chin. Quingdao, $\alpha=6,5\%$	5474					100	71	32	25	5,1
Hopfen, US-Nugget, $\alpha=15,2\%$	5475		100	53		20 100	8		120	4,8 4,8
Hopfen, Roh-	2207	50		8	4				500	
Hopfen- Pellets	2208	6							2500	
Hopfenblüten, getrocknet und gemahlen	0876	100	99	76		33 100	17		91	
Hopfendolden, gemahlen	0877		100			100				
Hopfentreber	2209	52		14	9				490	
Hopfentreber, (Inhalstoffe, Harze, Aromastoffe extrahiert), Hornmehl	0878		35 100			4 100			330	
	0272		100			100				
Huminsäureprodukt, aus Rohbraunkohle (ca. 50 % Huminsäure)	2210				100		93	68	15	
Kaffeehütchen, nach dem Röstprozeß	0273	16	100						1750	
Kakaoschalen (Staub)	3246	98	97 100	96		100 91	67		13	10
Kakaoschalen, gemahlen	3245	64	30 100	13		100 8	5		400	8,3
Kakaoschalen (Abrieb)	3392	55	36 100	25		100 17	6		410	7,3
Kakaoschalen, gebrochen	3190	10	5 100	2		100 1			2700	4,5
Kalmuswurzeln, gemahlen	0879	21	16 100	11		100 8	3		7000	
						100				

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _S -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
60	9,4	85	St 1			610		k.G.b.450	1
30			St 1						4
30			St 1						4
30			St 1						4
	7,5	47	St 1 St 1	17		460		290	
	k.E.					450		300	
100			St 1						4
100			St 1						4
	8,2	90	St 1 St 1	18		420		270	
30			St 1						4
30			St 1						2
30	8,9	86	St 1			440		280	
	k.E.					600		360	
60	7,6	75	St 1 St 1						4
	7,8	77	St 1 St 1		>10 ⁵				4
			St 1 St 1						3
15	7,8	68	St 1 St 1					300	3
15			St 1		>10		470		3
125	8,1	68	St 1		>10 ⁵			k.E.b.520	4
30			St 1						4

Produktgruppe 1.1.4 Sonstige Naturprodukte		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Kräuter (Heublumen, Schafgarben, Quendel, Thymian)	0880		99	95		93 100	72		10	
Leder, aus Staubabscheider	0274		100			100				
Leder, aus Staubabscheider	0275		100			100				
Leder, vegetabil gegerbt, Schleifst.	0278		100			100				
Leder, Schleifstaub	5594	100	95 100	75		45 100	22		78	11 3.4 3.4
Leder, chromgegerbt (Chromleder)	0881	71	54 100	40		28 100	19		210	
Leder, anilin zugerichtet, Schleifstaub	0276	72		28		100			310	
Leder, mit Casein- bzw. Plastik- binder zugerichtet (50:50), Schleifstaub	0277	55		20		100			420	
Leder/Gummi (70:30), Sohlenfertigung, Schleifstaub	0279		100			100			355	
Leder/Haare (Falzspäne)	5596	79	65 100	41		26 100	15		180	9,9 2,9 2,9
Leder/Haare (Reste aus Stollmaschine)	5597	11 100	3	3		2	1		1500	8,1 1,9
Lein, ölhaltiger Staub	0280	63		21					300	
Lykopodium	0882					100	91		15	
Lykopodium	1280					100	99	1	24	
Lykopodium	1281					100	96	2	26	
Lykopodium	1282					100	65	3	30	
Lykopodium	4446						100		30	
Mariendistel- Extraktionsrückstände	0883		100			100				
Methyl-Beta-Cyclodextrin	4025								<23 <23	
Mutterkorn	0281			55	33		14		110	
			100			100				

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30			St 1						4
30			(St 2)						5
30			St 1						5
30			St 1						3
30			St 1						4
30			St 1						3
100	k.E.		St 1			570		310	4
100	k.E.		St 1			520		310	4
30	k.E.		St 1			560		310	2
100			St 1						4
30			St 1						3
15	6,0	17	St 1 St 1			[440]		230 280	5 5
<15	8,5	119	(St 2) (St 2) St 1		<5 <5 5/10		410 440 390	290 290	5 5
30	8,3	181	St 1	7,5			410 425	290 280	5
30			St 1						2
30	7,4	38	St 1 St 1		3/4 3/7 o.l.		490	400	3

Produktgruppe 1.1.4 Sonstige Naturprodukte		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
O chsengalle, getrocknet, gereinigt	0282						99	85	14	
	1989		100	99		72 100	45		38	
R izinusöl, gehärtet (99 %)	4224					100				
	0884		100			100				
S aatgut	2643								36	11
	2605								86	5,3
Saatgut (Rübensaat)	2604								110	8,1
Saatgut/Holzmehl (35:65)	2600								84	8,4
Schilddrüsen, gemahlen	1772	99	96	82		46 100	20		65	
Stierhoden, gemahlen	1771	99	91 100	72		44 100	26		72	
Stroh	2213	96		26					200	
Stroh	2214	66		4					320	
T amarindenkernmehl, carboximethyliert	4222					100				
W alnußmehl	2838								140	
Walnußschalen, gekörnt (Strahlmittel)	0283		100			100				
Wolle	5595	25 100	6	3		3	2		800	10 3,1

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	BZ
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
60	7,6	87	St 1			520		k.G.b.440	2
30	9,0	112	St 1						3
< 15	9,2	222	St 2		< 4		375		3
100			St 1						
					>1000 100/300 >1000				2
30			St 1		>1000				2
30			St 1						
125	8,0	47	St 1			470		310	
	7,9	38	St 1			510		340	
15	7,8	15	St 1		10 ⁶ /2·10 ⁶				
30			St 1		300/1000				4
15			St 1						2

Kunststoffe, Harze, Gummi	Stoff- Nr.	Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
		<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
ABS, Mischgut	1283	86	71	50		39	19		125	0,8
		86	71	50		39	19		125	0,8
ABS, Mischgut	1285		100			100				0,8
		76	56	35		15	3		210	0,5
		76	56	35		15	3		210	0,5
ABS, Mischgut	1286		100			100				0,5
		61	34	20		10	5		390	
						100	41	9	35	
ABS, Rohstoff	1284					100				
		83	59	36		20	10		200	1,3
		83	59	36		20	10		200	1,3
ABS, Rohstoff	1886		100			100				1,3
		92	44	5		1			290	
						100				
ABS-Copolymere	2831								30	
ABS-Copolymere	2826								30	
ABS-Copolymere	2830								30	
ABS-Copolymere	2830								35	
ABS-Copolymere	2825								35	
ABS-Copolymere	2825								35	
ABS-Copolymere	2829								41	
ABS-Copolymere	2829								41	
ABS-Copolymere	2216	94		54	38		14	4	97	
ABS-Copolymere	2215		100							
ABS-Copolymere	2986	91		51	37		25	21	120	
ABS-Copolymere	2986								135	
ABS-Copolymere	2987								135	
ABS-Copolymere	2987								170	
ABS-Copolymere	2987								170	
ABS-Copolymere, Schleifstaub	0885		73			9			180	
ABS-Copolymere	0885		100			100				
ABS-Copolymere	0284	79		37	24				200	
ABS-Copolymere	0284		100			100				
ABS-Copolymere	2988								225	
ABS-Copolymere	2988								225	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
60	8,1	171	St 1	11	<10 <10 o.l.				5
30 60	7,7	108	(St 2) St 1	12	10/50 1000/10000 o.l.		430		5
15 30	7,8	123	St 1 St 1				430		5
<30	8,2	165	St 1		<10 15/100 o.l.		450		5
30	8,3	156	St 1	11	<10 <10 o.l.				5
30			(St 2)				430		5
30			St 1		<1 <1 o.l. <1 <1 o.l. <1 7/13 o.l. <1 10/30 o.l. 2/5 4/8 o.l.				5
30	9,2	142	St 1			470		k.G.b.450	5
30	8,9	160	St 1		2/5 100/300 o.l. 4/8 30/300 o.l.	500		k.G.b.450	3(5)
15 60	9,2	147	St 1 St 1 (St 2)		4/8 30/100 o.l.	480		k.G.b.450	5

Produktgruppe 1.2.1 Kunststoffe, Harze, Gummi		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
ABS-Copolymere	1503	77	54 100	30		19	9		230	
ABS-Copolymere, gemahlen	5330	49	35 100	23		16	7		510	0,7 0,7 0,7
ABS-Copolymere, schwer entflammbar eingestellt	0886	100	71 100	28		9	3		190	
ABS-Copolymere/PVC (80:20)	1504	91	79 100	61		33	23		100	
ABS-Copolymere/PVC (50:50)	1505	95	87 100	70		25	15		110	
ABS-Copolymere/PVC (30:70)	1506	98	81 100	62		14	6		135	
ABS/PVC/Zuschlagstoffe (57:25:18)	1287	86	75 100	56		26	15		110	
ABS/PVC/Zuschlagstoffe (33:49:18)	1800	90	82 100	60		18	10	24	27 100	
ABS/PVC/Zuschlagstoffe (33:50:17)	1801	89	80 100	51		9	3		120	
ABS/PVC/Zuschlagstoffe (25:57:18)	1802	92	87 100	63		16	9		94	
Acrylfasern, gemahlen	5336	100	98	96		74	26		44	1,5 1,5
Acrylsäure-Natriumacrylat Copolymerisat, vernetzt	0887	100	98	90		57	18		58	
Alkyd-Melaminharz	4401		100			100				
Alkyd-Melaminharz	4402		100			100				
Aminoplastformmasse, Basis Harnstoff/Melamin- harz und Zellstoff	5064					100	97	88	<10	1,9
Aminoplastformmasse, Basis Harnstoff/Melamin- harz und Zellstoff	5063	78	70 100	67		56	44		45	5,9 2,2 2,2

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
15	8,5	209	St 2						5
15			(St 2)						5
30			St 1						2
15			(St 2)						5
15			(St 2)						3
15			(St 2)						2
60	8,2	167	(St 2) St 1						3
<30	8,0	142	St 1		10/15		500		2
30	7,8	117	St 1						3
15			St 1						2
15	7,7	123	St 1						5
30			St 1						2
30			St 1						2
60							460	schmilzt	
60							470	schmilzt	
100			St 1						2
30			St 1						2

Produktgruppe 1.2.1 Kunststoffe, Harze, Gummi		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Beschichtungspulver, Basis Epoxidharz	1325			100		91 100 100	50 51 51	16 16	32 30 30	
Beschichtungspulver, Basis Epoxidharz	0888		100	82		58 100	28		55	
Beschichtungspulver, Basis Epoxidharz	0889		100	73		43 100	24		79	
Beschichtungspulver, Basis Polyester (Nahtschutzlack)	1326			100		67 100 100	33		49	0,7 0,7 0,7
Beschichtungspulver, Basis Polyester (Nahtschutzlack)	1327			100		60 100 100	27		54	0,3 0,3 0,3
Beschichtungspulver, Basis Polyethylen	1498	99	71 100	15		1 100			200	
Beschichtungspulver (Nahtschutzlack)	1324					100	94	80	<10	
Beschichtungspulver, 1,6 % Aluminium	1573	43	42 100	41		34 100	30		740	
Beschichtungspulver, 8,6 % Aluminium	1574	40	29 100	24		21 100	17		1200	
Calcium-Magnesium-Resinat	5360	100	97	89		74	49		34	0,3
Cellulose-2,5-Acetat	2217				100		89	53	19	
Cellulose-2,5-Acetat	2218	7							940	
Celluloseacetat	0285	17							1400	
Celluloseacetatpropionat	0286		100			100				
Copolymer, 70 % PVC	2969					100			260	
Copolymerisat	2940								14	
Copolymerisat, Vinylacetat	2930								43	
Copolymerisat, Vinylacetat	2931								65	
Epoxid-Polyester	4407		100			94 100		25	30	
Epoxid-Polyester	4408			100		88 100		20	35	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
15	7,6	136	St 1		<10 <10 o.l.		520		3
30			(St 2)						2(2)
	7,5	125	St 1				510		3
<15	7,0	98	St 1		<10 <10 o.l.		460		3
<15	7,1	117	St 1		<10 10/15 o.l.		450		3(3)
30			St 1						2
200			St 1		15/100		470		3
30			(St 2)						3(3)
30									3
30	12,8	347	St 3				470		3
30	8,2	193	St 1	12					3
30	9,8 k.E.	180	St 1				520 800 770	k.G.b.450 k.G.b.450 k.G.b.450	3
30			St 1						3
15			(St 2)						3(5)
					>1000 >1000 30/300 30/100				
60							510	schmilzt	
65							490	schmilzt	

Produktgruppe 1.2.1 Kunststoffe, Harze, Gummi		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Epoxid-Polyester, Schleifstaub	1838	91	88 100	79		58	33		52	
Epoxidharz und 2-Methylimi- dazol (Reaktionsprodukt)	1716	100	98	84		100 65 100	50		32	
Formamidinacetat	1526	93	87 100	52		18	2		120	
Formmasse, Acrylharz-	2639					100			85	1,1
Formmasse, Melaminharz (ca. 50 % Melaminharz, 40 % Holzmehl)	0890		53 100			25			230	
Formmasse, Polyesterharz- (ca. 27 % unges. Polyester- harze, 50 % anorg. Füllst.)	0891		100			100				
Formmasse, Polyesterharz-	2219	42		13					600	
G lasfaserverstärkter Kunststoff, Schleifstaub	0288		100			100				
Glasfaserverstärkter Kunststoff, abgelagerter Staub	0287		100			100				
Glasfaserverstärkter Kunststoff	1709	99	97	89		86	83		<10	
Glasfaserverstärkter Kunststoff (spanende Bearbeitung	0892		100	98		91	77		11	
Glasfaserverstärkter Kunststoff, abgelagerter Schleifstaub	1645	99	96	84		74	59		22	
Glasfaserverstärkter Kunststoff	2681					100			53	
Glasfaserverstärkter Kunststoff, Schleifstaub	1528	77	68 100	64		49	39		65	
Glasfaserverstärkter Kunststoff (50 % Glasfasern, 50 % Epoxidharz), Schleifstaub	0894	95	93 100	75		63	41		43	
Glasfaserverstärkter Kunststoff (Epoxidharz), Schleifstaub	0893		84 100			54			55	
Glasfaserverstärkter Kunststoff (40 % Glasfasern, 40 % Epoxidharz), Schleifstaub	1924	96	91 100	79		52	24		60	

untere Ex-Grenze	max. Ex-Überdruck	K _{St} -Wert	Ex-Fähigkeit	Sauerstoffgrenzkonz.	Mindestzündenergie	Zündtemperatur		Glimmtemperatur	Brennbarkeit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30			St 1						2
15	9,3	237	St 2						2(2)
100			St 1		8/14				2(3)
100			St 1						2
			St 1						2
	k.E.					570		k.G.b.450	
30			St 1						3
30			(St 2)						5
200			St 1				500		3
30	7,6	216	St 2						2
30			St 1						2
					>30				
100			St 1						3
100			St 1						2
100			St 1						4
15			St 1					530	3

Produktgruppe 1.2.1 Kunststoffe, Harze, Gummi		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Glasfaserverstärkter Kunststoff (Polyamid), Schleifstaub	0289		100			100				
Glasfaserverstärkter Kunststoff (40% Glasfasern, 60 % Polyesterharz), Schleifstaub	0896		100			100				
Glasfaserverstärkter Kunststoff (30 % Glasfasern, 40 % Polyesterharz, 30 % unbrennbare Füllst.)	1288	97	95	88		85 100	77 95	89	<10 <10	
Glasfaserverstärkter Kunststoff, (Polyesterharz), Schleifstaub	0895	92	91 100	89		80	72		14	
Glasfaserverstärkter Kunststoff, Basis Polyester, Schleifstaub	1289	81	78 100	74		67 100 100	44 90 90	75 75 11	38 10 10	
Gummi	0290				92		50		32	
Gummi	0291				93		45		33	
Gummi	0292				92		45		34	
Gummi	0293				93		45		34	
Gummi	2614								38	
Gummi, Schleifstaub	1858	97	88 100	63		58	22		61	
Gummi, Schleifstaub	0897		100	96		100 53 100	20		61	
Gummi	3258	97	85	70		52	37		65	0,3
Gummi, Schleifstaub	2221			78	43		12		80	
Gummi, Schleifstaub	1582	100	97	70		28 100	3		90	
Gummi, Schleifstaub	2222			64	34		6		91	
Gummi, Schleifstaub	2223	97		71	30				95	
Gummi, Schleifstaub	5369	98	89 100	68		25 100	5		95	1,1 1,1 1,1
Gummi, Schleifstaub	5363	99	91 100	56		10	3		115	0,9 0,9 0,9
Gummi, gemahlen	5335	98	76 100	45		27 100	9		130	0,6 0,6 0,6

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _S -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30			St 1						2
30			St 1						5
100			St 1		1000/10000		490		3
30			(St 2)						5
100			St 1		15/100 100/1000 o.l.		460	k.G.b.380	3
	7,5	90	St 1						5
	7,5	90	St 1						5
	7,3	120	St 1						5
	7,4	106	St 1		1000/3000				5
30	8,7	188	St 1						5
15	7,0	101	St 1						5
30	7,6	162	St 1		>5		420	470	5
30	8,5	138	St 1		>10	500		230	5
									4
15	7,5	59	St 1 St 1			500		310	
30	9,0	120	St 1			540		270	5
									5
30	8,4	157	St 1						5
									5
30			St 1						2
100			St 1						2

Produktgruppe 1.2.1 Kunststoffe, Harze, Gummi		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Gummi	5368	95	85 100	46		10 100	2		130	1,1 1,1 1,1
Gummi	2220	100	100	45	15		4		140	
Gummi, Schleifstaub	1581	93	75 100	45		15 100	2		140	
Gummi	5366	97	82 100	39		10 100	2		150	1,2 1,2 1,2
Gummi	5367	95	78 100	37		9 100	3		150	1,1 1,1 1,1
Gummi, Schleifstaub	0898	100	84 100	40		15 100	3		150	
Gummi, Schleifstaub	5370	94	70 100	27		6 100	1		190	0,5 0,5 0,5
Gummi	2995								215	
Gummi, Schleifstaub	5362	95	68 100	11		1 100			220	1,3 1,3 1,3
Gummi, Schleifstaub	5371	97	65 100	12		3 100			230	0,3 0,3 0,3
Gummi	5364	67	45 100	17		7 100	2		300	1,3 1,3 1,3
Gummi (Altreifenverwertung), gemahlen	5350	79	39 100	12		4 100	3		320	2,3 0,8 0,8
Gummi, Schleifstaub	5361	61	41 100	23		5 100	4		360	1,3 1,3 1,3
Gummi	0294	47		13					600	
Gummi, Hart-	0899		100							
Gummi, Hart- Schleif- und Frässtaub	1290	98	97	96		87 100 100	65 76 76	49 49	24 21 21	
Gummi, Hart- Schleifstaub	5015		100	78		58 100	32		55	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30			St 1						3
30	8,6	92	St 1			470		k.G.b.450	5
									3
15			St 1						3
30			St 1						4
15			St 1						3
15			St 1						5
100			St 1		300/3000				5
30			St 1						5
30			St 1						4
30			St 1						5
30			St 1						4
30	1,1	2	St 1 St 1			570		schmilzt	2
100			St 1					410	3(5)
15	8,5	163	St 1		<10 <10 o.l.		300		3(5)
30	8,2	157	St 1						3(5)

Produktgruppe 1.2.1 Kunststoffe, Harze, Gummi		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Gummi (Naturkautschuk), Schleifstaub	5404	92	60 100	25 100		1			195	0,7 0,7 0,7
Gummi (Naturkautschuk), Schwammgummi, Schleifstaub	0900	12	6 100	2					2100	
Gummi, Schneiden von Profilen	1746	88	48	4		1			280	0,7
Gummi, Schneiden von Profilen mit A/Einlage	1747	93	65 100	30		12	6		190	
Gummi, Schneiden von Profilen mit Stahl-Einlage	1748	92	65 100	17		5 100	3		230	
Harz	4357								<63	
Harz (Pulver)	1299		100	96		79 100	55 70	45	29 22	
Harz	0295				67		44		40	
Harz, Acryl-	0296				95		39	16	37	
Harz, Acryl-	4007								40	
Harz, Acryl-	4006								49	
Harz, Acryl-	4008								60 60	
Harz, Acryl-	4016								80	
Harz, Acryl-	0901		100	23		2 100			160	
Harz, Alkylsulfonsäureform- aldehydkondensations-	1292	100	98	86		53 100	31 73	35	58 25	
Harz, Alkylsulfonsäureform- aldehydkondensations-	1894	100	97	70		31 100	5		89	
Harz, Alkylsulfonsäureform- aldehydkondensations-	1293	100	97	71		28 100	13 40	7	98 36	
Harz, Balsam, Honduras	5422			100 100		97 97	82 82		13 13	1,1 1,1
Harz, Bisphenol-Polyester, hochmolekular	0297			44	11				135	
Harz, Cumaron-	0298				28				135	
			100			100				
Harz, Cumaron-	4023								165 165	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30			St 1						5
15			ja St 1						5 2
15			St 1						3
15			St 1						3
15 30	8,7 7,8	108 174	St 1 St 1 St 1	10	10/100 30/300 10/30 6/13 100/1000 o.l. 100/1000	460	510	schmilzt	2 5(5)
60 125	7,5 7,6	109 124	St 1 St 1 St 1		1000/10000		500	400	2 3
60 30	8,0 9,5	138 282	St 1 St 2		100/1000 <5 <5 o.l.		530 330	420	3 5(5)
15	6,8 8,2	36 161	St 1 (St 2)		<2 <2 o.l.	480		schmilzt	3(5)

Produktgruppe 1.2.1 Kunststoffe, Harze, Gummi		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Harz, Epoxid-	3491	99	99 100	99		98	93		<10	0,6 0,6 0,6
Harz, Epoxid-	1623			100		98	85		13	
Harz, Epoxid-	0300				96		70		21	
Harz, Epoxid-	0301				90		70		21	
Harz, Epoxid-, Sägestaub	0902	100	98	90		77 100	58		25	
Harz, Epoxid-	0303				92		60		26	
Harz, Epoxid-	0304				95		60	36	26	
						100				
Harz, Epoxid-	0305				100		60		28	
Harz, Epoxid-	0903		100			82 100			28	
Harz, Epoxid-	4406		100			87 100		29	30	
Harz, Epoxid-	0306				96		52		31	
Harz, Epoxid-	0307				95		47		33	
Harz, Epoxid-	0308				88		48		33	
Harz, Epoxid-	0309				93		43	18	34	
Harz, Epoxid-	2224				97		47	22	34	
Harz, Epoxid-	2225				88		45	23	36	
Harz, Epoxid-	4405		100			73 100		26	39	
Harz, Epoxid-	0904		96			60 100			49	
Harz, Epoxid-	0905	100	96	80		46 100	21		70	
Harz, Epoxid-	3492	84	59 100	24		9	4		225	0,7
Harz, Epoxid-	5453	31	14 100	4		1			700	0,3 0,3
Harz, Epoxid- (83 % EP, 8 % Al)	0299				98		72	50	20	
Harz, Epoxid- (60 % EP, 36 % TiO ₂)	0302				99		67	43	23	
Harz, Epoxid- (glasfaserverstärkt, mit Flammschutzmittel)	5067		100	75		54 100	46 75	46	43 22	0,5 0,5
Harz, Epoxid-, anorganische Füllstoffe	0906	100	97	72		46	28		67	
Harz, Epoxid-, mit Klebstoffeigenschaften	0907			100		96 100	46		33	
Harz, Epoxid-, mit Säurehärtter	0908			100		82 100	38		40	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
60 <15	7,4	194	St 1		>3		530	240	4
	8,7	169	St 1			4			
	8,8	243	St 2			2(2)			
	8,8	174	St 1						
100			St 1						2
	8,2	205	St 2						
30	7,9	129	St 1		510		schmilzt		2
			St 1						
	8,0	175	St 1						3(3)
15			(St 2)						
60	6,9	119	St 1		>10000	530	500	schmilzt	
	7,8	220	St 2						
	8,7	215	St 2						
	8,6	143	St 1						
	8,8	177	St 1						
30	8,6	162	St 1		520			schmilzt	
	8,4	190	St 1		550			schmilzt schmilzt schmilzt	
45						525			
30			(St 2)						5
									2(2)
15			St 1						
	6,2	43	St 1						3 3
100			St 1						2(3)
	9,7	232	St 2						
	7,8	155	St 1						
750	5,2	119	St 1				k.E.b.600		2
30	7,8	144	St 1						5
30			(St 2)						2(2)
15			(St 2)						2(2)

Produktgruppe 1.2.1 Kunststoffe, Harze, Gummi		Korngrößenverteilung Gew.-%							Medianwert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Harz, Epoxid, mit Aluminium	2226				90		46		34	
Harz, Epoxid, mit Aluminium	2227				96		47	22	34	
Harz, Epoxid, mit Härter pigmentiert	0909		95 100			30			100	
Harz, Erdöl	4021					100			165	
Harz, Ionenaustauscher	2766								165	
Harz, Kohlefaser-Epoxid	0910			100		97	84		32	
Harz, Kohlenwasserstoff	1572	93	86 100	72		100	39	19	13	
Harz, Kunst-	2234					100			82	
Harz, Kunst-	1294							100	<10	
Harz, Kunst, Basis Melamin, Isocyanat	2235				99		95	82	26	
Harz, Kunst, Basis Methylmethacrylat	1298		100	76		28	6		26	
Harz, Kunst-/Cellulose (3:1)	0326					100	28	4	90	
Harz, Kunst, Mischung	1723	86	72 100	63		100	28	4	38	
Harz, Kunst, Mischung	1722	85	66 100	44		100	28	4	38	
Harz, Kunst-/Ruß	0327						96	77	12	
Harz, Kunst-/Ruß	2236						96	77	60	
Harz, Kunst-/Ruß	2237						31			
Harz, Maleinat	2657								150	
Harz, Melamin	0911		100							
Harz, Melamin	0310				99	100	84	55	15	
Harz, Melamin	0311				90		43	17	23	0,9
Harz, Melamin	0312				64		27	17	23	0,9
			100			100				

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _S -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30	8,9 8,8	208 160	St 2 St 1			570 530		schmilzt schmilzt	
30			(St 2)		<2 <2 o.l. 30/100				2(2) 4
15	7,5	124	St 1						2(2)
15 60	9,6	145	(St 2) St 1		10/100 100/1000 o.l.	530		schmilzt	5
30	9,1	131	St 1			550		k.G.b.450	5
15	8,7	96	St 1		<10 100/1000 o.l.		440		5
125	8,0	48	St 1			640		k.G.b.450	2
100			St 1						3
100 15 30 15	9,7 8,9 8,6	184 171 203	St 1 St 1 St 1 St 2		3/5 2/7 o.l.	520 510		schmilzt schmilzt	5 5
100 125	10,2	110	St 1 St 1 St 1			840		k.G.b.485	2(2) 2
125	9,5 9,7	190 88	St 1 St 1			470		500	2

Produktgruppe 1.2.1 Kunststoffe, Harze, Gummi		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Harz, Melamin-	0313		100		66		24	13	57	
Harz, Melamin-	5445	54	35 100	22		100 15	8		450	2,9 1,8 1,8
Harz, Melamin-, roh	2229			82	58		29	27	57	
Harz, Melamin-, modifiziert	0314			90	64		22		56	
Harz, Melamin-, modifiziert	0315		100		60		23	13	62	
Harz, Melamin-Formaldehyd-, modifiziert mit Sulfonsäure	0912			100		100 96 100	61		28	
Harz, modifiziertes KW-	4014								10	
Harz, modifiziertes KW-	4012								10 13	
Harz, modifiziertes KW-	4015								13 15	
Harz, modifiziertes KW-	4013								15 18 18	
Harz, Phenol-	0316				100		99	94	<10	
Harz, Phenol-	0317				98		93	80	11	
Harz, Phenol- (Kernmaterial)	1295			100		97	86		12	
Harz, Phenol-	0318			100		97	86		12	
Harz, Phenol-	2230				97		93	68	16	
Harz, Phenol-	5127						77	58	16	
Harz, Phenol-	2655					100	78	48	22	0,2
									23	1,9
									23	1,9
Harz, Phenol-	1296	98	88	63		42	27		80	1,2
		98	88	63		42	27		80	1,2
Harz, Phenol-	0913	100	84	46		22	13		150	
			100							
Harz, Phenol-	1988	99	78 100	36		100 19	13		180	
Harz, Phenol-, modifiziert	0320		100		82		49	32	33	
Harz, Phenol-, mit Additiven	0319				100		97		<10	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _S -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
60	10,5	172	St 1			470		k.G.b.450	2
			St 1						2
30	k.E.		St 1			k.E.b.850		k.G.b.450	2
500	k.E.		St 1			k.E.b.850		schmilzt	2
	5,4	15	St 1			k.E.b.950		k.G.b.485	2
30			St 1						2(2)
200			St 1						
					4/7 6/13 o.l. <2 <2 o.l. <2 <2 o.l. <2 <2 o.l.				
15	9,3	129	St 1			610		k.G.b.450	2
15	9,6	198	St 1			530		k.G.b.450	2
30	8,9	218	St 2		<10 <10 o.l.		540		2
30	9,4	156	St 1			610		k.G.b.450	2
30	9,8	168	St 1			520		k.G.b.450	2
30	8,7	185	St 1						2
					3/5 2/7 o.l. <10 <10 o.l.				2(2)
30			St 1				500		2(2)
30			(St 2)						2(2)
30			St 1						3
30	8,9	140	St 1			650		schmilzt	2
30	8,4	142	(St 2) St 1						

Produktgruppe 1.2.1 Kunststoffe, Harze, Gummi		Korngrößenverteilung Gew.-%							Medianwert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Harz, Phenol, mit Diazonaphthol- sulfonsäure	1297	93	73 100	45		32	13		130	1,2 1,2 1,2
Harz, Phenol, modifiziert mit Naturharz	0321					100	95	84	10	
Harz, Phenol-Formaldehyd, gehärtet	0914	100	98	81		50 100	30		60	
Harz, Phenol-Formaldehyd- Resorcin, ausgelieft	0915			100		97	86		12	
Harz, Polyamid-	2231				95		84	64	15	
Harz, Polyester-	0322		100	36	18				162	
						100				
Harz, Polyester-	2232	66		30					280	
Harz, Polyester-	0323				15				290	
Harz, Polymethacrylat	0916	56	33 100	15		6	2		420	
						100				
Harz, Silikon-	2934								11 11	
Harz, Silikon-	2935								28 28	
Harz, Silikon-	2966								28 28	
Harz, Silikon-	2233	91		59	39		20	13	100	
Harz, Silikon-	0917		80 100			30			120	
						100				
Harz, Silikon-	2617								130	
Harz, Silikon-	2618								160	
Harz, Terpen-	4022								140 140	
Harz, Terpenphenol-	0324						97	85	10	
Harz, Terpenphenol-	0325	88		40	36				200	
Harz, Wurzel-	0918	90	63 100	43		26	14		160	
						100				
Harzpulver, Trocken-	5399			100		98	90		10	0,8
Harzpulver, Trocken-	5397		100	99		97	59		19	0,7
Harzpulver, Trocken-	5420					100	91	36	21	0,3
Harzpulver, Trocken-	5396		100	98		90	68		22	0,7
						100				0,7
Harzpulver, Trocken-	5491		100	95		85	41		35	2,0
						100				2,0
Harzpulver, Trocken-, + FeCl ₃	5398			100		97	71		20	0,8

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30			(St 2)		<10			510	2
15	9,5	172	St 1			450	500	schmilzt	2(5)
30			St 1						4
100			St 1						4
30	8,9	105	St 1			450		schmilzt	
30	8,4	76	St 1			550		schmilzt	
			St 1						2(3)
30	7,5	50	St 1			500		schmilzt	
	8,4	83	St 1						
			St 1						2(2)
15	8,0	199	St 1						
					<1				
					<1 o.l.				
					2/6				
					10/30 o.l.				
					2/6				
					10/100 o.l.				
60	7,2	80	St 1			480		schmilzt	
			St 1						2(2)
15			(St 2)						
					10/100				
					10/30				
					<2				
					<1 o.l.				
15	8,7	143	St 1			480		schmilzt	2(3)
15	9,0	205	St 2			420		schmilzt	
									2(5)
15			(St 2)						
30			St 1				500		4
30			St 1				530		4
30			St 1				k.E.b.600		2
									4
30			St 1				590		
									3
30			St 1				k.E.b.600		
100			St 1				380		4

Produktgruppe 1.2.1 Kunststoffe, Harze, Gummi		Korngrößenverteilung Gew.-%						Median- wert	Feuchte	
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Isolationsmaterial (überwiegend Papier, PVC), aus Schredderanlage für Kupferkabel	1918	71	63 100	38		19	8		190	
Kautschuk, Pulver-	2238			58	40		20		95	
Kautschuk, Pulver-	2239			40	18				155	
Kautschuk, Synthese-	0328			66	46		18	9	80	
			100			100				
Kautschuk, Synthese-, rußhaltig	0329			63	26				104	
			100			100				
Kautschuk, Synthese-, feucht	0330			54	37				109	
			100			100				
Kautschuk, Synthese-, rußhaltig	0331	99		49	21				127	
			100			100				
Kautschuk, Synthese-	0332	46							630	
			100			100				
Kautschuk, Synthese-	0333	35		7					725	
			100			100				
Kautschuk, Synthese-/Ruß	0335	64		19					410	
Kautschuk, Synthese-/Ruß	0336								530	
Kautschuk, Nitril- (synthetisch)	0334	19							1000	
			100			100				
Kolophonium	0339		100			100				
Kolophonium	1808		100	96		84	60		22	
Kolophonium	1300	99	97	96		87	68		22	
						100	80	51	19	
						100	80	51	19	
Kolophonium	1301	98	96	91		86	60		26	
						100	72	47	22	
						100	72	47	22	
Kolophonium	1797	94	88 100	82		65	39		41	
						100				
Kolophonium	2964								73 73	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
100			St 1						5
30 60 15	9,5 9,0 8,6	192 153 145	St 1 St 1 St 1	11		450 460 450		230 230 240	5
30	8,7	111	(St 2) St 1			460		220	5
60	7,9	68	St 1 St 1			480		250	5
30	8,8	118	St 1 St 1			470		220	5
	6,6	19	St 1 St 1			570		415	5
	k.E.		St 1			580		370	2
250 500	8,4 7,7 k.E.	70 51	St 1 St 1 St 1			(440) (480) 620		k.G.b.360 k.G.b.360 555	5
			St 1						5
30	8,5	169	(St 2) St 1						3(5)
30	9,4	324	St 3		<5 <5 o.l.		350		5(5)
30	9,4	330	St 3		<5 <5 o.l.		340		3(5)
15	9,3	307	St 3		<1 <1 o.l.				

Produktgruppe 1.2.1 Kunststoffe, Harze, Gummi		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Kolophonium, modifiziert	5358	73	55 100	33		14	3		220	0,5 0,5
Kolophonium	5331	38	28 100	21		17	10		900	
Kolophonium	1796	16	11 100	7		100 100	79 79	34 34	24 24	7200
Kolophonium, Balsamharz (Roh-, China)	5332	96	93 100	82		62	40		44	
Kolophonium, Balsamharz	3543	93	86	75		100 59 100	65 42	40	25 25 47	0,4 0,4
Kolophonium, Balsamharz	5359	51	44 100	38		29	17		440	0,3 0,3
Kolophonium/Kaolin (1:2)	0340				96		90	76	10	
Kunstseideflock (3,3 dtex 0,5mm)	0919	100	99	98		96	92		1	
Kunststoff, Schleifstaub, Abscheider	1758	100	99	97		97	94		<10	
Kunststoff	2240				95		87	80	<10	
Kunststoff, Schleifstaub	1530	100	99	97		93 100	88		<10	
Kunststoff, Staub aus Rohstoffmischanlage	5306	80	75 100	71		62	52		26	1,2 1,2
Kunststoff, aus Folienobfall	5478	94	87 100	64		100 39	18		90	1,2 2,5 1,3 1,3
Kunststoff	4050								380	
Kunststoff	1763	39	8 100	2					570	
Kunststoff	1790	27	6	1					720	
Kunststoff-Regenerat	1726	98	97	95		100 100	77		10	
Kunststoff-Regenerat	1304	87	76 100	70		57	34		52	
Kunststoff-Regenerat						100 100	62	34 34	26 26	
Kunststoff-Regenerat, Mohngut	1720	1							2200	0,2
Kunststoff-Regenerat, Mohngut	1721	2							2500	0,2

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30	8,3	222	St 2	11					3(5)
<30	8,2	201	St 2	<14					2(5)
					<10 <10 o.l.		330		
30			St 2						3(5)
30	8,7	156	St 1						2(5)
30	9,5	247	St 2		<10 <10 o.l.		320		
					<1		320		
30	7,8	159	St 1	12					3(5)
60	7,3	78	St 1			480		k.G.b.450	5
30			St 1						4
30	8,3	181	St 1						5
60	8,5	160	St 1			550		340	3
30			(St 2)						
									3
125	7,6	127	St 1						5
30	7,4	71	St 1		>1000				
200			St 1						3(3)
	2,7	7	St 1						3
			St 1						3(5)
30			(St 2)						
									3(3)
15	8,1	99	St 1		<10 <10 o.l.		410		
	k.E.								3
	k.E.								3

Produktgruppe 1.2.1 Kunststoffe, Harze, Gummi		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Kunststoff, Basis Methylmethacrylat- Copolymer	1305			100		90	18		42	
						100	24	5	38	
						100	24	5	38	
Kunststoff, glasfaserverstärkt, Polyester, 30 % Glasfasern, (mechanische Bearbeitung)	5588	99	97	97		95	86		<10	1,4
						100			<10	1,4
Kunststoff, kohlenstoffverstärkt, Epoxidharzbasis, Sägestaub	5561	96	89	81		72	65		13	1,5
			100			100				1,5
						100				1,5
Kunststoff (Weich-PVC überwiegend), Abfallmaterial	1658	80	64	39		22	7		170	
			100							
Kunststoff/Holz (95:5)	1306	96	94	92		85	60		27	
			100							
						100	67	42	23	
						100	67	42	23	
Kunststoffe/Holz (85 : 15)	1489	99	94	82		61	40		45	
			100			100				
Kunststoffe/Holz (85 : 15)	1488	80	67	42		23	11		160	
			100							
Kunststoff/Holz, Ablagerungen	1307	93	65	26		11	3		200	
			100							
						100	43	16	35	
						100	43	16	35	
Kunststoffflock (ca. 0,01 mm x 0,2 mm)	1778			100		97	92		<10	
Kunststoffkomponente, Basis Methylmethacrylat	1406			100		94	25		40	
						100	32	4	37	
						100	32	4	37	
Kunststoffkomponente, Basis Methylmethacrylat	1407		100	66		14	5		120	
						100	25	3	39	
Kunststoffkomponente, Basis Methylmethacrylat	1405			100		85	33		40	
						100	36	10	37	
						100	36	10	37	
Kunststoffrecyclat, Granulat	5574	31	15	9	4	3			2900	0,9
Kunststoffstaub (ABS/PE)	5408	61	56	30		6	1		240	0,5
			100							0,5
						100				0,5
Kunststoffstaub	5409	52	42	40		36	34		460	0,6
			100							0,6
						100	82	40	22	0,6
						100	82	40	22	0,6

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30	8,5	102	St 1		<10 100/1000 o.l.		440		5
100			St 1						2
100			St 1						2
30			St 1						2
30	8,4	163	St 1		<10 10/100 o.l.		460		5
15	8,9	160	St 1						3
125	7,6	54	St 1						3
			St 1						3
15	8,3	136	St 1		<10 10/100 o.l.		450		5
30			St 1						2
15	8,8	107	St 1		<10 100/1000 o.l.		430		5
30	8,6	98	St 1		10/100		430		5
15	9,1	124	St 1		<10 <10 o.l.		430		5
									5
30			(St 2)						3(5)
30	8,6	154	St 1		<10 <10 o.l.		410		5

Produktgruppe 1.2.1 Kunststoffe, Harze, Gummi		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Leim, Harz	0341		100							
Leim, Haut	0342		100			100				
Leim, Methylcellulose	0343		100			100				
Melamin/Phenolharz-Form- masse, aus Fertigmischer	5303	99	98 100	97		90	67		20	2,6 1,3 1,3
Melamin/Phenolharz-Form- masse, Rohmischung	5300	100	99 100	95		75	48		34	2,5 1,2 1,2
Melamin/Phenolharz-Form- masse	5304	100	91 100	63		42	29		82	1,9 1,9 1,9
Melamin/Phenolharz-Form- masse, Fertigware	5301	11	5 100	2		1			2200	1,9 1,9
Melamin/Polyesterharz- Formmasse, Rohmischung	5315	74	68 100	62		55	47		35	1,5 1,5 1,5
Melamin/Polyesterharz- Formmasse, Fertigware	5302	21	6 100	3		1			1100	1,4 1,4
Methylmethacrylat- Butadien-Styrol	2241			83	36				85	
Methylmethacrylat- Butadien-Styrol	2883								90 90	
Methylmethacrylat- Butadien-Styrol	2242			57	17				115	
Methylmethacrylat- Butadien-Styrol	2881								125	
Methylmethacrylat- Butadien-Styrol	2243			45	18				135	
Methylmethacrylat- Butadien-Styrol	2244		100	41	12				140	
Methylmethacrylat- Butadien-Styrol	2882		100						147	
Methylmethacrylat- Butadien-Styrol	2245			38	18				150	
Methylmethacrylat- Butadien-Styrol	2246			36	13				150	
Methylmethacrylat- Butadien-Styrol	2247		100	34	11				150	
Methylmethacrylat- Butadien-Styrol			100							

untere Ex-Grenze	max. Ex-Überdruck	K _{St} -Wert	Ex-Fähigkeit	Sauerstoffgrenzkonz.	Mindestzündenergie	Zündtemperatur		Glimmtemperatur	Brennbarkeit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
			St 1						5
			St 1						2
			St 1						5
100			St 1						2
200			St 1						2
30			St 1						2
200			St 1						2
			St 1						2
100	8,7	126	St 1 St 1				460	schmilzt	2
15	9,0	106	St 1		5/8 30/300 o.l.		460	schmilzt	
					30/100				
30	8,6	120	St 1		>10		470	schmilzt	
15	8,4	96	St 1		>30		470	schmilzt	5
					30/100				5
30	9,1	138	St 1				470	schmilzt	
30	8,6	107	St 1		>30		470	schmilzt	
30	8,4	114	St 1		>30		480	schmilzt	5
									5

Produktgruppe 1.2.1 Kunststoffe, Harze, Gummi		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Methylmethacrylat- Butadien-Styrol	2884								157	
Methylmethacrylat- Butadien-Styrol	2880								195	
Nitrolack , Trockenmasse	0344				96		90	83	9	
Novolake	2248				99		88	70	13	
Novolake	2249				98		78	57	22	
Nylonflock (22 dtex 2,0 mm)	0347									
Nylonflock (6,7 dtex 0,5 mm)	0345									
Nylonflock (6,7 dtex 1,0 mm)	0346									
Phenolharzschaum	2250				94		83	59	17	
Phenolharzschaum, Schneid- und Sägestaub	5270	96	88 100	76		39 100	20		73	5,1 1,6 1,6
Phenolharzschaum, gemahlen	0920	87	76 100	57		26 100	7		115	
Phenolharz-Hartschaum, Säge	0921	98	82 100	47		15 100	4		135	
Phenolharz-Hartschaum, Fräsanlage	0922	94	72 100	34		6 100			170	
Poly(Methyl-Vinyl-Ether-Malein) Anhydrid, Copolymere	0927	100	99	58		41 100	32		90	
Polyacetal	1724	59	19 100	5		3 100	2		450	
Polyacetal (Acetalcopolymerisat, Basis Trioxan)	1308	31	10 100	3		2 100	1		640	
Polyacrylamid	0348				100		95	81	10	
Polyacrylamid, Granulat, kationisch	3409	100	67 100	17		7 100	1		98	3,7
Polyacrylamid	0349	66		17	11				360	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
					30/300 100/300				
30	9,8 8,4	136 144	St 1 St 1		<1	630 560		schmilzt k.G.b.450	2 (3)
30			St 1						
30			St 1						
30			St 1						
	9,3	73	St 1			460		280	3
30			St 1						2
15			St 1						3
100			St 1						3
100			St 1						5
30	8,9 6,8	213 27	St 2 St 1						3(5)
30			(St 2)						2(5)
15	9,4	120	St 1		<10	780	390	410	2
250	5,9	12	St 1						
125	6,2	18	St 1		>5·10 ⁵	690	400	k.G.b.450	1
	k.E.		St 1						
			St 1						2

Produktgruppe 1.2.1 Kunststoffe, Harze, Gummi		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Polyacrylat	0350				99		80		22	
Polyacrylat	4033								30	
Polyacrylat	0923			100		63 100	9		59	
Polyacrylat	2251			100	63		11	1	62	
Polyacrylat	2252	80		4					340	
			100							
Polyacrylat	4032								360	
Polyacrylat	2959								380	
Polyacrylat	2960								470	
Polyacrylat	2946								520	
Polyacrylnitril	0933					100	99		2	
Polyacrylnitril	0351				99		66	38	25	
Polyacrylnitril	2253				98		67	26	26	
Polyacrylnitril	4358								26	
Polyacrylnitril	1309		100	91		70 100 100	24 31 31	4 4	48 38 38	
					84		15		50	
Polyacrylnitril	0352				47		16		63	32
Polyacrylnitril	0353			95	34		5		86	55
Polyacrylnitril	0354			84	34		3		90	
Polyacrylnitril	0355			69	34				90	
Polyacrylnitril-Fasern, hochfibrilliert	5074	100	96 100	92		59 100	15		58	3,3 1,2 1,2
						100				
Polyamid	4444		100			100				
						100				
Polyamid	4443		100			100				
						100				
Polyamid	2721								47	
Polyamid, weiß	2990								90	
Polyamid, grau	2992								90	
Polyamid, natur	2991								95	
Polyamid	0924	92	66	34		14	4		180	
Polyamid 12	0391		100							
						100				
Polyamid H 005 P	0390		100			100				
						100				
Polyamid, mineralischer Trägerstoff	2610								<20	
Polyamid, mineralischer Trägerstoff	2609								<20 28	

untere Ex-Grenze	max. Ex-Überdruck	K _{St} -Wert	Ex-Fähigkeit	Sauerstoffkonz.	Mindestzündenergie	Zündtemperatur		Glimmtemperatur	Brennbarkeit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30	9,6	139	St 1		>1000				5 (5)
<15	8,3	175	St 1		>1000	460		420	5
125	6,9 k.E.	38	St 1		>1000	700		420	5
					>1000				5
					>1000				5
					>1000				5
15	8,4	159	St 1						5 (5)
	8,5	121	St 1			540		k.G.b.450	5
	9,4	101	St 1	10 11		510		schmilzt	3(5)
<15	8,6	122	St 1		<10 <10 o.l.		500		
15	9,9	131	St 1						
60	7,4 k.E.	41	St 1						
30	8,8	160	St 1						5
15			St 1						
25							440	schmilzt	
35							480	schmilzt	
					7/13 >1000 >1000 >1000				
250	7,2	58	St 1						2 (2)
15			St 1						2
30			(St 2)		7/13 10/100 o.l. 100/300				

Produktgruppe 1.2.1 Kunststoffe, Harze, Gummi		Korngrößenverteilung Gew.-%						Median- wert	Feuchte	
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Polyamidflock (3,3 dtex 0,5 mm)	5143					100	99	12	25	1,7
Polyamidflock (3,3 dtex 0,5 mm)	0392				100		25	3	37	
Polyamid 6.6 (Schnittflock)	0925					100	99	20	43	
Polyamidflock (22 dtex 2,0 mm)	0393			92	12				102	
Polybutylacrylat	2724					100			130	
Polybutylmethacrylat	2993								55	
Polycarbonat	3257	81	56 100	33		13	5		210	0,2 0,2 0,2
Polycarbonat	2836					100			240	
Polycarbonat	3256	46	18 100	6		4	2		540	0,3
Polycarbonat	3255	35	14 100	4		2	2		600	0,2
Polycarbonat, geschnitzelt	0394	17	100	2	1				830	
Polycarbonat	1549	12	6 100	3		1	1		2400	
Polyester	4410		100			100				
Polyester	0395				98		96	92	5	
Polyester	0396				96		89	80	9	
Polyester	2261								<10	
Polyester	4441	100						92	<10	
Polyester, Schleifstaub	2563				98		95	93	<10	
Polyester, Schleif- und Polierstaub	2568				99		96	91	<10	
Polyester, Feinstaub aus Mühle	3360					100	99		<10	0,6
Polyester, Zerspanen von Platten	1920	99	99	98		100	99		<10	0,6
Polyester, Schleifstaub	1686	93	91 100	88		100	86	79	<10	
Polyester, Schleifstaub	1219	99	98	96		100	85	70	11	
Polyester, Schleifstaub	2564				92		100	70	38	23

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30			St 1		100/1000		480		3(3)
30	9,8	93	St 1			520		schmilzt	2 (3)
30	k.E.		St 1			530		schmilzt	2 (2)
15		St 1					2 (3)		
					10/100 30/300				2
	4,8	9	St 1		300/1000				2
	5,3	17	St 1						2
	4,5	11	St 1						2
	k.E.					800		k.G.b.450	2
30			St 1						2
									2
			St 1					schmilzt	
65							450		5
	8,6	195	St 1						
	10,5	162	St 1						
	10,1	194	St 1			570		schmilzt	
40							440		
30	9,5	153	St 1			500		k.G.b.450	5
					<1	530		k.G.b.450	
30	8,8	139	St 1		5/10 10/100 o.l.		530		2
									3
100			St 1						3
100			St 1						5
15	8,3	194	St 1						
30	8,8	158	St 1			540		schmilzt	

Produktgruppe 1.2.1 Kunststoffe, Harze, Gummi		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Polyester, Schleifstaub	2565			97	84		60	41	25	
Polyester	4409			98		81 100		15	39	
Polyester, Schleifstaub	1795	97	81 100	54		28	16		115	
Polyester (Copolyester)	1868	83	57 100	42		18	8		180	1,0 1,0 1,0
Polyester (Copolyester)	1923	67	40 100	17		7	3		349	0,8 0,8 0,8
Polyester, Polyethylenterephthalat	0397	67		14					300	
Polyester, Polyethylenterephthalat	0398	38		8					625	
Polyester, Polyethylenterephthalat	0399		100						>3000	
Polyester, Polyethylenterephthalat	0400		100			100			>3000	
Polyester-Reißfasern (Zylinder)	5534	66	56 100	37		30	13		200	5,5 1,4 1,4
Polyester-Reißfasern (Zylinder)	5535	57	51 100	40		35	17		245	4,0 1,9 1,9
Polyester-Reißfasern (Kondenser)	5536	76	49 100	45		42	19		255	4,4 1,6 1,6
Polyester-Reißfasern (Zylinder)	5532	65	38 100	34		12	4		300	4,4 2,5 2,5
Polyester-Reißfasern (Zylinder)	5533	57	46 100	42		27	12		300	6,1 2,0 2,0
Polyester-Reißfasern (Kastenspeiser)	5530	50	30 100	25		19	9		500	4,2 2,1 2,1
Polyester-Reißfasern (Zylinder)	5531	31	27 100	24		16	5		1000	5,9 2,6 2,6

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	kJ	°C	°C	°C	BZ
	9,4	237	St 2			550		k.G.b.450	5
85							430	schmilzt	
30			(St 2)						5
30			(St 2)						2(3)
15	0,5	4	St 1		>10 ⁶				2(3)
	k.E.		St 1			560	480	schmilzt	
	1,1	2	St 1						
	k.E.					570		480	2
30			(St 2)			620		schmilzt	
15			St 1						2
30			St 1						5
30			St 1						5
30			St 1						5
30			St 1						3
30			St 1						5
30			St 1						5
30			St 1						5
30			St 1						5
30			St 1						5
30			St 1						5

Produktgruppe 1.2.1 Kunststoffe, Harze, Gummi		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Polyester-Strukturpulver (ca. 60 % Polyester- Epoxidharz-Gemisch)	5239		100	98		80 100 100	45 70 70		35 24 24	0,3 0,3 0,3
Polyesterflock (3,3 dtex 0,6 mm)	0401									
Polyesterflock (3,3 dtex 0,75 mm)	0402									
Polyesterharz-Formmasse	5506	88	80 100	74		71 100	64 96		<10 170	0,8 0,8 0,8
Polyesterharz-Formmasse	5507	99	63 100	43		26 100	18 62	89	<10 26	1,2 1,2 1,2
Polyesterlack, Schleifstaub	5380			100		98	98	36	<10	1,0
Polyesterlack, Schleifstaub	5381	95	90 100	82		66	61		20	44 0,7 0,7
Polyesterharz, Schleifstaub	1215			100		100 64	44		42	
Polyesterstaub-Mischung	3359			100		100 94	54		30	0,3 0,3
Polyethylen (Folienrecycling)	5476	82	66 100	62		51 100	27		60	2,4 1,5 1,5
Polyethylen, abgelagerter Staub	1693	98	97	85		100 46	8		70	
Polyethylen	2257			91	51	100	10		72	
Polyethylen, Kunststoffaschenabrieb	3116	98	96	78		100 34	13		78	0,0 0,0
Polyethylen	3489	99	96	63 100		23	6		95	0,3 0,3
Polyethylen	2854								120	
Polyethylen	2853								125	
Polyethylen	2855								125	
Polyethylen	2786								125	
Polyethylen	2787								150	
Polyethylen	2785								150	
Polyethylen	1691	99	75 100	14		3	1		210	
Polyethylen	2258	82		8	2				280	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
60	7,7	146	St 1		<10		460		2
30			St 1		10/100 o.l.				2 (3)
30			St 1			570		schmilzt	2 (5)
	k.E.						530		2
200			St 1		> 10 ⁵		460		2
30			ja						5
30			ja						5
15	7,0	110	St 1						5
	7,6	87	St 1		>10		520		1
			St 2						5
30			St 1						3(5)
<15	7,5	108	St 1						2
	7,5	67	St 1			440		schmilzt	2
			(St 2)						1
			St 1						
					100/300				
					300/1000				
					2/5				
					100/300 o.l.				
					4/13				
					4/13 o.l.				
					30/100				
					30/300				
	5,4	16	St 1		>5·10 ⁶				2(5)
	6,2	20	St 1			470		schmilzt	

Produktgruppe 1.2.1 Kunststoffe, Harze, Gummi		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Polyethylen, Granulieranlage	1979	56	52 100	27		14	8		248	
Polyethylen, Frässtaub	0934	86	41 100	17		100 7	3		290	
Polyethylen	2259	68		100 13	2				360	
Polyethylen	1692	75	24 100	3					360	
Polyethylen	4442	46		100 1					520	
Polyethylen (Folienrecycling)	5477	15	12 100	4		100 2	2		2000	0,8 0,8
Polyethylen, chloriert	2769								190	
Polyethylen (Gasphasen- polymerisation)	1993	100	94 100	56		19	6		110	
Polyethylen (Gasphasen- polymerisation)	5139	80	14	2		100			400	0,4
Polyethylen (Gasphasen- polymerisation)	1994	34	10 100	1					710	
Polyethylen (Gasphasen- polymerisation)	5140	2	1						900	0,2
Polyethylen (Suspensions- polymerisation)	1310					100 100	58 58	17 17	29 29	
Polyethylen (Suspensions- polymerisation)	1995			100		93 100	54		30	
Polyethylen, Hochdruck	2254			98	93		65	10	26	
Polyethylen, Hochdruck	2255				86		40	15	38	
Polyethylen, Hochdruck	3513	100	98	95		74 100	23		40	<0,1 <0,1
Polyethylen, Hochdruck	2256			90	54		3		69	
Polyethylen, Hochdruck- (Pulver)	5347	100	65 100	11		2			220	0,2 0,2 0,2
Polyethylen, Hochdruck	1878	21	7 100	1		20	2		76 1300	0,2
Polyethylen, Hochdruck	1877	6 100	2						6000	
Polyethylen, Niederdruck	0356						95	86	<10	
Polyethylen, Niederdruck	0357						94	80	13	
Polyethylen, Niederdruck	0358						70	37	24	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
15			(St 2)						2(3)
15	6,8 k.E. k.E.	75	St 1			470		schmilzt	2 (5)
			St 1						3(5)
20							410	schmilzt	
100			St 1		>1000				5
60	7,5	83	St 1 St 1						3(5) 3
30			St 1						3(5) 3
15	7,9	111	St 1		<10 10/100 o.l.		420		3(3) 3(3)
15	8,1	119	St 1	10		490		k.G.b.450	
15	8,7	104	St 1			440		k.G.b.450	
	9,0	137	St 1					schmilzt	2
30	6,2 8,4	71 123	St 1 St 1		>10 >300	450	400	schmilzt	1
250	6,5	70	St 1		10/100		420		2(5)
100			St 1						3(5)
200			St 1						3(5)
15	8,0	156	St 1			420		schmilzt	2 (5)
15	7,6	82	St 1			360		schmilzt	2 (2)
15	7,6	74	St 1			400		schmilzt	

Produktgruppe 1.2.1 Kunststoffe, Harze, Gummi		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Polyethylen, Niederdruck-	0359						94	21	24	
Polyethylen, Niederdruck-	0360						65	39	25	
Polyethylen, Niederdruck-	0361			97	73				52	
Polyethylen, Niederdruck-	0362				70		6		62	
			100							
Polyethylen, Niederdruck-	0363				56		16		65	
			100							
Polyethylen, Niederdruck-	0364			79	47		22	14	76	
Polyethylen, Niederdruck-	0365			62	42		21	14	90	
Polyethylen, Niederdruck-	0366			70	28				105	
Polyethylen, Niederdruck-	0367			56					111	
Polyethylen, Niederdruck-	5349		100	50		16	7		125	0,1
(Pulver)						100	36	9	35	0,1
						100	36	9	35	0,1
Polyethylen, Niederdruck-	0368			50	21				126	
Polyethylen, Niederdruck-	0369			44	21				135	
Polyethylen, Niederdruck-	0370			36	10				150	
Polyethylen, Niederdruck-	0371			28	7				160	
Polyethylen, Niederdruck-	0372			10	6				162	
Polyethylen, Niederdruck-	0373	100		25	9				163	
Polyethylen, Niederdruck-	0374			24	7				163	
Polyethylen, Niederdruck-	0375	100		25	6				170	
Polyethylen, Niederdruck-	0376	100		18					173	
Polyethylen, Niederdruck-	0377	99		1					182	
Polyethylen, Niederdruck-	0378	97		13	2				215	
Polyethylen, Niederdruck-	0379	98							230	
Polyethylen, Niederdruck-	0380	96		2					232	
Polyethylen, Niederdruck-	0381	90		19	11				240	
Polyethylen, Niederdruck-	0382	90		20	9				245	
Polyethylen, Niederdruck-	0383	92		15	6				260	
Polyethylen, Niederdruck-	0384	91		13	4				270	
Polyethylen, Niederdruck-	0385	95		1					280	
Polyethylen, Niederdruck-	0386	90		14					295	
Polyethylen, Niederdruck-	0387	96		4	1				300	
Polyethylen, Niederdruck-	0388	84		2					410	
Polyethylen, Niederdruck-	5348	67	44	10		2			310	0,2
(Granulat)			100							0,2
				100		24	8	1	79	0,2
Polyethylen/Polyurethan, Staubsammelbehälter der Konturschneidemaschine	5557	90	65	49		31	14		130	1,0
			100							1,0
Polyethylenflocken	2260					100	47	28	34	1,0

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
15	7,6	54	St 1			410		schmilzt	2 (2)
15	7,4	62	St 1			450		schmilzt	
30	8,8	122	St 1			460		schmilzt	5
15	8,5	131	St 1			440		schmilzt	
									2 (3)
30	7,4	62	St 1			470		schmilzt	
									3 (5)
15	8,2	110	St 1			450		schmilzt	
	8,4	157	St 1			420		schmilzt	
30	8,7	109	St 1			440		schmilzt	
30	8,5	80	St 1			460		schmilzt	
									2(5)
60	7,9	98	St 1		<10 100/1000 o.l.		420		
30	7,8	65	St 1			510		schmilzt	
60	7,8	58	St 1			470		schmilzt	
125	7,4	54	St 1			480		schmilzt	
	6,8	36	St 1			480		schmilzt	
60	7,4	58	St 1			470		schmilzt	
60	6,9	48	St 1			490		schmilzt	
	5,5	13	St 1			480		schmilzt	
60	7,3	49	St 1			500		schmilzt	
250	7,1	38	St 1			470		schmilzt	
	k.E.					460		schmilzt	
	k.E.					460		schmilzt	
	k.E.					490		schmilzt	
	k.E.					460		schmilzt	
60	7,4	56	St 1			440		schmilzt	2 (5)
125	7,5	46	St 1			460		schmilzt	
	k.E.					450		schmilzt	
	6,9	39	St 1			450		schmilzt	
	k.E.					540		schmilzt	
	5,9	18	St 1			510		schmilzt	
	7,2	76	St 1			480		schmilzt	
	k.E.					590		schmilzt	
									2 (5)
125	7,3	81	St 1		10/100		420		
									5
60	7,2	103	St 1		10/30		430		
	k.E.					740		schmilzt	

Produktgruppe 1.2.1 Kunststoffe, Harze, Gummi		Korngrößenverteilung Gew.-%							Medianwert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Polyethylschaum, Sägemehl	1733	92	81 100	47		16	6		130	
Polyethylschnitzel	0389					100			2400	
Polymere Additive, Acrylkautschuk-Basis	2629								115	
Polymere Additive, Acrylkautschuk-Basis	2628								150	
Polymethacrylat	4434		100			99 100		39	18	0,2
Polymethacrylat	0403				90		70	48	21	
Polymethacrylat, Emulsions- polymerisat	0404				100		93	59	18	
Polymethacrylat, Perl- polymerisat	0405				92		37	7	38	
Polymethacrylat/Polymeth- acrylsäure, Misch- polymerisat	0406		100	86	48				73	
Polymethacrylimid	0407		100	45	15				105	
Polymethacrylimid	0408		100	58	28				112	
Polymethylmethacrylat	2994					100			98	
Polymethylmethacrylat	1550	20	6 100	1		1			900	
Polymethylmethacrylat- Mischung	5407			100		87 100	26		43	0,8 0,8
Polymethylmethacrylat/Poly- butylmethacrylat, Copolym.	2262	54	18						500	
Polymethylmethacrylat/Poly- butylmethacrylat, Copolym.	2263	38	19						600	
Polyphenylmethacrylat, siloxanhaltig	5357					100	85	54	19	0,6
Polypropen	4440		100							
Polypropylen	0409				92		61	40	25	
Polypropylen	0410				90		45	24	35	
						100				

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
60	6,0	29	St 1						5
30	7,6 k.E.	82	St 1		100/300 100/300	k.E.b.950		schmilzt	
45	8,8	245	St 2	7		490	440	schmilzt	
30	9,4	269	St 2			550		schmilzt	5
30	10,1	202	St 2			450		schmilzt	5
15	9,8	173	St 1			520		schmilzt	5
30	8,3	85	{St 2} St 1			540		schmilzt	3
30	9,6	125	St 1 St 1			530		schmilzt	5
60	10,3	108	{St 2} St 1			490		schmilzt	5
			{St 2}		30/300				5
			St 1						5
< 30	8,2	100	St 1						
30	7,3	36	St 1			480			
	6,7	31	St 1			470			
30	9,2	203	St 2						5
20							400	schmilzt	
	8,4	101	St 1			410		schmilzt	3 (5)
15			{St 2}						
15	8,4	123	St 1 {St 2}			440		schmilzt	3 (5)

Produktgruppe 1.2.1 Kunststoffe, Harze, Gummi		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Polypropylen	1727	99	97	90		55	24		57	
Polypropylen	1311		100	92		51	21		61	
						100	52	17	30	
						100	52	17	30	
Polypropylen	0411	100		12					162	
			100							
Polypropylen	1803	98	33	1		100			290	
			100							
Polypropylen	0412	10	1						310	
Polypropylen	1812	60	15	3		2			460	0,4
Polypropylen	1813	46	8	4					550	
Polypropylen	1765	40	1						590	
		100								
Polypropylen	1764	10	1						760	
		100								
Polypropylen- Schnitzel	0413	5							1750	
			100							
Polystyrol	4412		100			100				
Polystyrol	4435		100			100				
Polystyrol	2720								120	
Polystyrol	5268	95	85	51		11	1		120	0,1
			100							0,1
						100				0,1
Polystyrol, Trocknung	5096	93	87	44		17	8		150	0,3
			100							0,3
						100				0,3
Polystyrol	5267	85	64	42		20	5		160	0,1
			100							0,1
						100				0,1
Polystyrol	2793								240	
Polystyrol, Recycling-Mühle	5046	75	46	21		10	4		290	
			100							
				100						
Polystyrol	5095	50	26	6		2			500	0,5
			100							0,5
				100						0,5
Polystyrol	1538	20	8	2					1200	
			100							
						100				

untere Ex-Grenze	max. Ex-Überdruck	K _{St} -Wert	Ex-Fähigkeit	Sauerstoffgrenzkonz.	Mindestzündenergie	Zündtemperatur		Glimmtemperatur	Brennbarkeit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
15			(St 2)						3(3)
15	7,7	93	St 1		<10 <10 o.l.		410		3(3)
	7,7	38	St 1			440		schmilzt	2 (5)
100			St 1						
100			St 1						3(5)
125	k.E. 6,1	33	St 1		>10 ⁶	(440)	410		
	6,2	27	St 1				310		
200			St 1						5(5)
200			St 1						3(3)
	k.E.					k.E.b.950		schmilzt	1
30			(St 2)						
25	4,3	12	St 1				450	schmilzt	
25							460	schmilzt	
					30/100				
15			(St 2)						3(5)
30	8,5	142	St 1						5
									3(5)
15			St 1						
					100/300				
30			(St 2)						3(3)
30			St 1						5
30			St 1						5(5)

Produktgruppe 1.2.1 Kunststoffe, Harze, Gummi		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Polystyrol, Copolymerisat mit Methylmethacrylat- Butadien-Styrol	2264			32	11				155	
Polystyrol, Copolymerisat mit Methylmethacrylat- Butadien-Styrol	2265			33	12				160	
Polystyrol, expandierbar (EPS)	5419	19	9 100	3		2			890	0,6 0,6
Polystyrol, verschäumbar	5488	94	92 100	87		67	41		40	0,7 0,7 0,7
Polystyrol-Hartschaum	0414		100			100				
Polystyrol-Hartschaum	0415	31				100			650	
Polystyrol-Hartschaum	0416	30		10	5				760	
Polystyrol/Titandioxid	4413		100							
Polyurethan	0928	100	99	97		100 94	85		3	
Polyurethan (Staub von Schaumstoff)	1314					100 100	88 88	61 61	16 16	1,3 1,3
Polyurethan (Mehl von Schaumstoff)	5058	100	98 100	84		50 100	34		63	4,6 3,6 3,6
Polyurethan, Abrieb aus Misch- und Förderanlagen	1843	94	87 100	67		36 100	17		24 85	
Polyurethan	5008	84	73 100	60		40 100	20		96	
Polyurethan (Mehl)	2723								100	
Polyurethan (Säge- und Rasselstaub von Schaumstoff)	5602		100	83		11 100	3		105	1,2 1,2
Polyurethan (Fulver)	5346	100	85 100	39		13 100	4		150	0,4 0,4
Polyurethan	5009	99	76 100	27		9 100	3	6	36 175	0,4 1,9
Polyurethan, Sägestaub	0935	88	61 100	15		6 100	2		240	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30	8,4	110	St 1			450		schmilzt	
15	8,7	107	St 1			450		schmilzt	
100			St 1						5
30	8,2	173	St 1						5
15			St 1						3 (3)
400	5,4	14	St 1						
	8,4	23	St 1					schmilzt	
45	3,7	3	St 1			500	480		5
15	7,8	156	St 1						3
30	8,6	145	St 1		<10 10/100 o.l.		490		3
									2
30			St 1						5
30			(St 2) St 1						3
30	8,3	154	St 1		100/300				2
30			St 1						2(5)
250	6,2	73	St 1		10/100		440		5
125	6,1	29	St 1						5
			St 1						2
15			St 1						2

Produktgruppe 1.2.1 Kunststoffe, Harze, Gummi		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Polyurethan, Frässtaub	1562	81	60 100	16		2			240	
Polyurethan, aus Mühle	5403	74	51 100	19		2			249	1,9 1,9
Polyurethan	5117	53	50 100	38		9 20	1 16		82 250	1,9 2,6 0,6
Polyurethan, Schleif- u. Frässtaub von Schaumstoff	5564	96	50 100	10		3	62	34	27 250	0,6 2,2 0,8 0,8
Polyurethan, Abrieb aus Misch- und Förderanlagen	1313	74	46 100	27		13	2		260	
Polyurethan, Sägen von Schaumstoff	1969	69	46 100	15		3			39 310	
Polyurethan, Frässtaub	0936	75	35 100	5					330	
Polyurethan (Granulat von Schaumstoff)	5457	20	12 100	2					1200	2,7 1,0
Polyurethan, Hart, Schleifstaub	0417		100			100				
Polyurethan, Hart	0929		100	71		6	1		120	
Polyurethan, Hartschaum, Schleifstaub	5255		100	96		57 100 100	27 44 44	18 18	50 35 35	1,0 1,0 1,0
Polyurethan, Hartschaum, Sägestaub	0937		100	83		13 100	2		110	
Polyurethan, Hartschaum	5115	99	94 100	58		6	2		115	1,9 1,1 1,1
Polyurethan, Hartschaum, Schleifstaub	5256	99	92 100	42		5			135	1,5 1,5
Polyurethan, Hartschaum	5024	91	75 100	24		4	3		180	
Polyurethan, Hartschaum, Drahtschneidemaschine	5116	92	70 100	20		4 100	1		200	2,3 1,5 1,5

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30			St 1						2
30			St 1		100/1000		500	550	2
30	7,7	121	St 1		10/100		460		5
30			St 1						2
30	8,3	125	St 1		10/100		460	480	5
30			St 1						2
100			St 1						2 (5)
30			St 1						5
30			St 1						3
30			St 1					510	2
30	8,4	138	St 1		<10 10/100 o.l.		490	550	2
15			(St 2)						2
30			St 1						2
30	7,6	107	St 1						5
15			(St 2)						5
30			St 1						2

Produktgruppe 1.2.1 Kunststoffe, Harze, Gummi		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Polyurethan, Hartschaum	5026	86	63 100	26		5	2		200	
Polyurethan, Hartschaum	5025	93	67 100	21		100 3	2		200	
Polyurethan, Hartschaum	5021	85	69 100	22		100 1			210	
Polyurethan, Hartschaum, Bearbeiten von Laminaten	5022	78	61 100	26		3	1		220	
Polyurethan, Hartschaum	0938	67	52 100	22		5	1		260	
Polyurethan, Hartschaum, Sägestaub	5258	44	36 100	6		1	1		540	1,9
Polyurethan, Hartschaum, Sägestaub	5038	45	31 100	12		3			600	1,9
Polyurethan, Hartschaum	5027	34	16 100	13		6	3		820	
Polyurethan, Weichschaum (Pulver)	5072		100	88		100 26	4		83	1,6
Polyurethan, Weichschaum (Pulver)	5138		100	77		100 25	5	2	42	1,6
			100	77		25	5		95	2,2
						100			95	0,5
Polyurethan, versetzt mit Aluminium, Schleif- und Sägestaub	1312	97	94 100	83		57	31		52	0,5
Polyurethan, pentanhaltig, Abfallgranulat	5546	70	54 100	24		100 2	75	14	27	
									240	1,5
Polyurethan (thermoplastisch)	5007	46	15 100	3		1			520	1,5
Polyurethan/Aluminium	1648	92	88 100	80		68	39		40	
						100				
Polyurethan-Schaum (ca. 40 % Glasfaserteil)	5479	74	56 100	39		22	9		200	1,6
						100				1,6
										1,6

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30			(St 2)						5
15			(St 2)						5
250	6,4	26	St 1					k.G.b.600	2
250	5,8	20	St 1		10 ⁹ /10 ⁷		510		2
			St 1				440	k.G.b.600	2
30			St 1						2
									5
30			St 1						2
15			(St 2)						5
15			(St 2)		10/100		440		2(5)
30	8,5	132	St 1						3
30			St 1		10/100		480		3
100			St 1						3
30			St 1						2
30			St 1						2(5)
100			St 1						3
30			St 1						3

Produktgruppe 1.2.1 Kunststoffe, Harze, Gummi		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Polyvinylacetat, copolymerisiert	0418		100			100	83	50	20	
Polyvinylacetat, copolymerisiert	0419		100		66	100	22	8	52	
Polyvinylacetat, copolymerisiert	0420		100	92	54	100	25	4	63	
Polyvinylacetat, copolymerisiert mit Ethylen	0421		100	86	55	100	21	16	65	
Polyvinylacetat, copolymerisiert mit Ethylen	0422	21	100			100			940	
Polyvinylacetat, copolymerisiert mit Ethylen	0423	16	100			100			1000	
Polyvinylacetat, copolymerisiert mit Ethylen, 3 % Kieselsäure	0428	87	100	6		100			330	
Polyvinylacetat, copolymerisiert mit Ethylen, 10 % silikat. Füllstoff	0424		100		82	100	51	15	32	
Polyvinylacetat, copolymerisiert mit Ethylen, 10 % silikat. Füllstoff	0425		100		81	100	34	16	36	
Polyvinylacetat, copolymerisiert mit Ethylen, 10 % silikat. Füllstoff	0426		100		80	100	45	17	36	
Polyvinylacetat, copolymerisiert mit Ethylen, 10 % silikat. Füllstoff	0427		100		59	100	33	3	53	
Polyvinylacetat, copolymerisiert mit Ethylen, Vinylalkohol und Sillitit	0429		100		86	100	51	26	31	
Polyvinylacetat, copolymerisiert mit höherem Fettsäurevinylester	0430		100		91	100	40	10	37	
Polyvinylacetat, copolymerisiert mit höherem Fettsäurevinylester und 10 % silikat. Füllstoff	0431		100		85	100	44	4	36	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _S -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
60	8,7	86	St 1			660		schmilzt	2
30	8,8	148	St 1 St 1			570		schmilzt	5
30	8,1	90	St 1 St 1			670		schmilzt	3
30	8,2	96	St 1 St 1			520		schmilzt	5
	k.E.		St 1			780		schmilzt	3
30	k.E.		St 1			760		schmilzt	3
30	4,9	12	St 1 St 1			560		schmilzt	3
30	8,6	119	(St 2) St 1			520		schmilzt	5
60	8,7	116	St 1 St 1			500		340	3
30	8,5	100	St 1 St 1			510		schmilzt	5
30	8,3	100	St 1 St 1			510		schmilzt	5
30	8,4	138	St 1 St 1			500		365	3
30	8,3	111	St 1 St 1			540		schmilzt	5
15	8,3	95	St 1 St 1			610		schmilzt	5
			St 1						5

Produktgruppe 1.2.1 Kunststoffe, Harze, Gummi		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Polyvinylacetat, copolymerisiert mit Vinylalkohol	0432		100		76		33	11	43	
Polyvinylacetat, copolymerisiert mit Vinylal- kohol, Vinylaurat, Sillitin	0433		100		89	100	48	22	29	
Polyvinylalkohol	0434		100		74	100	55	44	26	
Polyvinylalkohol	0437		100	75	54	100	33		64	
Polyvinylalkohol	2856					100			68	
Polyvinylalkohol	0438	90	100	67	44	100			97	
Polyvinylalkohol	0440	80	100	48	37	100			130	
Polyvinylalkohol	0441	82	100	44	27	100			160	
Polyvinylalkohol	2857								175	
Polyvinylalkohol	2858								230	
Polyvinylalkohol, elektrolytarm	0435		100	76	66	100	51	43	30	
Polyvinylalkohol, teilverseift	0436		100		57	100	29	9	56	
Polyvinylalkohol, teilverseift	0442	82	100	33	23	100			210	
Polyvinylalkohol, vollverseift	0439		100	60	38	100	24		100	
Polyvinylbutyral, hochpolymer	0443		100	93	55	100	11		65	
Polyvinylbutyral	4439	81	100			100	1		350	
Polyvinylbutyral, niederpolymer	0444	53	100	32	15	100			450	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30	8,0	125	St 1			560		schmilzt	5
30	8,8	117	St 1 St 1			530		schmilzt	5
60	8,9	128	(St 2) St 1			460		schmilzt	5
60	8,5	152	(St 2) St 1			400		schmilzt	3
60	8,5	103	St 1		10/100	450		schmilzt	5
60	8,3	135	St 1 St 1			490		schmilzt	3
125	6,2	20	St 1 St 1			410		schmilzt	5
125	6,8	25	St 1		100/300 100/300	440		schmilzt	5
60	8,3	83	St 1 St 1			460		schmilzt	5
125	7,2	42	St 1 St 1			570		schmilzt	5
60	5,9	22	St 1 St 1			630		schmilzt	5
30	8,9	147	St 1 St 1 (St 2)			440		schmilzt	2 (5)
30 15	8,3	133	St 1 (St 2)			460	410	schmilzt schmilzt	2 (5)

Produktgruppe 1.2.1 Kunststoffe, Harze, Gummi		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Polyvinylchlorid	2983								<10	
Polyvinylchlorid	0445						100		<10	
Polyvinylchlorid	0446						100		<10	
Polyvinylchlorid	2703								<10	
Polyvinylchlorid	4019								<10	
Polyvinylchlorid	1962					100	92	75	11	
Polyvinylchlorid	2734								11	
Polyvinylchlorid	1960					100	89	71	12	
Polyvinylchlorid	1961					100	87	70	12	
Polyvinylchlorid, abgelagerter Staub	1891			100		97	86		13	
Polyvinylchlorid	2981					100			14	
Polyvinylchlorid	2982								14	
Polyvinylchlorid	4018								16	
Polyvinylchlorid	2733								17	
Polyvinylchlorid	2780								17	
Polyvinylchlorid	4040								<20	
Polyvinylchlorid	0447		100				84	50	20	
Polyvinylchlorid	4041					100			20	
Polyvinylchlorid	2848								20	
Polyvinylchlorid	4042								21	
Polyvinylchlorid, abgelagerter Staub	1315	99	98	96		90	68		22	
Polyvinylchlorid	1316					100	90	56	18	
Polyvinylchlorid	2827					100	93	39	22	
Polyvinylchlorid	2847								22	
Polyvinylchlorid	2851								24	
Polyvinylchlorid	2781								25	
Polyvinylchlorid	2985								25	
Polyvinylchlorid	2755								27	
Polyvinylchlorid	2849								27	
Polyvinylchlorid	2736								30	
Polyvinylchlorid	2742								30	
Polyvinylchlorid	2850								30	
Polyvinylchlorid	2852								32	
Polyvinylchlorid	4028								33	
Polyvinylchlorid	4038								33	
Polyvinylchlorid	4044								35	
Polyvinylchlorid	2778								36	
Polyvinylchlorid	2741								38	
Polyvinylchlorid	2765								38	
Polyvinylchlorid	2732								44	
Polyvinylchlorid	2266				81		28	12	46	

untere Ex-Grenze	max. Ex-Überdruck	K _{St} -Wert	Ex-Fähigkeit	Sauerstoffgrenzkonz.	Mindestzündenergie	Zündtemperatur		Glimmtemperatur	Brennbarkeit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30	8,4	168	St 1		>1000				
45	9,6	146	St 1		>100				
					>1000				
15			St 1		>1000				2
15			St 1			680		430	2
15			St 1						2
30			St 1						2
					>1000				
					>1000				
					>1000				
					>1000				
					>1000				
60	7,6	47	St 1		>1000	780		k.G.b.450	
			St 1		>1000				2
					>1000				
					>1000				
30			St 1		>10000				2
60	8,3	126	St 1		>10000		k.E.b.600		2
					>1000		600		
					>1000				
					7/13				
					>1000				
					>1000				
					30/100				
					100/300				
					>1000				
					>1000				
					30/300				
					10/30				
					>1000				
					1000/3000				
					>1000				
					>1000				
					>1000				
					10/30				
					>1000				
30	9,1	149	St 1			490		330	

Produktgruppe 1.2.1 Kunststoffe, Harze, Gummi		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Polyvinylchlorid	2731								51	
Polyvinylchlorid	2783								55	
Polyvinylchlorid	2730								56	
Polyvinylchlorid	2753								57	
Polyvinylchlorid	2735								62	
Polyvinylchlorid	0448				53				69	
			100							
						100				
Polyvinylchlorid	2782								75	
Polyvinylchlorid	2784								83	
Polyvinylchlorid	2693								87	
Polyvinylchlorid	2692								88	
Polyvinylchlorid	2674								97	
Polyvinylchlorid	0451			41	35				98	
Polyvinylchlorid	1963	100	98	69		29	11		100	
						100				
Polyvinylchlorid	4047								100	
Polyvinylchlorid, gemahlen	5185	72	68	61		27	12		100	0,7
			100			100				0,7
Polyvinylchlorid	0452			64	31		24		107	0,7
			100							
						100				
Polyvinylchlorid	2675								107	
Polyvinylchlorid	2689								110	
Polyvinylchlorid	2690								110	
Polyvinylchlorid	2729								110	
Polyvinylchlorid	2688								112	
Polyvinylchlorid	2620								115	
Polyvinylchlorid	2691								115	
Polyvinylchlorid	2754								120	
Polyvinylchlorid	4048								120	
Polyvinylchlorid	2929								121	
Polyvinylchlorid	2267			46	15				125	
Polyvinylchlorid	2928								128	
Polyvinylchlorid	4049								135	
Polyvinylchlorid, Frässtaub	1889	93	80	42		8	2		140	
			100							
						100				
Polyvinylchlorid	2638								140	
Polyvinylchlorid	4043								145	
Polyvinylchlorid	4020								170	
Polyvinylchlorid	2984								180	
Polyvinylchlorid	4045								180	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
100	k.E.		St 1		>1000 300/1000 >1000 4/13 >1000	710		k.G.b.450	1
15	6,7	27	St 1 St 1		>1000 100/300 >1000 >1000 >2	700 710		k.G.b.450 530	2
15	7,6	46	St 1 St 1		>1000	710		k.G.b.450	2
100			St 1		>2 >1000 >1000 >1000 >1000 100/1000 >1000 30/100 >1000 100/300	530		340	2
30	7,7	68	St 1		300/3000 >1000				2
30			St 1		>1000 >1000 >1000 >1000 >1000			k.E.b600	2

Produktgruppe 1.2.1 Kunststoffe, Harze, Gummi		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Polyvinylchlorid	2268	72		40	25				190	
Polyvinylchlorid, Ablagerungen, Schneidmühle	3135	83	63 100	28		3 100	1		200	0,2 0,2 0,2
Polyvinylchlorid	2752								200	
Polyvinylchlorid	2269	90		17	8				230	
Polyvinylchlorid	2779								230	
Polyvinylchlorid	2697								290	
Polyvinylchlorid	4046								300	
Polyvinylchlorid, zweite Wahl	5495	81	74 100	40		7	2		175	14 0,3
Polyvinylchlorid, mit Additiven	5526	100	98 100	60		16	10		100	0,2 0,2 0,2
Polyvinylchlorid, mit Additiven	5528	96	92 100	70		10	5		100	0,1 0,1 0,1
Polyvinylchlorid, mit Additiven	5529	98	96	54		15 100	13		100	0,3 0,3
Polyvinylchlorid, mit Additiven	5525	98	91 100	47		6	4		135	0,3 0,3 0,3
Polyvinylchlorid, mit Additiven	5527	95	85 100	39		4	2		150	0,3 0,3 0,3
Polyvinylchlorid, mit Additiven	5524	94	85 100	36		4	2		160	0,4 0,4 0,4
Polyvinylchlorid/ Copolymerisat (82:18)	0454	59	100	43	16				137	
Polyvinylchlorid, Emulsions-	1569					100	88	78	<10	
Polyvinylchlorid, Emulsions-	0458				98		89	71	14	
Polyvinylchlorid, Emulsions-	1568					100	89	63	16	
Polyvinylchlorid, Emulsions-	5078					100	86	59	18	0,3
Polyvinylchlorid, Emulsions-	1317								24	
Polyvinylchlorid, Emulsions, Mahlgut	5111			100		96	56		30	0,6
Polyvinylchlorid, Emulsions-	0460			100		96	56		30	0,6
			100		76		37	21	43	
Polyvinylchlorid, Emulsions, Mahlgut	5113		100	98		100	73	30	45	0,3
						100				0,3

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
	k.E.		St 1			690		schmilzt	2
			St 1						2
	k.E.				300/1000	590		340	
					>1000				
					>1000				2
	k.E.				>1000				2
15			St 1						2
15			St 1						2
100			St 1						2
15			St 1						2
15			St 1						2
15			St 1						2
125	7,9	38	St 1			560		k.G.b.460	2
15			St 1						2
30	8,5	44	St 1			700		k.G.b.450	2
30			St 1						2
125	8,3	112	St 1						2
					>10 ⁵			k.E.b.600	2
					1000/10000				2
125	k.E.		St 1		10 ⁶ /2·10 ⁶			k.E.b.600	2
	7,9	59	St 1			k.E.b.850		k.G.b.450	2
	9,4	91	St 1						2
30			St 1						2
			St 1				600		2

Produktgruppe 1.2.1 Kunststoffe, Harze, Gummi		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Polyvinylchlorid, Emulsions-, Mahlgut	5112		100	98		74	25		46	0,3
			100	98		74	25		46	0,3
						100				0,3
Polyvinylchlorid, Emulsions-	1318	100	99	69		43	28	36	75	
Polyvinylchlorid, Emulsions-, 90,5 % PVC, 2,5 % Emul- gator, Copolymerisat, 6,3 % Butadien	2278 2279 0461		100		91		40	13	24	34
					65		26	55		
					84		14	73		
	2280			94	31	100	2		84	
Polyvinylchlorid, Emulsions-, 2,5 % Emulgator, Copoly- merisat, 4 % Vinylacetat	0456 2276 2277				98		96	87	<10	
					70		37	23	45	
					70		15	5	57	
Polyvinylchlorid, Emulsions-/ Emulgator (ca. 97:3)	0457 2270 2271 2272 2274 2273 2275				98		96	85	<10	
					99		78	50	20	
					97		73	26	25	
					81		40	23	40	
					66		13	5	60	
					60		31	14	51	
					80		4		100	
Polyvinylchlorid, Emulsions-, Copolymerisat mit Vinylacetat	0459		100		86	44	17		35	
Polyvinylchlorid, Emulsions-, Copolymerisat mit Vinylacetat	0462	89	100	33	23	100			210	
Polyvinylchlorid (Dryblend), Mischanlage	5394		100	89		19	12		80	0,2
Polyvinylchlorid, Masse-	0463		100		60	100			54	0,2
Polyvinylchlorid, Mikro- suspensions-	1319					100	82	42	22	
Polyvinylchlorid, Mikro- suspensions-	1938					100	26	8	36	
Polyvinylchlorid, Misch- polymerisat	0450				38		9		85	
Polyvinylchlorid, Misch- polymerisat	0453				24				109	
Polyvinylchlorid, Misch- polymerisat	0455			41					140	
Polyvinylchlorid, Ppropf- polymerisat	2281	95		33	17		2		195	
			100							

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
125	k.E. 8,2	62	St 1		10 ⁶ /2·10 ⁶				2
250	8,0	53	St 1		>10 ⁶		600		2
125	8,3	66	St 1		>10000		600	k.G.b.450	
125	8,5	56	St 1		>1000	680		k.G.b.450	
125	9,3	101	St 1		>1000	710		k.G.b.450	
			St 1			700			2
125	7,2	31	St 1		>1000	700		k.G.b.450	
125	8,5	44	St 1			730		k.G.b.450	2
125	8,9	49	St 1		>1000	690		k.G.b.450	
125	7,9	33	St 1		>1000	800		390	
60	8,5	43	St 1			710		k.G.b.450	2
125	7,9	38	St 1		>1000	770		400	
125	8,2	42	St 1		>1000	750		k.G.b.450	
125	8,1	44	St 1		>1000	720		k.G.b.450	
125	8,4	33	St 1		>1000	740		k.G.b.450	
125	8,5	63	St 1		>1000	790		350	
125	8,2	40	St 1		>1000	740		350	
60	8,2	95	St 1			780		k.G.b.450	
			St 1						2
60	8,3	123	St 1			770		k.G.b.450	
			St 1						2
			St 1						2
30	8,6	93	St 1			760		k.G.b.450	
30			St 1						2
15			St 1		>10000			k.E.b.600	2
15			St 1						2
	k.E.					(610)		k.G.b.490	
125	5,7	25	St 1			(550)		k.G.b.490	
	k.E.					(580)		k.G.b.490	
250	8,6	100	St 1		>30	480		k.G.b.450	
									2

Produktgruppe 1.2.1 Kunststoffe, Harze, Gummi		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Polyvinylchlorid, Spezial- copolymerisat	0449		100	92	47		16		73	
Polyvinylchlorid, Suspensions- Polyvinylchlorid, Suspensions-	1570 0465					100 100	60 9	19	30 60	
Polyvinylchlorid, Suspensions- Polyvinylchlorid, Suspensions-	1320 0468			93	20				<90 95	
Polyvinylchlorid, Suspensions-	5079		100	68		100 5			115	0,2 0,2
Polyvinylchlorid, Suspensions-	1321		100	60		1 2			120 97	
Polyvinylchlorid, Suspensions-	5076	100	98 100	51		5	1		124	0,1 0,1 0,1 0,1 0,1
Polyvinylchlorid, Suspensions-	5077		100	46 100		1			130	
Polyvinylchlorid, Suspensions- Polyvinylchlorid, Suspensions-	0471 1879			30 37			1 1		137 160	
Polyvinylchlorid, Suspensions-	1571	100	96	10		1 100			210	
Polyvinylchlorid, Suspensions- (Copolymerisat mit Vinylacetat)	0466		100	62	57		11		65	
Polyvinylchlorid, Suspensions- (Copolymerisat mit Vinylacetat)	0467	99		69	40				87	
Polyvinylchlorid, Suspensions- (Pffropfpolymerisat auf Ethylen-Vinylacetat-Copoly.)	0464		100		58		22	12	60	
Polyvinylchlorid, Suspensions- (Pffropfpolymerisat auf Ethylen-Vinylacetat-Copoly.)	0469		100	66	23				105	
Polyvinylchlorid, Suspensions- (Polymerisat mit Vinylacetat)	0470		100	74	6				105	
Polyvinylchlorid, Suspensions-/ Weichmacher (60:40)	1322	100	99	39 100		2 7	2 2		160 100	
Polyvinylchlorid, Terpolymer mit 93 % Vinylchlorid, 5 % Vinylacetat, 2 % Acrylsäure	2282				100		81	74	<10	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _S -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
	k.E.					670		k.G.b.450	2
15			St 1						2
15			St 1						2
	k.E.						k.E.b.850	k.G.b.450	1
100			St 1		>10000				
	k.E.					620		k.G.b.450	2
30			St 1						2
15			St 1				k.E.b.600		2
15			St 1		>10000		k.E.b.600		2
	k.E.								2
15			St 1				k.E.b.600		2
15			St 1				k.E.b.600		2
	k.E.					k.E.b.800		k.G.b.450	2
30			St 1						2
15			St 1						2
60	7,5	35	St 1 St 1			800		k.G.b.450	2
			St 1 St 1						2
250	7,4	47	St 1 St 1			650		k.G.b.450	2
			St 1 St 1						2
60	8,3	98	St 1 St 1			530		k.G.b.450	2
			St 1 St 1						2
125	7,7	45	St 1 St 1			510		k.G.b.450	2
			St 1						2
	k.E.					670		k.G.b.450	2
15			St 1						2
125	7,6	74	St 1 St 1 St 1		10/100		320		2
60	8,6	55	St 1			680		k.G.b.450	

Produktgruppe 1.2.1 Kunststoffe, Harze, Gummi		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Polyvinylchlorid, Weich, Schleifstaub	5196	98	80 100	39		15	5		160	0,3 0,3 0,3
Polyvinylchlorid, Weich, Schleifstaub	5195	89	46 100	18		9	6		280	0,2 0,2 0,2
Polyvinylchlorid-Mischung	0472	100		65	23		4		105	
Polyvinylchlorid-Mischung	0473			60	6				115	
Polyvinylchlorid-Mischung	1867	99	96	44		15	8		130	
Polyvinylchlorid-Mischung (ca. 85 % PVC, 10 % MBS)	5090	99	95 100	61		34	19		90	0,4 0,4
Polyvinylchlorid-Mischung (ca. 55 % PVC, 35 % Naturgraphit)	5089	94	91 100	72		34	32	25	75	0,3 0,3
Polyvinylchlorid-Mischung (ca. 50 % PVC, 30 % ABS)	5087	91	84 100	61		13	5	73	15	0,3 0,4
Polyvinylchlorid-Mischung (ca. 20 % PVC, 55 % Vinylchlorid-Polyacrylat Propfocopolymere)	5088	96	88 100	22		3	1	16	36	0,4 0,2
Polyvinylchlorid-Mischung (PVC mit ca. 15 Teilen an Zuschlagstoffen, davon 12 Teile Acrylcopolymere)	5144		100	71		10	4		200	0,2 0,2
Polyvinylchlorid-Mischung (54 Teile Weichmacher u. 70 Teile Füllstoff auf 100 Teile PVC)	0474	100		48	7				85	0,4
Polyvinylchlorid-Mischung (13 Teile Füllstoffe auf 100 Teile PVC)	0475		100			100			125	
Polyvinylchlorid-Mischung (PVC, Bariumsulfat, Blei- stearat)	1635		100	46		32	32		142	
Polyvinylchlorid-Mischung (PVC, Bleistearat, Bleichro- mat, Farbe)	1634		100	12		2	100		145	
									180	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30			St 1						2
100	k.E.		St 1			730		k.G.b.450	2
30	k.E.		St 1			590		k.G.b.450	2
30			St 1						2
15			St 1						2
15			St 1		>10000		580		2
100			St 1		>10000		490		2
15			St 1		10/100		450		2
15			St 1		>10000		600		2
200			St 1		10/100		550		2
60	7,1	55	St 1			530		380	2
	k.E.		St 1			680		440	2
30			St 1						2
30			St 1						2

Produktgruppe 1.2.1 Kunststoffe, Harze, Gummi		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Polyvinylchlorid/Acrylat (50:50)	2824								50	
Polyvinylformal-Schaumstoff	0939	94	47 100	11		2 100			280	
Preßmasse, Epoxidharz	0476		100			100				
Preßmasse, Epoxidharz	0477		100			100				
Preßmasse (26 % Epoxidharz, 64 % Quarzmehl, 10 % Glasfaser)	1475	31	19 100	14		8 100	4		1400	
Preßmasse, Harnstoff-Form- aldehyd-Zellstoff	0478				99		91	75	13	
Preßmasse, Melamin-Form- aldehyd-Zellstoff	0479				93		86	70	14	
Preßmasse, Melamin-Harn- stoff-Formaldehyd-Zellstoff	0480				99		96	70	16	
Preßmasse, Melamin-Holz- mehl	0481	53	100	28	16				480	
Preßmasse, Melamin-Phenol- Formaldehyd-Holz-mehl-Cel- lulose-Mineralien-Gleitmittel	0482		100			100	84	62	15	
Preßmasse, Melamin-Phenol- Zellstoff	0483				98		93	80	12	
Preßmasse, PF-Formmasse mit Holzmehl und anorg. Füllst.	1901	53	13 100	3		1 100	1		480	
Preßmasse, PF-Formmasse mit Holzmehl und anorg. Füllst., abgelagerter Staub	1323	97	90 100	80		78 100	75	76 76	<10 <10	
Preßmasse, Polyester	0484				99		98		<10	
Preßmasse, Polyester	0485								<10	
Preßmasse, Polyester	0486	35		10					740	
Preßmasse, Polyester-Harz Mineral-Glas	0487	27	100			100			1280	
Pulverklarlack, duroplastischer (Basis Acrylharz)	5550			100		98	83		13	0,5
Pulverklarlack, duroplastischer (Basis Acrylharz)	5486			100		98	83		13	0,5
Pulverklarlack, duroplastischer (Basis Acrylharz)				100		99	87		14	0,7

untere Ex-Grenze	max. Ex-Überdruck	K _{St} -Wert	Ex-Fähigkeit	Sauerstoffkonz.	Mindestzündenergie	Zündtemperatur		Glimmtemperatur	Brennbarkeit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
					>1000				
100			St 1						3 (5)
30			St 1						4
100			St 1						2
100			St 1						2
60	10,2	136	St 1			700		390	2
60	10,2	189	St 1			800		k.G.b.440	2
60	9,9	166	St 1			780		k.G.b.440	2
250	6,8	21	St 1			760		k.G.b.440	2
60	7,5	41	St 1			640		k.G.b.450	2
60	10,0	127	St 1			610		k.G.b.440	2
			St 1						3
30	9,2	219	St 2		<10		480		2
	6,8 k.E. k.E. k.E.	74	St 1		<10 o.l.				
			St 1			660		k.G.b.440	2
15			St 1 (St 2)		1/3		400	550	5
30	9,2	254	St 2		3/10 o.l.				5

Produktgruppe 1.2.1 Kunststoffe, Harze, Gummi		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Pulverlack, duroplastischer (Basis Acrylharz)	5484		100	97		93	76		12	0,5
Pulverlack, duroplastischer (Basis Acrylharz)	5483			100		100	99	74	20	0,5
Pulverlack, duroplastischer (Basis Acrylharz)	5547			100		96	69		21	0,4
Pulverlack, duroplastischer (Basis Acrylharz)	5485			100		96	69		21	0,4
Pulverlack, duroplastischer (Basis Acrylharz)	5549			100		89	60		27	0,3
Pulverlack, duroplastischer (Basis Acrylharz)	5549			100		100	93		27	0,4
Pulverlack, duroplastischer (Basis Acrylharz)	5548			100		100	79	43	22	0,4
Pulverlack, duroplastischer (Basis Acrylharz)	5548			100		100	79	43	22	0,4
Pulverlack, duroplastischer (Basis Acrylharz)	5548			100		87	56		29	0,4
Pulverlack, duroplastischer (Basis Acrylharz)	5548			100		100	70	35	25	0,4
Pulverlack, duroplastischer (Basis Acrylharz)	5548			100		100	70	35	25	0,4
Pulverlack, duroplastischer (Basis Epoxid/Polyester)	5487		100	99		80	43		37	0,3
Pulverlack, duroplastischer (Basis Epoxid/Polyester)	5551		100	99		100	78		38	0,3
Pulverlack (8,6 % Aluminium)	2760					100	42		38	0,5
Pulverlack (8,6 % Aluminium)	2761					100	67	35	25	0,5
Pulverlack (Basis Epoxidharz/bas. Härter; ca. 100 % org.)	0488				100	100	70		29	
Pulverlack (Basis Epoxidharz/bas. Härter; ca. 50 % org.)	0489				99	100	45	19	34	
Pulverlack (Basis Epoxidharz/saures Polyesterharz; ca. 60 % organische Bestandteile)	0490				100	100	64	21	27	
Pulverlack (Basis Polyurethan; ca. 50 % org. Bestandteile)	0491				100	100	66	22	29	
Pulverlack (Basis Polyurethanharz, ca. 5 % Aluminiumpulver)	2283				85	100	50	22	32	
Schellack	0940		100	60		18	6		115	
Schichtpreßstoff (Hartgewebe), Baumwoll- gewebe und Phenolharz	0931		28	100		100	10		640	
Schichtpreßstoff (Hartpapier), Cellulosepa- pier, Phenolharz, Drehstaub	0932		70	100		100	22		160	
						100				

untere Ex-Grenze	max. Ex-Überdruck	K _{St} -Wert	Ex-Fähigkeit	Sauerstoffgrenzkonz.	Mindestzündenergie	Zündtemperatur		Glimmtemperatur	Brennbarkeit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30	9,0	228	St 2						3
30	9,1	231	St 2						5
30			(St 2)		1/3 10/30 o.l.		390	k.G.b.600	5
30	8,9	149	St 1						2
30			(St 2)		1/3 3/10 o.l.		400	k.G.b.600	3
30			(St 2)		3/10 10/30 o.l.		430	k.G.b.600	3
30	9,2	202	St 2						2
15			(St 2)		10/30 1000/3000 30/100		470	k.G.b.600	2
30	8,9	100	St 1 (St 2)			540		schmilzt	2 (3)
30	7,1	53	St 1 St 1			600		schmilzt	2 (2)
30	7,7	110	St 1 St 1			580		schmilzt	2 (2)
30	7,8	89	St 1 St 1			490		schmilzt	2 (2)
15	9,4	182	St 1			520		k.G.b.450	
15	7,6	144	St 1						2 (5)
30			(St 2)						3
30			(St 2)						5

Produktgruppe 1.2.1 Kunststoffe, Harze, Gummi		Korngrößenverteilung Gew.-%						Median- wert	Feuchte	
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Schichtpreßstoff, Papier, Harz, abgelagert	0493		100			100				
Schichtpreßstoff, Papier, Polyesterharz, Schleifstaub	0494		100			100				
Schichtpreßstoff, Papier, Gewebe, Phenol- harz, Schleifstaub	0495		100			100				
Schichtpreßstoff, Schleifstaub	0492		100		40		16	9	90	
Styrol-Acrylnitril-Copoly- merisat	5458	45	25 100	11		100 7	3		590	0,7 0,7 0,7
Styrolmethacrylsäure	2603					100			29 29	
Triacetat	2284	85		15					290	
Vinylchlorid	2768								160	
Vinylchlorid/Maleinsäure- anhydrid, Polymerisat	2285	62		47	35		22		150	
Wachs	0496			52	25				122	
Wachs, Amid-	0942			100		99	95		3	
Wachs (Bis-stearoyl- palmitoyl-ethylendiamin)	5082	93	45 100	9		3			280	0,4 0,4 0,4
Wachs, Carnauba-	5288			100		98	74		22	0,5 0,5 0,5
Wachs, Carnauba-	5287	100	99	93		79	51		31	0,5 0,5
Wachs ([NN'-Ethylenbisstearamid])	0941					100	95		10	
Wachs, Hart-	1328								75 75	
Wachs, Paraffin-/Wachs, Hydrocarbon (GS-Syn- thesehartwachs)	5511		100	85		31 100 100	11 39 39	16 16	80 34 34	0,1 0,1 0,1
Wachs, Polypropylen-	0943						100			
Zellmehl	5446		100	97		82 100	61		24	2,9 2,9

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30			(St 2)						4
30			(St 2)						3
30			(St 2)						4
60	9,8	130	St 1			510		330	4
			St 1						4
30	8,1	126	St 1		<2 1/3 o.l.				5
	5,0	14	St 1		>1000	470		k.G.b.450	
30	9,9	207	St 2		100/300	550		k.G.b.450	
15	8,3	96	St 1						2 (2)
15			(St 2)						2(3)
15			St 1						2(2)
<30	8,4	155	St 1						2(2)
<30	8,4	169	St 1						2 (2)
<15	8,7	269	St 2						2 (2)
					10/100 100/1000 o.l.				2(3)
<30	8,5	141	St 1		1/3 1/3 o.l.		360		2 (2)
<15	8,6	208	St 2						5
60	9,0	99	St 1						

Produktgruppe 1.2.2 Pharmazeutika, Kosmetika, Schädlings- bekämpfungsmittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Abführ-Dragee	1341	100	98	88		65 100	46		37	
Abführ-Dragee, Granulat, Vormischung	1584		100	90		63 100	48		40	
Abführ-Dragee (Kräuter)	1342	99	95 100	46		13	7		135	
Abführ-Granulat (Saccharin-Natrium/ Natri- um-Cyclamat/ Gelatine/ Polysorbat/ Plantago OV)	1343	99	92	56		100 14	5	1	120	3,7
Acetaminothymol	0497		100							
Acetylcystein	3216			100		100 96 100	84		11	<0,1 <0,1
Acetylsalicylsäure	0944		100			100				
Acetylsalicylsäure	0498		100			100				
Acetylsalicylsäure	1329	100	79 100	17		100 5	2		210	
Acetylsalicylsäure	1330	90	8 100	1		100 100	30 30	14 14	39 39 400	0,1 0,1
Acetylsalicylsäure	1895	50	4	1					500	0,3
Acetylsalicylsäure (95 %)	5283	99	91 100	69		64	46		40	1,9 1,9 1,9
Aescin-Säure, aus Roßkastanien extrahiert, sprühgetrocknet	0946	100	96	91		100 80 100	55		28	
Aescin, aus Roßkastanien extrahiert, sprühgetrocknet	0945			100		100 96 100	57		30	
Allantoin (5-Ureidohydantoin)	0947		100			100				
Allantoin	0500						99	83	14	
Allopurinol	0501		100			100				
Allopurinol/Lactose/Zusatz- stoffe (66:29:5)	0948						100	95	9	
Aloin amorph	0502						98	81	13	
Aminophenazon	2286						100	98	<10	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30			St 1		>10000		470		4
15			St 1						4
200			St 1 St 1		1000/10000 >1000 o.l.		460 410		2 4
15			(St 2) St 1 St 1						2(5) 2
15	7,9	217	St 2				550	schmilzt	2(5)
15			(St 2)						1(3)
60	9,5	258	St 2		<10 <10 o.l. >10000		510	schmilzt	2(5)
60	7,8	157	St 1				480		2(5)
60	7,9	147	St 1						2(5)
125	8,4	167	St 1						3(4)
15			(St 2)						5
30			(St 2)						3(5)
			St 1				890	schmilzt	2(2)
30	k.E.								5
30	8,8	159	(St 2) St 1						2
30	9,3	145	St 1			520		schmilzt	2(2)
	10,3	238	St 2	9		330		k.G.b.450	

Produktgruppe 1.2.2 Pharmazeutika, Kosmetika, Schädlings- bekämpfungsmittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Aminotriazol	1331								22 22	
Amitriptylinoxid-Dihydrat	0949		100			100				
Ammivisnaga-Dolden, gemahlen	0950	97	57 100	27		14	5		200	
Antikonzeptionsmittel	2873					100			<10 <10	
Antikonzeptionsmittel	2900								12	11
Antikonzeptionsmittel	2899								15	11
Antikonzeptionsmittel	2901								16	11
Antikonzeptionsmittel	2878								70 70	
Arzneimittel	1332					100	87	68	14	
Arzneimittel, Filterstaub	1940	99	94 100	88		80	54		25	
Arzneimittel, Filterstaub	1333	99	97	74		100 38	19		76 34	
Ascorbinsäure, L(+)-	0503				93	100	75	61	14	
Ascorbinsäure	0504				92	100	38	15	39	
Ascorbinsäure	3193	98	83 100	53		100 24	6		120	<0,1 <0,1 <0,1
Badepulver mit Salicylsäure u. salicylierten Huminsäuren	1334		100	97		89 100	76		10	
Badepulver mit Salicylsäure u. salicylierten Huminsäuren	1335		99	81		59 100	35		51	
Baldrianpulver	1910	99	96	83		65 100	46		37	
Baldrianwurzelpulver (100 % naturrein)	1984	95	81 100	62		44 100	32		78	
Baldrianwurzeln, gemahlen	0952	55	35 100	26		18 100	9		450	
Baldrianwurzeln, gemahlen	0953	46	32 100	27		23 100	19		600	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{st} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
200			ja		<10 <10 o.l.				2(5)
			St 1						4
60	9,1	123	St 1		<1 <1 o.l. 30/300 30/300 100/300		380		3
60	9,0	195	St 1		<1 <1 o.l. 10/100				
30			(St 2)		<10 <10 o.l.		410		3
60	6,6	48	St 1 (St 2)			490		schmilzt	2(2)
60	9,0	111	St 1 (St 2) St 1			460		schmilzt	2(2)
			St 1 (St 2)						2 2
15			St 1		<10		k.E.b.600		5(5)
30			St 1		10/100 o.l.				5(5)
100			St 1						4
125	8,7	106	St 1						4
			St 1						4
100			St 1						2
30			St 1						4

Produktgruppe 1.2.2 Pharmazeutika, Kosmetika, Schädlings- bekämpfungsmittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Birkenblätter, getrocknet und gemahlen	0954		100	95		62 100	42		42	
Brennesselpulver, getrocknete Blätter	0955		100			100				
Brennessel (Drogenstaub)	5272	100	98	90		68 100	47		35	0,8 0,8
Brennesselwurzel, abgelagert Staub	1855	92	81 100	65		36	20		98	
Brennesselwurzel, geschnitten	1856	35	22 100	9		100 6	3		800	
Calcium-[(+)-ascorbat	0505		100		9				150	
Carbamazepin	2791					100			15 15	
Chinarinde	2287	87		37	27		18		180	
Chloramphenicol Palmitat	0508		100			100				
Chlorphenoxamin- Hydrochlorid	0509		100			100				
Citronensäure/D-Mannit/ Weizenkleie/Karion/ Pflaumenmus	1345	95	57 100	27		16	10	5	220	0,9
Clanobutin, 4-[4-Chlor-N-(4-methoxyphenyl)- benzamido]-buttersäure	1548	99	96	84		100 48	31		65	
Clemizol-Penicillin-G	0510		100			100				
Clemizol-Penicillin/Strepto- mycinsulfat/Streptomycin- pantothenat	0511		100			100				
Clemizolhexachlorophenat	0956		100			100				
Codein-Resinat	0957		100			100				
Convallaria majalis (Maiglöckchen), gemahlene Blätter und Sprossen	1636	98	72 100	24		10	7		210	
Convallaria majalis (Maiglöckchen), gemahlen	0974	93	54 100	19		100 6	2		245	
						100				

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
100			St 1						4
15			St 1						4
100			St 1						2
30			St 1						3
200			St 1						4
125	5,2	18	St 1			520		k.G.b.440	2
			St 1						
125	9,3	171	St 1		2/5 4/8 o.l.	520		290	3
30			(St 2)						2(2)
15			(St 2)						2(2)
100			(St 2)		100/1000 o.l.		410		3(3)
			(St 2)						2(5)
30			(St 2)						3(3)
30			(St 2)						2
15			St 1						1(1)
15			St 1						2
100			St 1						4
15			St 1						4

Produktgruppe 1.2.2 Pharmazeutika, Kosmetika, Schädlings- bekämpfungsmittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Curcumawurzeln, gemahlen	0959	61	51 100	37		22	4		260	
Cyproteronacetat	2812					100			<10 <10	
Cyproteronacetat/Maisstärke	2896								<10	8,6
Cyproteronacetat/Maisstärke	2895								<10	9,3
Cyproteronacetat/Lactose	2832								23 23	
Cystein-Hydrat	2288				100		98	94	<10	
Cystein-Hydrat	2289	52		1					500	
			100							
d -Norpseudoephedrin-HCl/ Aluminiumoxid (12:1)	0528		100			100				
d -Ephedrin-Hydrochlorid	0517				99		88	76	10	
D ampfpflege-Kräutertabletten (85 % Kräuter, 15 % Lac- tase), aus Kräutermühle	1794		100	93		68 100	38		44	
Dextromethorphan-Resinat	0960		100							
Diclofenac-Natrium	1336	96	91 100	64		42	25		82	
Digitalisblätter (Fingerhut)	0512				59	100	62	31	28	
Digitalisblätter (Fingerhut)	0513	32				42			46 750	
Dimethylaminophenazon	0514						100		<10	
Disulfonamid	0515		100							
Doxylaminsuccinat	0516		100			100				
						100				
E ichenrinde, gemahlen	0961	52	30 100	15		8	4		490	
Eisenfumarat	0962		100			100				
Enzympräparat (Träger: Kartoffelstärke)	3404			100		98	54		29	9,8
Estradiol-hemihydrat	2968								<10 <10	
Estradiol-valerianat	2874								<10 <10	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30			St 1		1/3 2/5 o.l. 10/30 30/300 2/5 2/5 o.l. >1000				4
125	7,4 k.E.	40	St 1			420 k.E.b.850		schmilzt schmilzt	1(2)
30	8,7	129	(St 2)		>10000	390		schmilzt	3(3)
30			St 1	2(5)					
30			(St 2)	3					
30			St 1	2					
15			St 1	2					
250			St 1						
	8,5 k.E.	73	St 1				k.E.b.600		
	10,0	337	St 1						2(2)
30			St 3						2(5)
30			St 1						
30			(St 2)						
30			St 1						4
200			St 1						4
			St 1						
			St 1						
					1/3 1/3 o.l. 1/2 <1 o.l.				

Produktgruppe 1.2.2 Pharmazeutika, Kosmetika, Schädlings- bekämpfungsmittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Ethinylestradiol	2872								<10 <10	
2-Ethoxybenzamid	0951		100			100				
F luocortoloncapronat	0963		100			100				
Fränkische Droge	0518	67		38	30				280	
Fungizid, 1-{n-Butylcarbamoyl}-2- (methoxycarbonylamino)- benzimidazol	0964		100			100				
Fungizid (26 % Mancozeb, 33 % Captan, Inertstoffe)	0965			100		99	93		5	
Fungizid, Beizmittel (50 % Talclofosmethyl)	1337					100	98	94	<10	
Fungizid, Maneb/Fentinacetat [34:1]	2292				98		97	93	<10	
Fungizid, Beizmittel (10 % Talclofosmethyl)	1338					100	98	77	14	
Fungizid, Zink-[N,N'-propylen 1.2-bis{dithiocarbamat}]	0519 2291 0520						100 99 35		<10 <10 37	
G inkgo-Aromamischung	5554			100		97 100	86		11	3,0 3,0
Ginkgo-Aromamischung	5570			100		98	85		12	3,4
Ginkgo-Aromamischung	5553	99	96	80		36 100	12		73	2,9 2,9
Ginkgo-Extrakt (24 %)	5490		100	98		87 100 100	63 75 75	45	24 22	1,4 1,4 1,4
Ginkgo-Extrakt (24 %)	5489		100	98		87 100 100	55 74 74	45	29 22	1,2 1,2 1,2
Glibenclamid	0966					100				
Goldrutenkraut, gemahlene Sprossen, Blätter und Blüten	1637	97	74 100	27		15 100	6		170	

untere Ex-Grenze	max. Ex-Überdruck	K _{St} -Wert	Ex-Fähigkeit	Sauerstoffgrenzkonz.	Mindestzündenergie	Zündtemperatur		Glimmtemperatur	Brennbarkeit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
<15	8,6	214	St 2		1/2 1/2 o.l.		490	schmilzt	2(5)
15			(St 2)						1(2)
500	8,2	126	St 1			510		300	4
			St 1						5(5)
30			(St 2)						
200			St 1						5
250	7,2	102	St 1		1000/10000		410		2
					>1000	380		200	
200			St 1		>10000		440		2
60	8,6	205	St 2						
	9,0	154	St 1			480		300	
	7,8	130	St 1						
125	8,5	107	St 1		30/100		400		3
100			St 1						3
60	9,2	206	St 2		1/3 3/10 o.l.		420		2
60	9,2	215	St 2		<10 <10 o.l.		420		2
30			(St 2)				360		2(5)
30			St 1						4

Produktgruppe 1.2.2 Pharmazeutika, Kosmetika, Schädlings- bekämpfungsmittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Herbizid	4359								10	
Herbizid	2293						99	88	13	
Herbizid	2294						99	80	17	
Herbizid	2295				73		48	18	33	
Herbizid	2296				57		38		58	
Herbizid	0521				55		19		65	
Hexamethylentetramin- mandelat	0967		100			100				
Ibuprofen	5019					100	97		<10	
Isosorbiddinitrat 20%ig/ Lactose/Stearinsäure/Diltia- zem HCl/org. Zusatzstoffe (40:22:20:12:6)	0968		100			100				
Isosorbiddinitrat 25%ig/ Lactose/Stearinsäure/ organische Zusatzstoffe (64:10:20:6)	0969		100			100				
Isosorbiddinitrat/Lactose (50:50)	0522			93	64		30	19	54	
Isosorbīt-5-Mononitrat/ Lactose (80:20)	0970	100	98	87		57 100	26		54	
Johanniskraut (Pulver)	1911	100	97	86		67 100	49		34	
Johanniskraut (Drogenstaub)	5273	100	92 100	65		43 100	21		85	1,9 1,9 1,9
Johanniskraut-Extrakt	5442	100	98	82		52	27		60	1,3
Johanniskraut-Extrakt	5441	99	94	77		47	25		65	0,8
Kaffeekohle	0971	70	38 100	21		17 100			370	
Kamillenpulver, getrocknete Blüten	0972		100			100				
Knoblauch (Perlen)	1339	100	99	93		66 100	44		38	
Knoblauch (Vormischung)	1340	95	91 100	85		59 100	32		50	2,2 2,2 2,2
Koffein	0958		100			100				

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _S -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30	8,4	84	St 1	12		740		k.G.b.450	
	9,0	160	St 1						
	8,2	88	St 1						
	8,4	73	St 1						
	8,9	205	St 2						
15			(St 2)						5(5)
15			(St 2)						3(5)
30			(St 2)						2(2)
30			(St 2)						2(2)
30	12,1	220	St 2			220		240	3
30			(St 2)						5(5)
30			St 1						4
30			St 1						2
60	8,7	166	St 1		10/100		430		3
60	8,1	100	St 1		10/100		430		3
30			St 1						4
100			St 1						4
30			St 1		10/100 100/1000 o.l. 100/10000 o.l.		470		4
30			St 1				450		4
30	8,2	165	St 1				k.E.b.550	schmilzt	2(5)

Produktgruppe 1.2.2 Pharmazeutika, Kosmetika, Schädlings- bekämpfungsmittel		Korngrößenverteilung Gew.-%						Median- wert	Feuchte	
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
L-Arginin	5579	99	75 100	36			11	1	160	0,3 0,3 0,3
L-Cystin	2290				100		95	69	15	
Lactose-1-hydrat	5577		100	56		100	8 3		115	0,2 0,2
Lactose/Weizenkleie/ Trockenglucose/Pflaumen- mus (Tablettengranulat)	1344	96	60 100	15		100	5 3	2	240	2,5
Lonazolac-Calcium (3-(4-Chlorphenyl)-1-phenyl- 1H-pyrazol-4-essigsäure- Calciumsalz)	1567	21	7 100	3		100	1		1100	
Löwenzahnpulver, getrocknete Wurzeln	0973		100			100				
Magnesium-Diasporal (30 % Magnesiumcitrat wasserfrei, 44 % Magne- siumcitrat x14 Hydrat, 11 % Saccharose)	1999	100	98	92		25 100	9		80	
Magnesium-Diasporal (37 % Magnesiumcitrat wasserfrei, 50 % Saccha- rose)	1998		100	96		65 100	45		40	
	2000	100	98	89		33 100	11		73	
	5083	100	64 100	46		33 100	24		140	0,1 0,1 0,1
Magnesiumaluminiumsilicat- hydrat/fettfreies Milchpulver	0523		100			100	83	68	13	
Magnesiumclofibrat	0524		100			100				
Maiglöckchen, (Convallaria majalis), Blätter und Sprossen, gemahlen	1636	98	72 100	24		10	7		210	
Maiglöckchen (Convallaria majalis), gemahlen	0974	93	54 100	19		6	2		245	
Mandelmehl	0525		100			100				
Mandelsäure, roh	0526		100			100				

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30 60	8,5	142	St 1		>30	400		schmilzt	2
			St 1						3
30			St 1		>1000 o.l.	410			2
100			St 1						2(2)
100			St 1						4
15			St 1						
30			St 1						2
30			St 1						2
30			St 1						2
30			St 1		>10000		440		2
100			St 1						2
30			(St 2)						5
100			St 1						4
15			St 1						4
			St 1		2				
15			(St 2)						2(5)

Produktgruppe 1.2.2 Pharmazeutika, Kosmetika, Schädlings- bekämpfungsmittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Mannit/Bakterienlysat (92:8)	1749			100		99	83		20	
Mariendistelsamen-Extrakt	1476	100	98	90		73	49		31	
Mäusedorn-Extrakt (Ruscus-Extrakt)/Dextrin/ Siliciumdioxid (54:43:3), sprühgetr. und gemahlen	0975			100		99	91		7	
Melissenpulver, getrocknete Blätter	0976		100			100				
Mesteroion	2877								<10 <10 75	
Methenaminhippurat	0977	92	85 100	63		46	19			
Methionin	2297				100		99	95	<10	
Methionin	2298				100		98	87	<10	
Methocarbamol-Granulat, Ortoton Lactose-1-hydrat	5572	33	13 100	10		7	4		1400	0,8 0,8 0,8
Mistel, getrocknet und gemahlen	0978		100	91		100	71	28	49	
Mistel (Viscum album), Sprossen und Blätter	1642	20	8 100	4		4	2		900	
Muskatblüten, gemahlen	5011	93	71 100	22		3			190	
				100						
N -Cetyl-N,N,N-trimethyl- ammoniumbromid	0506		100		90		25	8	44	
N-Cetylpyridiniumchlorid- Monohydrat	0507				58		22	11	62	
Natrium-Cetyl-Stearylsulfat	2646					100			160 160	
Natrium-L-(+)-ascorbat	0527				97		67	45	23	
Natriumiopodat	2299				98		93	83	<10	
Natriumpentosanpolysulfat	5521	100	98	80		100	48	26	65	0,9 0,9
Nifedipin	1346		100	98		100	84	60	27	
						100	69	40	24	
						100	69	40	24	

untere Ex-Grenze	max. Ex-Überdruck	K _{St} -Wert	Ex-Fähigkeit	Sauerstoffgrenzkonz.	Mindestzündenergie	Zündtemperatur		Glimmtemperatur	Brennbarkeit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
15	8,8	154	St 1						3(3)
<15	7,7	185	St 1						2(2)
30	8,4	166	St 1						2(2)
15			St 1		1/3 <2 o.l.				4
15			(St 2)						5(5)
30	9,4	143	St 1	12	>9	390		schmilzt	5
30	8,7	128	St 1	12	>30	390		schmilzt	5
30			(St 2)						2(5)
200			St 1						4
100			St 1						4
30			St 1						3
30	8,5	117	St 1			290		320	5
15			(St 2)						
15	8,2	138	St 1			290		315	5
			(St 2)		9/30 30/300 o.l.				
60	8,4	119	St 1			380		380	2
	6,2	21	St 1			730		k.G.b.450	2
200			St 1						2
30	10,0	283	St 2		<10 <10 o.l.		350		2(5)

Produktgruppe 1.2.2 Pharmazeutika, Kosmetika, Schädlings- bekämpfungsmittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Norethisteron	2876								<10 <10	
Norethisteronacetat	2875								<10 <10	
Norpseudoephedrin-Resinat	0979		100			100				
Pakistanische Droge	0529	59	100	32	23				300	
Papaveriniumchlorid	0530				30	100	14		120	
Paracetamol	0980		100							
Paracetamol (87%ig), gran.	1607		100	68		100	10		105	
Pentosan (70 % Pentosen, 30 % Hexosen)	5520	100	96 100	90		80	71		12	2,7 1,9 1,9
Pentoxifyllin	1347	100	98	95		87 100	75 83	62	17 14	
Petersilienwurzel (Pulver)	1985	100	98	85		100 64	51	62	14 30	
Pfefferminzkraut	1857	100	93 100	50		31	21		125	
Pflanzenschutz-Netzmittel	2301				97		70	46	22	
Pflanzenschutzmittel (80 % Diphenamid)	0981		100			100				
Pflanzenschutzmittel	2300				99		98	95	<10	
Pharmazeutischer Rohstoff (20 % Sorbitol)	1348								15	
Phenylbutazon	0531		100							
Phenylbutazon	0982		100			100				
Phenylthiadiazolythamstoff	0532								<10	
Phenytoin	1349	100	98	87 100 100		28 96 96	9 41 41	29 29	80 36 36	
Plantago ovata Samen (indischer Flohsamen)	1950	100	88 100	66		33	17		90	
Plantago ovata Samen (indischer Flohsamen)	1638	100	75 100	60		100 36	21		120	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30			St 1		1/3 <1 o.l. 1/2 1/3 o.l.				2
	1,9	3	St 1			520		300	4
100			St 1						
30	9,0	218	St 2			470		schmilzt schmilzt	2(5)
<15	7,9	156	St 1				k.E.b.550		3(3)
30			St 1						
									5
200			St 1						2(3)
60	9,4	197	St 1		<10 <10 o.l.			540	
250	8,1	52	St 1 St 1						4
									4
200			St 1		>5	380		k.G.b.450	5
15			(St 2)						
60	8,6	151	St 1			410		320	
					>10000				2(5)
30			(St 2)						5(5)
15			(St 2)						
30	9,0	119	St 1			680		schmilzt	5 2(5)
60	8,8	205	St 2		<10 <10 o.l.			550	
									3
60	8,8	95	St 1						
									3
30	8,0	132	St 1						

Produktgruppe 1.2.2 Pharmazeutika, Kosmetika, Schädlings- bekämpfungsmittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Plantago ovata Samen (indischer Flohsamen)	1973	72	47 100	35		20	10		260	
Plantago ovata Samen (indischer Flohsamen)	1972	70	35 100	26		12	7		330	
Plantago-Samenschalen	1639	100	74 100	19		5	3		220	
Polyol-Instant (92,2 % Sorbit, 4,9 % Xylit, 2,9 % Mannit)	5355	100	90 100	25		2			170	0,7 0,7 0,7
Puder, kosmetisch (65 % Talkum, 10 % Zink- stearat, 15 % Kaolin)	0534		100			100				
Puder, kosmetisch 60 % Talkum, 10 % Zink- stearat, 15 % Kaolin)	0533		100			100				
Puder, medizinisch (Hexachlorophen, kolloidaler Schwefel)	0535		100			100				
3-Pyridylmethanol[RR]- hydrogentartrat	1350	100	97	63		23	8		100	
						100	53	15	30	
						100	53	15	30	
Pyrrhion-Zink	5440	95	84 100	72		62	54		23	0,1 0,1 0,1 0,1
						100	90	77	<10	
						100	90	77	<10	
Rattengift	1865	20	17 100	13		11	10		2800	
						100				
Rauwolfia	0536	56		44	37		26		200	
Rauwolfia	0537	57		26	20				400	
			100							
Rosmarin-Extrakt	1351	92	73 100	69		58	52		30	
						100	91	78	<10	
						100	91	78	<10	
Rosmarin-Rückstand	5093	76	25 100	2		2	1		380	1,8 1,8 1,8
				100		96	80	53	17	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
750	7,7	60	St 1						3
1000	7,5	48	St 1 St 1						3
30			St 1						3
30			St 1						2(5)
200			St 1						3
200			St 1						3
200			St 1						2
			(St 2)		<10 10/100 o.l.		380		3(5)
60	9,6	249	St 2		<5 <5 o.l.		430		5
100	6,4 k.E.	40	St 1 St 1			520		310	3
100			St 1						4
30	9,2	249	St 2		<10 <10 o.l.		380		5(5)
60	9,2	140	St 1		100/1000		450		4

Produktgruppe 1.2.2		Korngrößenverteilung						Medianwert	Feuchte	
Pharmazeutika, Kosmetika, Schädlingsbekämpfungsmittel		Gew.-%								
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Rosmarinblätter, getrocknet und gemahlen	0983		100	81		50	31		61	
Roßkastanien-Extrakt	0984			100		90	59		27	
Roßkastanien-Extrakt	0985		100	87		57	47		44	
16,7 %, sprühgetrocknet						100				
Rutin	0538							96	<10	7,0
Salicylamid	0990	100	76	10		1			230	
			100			100				
Schachtelhalmkraut, gemahlen, Wurzelstock, Sprossen und Blätter	1640	99	95	87		53	40		45	
Schädlingsbekämpfungsmittel (Phosphor-Chlor)	0539		100			100				
Schädlingsbekämpfungsmittel	1352			100		98	94		<10	5,2
Schädlingsbekämpfungsmittel	5010		100	54		3	1		120	
			100							
Schafgarbe, gemahlen	0991	93	63	33		19	13		160	
			100			100				
Schneckenbekämpfungsmittel (90 % org., 6 % anorg. Bestandteile, 4 % Metaldehyd)	0540		100			100				
Seifengrundstoff	2616									
Senna-Extrakt	0992		100	67		25	10		87	
						100				
Senna-Extrakt, sprühgetrocknet, mit Konservierungsstoffen	1629		100	69		32	9		89	
						100				
Sennesblätter (Folia sennae), gemahlen	0986		100	91		61	38		48	
						100				
Sennesfrüchte (Fructus sennae), gemahlen	0987		100	97		73	47		36	
						100				
Sennesfrüchte, (Fructus sennae), gemahlen	1641	100	95	64		40	28		85	
						100				
Silibinin	1931					100	96	79	11	
Silibinin	1929					100	94	78	12	
Silibinin	1930		100	94		70	31		47	
						100				
Silymarin	1928					100	98	94	<10	
Silymarin, Fertigprodukt	5279		100	97		83	53		30	0,4
						100				0,4

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	kJ	°C	°C	°C	BZ
100			St 1						4
100			St 1						2
200			St 1						2
60	8,2	111	St 1			530		schmilzt	2(2)
30			(St 2)						2(2)
100			St 1						4
60	9,4	164	St 1		10/100		370		2(2)
30			St 1						3
30			St 1						2
30			St 1						4
200			St 1		100/300 30/100 o.l.				2
200			St 1						3
200			St 1						4
200			St 1						4
100			St 1						4
60	8,8	154	St 1						2
60	9,4	194	St 1						5
30	9,7	252	St 2						2
30			(St 2)						3

Produktgruppe 1.2.2 Pharmazeutika, Kosmetika, Schädlings- bekämpfungsmittel		Korngrößenverteilung Gew.-%						Median- wert	Feuchte	
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Silymarin, Silybin/Silychristin/Sily- dianin (ca. 3:1:1)	0993						100			
Silymarin, Zwischenprod., Rest-Ethanol	5280		100	97		85 100	56		29	5,5 5,5
Silymarin, Zwischenprod., ethanolfrei	5281		100	97		85 100	56		29	1,8 1,8
Sorbit	0541				97		77	48	21	
Sorbit	2302					100				
Sorbit	3254		100	93		56	32		52	0,2
Sorbit	2303			50	22				125	
Sorbit (97 % Sorbit, 0,7 % Mannit)	5354	100	89 100	50		20	9		125	1,1 1,1 1,1
Sorbit (97 % Sorbit, 0,8 % Mannit)	5353	100	84 100	37		2			150	0,5 0,5 0,5
Sorbit	5040		100	86	32		11	4	160	
Sorbit	2304	90		12	6				320	
Sorbit/Magnesiumaluminium- Hydroxid (30:70)	2305	60		48	41		40	38	200	
Sorbit			100							
Sorbise	2306				81		46	29	35	
Sorbise	0542	82		19					195	
			100							
						100				
Sorbise	2307	78		6					350	5
Spironolacton	0994		100							
						100				
Süßstoff- Tablettenmischung (40 % Saccharin)	5237	99	95 100	80		43	35		78	1,7 1,7 1,7
						100	62	22	29	
Tablettenbefilmung, Filmbildner/Weichm./Pig- mente/Farbstoffe/Hilfsstoffe	1353	99	99	97		94 100 100	85 84 84	71 71	<10 <10 <10	
Tetramethylthiuramdisulfid	2308						100	98	<10	
Teufelskralle, Speicherwurzel	0988	76	61 100	34		20	12		200	
						100				
Trimipraminhydrochlorid	1354								12 12	
Tris(hydroxymethyl)- aminomethan	5578	82	33 100	13		6	2		310	0,2 0,2 0,2
						100				

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30			(St 2)						2
30			(St 2)						5
30			(St 2)						3
30	8,1	111	St 1			450		schmilzt	2(2)
30	8,9	113	St 1			420		schmilzt	
125	7,2	74	St 1		>100	420		schmilzt	
	6,5	30	St 1						
30			St 1						2(3)
100			St 1						2(3)
30			St 1						2(3)
	k.E.					420		schmilzt	
	k.E.					k.E.b.850		k.G.b.450	1
60	9,4	117	St 1			430		schmilzt	
60	6,8	27	St 1			490		schmilzt	
			(St 2)						2(2)
	5,4	25	St 1			530		schmilzt	
30			(St 2)						1(2)
500	6,3	98	St 1		>10000				2
60	9,1	146	St 1		<10		430		5
30	9,4	174	St 1		<10 o.l.	270		schmilzt	
100			St 1						4
					<10				
					<10 o.l.				
30			St 1						3(5)

Produktgruppe 1.2.2 Pharmazeutika, Kosmetika, Schädlings- bekämpfungsmittel		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
V itamin- Granulat	0543		100			100				
Vitamin- Vormischung	3141	94	76 100	50		29 100	18		125	3,4
W acholderbeeröl, sprühgetrocknet	0995		100	90		28 100	6		89	
Weißdornblätter, getrocknet, gemahlen	0996		100	87		60 100	38		49	
Weißdornblüten, getrocknet, gemahlen	0997		100	93		65 100	44		40	
Weißdornfrüchte, getrocknet, gemahlen	0998		100	94		68 100	35		46	
Weißdorn-Extrakt	5519	59	27 100	21 100		18 98 100	12		450 10	1,3 1,3 1,3
Weißdorn-Extrakt/Dextrin/ Siliciumdioxid (35:60:5), sprühgetrocknet, gemahlen	0989					100	89	75	9	
Wermutpulver, getrocknetes Wermutkraut	0999		100			100				
Z entramin-Granulat (Kollidon 25/Maisstärke/ Zucker/Aminoessigsäure/ Magnesiumcitrat 15/ Calciumcitrat/Kaliumcitrat)	5571	88	31 100	2		1	1		360	2,6 2,1

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30			(St 2) St 1 (St 2)						2 2 2
<30	8,2	126	St 1				340	330	5
200			St 1						4
200			St 1						4
100			St 1						4
125	8,9	170	St 1		100/300		440		3
<60	8,2	135	St 1						2
100			St 1						4
200			St 1						3

Produktgruppe 1.2.3 Zwischenprodukte, Hilfsstoffe		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Acenaphthylen	1000	72	46 100	25		16 100	2		300	
Acetessigsäureanilid	0544				62		37		52	
Acetoguanamin	2309				85		69	25	24	
Acetoguanamin (2,4-Diamino-6-methyl- 1,3,5-triazin)	5103	100	91 100			39 100	13		77	0,3 0,3 0,3
Acidose (Natrium-Calciumcitrat mit Glycerin)	1670		100	97		79 100	3		44	
Acrylamid	0545		100			100				
Acrylat	4403		100			100				
Acrylsäure, vernetzt/Acrylat	1001	100	35 100	13		3 100			270	
Additiv für Bremsbeläge (50 % Graphit, 48 % Oxi- de, 2 % Schwefel/Salze)	1783		100	99		98	94		<10	1,0
Adipinsäure	0546				98		92	86	<10	
Adipinsäure	1539	98	76 100	27		13 100	6		210	
Alginat (Enzym), immobilisierte Zellen	1677		100	57		26 100	10		110	
Alginat (Enzym), immobilisierte Zellen	1676	47	2						530	
Alginsäure	4462		100 100			98 100		29	25	4,2
Alginsäure (aus Natriumsalz)	4452					99		29	28	3,3
Alkylbenzolsulfonat, Na-Salz, 80%ig	4209		100			100				
Alterungsschutzmittel (1,1-Bis-(3-tert.-butyl-4-hydro- xy-6-methylphenyl)-butan)	1002			100		89 100	63		24	
Alterungsschutzmittel (3-(3,5-Di-tert.-butyl-4-hydro- xy-phenyl)-propionsäureocta- decylester)	1003					100	51		32	
Alterungsschutzmittel, 4,4'-Thio-bis-(6-tert.-butyl- 3-methyl-phenol)	1004		100	92		63 100	42		42	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30	6,2	39	ja						2(5)
125	8,9	77	St 1			k.E.b.850		k.G.b.450	
200			St 1						2
30			St 1						2
30			(St 2)						2
45							450	schmilzt	
30			St 1						2
	k.E.								2
60	8,0	97	St 1			580		schmilzt	2(5)
30			St 1						2(5)
30			St 1				440	470	2
			St 1						2
95							450	290	
110						340	360	310	2
	6,4	77	St 1		5000/10 ⁵		450		2(5)
<15	8,4	269	St 2						2(2)
<15	7,5	115	St 1						2(3)
<15	8,2	256	St 2						2(3)

Produktgruppe 1.2.3 Zwischenprodukte, Hilfsstoffe		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Aluminium-Hydroxid-/2-Phenylindazol (75:25)	1854	100	96	93		88	80		<10	1,6
Aluminium-Magnesium-Hydroxid-Carbonat-Sorbitol-Mannitol-Codried-Gel	1009					100	52		32	
Aluminium-Magnesium-Hydroxid-Sulfat, granuliert (mit Mannit/Sorbit)	1011	70	41 100	27		22	20		360	
Aluminium-Magnesium-Hydroxid-Sulfat, granuliert (mit einem Hexit)	1010	62	59 100	54		50	46		67	
Aluminium-Zirkonium-Tetrachlorhydrate-Glycin-Komplex (15 % Al, 14 % Zr, 18 % Cl, 12 % Glycin)	1013	100	98	91		100	78	36	38	
Aluminiumhydroxid-Calciumcarbonat-Glycin-Codried-Gel	1601					100	98	87	<10	
Aluminiumhydroxid-Hexitol-Codried-Gel	1005					100	56		31	
Aluminiumhydroxid-Magnesiumhydroxid-Xilitol-Codried-Gel	1006		100	99		95	45		30	
Aluminiumhydroxid-Polyethylenglykol-Codried-Gel	1007			99		64 100	27		50	
Aluminiumhydroxid-Zucker-Codried-Gel	1008			100		92 100	42		35	
Aluminiumoctoat	1012		100			100				
Amidwachs/Zinkstearat	2894								28 28	
Amin-Addukt, mit Epoxidharz	1355								15 15	
3-Amino-2-chlorpyridin	1014		100	45		9 100	16		130	
2-Amino-4-methoxy-6-methyls-triazin	5163	98	93 100	81		68 100	51 79	74	30 <10	0,3 0,3 0,3
Aminoguanidinsulfat	0547		100	50	20	57 100	36		129 53	
Aminosäuren-Gemisch, gemahlen	1015		100	83		100				
11-Aminoundecansäure	4419	100	100			33		5	100	
Ammoniumsalz (Polyacrylat mit Ethoxylat)	5212					100 100	99	97	<10	10

untere Ex-Grenze	max. Ex-Überdruck	K _{St} -Wert	Ex-Fähigkeit	Sauerstoffgrenzkonz.	Mindestzündenergie	Zündtemperatur		Glimmtemperatur	Brennbarkeit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
15			St 1						2
100			St 1						2
	1,1	20	St 1						1
250	1,3 k.E.	43	St 1						1
	k.E.								1
	k.E.								1
	k.E.								1
							380	270	2
125	2,2	22	St 1 St 1 St 1						2
15			(St 2)						5
					<1 <1 o.l. <10 <10 o.l.				2(5)
15			St 1						2
60	9,2 k.E.	157	St 1		10/100		k.E.b.600		2
						k.E.b.950		schmilzt	1(1) 5
30			(St 2)						
30	6,5	231	St 2			360	350	schmilzt	
30			St 1						2

Produktgruppe 1.2.3 Zwischenprodukte, Hilfsstoffe		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Amylase Konzentrat, Enzym-	1016			100		90 100	54		26	
Anhydrit/wasserfr. Dextrose	3334	98	76	42		16	6		150	0,0
Anthracen	2310	89		20	7				235	
Anthracen (5 % Lösemittel)	1357	99	95	54		25	11		115	12
Anthracen (ohne Lösemittel)	1356	99	95	54		25	11		115	
			100			100				0,4
Anthrachinon	0548						100		<10	
Anthrachinon	0549						100	96	<10	
Anthrachinon	0550				100	90	75		12	
Anthrachinon	2311				76	26	11		49	
Anthrachinon, teilnitriert	0551				100	97	93		<10	
Anthranilsäure	0552					62	37		50	
Anthrazen	2789								100	9,5
Anthrazen	2790								102	3,0
Antiabsetzmittel	2312			98	81		40	18	39	
Antiabsetzmittel (41 % SiO ₂ , 13 % Al ₂ O ₃ , 27 % C)	1017			100		89 100	46		35	
Antiabsetzmittel (44 % SiO ₂ , 14 % Al ₂ O ₃ , 23 % C)	1018		100	98		85 100	48		35	
Antimonpentasulfid	1019		100	97		88 100	71		17	
Antioxidantie (2,2'-Methylen-bis-(4-methyl- 6-tert.-butyl-phenol))	1368					100 100	79 79	40 40	23 23	
Antioxidantie (Butyliertes Reaktionsprodukt aus p-Kresol und Dicyclo- pentadien)	1364					100 100	94 94	70 70	15 15	
Antioxidantie (1-(2-Hydroxy-3-sulfopropyl)- pyridinium-betaïn)	1372	99	88 100	37		17	8		140	0,3 0,3
Antioxidantie (3-(3,5-di-tert.-butyl-4-hydro- xy-phenyl)-propionsäure- methylester)	1374	91	85 100	76		41	10		79	0,3 0,3 0,3
Antioxidantie (o-Tolylbiguanid N-o-Tolyl- N'-guanylguanidin)	1360					100 100	96 96	74 74	12 12	1,9 1,9

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
100	7,4	77	St 1						2
15	8,7	231	St 2		>10	600	400	k.G.b.450	2
<15	8,4	188	St 1		<10		510	schmilzt	5(5)
<15	9,1	285	St 2		<10		530		5(5)
	10,6	364	St 3						
30	8,4	105	St 1						
30	9,1	91	St 1						
30	8,8	263	St 2			650		k.G.b.450	
30	9,5	151	St 1			570		schmilzt	2(5)
	8,0	110	St 1		7/13 4/8	(520)		schmilzt	
60	7,9	109	St 1			430		k.G.b.450	2
60	6,8	119	St 1						2
30	6,8	146	St 1						2
30	9,4	266	St 1 St 2		<10 <10 o.l.		360		2(5)
30	9,4	278	St 2		<10 <10 o.l.		380		2(3)
30			St 1	10	100/1000		430		2
30	9,3	274	St 2		<10 <10 o.l.		370	schmilzt	2(5)
60	9,1	170	St 1		<10 10/100 o.l.		k.E.b.600	schmilzt	2(2)

Produktgruppe 1.2.3 Zwischenprodukte, Hilfsstoffe		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Antioxidantie (Octadecyl-3-(3,5-di-tert- butyl-4-hydroxyphenyl)- propionat)	1371		100	80		41 100 100	19 45 45		71 33 33	0,1 0,1 0,1
Antioxidantie (Tetrakis[methylen(3,5-di- tert-butyl-4-hydroxy hydro- cinnamat)])methan)	1375	68	16 100	3		1			420	0,4 0,4
Antioxidantie (Benzenepropanamide, N,N'-1,6-hexanediy]-bis- [3,5-bis(1,1-dimethylethyl)- 4-hydroxy])	5225						100	94	<10	0,5
Antioxidantie (Phenol, 2,2'-methylene-bis- [4-methyl-6-(1-methyl- cyclohexyl)])	5224	98	94 100	91		84	82		<10	0,5 0,5 0,5
Antioxidantie (1,1,3-Tris(1-hydroxi-3-me- thyl-6-tert-butylphenol)- butan)	1363					100 100	95 95	71 71	15 15	
Antioxidantie (1,2-Dihydro-2,2,4-trimethyl- chinolin, polymer)	1367					100 100	95 95	69 69	16 16	
Antioxidantie (2,2'-(2-Methylpropyliden)- bis(4,6-dimethylphenol))	1358					100 100	99 99	92 92	<10 <10	
Antioxidantie (2,2'-Methylen-bis-6-(1,1-di- methylethyl)-4-methylphenol)	1366					100 100	91 91	68 68	15 15	
Antioxidantie, 2,5-Di-tert-amyhydrochinon	1362					100 100	89 89	69 69	13 13	
Antioxidantie (Basis (3,5-Di-tert-butyl-4- hydroxyphenyl)-propion- säureester)	4240					100			32	
Antioxidantie (3-(3',5'-Di-tert-butyl-4'-hy- droxyphenyl)-propionsäure- octadecyl-ester)	1369					100 100	70 70	22 22	28 28	
Antioxidantie (3-(3,5-Di-tert-butyl-4- hydroxyphenyl)-propion- säuremethylester)	1959	98	89	72		35 100	17		90	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
60	8,6	182	St 1		<10 <10 o.l.		350	schmilzt	2(2)
30			St 1		100/1000		430	schmilzt	2(2)
30	9,5	280	St 2	8/10					2(3)
									2(3)
30	9,3	266	St 2	8/10					2(3)
30	9,2	310	St 3		<10 <10 o.l.		370		2(3)
30	9,5	271	St 2		<10 <10 o.l.		440		2(2)
30	9,1	266	St 2		<10 <10 o.l.		360		2(5)
30	9,3	257	St 2		<10 <10 o.l.		350		2(5)
30	9,5	363	St 3		<10 <10 o.l.		420		2(5)
	8,3	199	St 1		15/30				
60	8,4	142	St 1		<10 <10 o.l.		350		2(2)
									2(5)
30	9,6	293	St 2						

Produktgruppe 1.2.3 Zwischenprodukte, Hilfsstoffe		Korngrößenverteilung Gew.-%							Medianwert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Antioxidantie (4,4'-Thio-bis[2-(1,1-dimethylethyl)-5-methyl]-phenol)	1370					100 100	53 53	30 30	30 30	
Antioxidantie (Basis 2,6-Di-tert.-butyl-4-methylphenol)	1373	100	79 100	36		17	5		150	1,0
Antioxidantie (Basis 2,6-Di-tert.-butyl-4-methylphenol)	1376	48	23	10		6	2		540	
Antioxidantie (Butylierungsprodukt der Umsetzung von p-Kresol mit Dicyclopentadien)	1365					100 100	94 94	69 69	15 15	
Antioxidantie (Dicyclopentyl-2,2'-bis(4-methyl-6-tert.-butylphenol))	1361					100 100	93 93	78 78	13 13	
Antioxidantie (o-Tolylbiguanid)N-o-tolyl-N'-guanylguanidin)	1957	98	92	87		79 100	70		10	
Antioxidantie (Octadecyl-3-(3,5-di-tert.-butyl-4-hydroxyphenyl)-propionat)	1958	100	98	81		45 100	26		65	
Antioxidantie (sterisch gehindertes Mehrkernphenol)	1359					100 100	91 91	77 77	<10 <10	
Apfelsäure	3199	12	1 100	1		1			1000	<0,1 <0,1 <0,1
Aroma, Cocos-Vanille-Milch-	1780	78	40 100	18		9	6		310	2,5
Aroma, Würz-	1779	98	92	73		63	47		37	23
Aroma, Würz-	1782	99	95	76		50 100	39		63	12
Aroma, Würz-	1781	88	73 100	55		33	25		120	15
Ascorbylpalmitat	0553		100			100				
Aufheller	1022			100		94 100	64		25	

untere Ex-Grenze	max. Ex-Überdruck	K _{St} -Wert	Ex-Fähigkeit	Sauerstoffkonz.	Mindestzündenergie	Zündtemperatur		Glimmtemperatur	Brennbarkeit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30	9,1	289	St 2		<10 <10 o.l.		370		2(5)
15	8,0	185	St 1	12	<10		390		2(5)
15	8,3	185	St 1		<10 <10 o.l. <10		390		2(5)
30	9,3	291	St 2		<10 <10 o.l.		380		2(3)
30	9,3	298	St 2		<10 <10 o.l.		370		3(3)
60	9,4	201	St 2						2(2)
60	8,8	191	St 1						2(2)
30	9,3	341	St 3		<10 <10 o.l.		360		1
			St 1						2
			(St 2)						3
			(St 2)						5
30			St 1						5
30			St 1						3
100			(St 2)						3
100			St 1						3
100			(St 2)						2(5)
30			(St 2)						2(3)
30			(St 2)						2(3)

Produktgruppe 1.2.3 Zwischenprodukte, Hilfsstoffe		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Aufheller, optischer	0554								<10	
Aufheller, optischer	1604		100	96		55	21		56	
Aufheller, optischer (Stilben-, Pyrazolinderivat)	1023	100	93 100	38		16	5		130	
Aufheller, optischer	1603	100	78 100	18		100 6	1		190	
Auraminbase	1024		100			100				
Azacycloheptan- 2,2-diphosphonsäure	4220					100			<10	
Azodicarbonamid	0555						100		<10	
B enzoessäure	1025		100			100				
Benzoguanamin	0556		100			100				
Benzoguanamin	5162	99	95 100	51		27	16		120	0,3
						100	67	59	18	0,3
						100	67	59	18	0,3
1,4-Benzoldicarbonitril	4427		99			97		6	25	
						100				
1,2,3-Benzotriazol	1026		100			100				
Benzoylperoxid, 50%ig (40 % Benzoessäure, 10 % Dicyclohexylphthalat)	1027		100			100				
Bernsteinsäureanhydrid	1028		100			100				
Betain-Hydrochlorid	0557				93		85	78	<10	
Betain-Monohydrat	0558	34		4		100			710	
			100							
Bis(2- <i>tert.</i> -butylperoxiisopro- pyl)benzol, technisch rein	1851	56	10	1		100			470	
Bisphenol A	4227		100			100				
Bisphenol A	4361								34	
Bisphenol Ketylen	0559				98		80	60	15	

untere Ex-Grenze	max. Ex-Überdruck	K _{St} -Wert	Ex-Fähigkeit	Sauerstoffkonz.	Mindestzündenergie	Zündtemperatur		Glimmtemperatur	Brennbarkeit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
15	k.E.		St 1			770		k.G.b.550	2
			St 1						2
30			St 1						2
15			(St 2) St 1		10 ⁵ /10 ⁶				2(3)
	6,9	66	St 1						
	12,3	176	St 1						
15			(St 2)						2(5)
30			St 1						1
60	8,8	173	St 1		<10 10/100 o.l.		k.E.b.600		2(3)
35	6,8	191	St 1	12					2(5)
15			(St 2)						5(5)
15			(St 2)						1(5)
15			(St 2)						
60	9,8	114	St 1			400		k.G.b.450	3
60	8,2	63	(St 2) St 1			510		k.G.b.450	5
200			St 1 St 1						2(5)
30	9,3	264	St 2		<4				5
	9,0	270	St 2	9					

Produktgruppe 1.2.3 Zwischenprodukte, Hilfsstoffe		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Blei-Phthalat	2714								<10	
Bleifumarat, pentabasisches	1377						100	99	<10	
Bleiphosphit	1522			100		99	94		<10	
Bleiphosphit ,dibasisches	1560		100			100				
Bleiphosphit, dibasisches	1378					100	90	50	20	
Bleiphthalat, basisches	1559		100			100				
Bleiseife	1523			100		94	69		23	
einer niedermolek.Fettsäure						100				
Bleisulfat, dreibasisches	1558			99		99	98	63	<10	
Bleisulfat, tetrabasisches	1379							100	<10	
Butylhydroxyanisol	1029		7 100						620	
						100				
Calciumacetat	5552		100	91		51 100	32 78	45	59 22	0,7 0,7
Calciumacetat	0560		100	80	48	100			85	
Calciumacetat	0561		100	74	41	100	25	17	92	
Calciumborid (CaB ₆)	1380					100	98		<10	
Calciumborid (CaB ₆)	1896	97	97	96		96	96		<10	
Calciumglycerophosphat	1487			100		95 100	67		25	
Calciumhexaiactat	1030		100			100				
Calciumsalze von Polycarbonsäuren (30 % C, 4,5 % H, 5 % N, 19 % Ca)	1031		100	92		76 100	24		48	
Caprinoguanamin (2,4-Diamino-6-nonyl- 1,3,5-triazin)	5187		61	38 100	24	15 100	10 49		360 33	0,6 0,6 0,6
Caprinoguanamin	0562	21		3		100	49	31	33	0,6
			100						750	
Carboxymethylcystein	3217		100			100	65		28	<0,1
Carboxymethyl-dextran	4460		93			42 100		7	78	1,0 1,0

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
125	5,1	97	St 1		>5 >10000		490 k.E.b.600	320 320	4
500	1,3 k.E.	9	St 1		100/1000		k.E.b.600	320	4
			St 1					340	4 3
	k.E.		St 1		>10000		360		2(2) 2
15			(St 2)						2(5)
250	6,3	57	St 1		>1000		600	410	2
250	6,5	21	St 1			680		k.G.b.460	2
500	5,2	9	St 1 St 1			730		k.G.b.460	2
200			St 1 St 1		1000/10000		k.E.b.600		4 2
200			St 1						2
100			St 1						2(2)
30			St 1						2
30			(St 2)		<10 <10 o.l.		460	schmilzt	3(3)
60	2,3	7	St 1			640		schmilzt	2(3)
			(St 2) St 1						2
90	6,0	45	St 1			355		schmilzt	

Produktgruppe 1.2.3 Zwischenprodukte, Hilfsstoffe		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Casein (Milcheiweiß)	2313				99			65 40	24	
Casein (85 % Eiweiß)	0563	100	100	2		100			225	10 10 10
Casein, Milchsäure-	1033		100	53		14 100	1		120	
Casein, Säure-	3480		100	63 100		20	5		105	6,9
Casein, Säure, gemahlen	3346	100	97	53		100 17 100	8		120	11
Casein, Säure- (Rohmaterial)	3345	14	2 100	1					700	7,0
Caseinat (90 % Eiweiß)	1034		100			100				
Caseinat	3479	99	98	83		100 55 100 100	22		60	6,4
Caseinat, Natrium-	2314				100		99	77	17	
Caseinat, Natrium- (90 % Eiweiß)	2315			51	30		11		118	
Caseinat, Natrium- (85 % Eiweiß)	0564				26		9		125	
Cellulose, Carboxymethyl-	4420		100							10 10
Cellulose, Carboxymethyl-	4421		100			100				
Cellulose, Carboxymethyl-	0565				97		89		<15	
Cellulose, Carboxymethyl-	0566						82	26	24	
Cellulose, Carboxymethyl-	2316				92		62	35	26	
Cellulose, Carboxymethyl-	1381								28	
Cellulose, Carboxymethyl-	0567				50		20	12	71	
Cellulose, Carboxymethyl-	1035	94	65 100	36		100 15	7		180	
Cellulose, Carboxymethyl-	1382					100			<250	
Cellulose, Carboxymethyl-	2317	52							480	
Cellulose, Methyl-	4213					100				
Cellulose, Methyl-	4207					100				
Cellulose, Methyl-	2318				96		87	30	22	
Cellulose, Methyl-	2774								23	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30	8,5	115	St 1			560		k.G.b.450	
	k.E.					550		k.G.b.450	2
30			St 1						2
30			St 1						2
60	6,5	60	St 1		>100			schmilzt	2
			St 1				540		2
	5,3	10	St 1						2
			St 1						2
30			St 1						2
45	7,5	105	St 1		>10		510	schmilzt	2
60	8,8	117	St 1		>500 o.l.	560		k.G.b.450	
60	8,8	138	St 1		>300	590		k.G.b.450	
					>100				
125	8,1	128	St 1						
115							670	290	
							390	290	
125	9,2	184	St 1			350		310	3
125	9,2	136	St 1			370		310	
125	8,8	77	St 1		100/10000				
125	8,9	127	St 1			390		320	3
			St 1						3
15			St 1						2
	k.E.				>10000				
	7,0	24	St 1		10 ⁵ /10 ⁶	650		320	
					15/30				
	10,0	157	St 1		>10	400		380	
					10/100				

Produktgruppe 1.2.3 Zwischenprodukte, Hilfsstoffe		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Cellulose, Methyl-	2775								25	
Cellulose, Methyl-	2319				100		69	10	29	
Cellulose, Methyl-	2777								32	
Cellulose, Methyl-	2320				88				34	
Cellulose, Methyl-	2321				91		38	8	37	
Cellulose, Methyl-	2322				93		37	12	37	
Cellulose, Methyl-	2705								37	
Cellulose, Methyl-	2727								37	
Cellulose, Methyl-	2619								40	4,2
Cellulose, Methyl-	2776								40	
Cellulose, Methyl-	0568				83				44	
Cellulose, Methyl-	2323				89		29	17	44	
Cellulose, Methyl-	2324				83		11		44	
Cellulose, Methyl-	2972								44	
Cellulose, Methyl-	0569				70		26	8	44	
Cellulose, Methyl-	2325				81		26		46	
Cellulose, Methyl-	2326				79		25	14	47	
Cellulose, Methyl-	2327			96	73		28	13	49	
Cellulose, Methyl-	1036			100		67	24		51	
Cellulose, Methyl-	2328				59				60	
Cellulose, Methyl-	2329			99	58		18	5	65	
Cellulose, Methyl-	4365								70	
Cellulose, Methyl-	2330			99	50		18	10	71	
Cellulose, Methyl-	0570				50		7	3	71	
Cellulose, Methyl-	0571			97	46				73	
Cellulose, Methyl-	0572				45		12		75	
Cellulose, Methyl-	0573				35		7		84	
Cellulose, Methyl-	2331			44	26				140	
Cellulose, Methyl-	2788								150	
Cellulose, Methyl-	0574				14		4	2	200	6,0
Cellulose, Methyl-	0575				16		7	5	205	11
Cellulose, Methyl-	0576				10		4		255	9,0
Cellulose, Methyl-	0577				5		2		270	
Cellulose, Methyl-	0578	99		8					290	
Cellulose, Methyl-	2332	79		22	14		10	9	290	
Cellulose, Methyl-	4424	58				5			430	
Cellulose, Methyl-/Kalkstein/ Sand (40:20:40)	2333			60	56	100			50	
Cellulose-Additiv {60 % Na-Carboxymethyl- cellulose, Rest: Al-Silikat, Mg-Formiat, Ti-Dioxid}	2334				71		44	11	36	
Celluloseether	0579				90		68	48	21	
Celluloseether	0580				66		40		40	

untere Ex-Grenze	max. Ex-Überdruck	K _S -Wert	Ex-Fähigkeit	Sauerstoffgrenzkonz.	Mindestzündenergie	Zündtemperatur		Glimmtemperatur	Brennbarkeit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
60	10,0	152	St 1	15	10/100 >100 10/100	400		k.G.b.450	5
	9,1	121	St 1			430		schmilzt	
15	10,6	266	St 2					schmilzt	
30	10,1	209	St 2		>10 30/100 3/8 100/300 100/300	410		450	5
	9,8	164	St 1						
	10,5	213	St 2			390		440	
	9,9	200	St 1			410		schmilzt	
					30/300				
30	9,4	158	St 1			400		420	
	9,9	233	St 2			410		schmilzt	
	9,9	176	St 1			410		k.G.b.450	
60	9,5	108	St 1	14		410		schmilzt	
60	7,3	68	St 1						5
	9,9	142	St 1			410		schmilzt	
	10,0	192	St 1						
				10					
	9,7	157	St 1			420		k.G.b.450	
	10,2	200	St 1						
	8,7	109	St 1						
60	9,5	134	St 1			420		320	
	9,2	108	St 1						
	8,8	77	St 1			430		schmilzt	
					100/300				
	8,0	49	St 1						
	3,2	85	St 1						
	k.E.								
	7,8	35	St 1						
	k.E.					460		435	
	k.E.					530		k.G.b.450	
50							380		
125	8,2	141	St 1			460		380	
	k.E.					430		330	
125	8,5	123	St 1			(300)		345	
	8,1	162	St 1			(330)		275	

Produktgruppe 1.2.3 Zwischenprodukte, Hilfsstoffe		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Celluloseether	1933	100	99	94		78 100	37		40	
Celluloseether	0581				37		23		102	
Celluloseether/Cellulose- fasern/Calciumsalze (40:30:30)	1037		98			92 100			1	
Cellulosenitrat	2335	32							730	9,0
Cellulosenitrat, isopropanolfeucht	2336	14							1300	
Cetyl-Stearylsulfat, Na-Salz, 90 %	4228		100			100				
Cetylalkohol	1740	25	8 100	5		4 100 100	2		900	
Cetyltrimethylammonium- bromid (CTAB)	1742					100 100	95	39	23	
Chinaldin-Formamid	2803								190	
Chloracetamid	1038	98	79 100	33		13	3		170	
Chlorhexacarbonsäure	4203					100 100				
Chlorhexacarbonsäure- anhydrid	4204					100				
6-Chloro-3-phenyl- pyridazon-4-ol	5102	88	86 100	82		74 100	66		<10 <10 <10	11 0,6 0,6 2,3
Cholinchloridpulver	3286	1	100			100 100				
Citronensäure	4223					100 100				
Citronensäure	1039	100	96	65		38 100	18		85	
Citronensäure, wasserfrei	3474	79	5	3		2	1		400	0,1
Citronensäuremonohydrat	4429			100		95 100			22	
Copolymer, Basis Methacrylat	5094		100	99		78 100	31		43	0,6 0,6
Cyanoacrylsäuremethylester	0587	69	100	20					260	
Cyanursäure (>99 % 1,3,5-Triazin-2,4,6- triol), gemahlen	1905			100		99	90		12	
Cyclamat, nat.	3186	97	52 100	13		4 100	2		240	0,3 0,3 0,3

untere Ex-Grenze	max. Ex-Überdruck	K _{St} -Wert	Ex-Fähigkeit	Sauerstoff-grenz-konz.	Mindestzünd-energie	Zündtemperatur		Glimm-temperatur	Brenn-barkeit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
60	8,7	104	St 1						5
125	8,2	136	St 1						4
200			St 1						
	k.E.								
	2,1	150	St 1			340		210	
						290		210	
30	8,2	160	St 1		9/14		300		5
15			(St 2)						2(3)
<15	9,0	201	St 2						5(5)
					100/300				
									2(2)
100			St 1						
	7,0	74	St 1						
	7,5	141	St 1						
									2(2)
60	9,5	211	St 2						
125	3,5	4	St 1		>10 ⁶		430		3
			St 1						3
					1000/10000				
									2(2)
100			St 1						
60			St 1		>10				
115							540	schmilzt	
									5
60	9,8	288	St 2						
30	10,1	269	St 2			500		k.G.b.450	
	k.E.								5
									2
			St 1						5
			St 1						5

Produktgruppe 1.2.3 Zwischenprodukte, Hilfsstoffe		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Dextransulfat	4459	97	92			62 100			38	0,0 0,0
3,5-Diamino-1,2,4-triazol/ Natriumchlorid (87:12)	1907	96	85 100	60		33	22		97	
4,4'-Diaminodiphenylmethan	0590		100			100				
Di-ethoxyliertes Bisphenol-A- dimethacrylat Diacryl 101/ Trimethylolpropantrimetha- crylat/Gelatine	5244	100	99	59		22 100 100	9 36 36	5 5	110 36 36	1,9 1,9 1,9
Diazoniumsalz, aryliert	1383	64	35 100	11		4	2		360	2,4 1,8
Dibenzoylperoxid, 50%ig, mit anorg. Füllstoff	1853	96	94	94		36 90	20 69	13	71 16	1,8 1,8
Dibenzoylperoxid, 50%ig, mit Weichmacher	1850	100	82	7		3	1		215	
2,6-Dichlorbenzonnitril	1040	69	61 100	54		42 100	30		110	
Dicumylperoxid (>95 %)	1852	62	38	6					370	
Dicyanamid-Natrium-Salz (3 % Natriumchlorid)	1906		100	99		55 100	30		49	
Dicyandiamid	5175					100	98	97	<10	0,4
Dicyandiamid	2337				99		98	97	<10	
Dicyandiamid (mit Antitackmittel)	1384					100	98	91	<10	
Dicyandiamid/Acetoguan- amin/Stärke (50:40:10)	1954	100	96	84		54 100	23		59	
Dicyandiamid-Formaldehyd- Polymer	1385		100	95		82 100	21 29	7	45 36	
Didecanoylperoxid (>97 %)	1041	28	13 100	4		2			830	
1,3-Diethyldiphenylharnstoff	0588				100					
1,3-Diethyldiphenylharnstoff	0589	8	100		98		93	83	<10 1300	
Dihydro-Dane-Salz	1904		100	88		100 46 100	21		65	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
225	4,3	5	St 1			510		schmilzt	
100			St 1						2(2)
15			(St 2)						2(2)
60	8,1	132	St 1		<10 10/100 o.l.		420		5
30			St 1		<10 10/100 o.l.		580		2
30			(St 2)						5
30			St 1						5(5)
30			St 1						2(2)
30			St 1						2(5)
100			St 1						2
125	9,9	141	St 1		>10000		k.E.b.600		2(2)
200	3,7	9	St 1		>10000	k.E.b.850	k.E.b.600	k.G.b.450	2(2)
200			St 1				k.E.b.600		2(2)
200			St 1						2
250	6,8	84	St 1		1000/10000		k.E.b.600		2(5)
<30	(7,8)	(234)	(St 2)						2(5)
15	8,8	163	St 1			530		schmilzt	2(5)
30	8,7	116	St 1			600		schmilzt	2(5)
			(St 2)						5
100			St 1						

Produktgruppe 1.2.3 Zwischenprodukte, Hilfsstoffe		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
3,4-Dihydro-2-methyl- 3- <i>o</i> -tolyl-chinazolinon-(4)	0591		100	65	52		26		65	
Dihydroxyaceton	0592		100		64	100	37	26	46	
Dilauroylperoxid (>98 %)	1042	22	12 100	5		2			1000	
Dilauroylperoxid	1849	25	7	6	100	2	1		1100	
Dimelaminphosphat	2338				97		89	70	15	
Dimelaminphosphat (98 %)	1043	94	85 100	76		61	43		42	
Dimethylaminoethylsithio- harnstoff	5101	97	94 100	42		10			145	0,8 0,8 0,8
1,3-Dimethyldiphenylharnstoff	0593		100		73	100	45	21	34	
Dimethylterephthalat	1044					100	91		14	
Dimethylterephthalat	2339						60		27	
Dimyristylperoxidicarbonat/ Myristylalkohol/Myristyl- chloroformiat (93:5:2)	1045		100			100				
Dinatrium	3213	98	45 100	10		2	1		275	0,9 0,9 0,9
Dinatriumlaurinsäuremono- ethylolamid-sulfat-berstein- säurehalbester	1046	100	98	67		36 100	13		90	
Dinatriumlaurylalkoholsulfat- berstein-säurehalbester	1047	100	92 100	76		51	25		70	
Dinatriumsalz der Ethylen- diamintetraessigsäure	1048		100			100				
Diperoxidodecandisäure (17 % DPDDA, 11 % DDA, 70 % Na ₂ SO ₄ x H ₂ O)	1519					100	98	92	<10	
Diphenylurethan	0594	93	100	49	27				128	
Diphenylurethan	0595	31	100			100			1100	
Dispersionshilfsmittel (Basis Vinylacetat-Copoly.)	0596		100			100				

untere Ex-Grenze	max. Ex-Überdruck	K _{St} -Wert	Ex-Fähigkeit	Sauerstoffgrenzkonz.	Mindestzündenergie	Zündtemperatur		Glimmtemperatur	Brennbarkeit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30	8,4	150	St 1			570		schmilzt	1
60	9,4	176	(St 2) St 1			420		schmilzt	3(5)
			(St 2)						2(5)
<30	(7,8)	(232)	(St 2)						2(5)
500	k.E.		St 1			k.E.b.850		k.G.b.450	1
	5,6	43	St 1						2
200			St 1						2(2)
15	9,3	212	St 2			530		schmilzt	2(5)
15			(St 2)						2(5)
30	9,7	247	St 2	9	>2	460		k.G.b.450	5(5)
30			(St 2)						
	k.E.								1
			ja						1
									5
30			St 1						
									5
			St 1						2
100			St 1						5
100			St 1						
30	8,9	218	St 2			660		schmilzt	2
30	7,6	51	St 1			660		schmilzt	2
			(St 2)						2
15			St 1						5

Produktgruppe 1.2.3 Zwischenprodukte, Hilfsstoffe		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Dispersionspulver	1386		100	99		96	86		10	1,8
Dispersionspulver	1389		100	99		96	86		10	1,8
Dispersionspulver	1390								31	
Dispersionspulver	1387		100	98		85	48		34	0,9
Dispersionspulver	1388	100	99	88		100	78	45	22	0,9
Dispersionspulver	1391	100	98	87		100	71	42	23	1,9
Dispersionspulver, Copolymer aus Vinylacetat, Ethylen mit carbonathalti- gem Füllstoff	1934	99	93	65		100	36	8	80	1,2
Ditertiärbutyl-p-Kresol	0597	97	100	67	33		6		92	
Ditertiärbutyl-p-Kresol	0598	11	100						1250	
Ditertiäraparabutylkresol	4423		100			100				0,0
Eisen(II)-succinat	1049	100	99	48		17	7		110	
Eiweiß-Fettsäurekondensat, anionaktiv, neutralisiert	0599		100			100				
Elastin-Pulver	1392			100		99	89		13	
Elastin-Pulver	1619		100	97		86	28		35	
Elastin-Pulver	1393			100		100	78	30	44	
Emulgator (49,5 % Kohlehydrate, 30 % Fett, 11,5 % Eiweiß)	2340			89	50	100	11		71	
Emulgator	1739	73	25	8		3	1		390	
			100			100				

untere Ex-Grenze	max. Ex-Überdruck	K _{St} -Wert	Ex-Fähigkeit	Sauerstoff-grenz-konz.	Mindestzünd-energie	Zündtemperatur		Glimm-temperatur	Brenn-barkeit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30	9,3	261	St 2		<10 <10 o.l. 10/100 100/1000 o.l. 10/100 300/1000 o.l.		430		3
30	8,3	156	St 1		10/100		420		5
30	8,5	149	St 1		10/100		450		5
60	8,0	106	St 1		10/100		480		2
30			St 1						5
15	8,8	143	St 1			430		schmilzt	2
<15	8,9	280	St 2			620		schmilzt	2
25	8,8	143	St 1	7			390	schmilzt	2
15			St 1						2
30			St 1						2
125	7,4	58	St 1 St 1 St 1 St 1		100/1000 o.l.				2 2 2
30			St 1		15/50		480	k.G.b.600	2
30	9,6	167	St 1		>10	430		390	
15			(St 2)						2(2)

Produktgruppe 1.2.3 Zwischenprodukte, Hilfsstoffe		Korngrößenverteilung Gew.-%							Medianwert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Entschwefelungsmittel (70 % techn. Calciumcarbid, 20 % getrockn. Flammkohle, 10 % Magnesium)	1061	100	94 100	83		77 100	69		9	
Entschwefelungsmittel (70 % techn. Calciumcarbid, 30 % getrockn. Flammkohle)	1055	100	94 100	89		82 100	75		3	
Entschwefelungsmittel (80 % techn. Calciumcarbid, 20 % getrockn. Flammkohle)	1056	100	96	91		85 100	75		5	
Entschwefelungsmittel (84 % techn. Calciumcarbid, 16 % getrockn. Braunkohle)	1050		100	98		92 100	66		20	
Entschwefelungsmittel (89 % techn. Calciumcarbid, 11 % getrockn. Braunkohle)	1051		100	98		93 100	61		21	
Entschwefelungsmittel (89 % techn. Calciumcarbid, 11 % getrockn. Flammkohle)	1057		100	97		90 100	71		14	
Entschwefelungsmittel (92 % techn. Calciumcarbid, 8 % getrockn. Braunkohle)	1052		100	99		90 100	71		15	
Entschwefelungsmittel (92 % techn. Calciumcarbid, 8 % getrockn. Flammkohle)	1058		100	96		91 100	71		13	
Entschwefelungsmittel (94 % techn. Calciumcarbid, 6 % getrockn. Braunkohle)	1053		100	99		94 100	69		19	
Entschwefelungsmittel (94 % techn. Calciumcarbid, 6 % getrockn. Flammkohle)	1059		100	97		94 100	77		11	
Entschwefelungsmittel (95 % techn. Calciumcarbid, 5 % getrockn. Braunkohle)	1054		99	97		94 100	81		6	
Entschwefelungsmittel (95 % techn. Calciumcarbid, 5 % getrockn. Flammkohle)	1060	89	79 100	74		70 100	62		11	
Enzyme, proteolytische, aus Carica papaya	5284		100	98		81 100	60		27	1,1
Enzyme, proteolytische, aus Carica papaya	5285		100	98		86 100	53		29	1,1 0,4 0,4
Ester der Mono- und Diacetylweinsäure	2798								90	
Ethen-Essigsäureethylester- Polymer	4404	99				4 100			220	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
100			St 1						3
100			St 1						2
100			St 1						2
15			St 1						4
15			St 1						3
100			St 1						2
15			St 1						3
200			St 1						2
15			St 1						3
500			St 1						2
15			St 1						3
200			St 1						1
30			St 1						2
30			St 1						2
25					30/100				
							450		

Produktgruppe 1.2.3 Zwischenprodukte, Hilfsstoffe		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Ethoxycarbonyl-Hydroxy- methyl-Naphthylidin	1020		100			100				
2-Ethoxy-4,6-Dihydroxy- pyrimidin	1394			100		86	56		29	
						100	66	33	25	
						100	66	33	25	
Ethylen-Vinylacetat-Copolymer (mit Ruß)	5012	95	38	7		1			290	
			100							
Ethylen-Vinylacetat-Copolymer	1021	100	39	4					290	
Ethylenharnstoff	1483		100	88		69	56		30	
						100				
Farbentwickler (N,N-Diethyl-p-phenylen- diaminsulfat)	0604		100	85	29				92	
Farbentwickler (4-Amino-3-methyl-N,N- diethylanilinhydrochlorid)	0601		100	64	37	100	19		97	
Farbentwickler (4-Amino-3-methyl-N-ethyl-N- (β-hydroxyethyl)-anilinsulfat)	0600		100	49	37	100	25		150	
Farbentwickler (N,N-Diethyl-p-phenylen- diaminhydrochlorid)	0603		100	30	8	100			155	
Farbentwickler (N-[2-[N-Ethyl-N-(4-amino-3- methylphenyl)amino]ethyl]- methansulfonamid-sesqui- sulfat (Monohydrat))	0602	83	100	76		100			340	
Ferrocen (Dicyclopentadienyleisen)	2341		100	71	33				95	
Feststoffdispersion	1395		100	100		99	94		<10	
Fettkohlal (C 12/18)	4239		100			100				
Fettkohlal (C 16/18), ethoxiliert	4238					100				
Fettkohlale	1776	100	98	90		80	15		42	
						100				
Fettkohlalsulfat	2989								100	
Fettsäure/Fettkohlal/Ester	5497	92	33	7		1	1		300	0,1
			100							0,1
				100						0,1
Fettsäurederivate	1980		100	98		84	71		18	
						100				

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30			(St 2)						2(5)
60	9,2	162	St 1		<10 100/1000 o.l.		470		5
30	k.E.		St 1						3(5)
30			St 1						3(5)
30	8,7	158	St 1			540		schmilzt	2
15	8,4	188	St 1 St 1			530		schmilzt	5
30	8,2	109	(St 2) St 1			540		k.G.b.450	2
	8,9	165	St 1 St 1			500		schmilzt	5
15 60	7,3	54	(St 2) St 1			590		k.G.b.450	2
			St 1						
15	8,3	267	St 2	7	>5	500		k.G.b.450	5
100			St 1		10/100		480		2(3) 5
30	7,8	95	St 1		3/10		250		
125	7,8	70	St 1		10/30		360		
									2(3)
15			(St 2)		30/300				
									2(3)
15			St 1						2
30			St 1						

Produktgruppe 1.2.3 Zwischenprodukte, Hilfsstoffe		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Fettsäurederivate (Drahtziehmittel)	1981	48	31 100	22		11 100	5 57		510	
Filtrationsadditiv, hochadsorptive Filterflocken	5328	98	97 100	89		72 100	57 91	76	24	3,4 1,6
Filtrationsadditiv, hochadsorptive Filterflocken (50 % Perlite und Kieselgur, 50 % Zellstoff)	5226	98	95 100	87		70 100	57		24	1,6 4,8 2,2 2,2
Flockungsmittel	0605				96	100	56	13	30	
Flockungsmittel, Basis Ester der Methacrylsäure	0606	99	100	26	3	100			265	
Flockungsmittel	0607	50	100	8	2	100			500	
Fumarsäure	1062	100	75 100	24		15 100	11		215	
Galactomannan, ethoxiliert	4212					100				
Gerbstoff, Carbamidharzbasis	0608				69		30	14	50	
Glycerinmonostearat-palmitat (90%ig)	1063		100			100				
Glycerinmonostearat-palmitat/ Calciumcarbonat/Trical- ciumphosphat (70:20:10)	1064		100			100				
Guanidincarbonat	5069	99	94 100	45		14 99	3 88	67	135	0,4 0,4
Guanidinnitrat, 0,6 % Rieselhilfe	5006		100	98		97 100	92		15 <10	0,4 0,9 0,9
Guanidinnitrat (99%ig), mit Rieselhilfe	1397	96	93 100	87		84 100	56 82		27 24	
Guanidinnitrat (99%ig)	1953	97	68 100	33		8 100	1	22	180	
Guanidinnitrat, 0,6 % Rieselhilfe	5005	97	62 100	23		7 100	1		210	0,4 0,4 0,4

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30			St 1						2
30			St 1		100/1000		450		5
200			St 1						5
60	10,0	174	St 1			450		330	3
250	7,2	34	St 1 St 1			450		k.G.b.450	3
	7,0	19	St 1 St 1			480		k.G.b.450	3
100			St 1						3
30			(St 2)						5
	7,1 k.E.	82	St 1		30/300				
15			(St 2)						2(2)
15			(St 2)						3(3)
<750	k.E. 1,9	5	St 1 St 1					k.E.b.600	2
100			St 1		>10000		400		2(2)
200			St 1				400		2(2)
	k.E.		St 1				400		2(2)

Produktgruppe 1.2.3 Zwischenprodukte, Hilfsstoffe		Korngrößenverteilung Gew.-%							Medianwert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Guanidinnitrat (99%ig)	0609	85		25	12				215	
Guanidinnitrat	5176	95	56 100	16		4 100	1		240	0,3 0,3 0,3
Guanidinnitrat (99%ig)	1952	95	51 100	15		1			240	
Guanidinphosphat, primäres	1745	85	65 100	44		20			150	0,8 0,8
Guanin	5207		100	99		94 100	76 84	60	17 15	1,0 1,0
Harnstoff, Polymethylen-	5337			100		98	94		< 10	5,2
Harnstoff, N,O-bis(trimethylsilyl)-	5199			100		95	66		25	9,4
Harnstoff, Bistrimethylsilyl-	2344			100	56	95	66	8	25	9,4
Harnstoff (H ₂ N-CO-NH ₂)	1065	4	2 100						65	
Härter (Dicyandiamid, Beschleuniger)	1398					100	99	75	2900	
Härter (Paraformaldehydhaltiges Füllstoffgemisch)	5193			100		94	72		19	9,4
Härter (63 % Kaolin, 27 % Mehl, 7 % Holzmehl, 3 % Härter)	1066		100	97		100	74	64	14	9,4
Härter (Hexamethylentetramin- haltiges Füllstoffgemisch)	5194		100	98		83	65		19	
Härter, Epoxidharz; 98 % Diuron (N,N-Dimethyl- N'3,4-dichlorphenyl- harnstoff)	1831					91 100	61 69	43	25 22	3,4 3,4
Härter, Epoxidharz; 98 % Fenuron (N,N-Dime- thyl-N'-phenylharnstoff)	1832					100	97	80	<10	
Härter, Epoxidharz, ca. 98 % TDI-Uran (1,1'-4 (Methylm-phenylen)-bis- (3,3'-dimethyl- harnstoff)	1833		100			100	97	80	<10	
						98	89		<10	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	kJ	°C	°C	°C	BZ
	k.E.					680		schmilzt	
100			St 1						2(2)
100			St 1						2(2)
	k.E.								2(2)
250	8,8	96	St 1		>10000		k.E.b.600	k.G.b.600	2
125	9,7	119	St 1	10	100/1000		520	580	2
30	10,4	522	St 3		<10 <10 o.l.		390		5
15	10,0	413	St 3	9		520		k.G.b.450	
			St 1						1(2)
100			St 1		100/1000		k.E.b.600		2(2)
60	8,9	159	St 1		10/100		400	310	5
	3,5	29	St 1						2
100			St 1		10/100		420	280	4
60	9,5	195	St 1						2(5)
60	9,3	266	St 2						2(5)
60	9,3	212	St 2						2(5)

Produktgruppe 1.2.3 Zwischenprodukte, Hilfsstoffe		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Härter, Epoxidharz, 99 % 1H-Imidazol, 1 % Kieselsäure	1828					100	94	59	16	
Härter, Epoxidharz	2342				97		85	60	17	
Härter, Epoxidharz, 82 % Calciumcarbonat, 18 % 2-Phenylimidazol	1399	100	98	92		79 100	66 72	60	17 15	
Härter, Epoxidharz	2343			97	86		71	52	19	
Härter, Epoxidharz, 99 % 2-Phenylimidazol, 1 % Kieselsäure	1830	80	75 100	72		65 100	52		27	
Härter, Epoxidharz, Phenolharz-Amin-Addukt, 3 % Phenol	1400	95	81 100	69		49 100	30 64 43		69 25 25	
Härter, Epoxidharz, 99 % 2-Phenylimidazol, 1 % Siliciumdioxid	1401	49	45 100	31		23 100	19 74 19		510 27 27	
Harz/Polyethylen/Weich- macher	5386	100	89 100	58		31 100	19		105	0,3 0,3 0,3
Harzseife, getrocknet und gemahlen	1067		100			100				
Harzseife, getrocknet u. gemahlen, 6 % Natriumhydroxid	1068		100			100				
Hexamethylenetetramin	0610				100		69	42	27	
Hexamethylenetetramin	2346	100		30	9				155	
Hexamethylomelamin	0611				73		35	28	43	
Hydrazobenzol	1069		100			100				
12-Hydroxistearinsäure	4225		100			100				
1-Hydroxy-2(1H)-pyridin- thiondisulfid	1071						100		<1	
Imidazolderivat (≥25 %)	1402		100	99		90 100 100	70 83 83	57 57	18 17 17	
Ionenaustauscher, Cellulose-	0582								<10	
Ionenaustauscher, Cellulose-	0583								<10	
Ionenaustauscher, Cellulose-	0584				27		9		112	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
60	9,8	223	St 2						3(3)
60	10,0	64	St 1			k.E.b.850		schmilzt	2 3
			St 1		>10000		510		
60	9,6	83	St 1			k.E.b.850		schmilzt	2(5) 5(5)
30	9,5	295	St 2						
30	9,4	259	St 2		<10 <10 o.l.		350		2(3) 3(5)
15			(St 2)		<10 <10 o.l.		450		
30	9,0	213	St 2						2 (5) 2(3)
30			St 1						3
30			St 1						
30	10,5 10,0 10,0	286 224 194	St 2 St 2 St 1			530		schmilzt	1(5)
15			(St 2)						5
30 15	6,4	46	St 1 (St 2)		1000/3000				5(5)
60	8,6	145	St 1		<10 10/100 o.l.		560		5
60	10,0	91	St 1			410		k.G.b.450	5
60	9,7	76	St 1			440		k.G.b.450	5
30	9,4	112	St 1			(350)		k.G.b.465	

Produktgruppe 1.2.3 Zwischenprodukte, Hilfsstoffe		Korngrößenverteilung Gew.-%							Medianwert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Ionenaustauscher, Cellulose-	0585	56	100	5		100			380	
Ionenaustauscher, Cellulose-	0586	63	100	5		100			430	
Ionenaustauscher, Kunstharz-	1072		100			100				
Ionenaustauscher, Kunstharz-	1073		100	95		63	35		43	
Isomalt	1074	98	79 100	56		100	38	24	100	
Isophthalodinitril, 98%ig (Benzol-1,3-dicarbonitril)	1403		100 100	96 96		100 93	85 85		<10 <10	0,1 0,1
Kaliummethylat	1075		98			89 100			4	
Kaliumsorbitat	2630								<20 <20	
Ketogulonsäure (hydrierter Zucker)	5450	99	76 100	56		36	18		100	0,2 0,2
Kieselsäure	3490					100	51	20	30	0,2
Kieselsäure	2885					100	89		130	2,7
Kieselsäure	2886								165	
Kieselsäure, hydrophobiert, hochdispers	5043						100	99	<10	
Kieselsäure, hydrophobiert, hochdispers	1404					100	98	92	<10	
Kieselsäure, hydrophobiert, hochdispers	5310			100		99	93		<10	0,9
Kieselsäure, hydrophobiert, hochdispers	1913					100	93	78	12	
Kieselsäure, hydrophobiert, hochdispers	1914					100	94	71	15	
Kieselsäure, hydrophobiert, hochdispers	5313					100	96	70	15	1,4
Kieselsäure, hydrophobiert, hochdispers	5314						100	78	15	1,8
Kieselsäure, hydrophobiert, hochdispers	5307			100		96	71		20	1,1
Kieselsäure, hydrophobiert, hochdispers	1915					100	79	48	21	

untere Ex-Grenze	max. Ex-Überdruck	K _{St} -Wert	Ex-Fähigkeit	Sauerstoffkonz.	Mindestzündenergie	Zündtemperatur		Glimmtemperatur	Brennbarkeit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	kJ	°C	°C	°C	BZ
	8,3	59	St 1			490		k.G.b.450	
30	k.E.		St 1			500		430	5
30			St 1						5
100			St 1						2
15			St 1						2
60	6,1	50	St 1						2(3)
60	10,3	294	St 2		<10 <10 o.l.		k.E.b.600		2(5)
30			St 1		8/13 6/12 o.l.				5
125	8,9	130	St 1 nein		10/100		390	460	2
	5,5	59			>1000 >1000 >5·10 ⁵				1
200			St 1		1000/10000		490		2
	k.E.								2
	5,2	55	St 1		>5·10 ⁵		490		1
	k.E.								1
500			St 1						2
	k.E.								2
	k.E.								2
	k.E.								1

Produktgruppe 1.2.3 Zwischenprodukte, Hilfsstoffe		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Kieselsäure, hydrophobiert, hochdispers	5345					100	66	44	23	1,0
Kieselsäure, hydrophobiert, hochdispers	5308		100	99		80	38		39	0,6
Kieselsäure, hydrophobiert, hochdispers	5309		100	98		100	79	38	39	0,6
Kieselsäure, hydrophobiert, hochdispers	5311	99	92	78		100	65	41	40	0,8
			100							1,3
						100				1,3
Kieselsäure, hydrophobiert, hochdispers	5344	96	88	66		58	40		50	1,6
			100							1,6
Kieselsäure, hydrophobiert, hochdispers	5312	93	87	68		56	35		55	1,4
			100							1,4
Kieselsäure, hydrophobiert, hochdispers/amorpher Koh- lenstoff (90:10)	5110			100		100	89	55	30	1,4
										1,9
Kieselsäure, pyrogene, hydrophobiert, hochdispers	1916					100	84	52	19	
Kieselsäurepulver	3385						100			2,8
Kieselsäurepulver	3386						100			4,9
Kieselsäurepulver	3394						100			1,1
Kieselsäurepulver	3395						100			1,8
Kieselsäurepulver	3440						100			2,6
Kieselsäurepulver	3383			100		99	50		32	2,5
						100				2,5
						100				2,5
Kieselsäurepulver	3384			100		87	44		36	2,3
						100				2,3
						100				2,3
Kokosaminodiacetat, Na-Salz, neutral	4229		100			100				
Kokosfettsäuremono- ethanolamid	4231					100				
Kondensationsprodukt, aus Aceton-Formaldehyd- Sulfit-Harz und Phenol- Formaldehyd-Harz	1076	87	74	64		47	19		83	
			100			100				
Kondensationsprodukt, aus Glykol und Terephthalsäure	2347	81		22	13				290	
Kondensationsprodukt, aus Glykol und Terephthalsäure	2348	64		21	11				320	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
	k.E.								1
500			St 1						2
200			St 1						2
500			St 1						2
500	6,0	58	St 1						2
200			St 1						2
	k.E.								1
	k.E.		nein						1
250	5,6	29	St 1		>10 ⁶		k.E.b.540	k.G.b.550	1
250	6,2	41	St 1		10 ⁵ /5·10 ⁵		k.E.b.540	k.G.b.550	3
125	5,8	31	St 1		>10 ⁵		k.E.b.540	k.G.b.450	1
60	7,2	99	St 1		>1000		540	k.G.b.450	2
125	5,7	29	St 1		>10 ⁵		k.E.b.540	k.G.b.500	5
30	7,3	152	St 1		5/10 10/100 o.l.		470		5
30	6,9	159	St 1		5/10 5/10 o.l.		470	k.G.b.550	2
125	7,5	73	St 1		5·10 ⁵ /10 ⁶		370	300	5
30	6,9	90	St 1		9/15		270		5
100			St 1						2
	7,1	54	St 1					schmilzt	
15	5,6	20	St 1			530		schmilzt	

Produktgruppe 1.2.3 Zwischenprodukte, Hilfsstoffe		Korngrößenverteilung Gew.-%							Medianwert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Kondensationsprodukt, phenolisch, 2,2'-Methylen-bis-4-methyl-6-tertiärbutylphenol	0613						96	84	<10	
Kondensationsprodukt, phenolisch, 4,4'-Methylen-bis-2,6-dimethylphenol	0612				92	100	74	50	20	
Kondensationsprodukt, sulfitmodifiziertes Keton-Formaldehyd	1077	98	92 100	90		100	85	50	30	
Konservierungsmittel	2349				70		53	47	26	
Lactobinsäure	2661								130	3,5
Laurat, Cadmium-	2710								22	
Laurat, Cadmium-	4362								<63	
Laurylsulfat, Na-Salz (90 %)	4217					100				
Lithium-12-Oxistearat	4417		100							
Lunkerpulver	2350	83		38	29				195	
Magnesiumperoxomonophtholat Hexahydrat	1078	62	33 100	19		14	12		400	
Mannit	1079		100	99		100 87	63		25	
Mannit (0,6 % Sorbit)	5352	100	98	88		100 65	50		32	0,4
Mannit, D(-)	0615				61		24	13	67	0,4
Mattierungsmittel, (Ammonium-Eisen-Salz der Ethyldiamintetraessigsäure)	1080		100			100				
Melamin	0616				98		95	88	<10	
Melamin	5447	98	98	96		94 100	79		<10	0,4
Melamin	1408					100	89	73	12	0,4
Melamin-Polykondensat, sulfoniert	5505		100	86		39 100	15	24	71 32	1,0 1,0
Melamin/Borsäure (70:30)	1750	99	95	85		76 100	71		<10	
Melamin/Borsäure (70:30)	1751	100	99	98		84 100	59		25	

untere Ex-Grenze	max. Ex-Überdruck	K _{St} -Wert	Ex-Fähigkeit	Sauerstoffgrenzkonz.	Mindestzündenergie	Zündtemperatur		Glimmtemperatur	Brennbarkeit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30	9,0	161	St 1			410		schmilzt	2(5)
15	8,2	171	St 1 (St 2)			560		schmilzt	2(5)
200	8,2	76	St 1 St 1			440		400 schmilzt	2
<15	8,3	208	St 2	14	30/300 2/4 9/15		260	schmilzt	
30	k.E.					k.E.b.850	550	k.G.b.450	
100			St 1						2
30			(St 2)				410	schmilzt	2(5)
125	8,7	115	St 1						2(5)
60	7,6	54	St 1			460		schmilzt	2
			St 1				530	260	2
1000	0,5	1	St 1			k.E.b.850		k.G.b.450	2 2
100			St 1 St 1		>10000		k.E.b.600	460	2 2
250	7,5	58	St 1		>10 ⁵		k.E.b.600		2
100			St 1						2
100			St 1						2

Produktgruppe 1.2.3 Zwischenprodukte, Hilfsstoffe		Korngrößenverteilung Gew.-%							Medianwert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Melaminborat (97 %)	1081	95	83 100	56		34 100	17		110	
Melamincyanurat	2351							99	<10	
Melaminformiat	0617				96		62	24	28	
Melaminoxalat (98 %)	1082			100		98 100	89		9	
Melaminoxalat	2352				98		90	77	10	
Melaminperoxid	0618		100		61		56	46	24	
Melaminphosphat	2353				100		94	40	22	
Melaminphosphat (98 %)	1083					100	79		22	
Melaminphthalat	0619				99		89	65	16	
Melaminpyrophosphat (98 %)	1084					100	87		16	
Melaminsulfat (98 %)	1085			100		99	79		14	
Melion (H ₃ C ₆ N ₆)	1086	100	99	93		85 100	70		15	
Metallseife, Basis Barium-/Bleistearat	1087		100	45		25 100	12		125	
Metallseife, Basis Barium-/Cadmiumstearat (Cd-Gehalt 12 %)	1088	7	2 100	2		1	1		1500	
Metallseife, Bleiseife (80 % Blei)	1089					100	98		5	
Metallseife, Basis Zinkbehenat	1090			100		95 100	76		18	
Methacrylamid	2645								140	3,8
Methacrylamid	2354								580	
Methacrylamid	2355	42	5						650	
Methacrylsäureamid	0620		100						750	
2,2-Methylen-bis(4-methyl- <i>o</i> - tert.-butylphenol)	1514			100		98	92		<10	
3-Methyl-2,5-Furandion	4428					100				
5-Methyl-7-hydroxy-1,3,4-tri- azaindolin	5209	99	97	72		29 100	20		92	0,2 0,2
2-Methylimidazol, 2 % Antbackmittel	5393					100 100	99 99	97 97	<10 <10	1,8 1,8
Methylpyridylaminomethylen- malonsäurediethylester	1091		100			100				

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
			St 1						2
	k.E. k.E.		St 1			k.E.b.850 k.E.b.850		schmilzt k.G.b.450	2 2
500			St 1						2
	k.E. 12,2	73	St 1			k.E.b.850 k.E.b.850		schmilzt 380	2
250			St 1						2
	k.E.		St 1			k.E.b.850		k.G.b.450	1 2
125	8,1	52	St 1			910		schmilzt	2 2
	(6,2)		ja						2
200			St 1						2
15	8,1	180	St 1						2(2)
30			(St 2) St 1						3(2) 4
<15	8,1	119	St 1						2(3)
	8,5	113	St 1		300/3000 >100	530		k.G.b.450	
30	8,7	97	St 1			500		k.G.b.450	
15	9,2	125	St 1			510		schmilzt	2(5)
			(St 2) (St 2)						2(5)
110							505	schmilzt	2(3)
60	9,7	219	St 2						
60	9,7	247	St 2		<10 <10 o.l.		k.E.b.600	schmilzt	3(5)
15			(St 2)						2(5)

Produktgruppe 1.2.3 Zwischenprodukte, Hilfsstoffe		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Methylvinylether/Malein- säureanhydrid-Copolymer	1092		100	65		47 100	39		77	
Mono- und Diglyceride von Speisefettsäuren	1650		100			100				
Mono- und Diglyceride von Speisefettsäuren	1396	100	98	82		68 100	42		42	0,8 0,8
Mono- und Diglyceride von Speisefettsäuren	1649	97	62 100	23		6 100	2		220	
Monocarbonsäure/Palmitin/ Stearinsäure	5498	88	31 100	7		2	1		340	0,1 0,1 0,1
Mononatriumhydrogencyan- amid (88 % NaHCN, 5 % Dicyandiamid)	1093		100	93		50 100	20		62	
Montmorillonit-Derivat (gebraucht)	2962								<10 <10	
Montmorillonit-Derivat (gebraucht)	2963								16 16	
Montmorillonit-Derivat	4010								175	27
Montmorillonit-Derivat	4005								340	41
N -(2-hydroxyethyl)-N-methyl- guanidiniumsulfat (2:1)	1070	93	71 100	31		7 100	1		180	
N-Carbobenzoxy-L- Threoninamid	1032	65	53 100	47		32 100	25		180	
N-Methyl-N'-diphenylharnstoff	0622		100		84		66	50	20	
Naphthalin	2356	89	100	66		35	12		95	
Naphthalinsulfonsäure- Formolit (5 % Natriumsulfat)	1409		100	88		45 100	15 42	17	66 35	
Naphthalsäureanhydrid	1094		100			100				
Naphthalsäureanhydrid	2357						97	69	16	
2-Naphthol	2358				100		96	94	<10	
2-Naphthol	4366								<30	
Naphtholsulfonsäure, Diazo-	1095	57	32 100	26		22	12		400	
Naphtholsulfonsäure, Diazo-	1410	51	42 100	26		100 22	13		450	
						100				

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30			(St 2)						5
15	7,7	125	(St 2) St 1		<10		300		2(2)
15			(St 2)				280		2(2)
15			(St 2)				300		2(2)
30			St 1						2(3)
200			St 1				600	schmilzt	2(2)
					<1 <1 o.l. 2/6 10/30 o.l. >1000 >1000				
100			St 1					schmilzt	2(2)
30			St 1						2(5)
30	9,1	217	St 2			680		schmilzt	
15	8,5	178	St 1		<1	660		k.G.b.450	2
								520	(5)
200			St 1		1000/10000		k.E.b.600	schmilzt	3
<15	8,1	195	St 1				k.E.b.600		2(5)
60	9,0	90	St 1	12	>3	690		schmilzt	
	8,4	137	St 1	9	>5	430		k.G.b.450	
				9					
100			St 1						4
100			St 1		>10000		k.E.b.600	220	3

Produktgruppe 1.2.3 Zwischenprodukte, Hilfsstoffe		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Naphtholsulfonsäurechlorid, Diazo-	1096					100	90		16	
Naphtholsulfonsäurechlorid, Diazo-	1411					100	91	58	17	
Naphthylaminsulfonsäure (A-Säure)	0623				100		99	55	20	
Natrium-Glutamat	3293	100	88	62		39	11		90	0,0
Natrium-L-Glutamat/Mono- hydrat	0625				98		83	54	14	
Natriumacetat/Zinkoxid- haltiger Reststoff	1927	90	78 100	55		32	14		110	
Natriumadipat, Di-	1540	91	79 100	59		100 45	35		76	
Natriumalkoholsulfat	1909		100	97		100 80	51	26	31	0,4
Natriumalkoholsulfat	5068	100	97	83 100		100 62	35		50	0,4 0,6 0,6 0,6
Natriumamid	0624		100			100 100	47 47	18 18	35 35	0,6 0,6
Natriumbenzoat	1098	73	48 100	31		100 22	15		245	
Natriumbicarbonat	3055	30	4 100	2		100 1			900	
Natriumcalciumedetat	2897					100			<10	5,5
Natriumcarbonat/Natrium- laurylsulfat/Farbstoff (95:4:1)	5033	100	98	88		52 100	35		50	
Natriumcyclamat	3056	97	52 100	13		5	2		260	
Natriumdibunat	1657	98	81 100	58		100 40	27		95	
Natriumethylat	1097		98			100 60 100			50	
Natriumhexametaphosphat/ Aroma (99:1)	5034	93	78 100	45		21	16		140	0,8 0,8 0,8
				100		90	20		42	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
100			St 1						4
100			St 1		<10		k.E.b.600	440	4
	8,2	154	St 1						
	5,4 k.E.	29	St 1		>10 ⁶	480	k.E.b.540	k.G.b.450	2
200			St 1						2
30			St 1						2
30	8,8	190	St 1						5
					<10 <10 o.l.		280		5
100			(St 2)						2
30			St 1						2
	k.E.				>1000				1
			St 1						2
			St 1						5
30			St 1						5
100			St 1						5
	k.E.								1(1)

Produktgruppe 1.2.3 Zwischenprodukte, Hilfsstoffe		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Natriumhumat	1412		100	98		93	72		18	
Natriumhydrogencarbonat/ Farbstoff (98:2)	5031			100		99	88		10	
Natriumhydrogencarbonat/ Natriumperborat/Aroma (50:40:10)	5032	95	46 100	13		6	6		300	
Natriumhydrogencyanamid	2359			95	90		28	8	40	
Natriumhydrogensulfat (Natriumbisulfat gemahlen)	5035	97	83 100	51		22	4		120	
Natriumligninsulfonat	1099			100		100 63 100	49 20	3	33 58	
Natriummethylsulfonat	2360	97		8					280	
Natriummethylat	1100		98			95 100			<10	
Natriumoleat	5075	83	55 100	27		16	11		245	2,0 1,0 1,0
Natriumperborat-Anhydrid/ Natriumhydrogencarbonat/ Farbstoff (75:25:<1)	5036	100	93 100	72		100 41	45 14	19	34 86	
Natriumsulfat/Aroma (99:1)	5037	99	72 100	24		100 8	22 3	19	40 200	
Natriumtripolyphosphat/Poly- glycol/ Farbstoff (95:4:1)	5030	98	86 100	59		100 31	5		105	
Nitrobenzoesäure, para-	1101		100			100				
5-Nitrofurylacrolein	1102	100	96	84		100 65	47		35	
Nitroguanidin	0627					100	97	88	<10	
Novolak/Hexamethylen- tetramin-Füllstoffgemisch	5192			100		97	83		14	3,0
Novolak/Hexamethylen- tetramin-Gemisch	5191			100		97	83		14	3,0
Novolak/Hexamethylen- tetramin-Gemisch	5190			100		99	82		15	1,9
Novolak/Hexamethylen- tetramin-Gleitmittelgemisch	5190			100		99	82		15	1,9
Novolak/Hexamethylen- tetramin-Gleitmittelgemisch	5190			100		96	74		19	2,1
Novolak/Hexamethylen- tetramin-Gleitmittelgemisch	5190			100		96	74		19	2,1

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30	k.E.		St 1		>10000		570		2
125	7,0	47	k.E. St 1			460		schmilzt	1
	k.E.								1(1)
100			St 1						2
125	8,2	82	St 1	15		450		k.G.b.450	5
100			St 1						
60	8,1	111	St 1						
15			St 1		100/1000		530		2(3)
	k.E.								1
			k.E.						1
			St 1						2(2)
15			(St 2)						5(5)
15			(St 2)						2(5)
30	8,7	218	St 2		<10	k.E.b.850	510	schmilzt	1(5)
					<10 o.l.			500	2
30	8,9	212	St 2		<10		520	490	2
					<10 o.l.				
30	8,8	244	St 2		<10		530	490	2
					<10 o.l.				

Produktgruppe 1.2.3 Zwischenprodukte, Hilfsstoffe		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
o-Methylscharnstoffsulfat	0621	99	5						235	
o-Phenylendiamin	0630		100						>3000	
Octadecensäure Calciumsalz	4416		100			100				
Octylsulfat, Na-Salz, 90 %	4218					100				
Ölabsorber (hydrophobierte Cellulose)	2361			65	51		31	21	65	
p-(Benzoyloxycarbonyl)-amidin- benzylaminhydrochlorid	5402									
p-Chlorbenzonitril	1482	99	95	81		63	38		45	
p-Chlorbenzonitril	5214	75	68	59		45	41		72	5,1 4,8 4,8
p-Kresol, alkyliertes	0614		100			100				
p-Nitroanilin	0626						97	90	<10	
Para-tert.-Butylphenol	2811								53 53	
Paraffin (Abrieb)	1731	95	91	89		69	31		43	
Paraffin (Pulver)	5587	61	14	2		1			460	0,2 0,2
Paraffin	1524	21	1						590	
Paraffin	1752	28	4	1		100			600	
Paraformaldehyd	0628		100			89		65	41	23
Paraformaldehyd	2362					100				
Paraformaldehyd	4367					86		58	37	27
Pektin	2363			86	61		21			59
Pektinase (Enzym)	2364		100		91		47	20		34
Pentaerythrit	2365				100		98	86		<10
Pentaerythrit	2366				100		98	86		<10

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _S -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
15	k.E. 2,5	6	St 1 (St 2)			620 680		schmilzt schmilzt	1(1)
30 <15	8,3	220	St 2		100/300		460 280	schmilzt	
60	7,2	42	St 1			540		k.G.b.450	
30			ja						5
30			St 1						2(5)
15			St 1					schmilzt	2(5)
15			(St 2)						2(3)
30	11,7	183	St 1		2/5 2/5 o.l.				2(2)
15			(St 2)						2(3)
30			St 1						2(2)
	k.E.		St 1						2(5)
60	9,9	178	St 1			460		k.G.b.480	5
60	10,7	222	(St 2) St 2	7 6		460		k.G.b.450	
60	9,5	162	St 1			460		300	
60	10,6	177	St 1		>100	510		k.G.b.450	
30	9,6	120	St 1	11	<1	470		schmilzt	2(5)
60	9,3	103	St 1	11	<1	480		schmilzt	2(5)

Produktgruppe 1.2.3 Zwischenprodukte, Hilfsstoffe		Korngrößenverteilung Gew.-%							Medianwert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Pentaerythrit	2367		100	90	33		6	3	85	
Pentaerythrit	2368			96	31		7	4	87	
Pentaerythrit	2602								90	
Pentaerythrit	2663								90	9,7
									90	0,4
									90	0,4
Pentaerythrit	1842	95	91	54		21	13		105	
						100				
Pentaerythrit	4052								125	
Pentaerythrit	4053								125	
Pentaerythrit	2369	86		47	36		20	12	135	
			100							
Pentaerythrit	0629			24	11				175	
Pentaerythrit	2370	90		19	8				230	
			100							
Phenolnovolak	2606								<20	
									<20	
Phenolnovolak/Hexamethylentetramin-Gemisch	1413					100	90	62	17	
						100	90	62	17	
Phenylglycin, DL-	4422							100		
Phenylguanidinnitrat	1725	75	48	34		25	17		260	
			100							
						100				
Phthalazon	2371				92		47	14	33	
Phthalsäureanhydrid	0631		100							
						100				
Phthalsäureanhydrid	1104			100		96	70		22	
						100				
Polycarbonsäure, sprühgetrocknet	1106						100			
Polycarbonsäure	1107					100	94	82	8	
Polycarbonsäure, sprühgetrocknet	5148					100	91	55	18	1,9
Polychlorethen	4436		100							
						100				
Polychlorethen	4445	100	99			4		1	150	
						100				
Polychlorethen	4437	99				3		1	285	0,2
						100				0,2
Polyethylenglycol	5470		100	90		67	44		40	0,5
						100				0,5
Polyethylenglycol	2770								43	
									43	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _S -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30	9,1	188	St 1		>6	490		schmilzt	
30	8,8	120	St 1		>5 10/30 <30 o.l. 4/9 2/5 10/30 o.l.	480		schmilzt	5 5
30			(St 2)		10/30 7/13 >10				2(5)
30	9,0	158	St 1					schmilzt	5
30	7,7	65	St 1						
60	8,7	158	St 1		>5	490		schmilzt	5
30	9,1	228	St 2		2/4 3/7 o.l. <10 <10 o.l.		520		2
40							390		
30			(St 2)						2(3)
30	9,2	182	St 1			590		k.G.b.450	5
30			(St 2)						2(5)
15			(St 2)						
30	7,5	87	St 1						2
200			St 1					440	2
125	8,2	137	St 1						2
50								schmilzt	
50						490			
50								300	
50								640	
30	8,9	142	St 1		2/5 10/30 o.l.				2(3)

Produktgruppe 1.2.3		Korngrößenverteilung							Medianwert	Feuchte
Zwischenprodukte, Hilfsstoffe		Gew.-%								
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Polyethylenglycol	2771								54	
Polyethylenglycol	2772								54	
Polyethylenglycol	5472	96	50	12		4	2		210	0,3
			100						250	0,3
						100				0,3
Polyethylenglycol	5471	88	21	5		4	3		400	0,6
			100							0,6
						100				0,6
Polyethylenglycol	2773								700	
Polyethylenoxid	1105	99	83	53		29	14		115	
			100							
Polygalaktomannanderivat	5211			100		95	72		18	4,4
						100				4,4
Polysisocyanat, caprolactamblockiert	2837								19	
									19	
Polymer, kationisches, 0,1 % bis 0,2 % Formaldehyd	5206	98	93	90		75	16		50	0,0
Polyol	3512	56	6						480	0,1
						100				0,1
Polyoxiran	4411		100							
						100				
Polyphenylenoxid	2718								27	
Polysaccharid	1109					100	78		23	
Polysaccharid-Derivat	0632				91		59	33	28	
Polysaccharid-Mischung, 0,5 % bis 2,0 % Ätznatron	5213	100	98	75		47	29		69	6,0
			100			100				3,2
										3,2
Polyvinylbutyral	2640								36	1,8
Polyvinylcinnamat	1414	90	60	18		7	1		230	
			100							
						100				
Polyvinylcinnamat	1110	81	49	21		9	1		250	
			100							
						100				
Propan, 2,2-bis(4-hydroxyphenyl)-	2807								1350	
									1350	
Propylglykolalginat	2372			57	24				115	
PVC-Additiv, Basis Acrylate	0633		100							
						100				
PVC-Additiv, Basis MBS-Harze	0634		100							
						100				

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
					4/8 100/300 o.l. 100/300				2(3)
30	8,8	141	St 1						2(3)
30	8,5	119	St 1		>1000				3(5)
15			(St 2)						3
200			St 1						
250	7,9	99	St 1		<1 <1 o.l. 1000/10000		k.E.b.600	570	2
					>10		430		2
40	7,6	89	St 1			290	380	schmilzt	
200			St 1		2/3				4
125	9,5	63	St 1			580		270	
			St 1						2
					30/300				
15			(St 2)		<10		460	510	5(5)
30			(St 2)						5(5)
125	8,8	82	St 1		1/3 1/3 o.l.	440		450	
15			(St 2)						5
15			(St 2)						5

Produktgruppe 1.2.3 Zwischenprodukte, Hilfsstoffe		Korngrößenverteilung Gew.-%							Medianwert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Pyridiniumpropylsulfonat	4027								60	
Pyridiniumpropylsulfonat	1415	97	91	75		47	21		70	
						100	55	23	29	
Pyromellithsäuredianhydrid	0635				99		96	92	<10	
Rizinusöl, modifiziert, peroxidvernetzt	5461	83	22						360	0,6
Rüböl, mit Chlorschwefel vernetzt, mit Zusatz anorganischer Stabilisatoren und Mineralöl	5462	95	20						340	0,6 1,0 1,0
Rüböl, mit Schwefel und Schwefel- wasserstoff vernetzt	5459	16	3						3000	0,4 0,4
Rüböl, gehärtet, mit Schwefel ver- netzt, mit Paraffinöl	5460	17	8						4400	0,4 0,4
Saccharin, nat.	3185	97	26	7		4	3		350	8,5
			100			100				
Salicylsäure	0636		100			100				
Salicylsäure	1416					100			<43	
Salicylsäure	1417	100	99	94		64	30		48	
Saponin	0637				93		77	65	13	
			100			100				
Schlagzähmacher, Acrylcopolymer	1860	100	98	75		46	25		70	
						100				
Schlagzähmacher, Polymere Acrylat	1108	100	94	56		22	7		115	
			100			100				
Schlagzähmacher, Vinylchlorid-Polyacrylat- Ppropcopolymer	1859	94	73	44		25	10		150	
			100			100				
Schmierstoff (45 % Graphit, 35 % Zink- sulfid, 10 % Molybdändi- sulfid, 10 % Calciumfluorid)	1113					100	95		3	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30 60	9,0 9,6	175 228	St 1 St 2		30/300 10/100		470		3(5) 2(3)
15 30			St 1 St 1						5(5) 2(5)
100			St 1						2(3)
15			St 1						2(3)
15 15			St 1 (St 2)		<10				2 2 2(5)
15	9,4	150	(St 2) St 1		<10 o.l.		440	k.G.b.450	2(5) 3
30	9,1	241	St 1 St 2						5(5)
<15	(7,7)	(120)	(St 1)						5(5)
15 60	4,4	47	St 1 St 1						3 2

Produktgruppe 1.2.3 Zwischenprodukte, Hilfsstoffe		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Schmierstoff (50 % Graphit, 30 % Zinksulfid, 10 % Antimontrisulfid, 10 % Tricalciumphosphat)	1111					100	98		4	
Schmierstoff (50 % Graphit, 30 % Zinksulfid, 10 % Molybdändisulfid, 10 % Calciumfluorid)	1112					100	96		9	
Schmierstoff, Hochtemperatur	5514	100	99 100	95		90	80		<10	1,1 1,1 1,1
Schmierstoff (50 % Graphit, Rest: Zink- sulfid, Tricalciumphosphat, Antimontrisulfid, Calcium- fluorid, Schwefel)	1606		100	98		97	89		<10	0,3
Schmierstoff, Hochtemperatur	5560	94	86 100	70		52	40		51	5,1 2,6
Schmierstoff, Hochtemperatur	5559	100	95 100	80		41	22		80	2,6 1,8 1,8 1,8
Schmierstoff, Hochtemperatur	5513	94	86 100	58		30	21		105	3,5 2,4 2,4
Scleroglucan Biopolymer	5376		100	97		67 100	39 45	24	43 35	6,6 6,6
Sebacinsäure	2871								108 108	
Sonderkeramikpulver, Mischkeramik-Recyclat (48 % Titandiborid, 39 % Bornitrid, 11 % Aluminiumnitrid)	5586							100	<10	0,4
Sonderkeramikpulver, Recyclat-Feinpulver (54 % Siliciumcarbid, 40 % Silicium, 6 % Eisen)	5580					100	97	93	<10	0,7
Sonderkeramikpulver (93 % Siliciumnitrid, 7 % Lanthangranat)	5585			100		8Å 100	29		43	0,4 0,4

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
60	3,8	45	St 1						
	3,8	26	St 1				k.E.b.600	630	2
	k.E.								2
30	6,0	103	St 1						2
									2
200			St 1						2
									3
30			St 1						2
1000			St 1						2
60	8,7	107	St 1		10/100 7/13 100/300 o.l.		390	300	2
	k.E.								2
									2
1000			St 1						2
	k.E.		nein						1

Produktgruppe 1.2.3		Korngrößenverteilung							Medianwert	Feuchte
Zwischenprodukte, Hilfsstoffe		Gew.-%								
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Sonderkeramikpulver (94 % Siliciumnitrid, 1 % Magnesiumoxid, 1 % Wolframcarbid, 4 % Bindemittel)	5582			100		83 100	21		47	0,6 0,6
Sonderkeramikpulver, Siliciumnitrid	5581	97	93 100	74		60 100	29		58	0,3 0,3 0,3
Sonderkeramikpulver (97 % Siliciumnitrid, 2 % Magnesiumoxid, 1 % Wolframcarbid)	5583		100	92		51 100	31		60	0,7 0,7
Sonderkeramikpulver (89 % Siliciumnitrid, 7 % Lanthangranat, 4 % Bindemittel)	5584		100	97		43 100	13		70	1,2 1,2
Stabilisator	1418	99	97	88		73 100	60		23	
Stabilisator	2707								38	
Stabilisator, anionaktiv	0638			47	16		4		130	
Stabilisator	3468	96	71 100	45		100 23	11		140	
Stabilisator, für PVC	2373			100	99		11	94	60	<10
Stabilisator, für PVC	2374				97		98	75	<10	
Stabilisator, für PVC	2375				94		93	69	12	
Stabilisator, für PVC	2376				99		85	81	15	
Stabilisator, für PVC	2377				96		95	20	15	
Stärkeether	4037								<23	
Stearat, Aluminium-	0639		100							
Stearat, Aluminium-	4414					100				
Stearat, Aluminium-di-	2701					100			13	
Stearat, Barium-	1114			100		99	76		17	
Stearat, Barium-	4360					100			<63	
Stearat, Blei-	4415	100				80		53	18	
Stearat, Blei-	5329			100		100	81	57	28	0,4
						100	67	46	22	0,4
						100	67	46	22	0,4
Stearat, Blei-	2715								44	
Stearat, Blei-	4030								63	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
	k.E.								2
	k.E.		nein						1
	k.E.		nein						1
	k.E.								2
30			St 1		10/100 10/30		420		3
	8,0	50	St 1			670		k.G.b.450	2
30			St 1						5
60	7,0 9,1 k.E. 9,5 9,1 k.E.	60 83	St 1 St 1		>100		480	schmilzt	3
		136 150	St 1 St 1			690 440		schmilzt 330	
					100/300	750		schmilzt 320	
15 30			(St 2)				375	schmilzt	5
					<1				3
30			St 1	13					
40	6,5	116	St 1				470	schmilzt	
30			(St 2)		< 10 < 10 o.l. 9/10 10/30		480		2(3)

Produktgruppe 1.2.3 Zwischenprodukte, Hilfsstoffe		Korngrößenverteilung Gew.-%						Median- wert	Feuchte	
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Stearat, Blei-	2631								65	0,3
Stearat, Blei-	0642			25	6				65	0,3
			100			100			165	
Stearat, Blei-	4029								200	
Stearat, Blei-, basisch	0640							90	12	
Stearat, Blei-, dibasisch	5200						100	94	<10	0,3
							100	94	<10	0,3
Stearat, Blei-, dibasisch	1561			100		99	98	92	<10	
Stearat, Blei-, dibasisch	2378			99	96		90	80	<10	
Stearat, Blei-, neutral	2713								9	
Stearat, Blei-, neutral	2379			95	90		73	58	16	
Stearat, Blei-, neutral	0641						76	53	18	
			100							
						100				
Stearat, Blei-, neutral	2380			96	84		61	49	21	
Stearat, Blei-, neutral	2716								120	
Stearat, Blei-, neutral	2381	14							830	
Stearat, Cadmium-	2382				99		94	86	<10	
Stearat, Cadmium-	2711								17	
Stearat, Cadmium-	4363								<63	
Stearat, Cadmium-, Myristinat	2709								18	
Stearat, Calcium-	2383				99		92	84	<10	
Stearat, Calcium-	2384						92	80	<10	
Stearat, Calcium-	2385						87	78	<10	
Stearat, Calcium-	2668								11	
Stearat, Calcium-	0643				98		90	75	12	
Stearat, Calcium-	1419								12	
									12	
Stearat, Calcium-	0644				98		85	64	15	
Stearat, Calcium-	2621								<20	
Stearat, Calcium-	4364								<63	
Stearat, Calcium-	2386	100		43	25				145	
Stearat, Calcium-, gesintert	2387	100		13	6				220	
Stearat, Calcium-/PPN-Pulver (1:4)	2389	99		15	12				200	
Stearat, Calcium-/PPN-Pulver (1:2)	2388	99		30					172	
Stearat, Calcium-/Talkum {90:10}	1420								12	
Stearat, Calcium-/Talkum {75:25}	1421								12	
Stearat, Calcium-/Talkum {50:50}	1422								17	
Stearat, Ethylenglykoldi-	4226					100			17	

untere Ex-Grenze	max. Ex-Überdruck	K _{St} -Wert	Ex-Fähigkeit	Sauerstoffgrenzkonz.	Mindestzündenergie	Zündtemperatur		Glimmtemperatur	Brennbarkeit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30	8,7	150	St 1 (St 2)		3/5 2/7 o.l.	630		schmilzt	2(5)
30	9,2	152	St 1		30/300	630		schmilzt	5
60	8,7	203	St 2		< 10 <10 o.l.		520		5
15	9,5	225	St 2		<1 <1 <1	480		schmilzt	5
30	9,4	156	St 1 (St 2)		<1 4/6 >5	450 590		schmilzt schmilzt	2(3)
30	8,8	93	St 1	12	<1 2/4 >9 >10	680 520		schmilzt schmilzt schmilzt	
30	9,2	99	St 1		>8	580		k.G.b.450	
30	8,4	67	St 1		>10	590		k.G.b.450	
30	9,1	132	St 1		>8	560		k.G.b.570	3
30	9,2	118	St 1	12	<10 10/100 o.l.	590		k.G.b.570	3
30	9,2	155	St 1		30/100 >10 >10	550 510 510		k.G.b.450 schmilzt k.G.b.450	
30	8,0	100	St 1		>10 >10	500		k.G.b.450	
					<10 <10 o.l. <10 <10 o.l. <10 <10				
30	8,0	100	St 1		10/100 o.l. 9/15				

Produktgruppe 1.2.3 Zwischenprodukte, Hilfsstoffe		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Stearat, Glycerinmono-	4230					100				
Stearat, Glycerinmono-	2797								108	
Stearat, Glycerinmono-	1115		34 100			4 100			340	
Stearat, Guanidin-	1484	100	96	70		37 100	19		81	
Stearat, Guanidin-	5295	60	45 100	33		22 100 100	12 68 68	34 34	320 25 25	0,8 0,8 0,8 0,8
Stearat, Lithium-	0645		100			100				
Stearat, Magnesium-	0646		100			100				
Stearat, Magnesium-	4054								<10	
Stearat, Melamin-	0647	81		36	24				191	
Stearat, Natrium-	0648		100		92	100	67	45	22	
Stearat, Zink-	0649		100			100				
Stearat, Zink-	1423					100 100 100	94 94	88 88	<10 <10	
Stearat, Zink-	5198			100		98	90		<10	0,4
Stearat, Zink, neutral	5201					100	98	93	<10	0,4
Stearat, Zink-	2390				95		86	72	13	
Stearat, Zink-	2739								14	
Stearat, Zink-	2712								19	
Stearin/Blei	2391				99		95	75	15	
Stearin/Bleiphosphit	2392				99		95	75	17	
Stearin/Calcium	2393				100		89	64	16	
Stearinsäure, Jodzahl <1	4205					100				
Stearinsäure, Jodzahl 1	4232					100				
Stearinsäure, Jodzahl 20	4233					100				
Stearinsäure	0650	12	100						1300	
Stearylalkohol	4202					100 100				
Stearylphthalat	5496	94	40 100	12		2	1		290	
StyrolAcrylatHarz	5545	12 100	7	100 4		1	1		2500	0,3 0,3

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _S -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30	6,7	71	St 1		15/30 4/8		300		
15			St 1						2(2)
15			(St 2)						2(5)
30	8,7	209	St 2		<10 < 10 o.l.		510	schmilzt	2(5)
30			St 1						2(5)
30			(St 2)						2(2)
30	9,2	260	St 2		>3	400		k.G.b.450	5
30	8,8	123	St 1 St 1			670		schmilzt	2
30			(St 2)						2(5)
30	9,2	286	St 2		<5 <5 o.l.		380		2(3)
30	8,0	117	St 1						
30	9,0	276	St 2		<10 <10 o.l.		500		2(2)
					>5 1/2 <1	520		schmilzt	
60	9,1 k.E.	111	St 1		>3 >3000 >10	600 510 620		k.G.b.450 310 k.G.b.450	
30	9,3	133	St 1						
50	7,6	126	St 1				190		
30	6,9	103	St 1		15/30		225		
1000	3,4	25	St 1		30/60		250		
<15	7,2	34	St 1			500		schmilzt	
			(St 2)						1(1)
	6,8	131	St 1						
30			St 1						2(3)
100			St 1						2(5)

Produktgruppe 1.2.3 Zwischenprodukte, Hilfsstoffe		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Sucralfat (Sucrose-Aluminium- Octa-Sulfat)	1600	100	90 100	69		52	40		60	
Sucralfat/Mannitol- Co-Dried-Gel (40 % Sucral- fat, 60 % Mannitol)	5512		100	97		100 95 100	61		26	2,5 2,5
5-Sulfosalicylsäure (Dihydrat)	0651				22		2		97	
Talgalkoholsulfat, Na-Salz, 90 %	4208					100				
Tensidrohstoff	1741	100	96	47		16 100	6		130	
Terephthalsäuredinitril	1116	53	47 100	40		36	28		350	
Tetraacetylenylendiamin	4242					100				
Tetraacetylenylendiamin, krist.	4211					100				
Tetrabrom-o-kresol 2,3,4,5 - Tetrabrom-ö-methylphenol	1956					100	88	74	<10	
2,2'-Thiodiessigsäure	0652		100		48		27	18	75	
Thioharnstoff	0653	56	100	1		100			460	
Thioharnstoff, unrein (Resalz aus Mutterlauge)	1424					100			50	
Thiuram, rein	1806	22	20 100	13		12	6		2500	
4-Toluolsulfonamid	5372	95	82 100	49		18	100 2	82	14 126	0,4 0,4 0,4
Toluolsulfonat, Na-Salz, 90 %	4210		100			100				
Toluylsäure, para-	1117		100			100				
Trapidil, 5-Methyl-7-diethyl-amino- s-triazolo-1.5a-pyrimidin	5208	99	85 100	57		33	30		97	0,2 0,2 0,2
Tri-Indol	2802					100			70	
Triazonaminoalkohol	1425								170	
Trimellithsäureanhydrid	0654		100			100				

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
100	k.E.								1
			St 1						2
	k.E.					760		schmilzt	
15	8,1	224	St 2		4/9		250		2(2)
	8,1	125	St 1						5
<30 30	8,8	260	St 2		3/10 >30		380 370		1(1)
	9,2 8,3	231 183	St 2 St 1						
30	k.E.								
30	6,5	72	St 1			350		410	2
			St 1						
250	3,5	8	St 1			440		schmilzt	2(2)
			St 1		>10000				
30	9,0	250	St 2						3(5)
30			St 1						2(5)
15	7,5	130	St 1		5000/10 ⁵				2
			(St 2)						3(5)
30	9,7	272	St 2						2(5)
30					30/100 10/100				2(5)
			(St 2)						

Produktgruppe 1.2.3 Zwischenprodukte, Hilfsstoffe		Korngrößenverteilung Gew.-%						Median- wert	Feuchte	
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Trimellithsäureanhydrid	2394	4							1250	
Trimellithsäureanhydrid/ 4,4'- Diaminodiphenyl- methan (2:1)	0655		100			100				
Trinatriumcitrat	3194	36	2 100	1		1			800	<0,1 <0,1 <0,1
Tyrosin (Fertigprodukt)	3058	100		99			48		10	
Tyrosin (Rohprodukt)	3059	99	98	96		91	74		15	
Tyrosin (Rohprodukt)	3191	98	98	96		91	74		17	0,0 0,0
Tyrosin (Fertigprodukt)	3192		100	99		99	48		30	0,2
V erdampfermaterial (TiB ₂ , AlN, BN, W, B)	5261						100	83	<10	0,2
V erdampfermaterial (TiB ₂ , AlN, BN, W, B)	5262					100	96	86	<10	0,2
V erdampfermaterial (TiB ₂ , AlN, BN, W, B)	5263					100	98	87	<10	0,4
Vinylacetat-Copolymerisat	2933								38 38	
Vinylacetat-Copolymerisat	2932								44	
Vinylalkohol, copolymer	2861								105	
Viskoseflocken	1118					100	94		13	
W achspuder	2893								90 90	
Weinsäure	3187	100	5 100	1		1			480	<0,1 <0,1 <0,1
Weizenprotein- Partialhydrolysat	1426			100		97	81		14	2,1
Weizenprotein- Partialhydrolysat	1620			100		99	52		28	
Weizenprotein- Partialhydrolysat	1427		100	99		91	47		35	

untere Ex-Grenze	max. Ex-Überdruck	K _{St} -Wert	Ex-Fähigkeit	Sauerstoffgrenzkonz.	Mindestzündenergie	Zündtemperatur		Glimmtemperatur	Brennbarkeit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30	6,8	33	St 1		>1000	740		schmilzt	2(5) 2(2)
15			(St 2)						2 2
			St 1						5
			(St 2)						5
			(St 2)						5
			(St 2)						5
	k.E.		nein						1
	k.E.		nein						1
			St 1						4
30			St 1		7/14 100/1000 o.l. 30/300 30/100				4
					<1 <1 o.l.				2 2
30			St 1 St 1		100/1000 o.l.				2
<125	8,1	146	St 1						2
30			St 1		15/50		480	k.G.b.600	2

Produktgruppe 1.2.3 Zwischenprodukte, Hilfsstoffe		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Zimtsäure, mit 5 % Wasser versetzt	5413	88	67	43		22	10		170	4,5
			100							
Zimtsäure, trocken	5412	86	63	41		23	10		170	0,3
			100							
Zink-bis-(N,N-dimethyl- dithiocarbamat)	1428					100	32	8	38	4,5
Zink-N,N-ethylphenyl- dithiocarbamat	1432					100	32	8	38	4,5
Zink-N,N-ethylphenyl- dithiocarbamat	5107					100	38	15	36	0,3
Zinkcyanamid	2395				99		96	94	<10	
Zinkcyanamid [85 % ZnCN ₂ , 12 % ZnO, 2 % Dicyandiamid)	1119	47	34			27	14		600	
Zinkdibenzylidithiocarbamat	5109					100	96	88	<10	0,2
Zinkdibenzylidithiocarbamat	1429								10	
Zinkdibutylidithiocarbamat	5108					100	98	95	<10	0,3
Zinkdibutylidithiocarbamat	1430								13	
Zinkdiethylidithiocarbamat	5106					100	96	92	<10	0,2
Zinkdiethylidithiocarbamat	1431								<10	
Zinkoctadecanoat	4418	100				51		20	59	
			100							
Zinkpyridinthion	1120					100	100			
Zinkricinoleat, mit Oxidantien	2821								32	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30	9,0	242	St 2		<10 <10 o.l.		470		2 (5)
30	8,9	241	St 2		<10 <10 o.l.		470		2(5)
30			(St 2)	8/10	<10 10/100 o.l. <10 <10 o.l.				2(5)
	k.E. (4,8)	(53)	(St 1)			k.E.b.850		k.G.b.450	3
									2
30			(St 2)	8/10	<10 <10 o.l.				2(5)
30			(St 2)	8/10	<10 <10 o.l.				2(5)
30			(St 2)	8/10	<10 <10 o.l.				2(5)
30 200	7,4	153	St 1 St 1		<10 <10 o.l. 10/100	610	520	schmilzt	2(5)

Produktgruppe 1.2.4 Sonstige technisch chemische Produkte		Korngrößenverteilung Gew.-%							Medianwert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
2-Anilino-4,6-dimethylpyridin	2939								150	
Azopigment	2622								150 <20 <20	
Bitumen	0656		100			100				
Bleisulfochromat	2396						97	92	<10	
Calcium-II-acetylacetonat	2957								<10 <10	
Celluloseether	2942								39	
Celluloseether	2943								42	
Celluloseether	2941								46	
Dibenzopyrrol	2667								150 150	
1,2 Dihydro-2,2,4-trimethyl- chinolin-polymer	2608								<20 <20	
2,6 Diätiär-butyl-p-kresol	4031								195 195	
Düngemittel (Dauerdünger)	1951					100	98	70	15	
Farbstoff, Kasseler Braun (Rohware)	0659		100			100				
Farbstoff, Kasseler Braun	0658		100			100				
Farbstoff, rot (Farblack-Trockenmasse)	0663		100			100				
Farbstoff, rot	2404								<10	
Farbstoff, blau	2402				99		98	95	<10	
Farbstoff, permanentlackrat	2414				97		93	79	15	
Farbstoff, permanentgelb	2413				99		96	75	18	
Farbstoff, rot (Farbpulver)	0664				100		98		19	
Farbstoff, blau	1644	100	99	93		77 100	58		25	
Farbstoff, khaki	2403				86		29	11	44	
Farbstoff, blau	2976								45	
									45	
Farbstoff, blau	2997								45	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
					<1 <1 o.l. 1/3 2/4 o.l.				
15	k.E.		(St 2)			k.E.b.850		k.G.b.450	2(2)
					10/30 100/300 o.l. 10/100 10/30 10/30				
			St 1		<3 <2 o.l. 2/4 2/4 o.l. <2 <2 o.l.				1
100			St 1 St 1						3 4 2
30 50	11,2 9,0	249 73	St 1 St 2 St 1	13	>300 >300	520 710 640 640		schmilzt 360 410 410	
	9,3	169	St 1						4
30			St 1			690		450	
					3/5 3/7 o.l. >1000				

Produktgruppe 1.2.4 Sonstige technisch chemische Produkte		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Farbstoff, rot (Farbpulver)	0665				65		33	23	52	
Farbstoff	3201	98	100 89 100	71		51	30		61	5,2
Farbstoff, Himbeer	3200	100	93 100	67		100 49	38		68	4,2
Farbstoff, Waldmeister	3202	100	98	60		100 29 100	17		100	3,1
Farbstoff, Azo-, gelb	0657				100		98	95	<10	
Farbstoff, Dispersions- (85 % anorgan. Bestand- teile, 15 % Bindemittel)	5066	100	99	98		89 100	78		<10 <10	0,8 0,8
Farbstoff, Dispersions-, marineblau	2400				97		58	15	29	
Farbstoff, Dispersions-, orange	2401				97		50	16	32	
Farbstoff, Dispersions-, gelb	2399				93		44	20	35	
Farbstoff, Dispersions-, brillantrosa	2397			91	73		25		46	
Farbstoff, Dispersions-, brillanrot	2398			84	55		15		66	
Farbstoff, Monoazo-	2623								<20	
Farbstoff, Phthalocyanin-, blau	0660				96		86		<10	
Farbstoff, Phthalocyanin-, blau	0661				96	100	83	70	14	
Farbstoff, Phthalocyanin-, blau	0662				91		69	51	19	
Farbstoff, Theatermalfarbe, türkisblau	5425	98	97	94		92 100	74		<10 <10	0,3 0,3
Farbstoff, Theatermalfarbe, schüttgelb	5424	92	85 100	82		76 100	64		<10 <10	0,3 0,3
Farbstoff, Theatermalfarbe, russischgrün	5426	98	96	92		100 90 100	61		<10 15	0,3 0,6 0,6
Flammschutzmittel (70 % Br, 26 % C)	2405				87		64	56	10	
Flammschutzmittel (70 % Br, 20 % C)	2406				80		68	55	17	
Flammschutzmittel	1433	97	95	95		90 100 100	66 75 75		24 22 22	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
60	9,8	237	St 2			470		k.G.b.450	
			St 1						5
			St 1						2
			St 1						2
			St 1						2
			St 1						2
			St 1						2
60	11,0	288	St 2			480		schmilzt	2(5)
30			St 1						3
						660		400	
						530		schmilzt	
					>3000	690		320	
					>3000	610		450	
					>3000	620		450	
					30/100				
100	8,8	73	St 1			770		355	4
	8,6	180	St 1						
	8,8	160	St 1						
	k.E.								2
	k.E.								2
	k.E.								4
	k.E.								
	k.E.					k.E.b.850		schmilzt	
	k.E.					k.E.b.850		k.G.b.450	
60	10,2	226	St 2		<10 100/1000 o.l.		480	350	2

Produktgruppe 1.2.4 Sonstige technisch chemische Produkte		Korngrößenverteilung Gew.-%							Medianwert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Fotoharz (für Tiefdrucklacke)	1434	94	88 100	70		44	1		75	1,3 1,3
Fotoharz (für Buchdrucklacke)	1435	58	36 100	13		100	3	2	53 370	1,3 1,3 1,3
Fruchtsäure/Carbonate (30:70)	2611			100		27	5	3	78	1,3
Fuchsinbase	2407				74		45	26	36	
Glucoseanhydrid/Natriumchlorid/ Kaliumchlorid/ Trinatriumcitrat-Dihydrat/ Aerosil (71:12:5:10:1)	1608	97	57 100	24		12	6		230	
Guanin	2862					100			22	
Kitt, Mikrodiodenfertigung (Bariumsulfat, Schellack, PVC-Weichmacher, Kolo- phonium, 57:30:10:3)	1700	87	63 100	45		32	7		140	
Kittpulver	2408			84	70		38	16	44	
Kittpulver	2409			100	58	47	30	18	85	
Kohlenwasserstoff, bituminös	2410			100	23	11			260	
Kokosseife	4201					100				
Kupfer-Ammoniumchromat	2411				76		26	11	49	
Lack, Schleifen	5029			100		98	91		<10	
Lack, Schleifen	1609	99	99	95		100	40		40	
Lack, Staub	1970	91	89 100	68		100	24	3	100	
Lichtschutzmittel	2412				97		92	83	<10	
Lichtschutzmittel	0666				100		93		<15	
Lichtschutzmittel	1437								25	
Lichtschutzmittel, Ester eines sterisch gehin- derten Aminoalkohols	1436	98	92 100	75		58	39		50	
						100	84	51	19	
						100	84	51	19	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30	8,4	150	St 1		10/100		460		5
30			St 1		10/100 >1000		470		5
	8,4	115	St 1			640		schmilzt	
			St 1		300/1000				2
30	5,2	24	St 1						2(3)
	k.E.		St 1			630		k.G.b.450	3
	k.E.					650		k.G.b.450	2
30	7,6	63	St 1			500		schmilzt	2
	7,4	117	St 1			k.E.b.850		230	
60	8,2	162	St 1						5
30			St 1						3
15			St 1						5
	8,9	214	St 2			530		k.G.b.450	
	10,0	310	St 3		<10 <10 o.l.				
30	9,2	275	St 2		<10 <10 o.l.		320		2(5)

Produktgruppe 1.2.4 Sonstige technisch chemische Produkte		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Magnesiummethylat	2927								90	
2,2-Methylen-bis-(4-methyl-6- tert.-butyl-p-phenol)	2607								90	
4-Methyl-3-thiosemicarbazid	2706								21	
									21	
Nitrocellulose	2636								1400	
P araformaldehyd	2748								450	
Paraformaldehyd	2747								550	
Paraformaldehyd	2746								560	
Paraformaldehyd	2749								620	
Paraformaldehyd	2750								750	
1-Phenyl-3-(1,2,3-thiadiazol- 5-yl)-harnstoff	2809								<10	
1-Phenyl-3-(1,2,3-thiadiazol- 5-yl)-harnstoff	2810								<10	
1-Phenyl-3-(1,2,3-thiadiazol- 5-yl)-harnstoff	2810								17	
Pigment, Aluminium- (SiO ₂ + MnO ₂ -beschichtet)	2910								17	
Pigment, Aluminium- (MnO ₂ -beschichtet)	2926								32	
Polybutylenterephthalat	2719								55	
									120	
S eife	2415				70				43	
Seife	2416								65	
Seife	2417				40		21	14	95	
Seife	0667	96		10					300	
Seifenpulver	1912	100	98	97		100				
Sodium-cocoyl-isethionate	1438					95	86		<10	
						100				
Sodium-cocoyl-isethionate	1633					100	98	63	15	
Spachtelmasse, Epoxidharzbasis	1121					100	98	63	15	
Spachtelmasse, Polyesterbasis	1122					100	97	68	15	
						100	77		24	
						100	85		19	
T algseife, 80 %	4236		100							
Tapetenkleisterpulver (instant)	4241		100			100				
						100				

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{stf} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
					5/11 10/30 o.l. 2/3 1/3 o.l. 30/100				
					>1000				
					1000/3000 >1000 >1000 >1000 >1000 2/5 4/13 o.l. 1/3 4/13 o.l. 100/300 100/300 100/300				
30	k.E. 9,1	111	St 1			750		330	
30	8,6	93	St 1			580		schmilzt	
30	k.E.		St 1			640		k.G.b.450	2(2)
30			St 1			660		schmilzt	2(3)
30			St 1						2(3)
15	8,2	124	St 1		10/100		370	390	5
30			St 1		100/1000 o.l.				5
100			St 1						2
200			St 1						2
30	7,0	116	St 1		100/1000		k.E.b.400		2
250	7,6	45	St 1		300/1000		390	k.G.b.400	

Produktgruppe 1.2.4 Sonstige technisch chemische Produkte		Korngrößenverteilung Gew.-%							Medianwert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Tetramethylpiperidin (Lichtschutzmittel)	4219					100			21	
Titanborit	2687		100			100			<10	
Waschmittel (Pulver)	2418				98		92	45	21	
Waschmittel (Staub)	5324	99	96	90		74	49		34	0,7
Waschmittel (Staub, 25 % Percarbonat)	5325	96	84	70		61	41		46	1,1
Waschmittel (Pulver)	5410	99	96	86		62	35		48	1,9
Waschmittel (Polycarbonate, Tenside, Bleichmittel, Zeolithe)	5444	100	98	90		56	18		58	2,4
Waschmittel, Sodium-Carboximethyl- cellulose	5323	94	75	59		48	29		76	0,0
Waschmittel (Pulver)	2641		100			100			130	6,7
Waschmittel, Natriumlaurylsulfat, 85 % Aktivsubstanz	5322	92	58	29		5			200	0,8
Waschmittel	3317	82	53	25		10	3		235	3,1
Waschmittel, Fettalkoholsulfat+Na-Salz, 90 % Aktivsubstanz	0668	82	48	20		6	1		260	2,1
Waschmittel	3320	88	14			100			275	
Waschmittel	3318	71	24	5		1			380	14
Waschmittelstaub/Percarbonat/FAS-Pulver (50:25:25)	5326	89	66	52		100			390	12
Waschrohstoff, Basis Alkylarylsulfonat	0669		100			42	25		100	1,3
Waschrohstoff, Basis Olefinsulfonat	0670			60	28	100			105	
Zinktetraoxochromat	2419						90	80	<10	

untere Ex-Grenze	max. Ex-Überdruck	K _{St} -Wert	Ex-Fähigkeit	Sauerstoffkonz.	Mindestzündenergie	Zündtemperatur		Glimmtemperatur	Brennbarkeit
						G-G	BAM		
g/m³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
15	8,9	289	St 2 St 1		1/3 >1000		330		1
	k.E.					560		380	2
	k.E. k.E.								2
30			St 1						2
30			St 1						2
30			St 1		100/1000				2
15			(St 2) St 1 St 1 St 1 St 2		>10 ⁶		480		5
30	5,0 9,0	27 267	St 1 St 1 St 1 St 1			330	480	390 schmilzt	1 5
			St 1				k.E.b.530		1
			St 1 St 1				k.E.b.530		1 1
15			St 1 St 1						3
			St 1 St 1						5
30	8,6	115	St 1 St 1			390		k.G.b.590	
	k.E.					k.E.b.850		k.G.b.450	

Produktgruppe 2.1 Metalle, Legierungen		Korngrößenverteilung Gew.-%							Medianwert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Aluminium, durch Verblasen hergestellt	2421							99	<10	
Aluminium (Almaterialaufbereitung)	5086	99	98	98		98	95		<10	1,2
Aluminium (Almaterialaufbereitung)	1976	98	97	97		96	89		<10	1,2
Aluminium	2420				94		88	79	<10	
Aluminium	2887								<10	
Aluminium	2888								<10	
Aluminium	2818								11	
Aluminium	2423								11	
Aluminium	2424				98		70	45	12	
Aluminium	4368								21	
Aluminium	2425				99		71	41	22	
Aluminium	2889								22	
Aluminium	2426				96		52		23	
Aluminium	0672				65		47	37	28	
Aluminium (Lackschliff)	1127			100		91	36		31	
Aluminium, Entgraten	1708	95	93	82		68	41		36	
Aluminium (Induktionsofenbereich), abgelagerter Staub	1123	99	95	90		100	62	35	37	
Aluminium	2431			88	51		18	8	40	
Aluminium, Sägen	1681	87	82	69		45	23		44	
Aluminium	2433			72	39		100		70	
Aluminium	5231	100	88	71		27	10	7	72	
Aluminium	1715	95	80	40		12	4		85	
Aluminium	1698	95	73	40		100	22	12	100	0,3
			100			100			154	0,3
									170	0,3

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
60	11,8	455	St 3			610		k.G.b.450	
60	12,1	330	St 3						2
100			(St 2)						5
60	11,2	515	St 3			560		430	
					<1 <1 o.l. <1 5/12 o.l. 2/5 <1 o.l.				
	11,2	773	St 3			580		350	
	12,5	400	St 3	6 5		650		270	
60	12,4	620	St 3		>10 30/300	560		k.G.b.450	4
	12,0	373	St 3			610		360	
60	12,0	750	St 3			590		k.G.b.450	
<60	10,5	517	St 3						4
									3
30			St 1						1
			St 1 St 2						
60	11,5	292	St 1 St 2			560		k.G.b.450	1
									3
30			St 1						
60	11,4	319	St 3			740		k.G.b.450	1
									1
1000	6,8	97	St 1						1
100			St 1						1
			St 1						2

Produktgruppe 2.1 Metalle, Legierungen		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Aluminium, Sägen	5188	99	81 100	35		9 100	3		170	0,1 0,1 0,1
Aluminium, Sägen, abgelagerter Staub	5121	93	66 100	35		10	4		190	0,4 0,4 0,4
Aluminium, Entgraten	1631	82	32 100	22		10	1		260	
Aluminium	1124	55	33 100	26		19	12		465	
Aluminium, Fräsen	1126	45	31 100	15		4			500	
Aluminium	1699	25	6 100	2		1			750	
Aluminium	2434	21	5						750	
Aluminium	1125	40	33 100	27		24	18		1200	
Aluminium, Flamspritzen	2432			92	50		22		70	
Aluminium, Lichtbogenspritzen	2427				86		51	22	32	
Aluminium, Lichtbogenspritzen	2430				70		42	16	40	
Aluminium, Plasmaschneiden	1200		100	99		96	81		12	
Aluminium, Plasmaschneiden	1201		100	98		91	76		12	
Aluminium, Plasmaschneiden	1732	84	71 100	40		23	10		160	
Aluminium, Plasmaschneiden	1202	45	31 100	9		2			600	
Aluminium, Polieren	0781		100			100				
Aluminium, Polieren	1869	88	83 100	79		59	44		40	
Aluminium, Polieren	1688	98	96	89		58	18		55	
Aluminium, Polieren	2560		100	44	26				150	
Aluminium, Polieren, abgelagerter Staub	1876	89	76 100	20					180	
Aluminium, Polieren	1480	75	48 100	17		5			270	
						100				

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
200			St 1						1
200			St 1						1
100			St 1						2
30			St 1						2
30			St 1						2
	k.E.		St 1			k.E.b.850		k.G.b.450	2
100			(St 2)						1
250	10,3	71	St 1			k.E.b.850		k.G.b.450	
	11,4	73	St 1			k.E.b.850		k.G.b.450	
	11,6	52	St 1			k.E.b.850		k.G.b.450	
	k.E.								1
	k.E.								1
100			St 1						1
									1
30			St 1						5
30			St 1						5
250	6,1	28	St 1						2
	5,0	18	St 1			440		320	5
									3
200			St 1						3
30			St 1						3

Produktgruppe 2.1 Metalle, Legierungen		Korngrößenverteilung Gew.-%							Medianwert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Aluminium, Polieren, abgelagerter Staub	1204	74	55 100	10		2 100			270	
Aluminium, Polieren	2561	61		34	25				290	
Aluminium, Polieren, abgelagerter Staub	1687	68	46 100	23		10 100	4		300	
Aluminium, Polieren, abgelagerter Staub	1793	52	41 100	32		19 100	5		460	
Aluminium, Polieren	1203		17 100			5 100			1000	
Aluminium, Schleifen	1206		100	98		87 100	74		18	
Aluminium, Schleifen	1208	100	97	84		58 100	29		55	
Aluminium, Schleifen	1209	100	98	82		56 100	27		60	
Aluminium, Schleifen	1210	93	88 100	72		35 100	10		79	
Aluminium, Schleifen	2634								81	
Aluminium, Schleifen	5318	98	87 100	69		33 100	10		90	0,2 0,2 0,2
Aluminium, Schleifen	5016	97	89 100	64		15 100	2		100	
Aluminium, Schleifen	1211	86	72 100	21		1 100			200	
Aluminium, Schleifen, Schleifpasienzusatz	0786		100							
Aluminium, Schleifen und Entgraten	5573	77	64 100	55		46 100	30		100	1,2 1,2 1,2
Aluminium, Schleifen und Polieren	1225	98	94 100	83		77 100	44	58	16 30	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit	
						G-G	BAM			
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ	
200	3,8	9	St 1						2	
				St 1			560		310	5
30				St 1						3
30			St 1						3	
30			St 1						2	
30	5,7	214	St 1						4	
30			St 2						2	
100			St 1							2
100			St 1						2	
100			St 1						1	
100			St 1		>1000				1	
100			St 1						1	
100			St 1						1	
30			St 1						3	
30			{St 2}						2	
60	10,2	215	St 2						3	
60			St 1							2
60	8,8	149	St 1						2	

Produktgruppe 2.1 Metalle, Legierungen		Korngrößenverteilung Gew.-%							Medianwert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Aluminium, Tauschschleifen	1207	100	99	98		85 100	28		40	
Aluminium, phlegmatisiert	2429				89		40	28	39	
Aluminium, spindelöb- schichtet	2428				99		45		34	
Aluminiumgrieß (Hüttengrieß)	1439					100	76	45	22	
Aluminiumgrieß	2437				100		96		23	
Aluminiumgrieß	2979								24	
Aluminiumgrieß	2647								32	
Aluminiumgrieß	2756								39	
Aluminiumgrieß	2438				99		16	2	41	
Aluminiumgrieß	2757								42	
Aluminiumgrieß	2759								46	
Aluminiumgrieß (Hüttengrieß)	2439			81	62		35	20	48	
Aluminiumgrieß	4009								52	
Aluminiumgrieß	2758								61	
Aluminiumgrieß	0683				51		23		70	
Aluminiumgrieß	4035								85	
Aluminiumgrieß	5003		100	75		21 100	4		100	
Aluminiumgrieß (Foliengrieß)	1477		100	59		19 100	3		105	
Aluminiumgrieß (Sprühgrieß), 99,6 % Al	1714		100	60		7	1		120	
Aluminiumgrieß	0684			35	14		3		150	
Aluminiumgrieß	1787	100	96	25		1	1		150	
Aluminiumgrieß	1814	100	99	27					150	
Aluminiumgrieß	0685				21		4		170	
Aluminiumgrieß	2440	92		26	6				170	
Aluminiumgrieß	2441	99	100	26	9				190	
Aluminiumgrieß	2442	95		13					190	
Aluminiumgrieß	2980								220	
Aluminiumgrieß	2443	99		4					230	
Aluminiumgrieß	2444	99		12	5				270	
Aluminiumgrieß, 97 % Al	1134		36 100				4		330	
Aluminiumgrieß	2445	39				100			550	
Aluminiumgrieß (Foliengrieß)	1982	46	24 100	7		1			580	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30	7,3	91	St 1						4
30	12,5	400	St 3			610		230	
60	9,0	67	St 1			840		k.G.b.450	1
30	9,5	305	St 3		10/100			k.E.b.600	
30	11,0	320	St 3			850		k.G.b.450	
					10/30 30/300 10/100				
60	10,2	100	St 1			k.E.b.850		k.G.b.450	
					30/100 100/300				
60	11,3	309	St 3			800		k.G.b.450	
					>1000 100/300				
	8,9	104	St 1						1
	k.E.		St 1						1
			St 1						1
	k.E.								1
	k.E.								1
	k.E.					k.E.b.850		k.G.b.450	
	k.E.					k.E.b.850		k.G.b.450	1
	k.E.					k.E.b.850		k.G.b.450	
	k.E.					k.E.b.850		k.G.b.450	
	k.E.				>1000				
	k.E.					k.E.b.850		k.G.b.450	
	k.E.					k.E.b.850		k.G.b.450	
100			St 1						1
	k.E.					k.E.b.850		k.G.b.450	
	k.E.								1

Produktgruppe 2.1 Metalle, Legierungen		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Aluminiumgrieß	2446	24							1005	
Aluminiumguß, Putzen	1622	73	52 100	29		14	5		240	
Aluminiumkrätze und -größe	1136		100	97		100	91	72	16	
Aluminiumkrätze, abgelagerter Staub	1135	100	96	87		75	62		20	
Aluminiumkrätze	2454	99		43	28				140	
Aluminiumkrätze	2455	81		42	30				180	
Aluminiumkrätze	2456								240	
Aluminiumpaste (90%ig)	1137		100			100				
Aluminiumpaste (80%ig)	1138		100			100				
Aluminiumpellets	1139		47 100			11			270	
Aluminiumpulver	2944					100				
Aluminiumpulver	2842								<10 <10	
Aluminiumpulver	1440			100		98	87		11	
Aluminiumpulver	1441			100		98	87		11	
Aluminiumpulver	1442			100		97	87		11	
Aluminiumpulver	1443			100	98	89	75		14	
Aluminiumpulver	1443			100	97	100	89	67	12	
Aluminiumpulver	1443			100	97	100	89	67	12	
Aluminiumpulver	1443			100	97	100	91	68	13	
Aluminiumpulver	1443			100	97	100	91	68	13	
Aluminiumpulver	2912								19 19	
Aluminiumpulver	2649								<20 <20	
Aluminiumpulver	2650								<20 <20	
Aluminiumpulver	2654								<20	
Aluminiumpulver	2913								<20 <20	
Aluminiumpulver	2915								<20 <20	
Aluminiumpulver	2916								<20 <20	

untere Ex-Grenze	max. Ex-Überdruck	K _S -Wert	Ex-Fähigkeit	Sauerstoffkonz.	Mindestzündenergie	Zündtemperatur		Glimmtemperatur	Brennbarkeit		
						G-G	BAM				
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	kJ	°C	°C	°C	BZ		
100	k.E.		St 1			k.E.b.850		k.G.b.450	2		
	k.E.								1		
	k.E.								1		
	k.E. k.E. k.E.								k.E.b.850 k.E.b.850 k.E.b.850	k.G.b.450 k.G.b.450 k.G.b.450	1
											4
30			(St 2)					4			
30			(St 2)					4			
30			(St 2)					4			
60	11,8	577	St 3		5/12 4/13 10/100 o.l. <10		k.E.b.600	480	4		
30			(St 3)		<10 o.l. <10 <10 o.l.		k.E.b.600		4		
30	12,0	475	St 3		<10 <10 o.l.		k.E.b.600	k.G.b.600	4		
30			(St 3)		<10 <10 o.l. <1 <1 o.l. 3/5 3/7 o.l. 4/9 2/7 o.l. 10/30 <1 <1 o.l. <1 <1 o.l. <1 <1 o.l.		k.E.b.600		4		

Produktgruppe 2.1 Metalle, Legierungen		Korngrößenverteilung Gew.-%							Medianwert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Aluminiumpulver	2917								<20	
Aluminiumpulver	2918								<20	
Aluminiumpulver	2920								<20	
Aluminiumpulver	2653								20	
Aluminiumpulver	2435				99		64	47	22	
Aluminiumpulver	2651								22	
Aluminiumpulver	2652								24	
Aluminiumpulver	2919								24	
Aluminiumpulver	0673				82		60		27	
Aluminiumpulver	2839		100						28	
Aluminiumpulver	0674				94		60	17	29	
Aluminiumpulver	0675		100						29	
Aluminiumpulver	2914				93		60	33	29	
Aluminiumpulver	0676				95		50		32	
Aluminiumpulver	2911								35	
Aluminiumpulver	2845								43	
Aluminiumpulver	1666	95	92 100	82		60	33		43	
Aluminiumpulver	0677					100			49	
Aluminiumpulver	2840				67		29	16	52	
Aluminiumpulver	2844								57	
Aluminiumpulver	2841								64	
Aluminiumpulver	2843								65	
Aluminiumpulver	2846								65	
Aluminiumpulver	0678			100	60				67	
Aluminiumpulver	0679			100	50				67	
Aluminiumpulver	1932		100	86		100 14 100			71	
Aluminiumpulver, atomisiert	2436								88	
Aluminiumpulver, harz- beschichtet	2965								90	
Aluminiumpulver, legiert	2808								60	
Aluminiumpulver/Polyglykol (9:1)	0681	75	100	56	3	100			29	
									122	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert bar m/s	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz. Vol.-%	Mindestzünd- energie mJ	Zündtemperatur		Glimm- temperatur °C	Brenn- bar- keit BZ
						G-G °C	BAM °C		
30	11,5	1100	St 3		<1 <1 o.l. <1 <1 <1 o.l. 10/30	500		k.G.b.450	
					8/14 10/100 o.l. 10/30 10/100				
	13,0	600	St 3		10/100	520		410	4
30	12,4	415	St 3			710		k.G.b.450	4
30	12,4	342	St 3			680		k.G.b.440	2
30	12,9	430	St 3		5/12	610		k.G.b.450	4
					10/100 <1 <1 o.l.			360	2
30 125	9,2 9,0	100 121	St 1 St 1			820	520	k.G.b.450	
					30/100 100/300 300/1000 300/1000 300/1000				
250	10,0 10,0	29 37	St 1 St 1 St 1			k.E.b.850		k.G.b.450	1
200 500	8,4	46	St 1 St 1			850		k.G.b.450	1
					100/300				
15	12,1	83	St 1 (St 2)		10/100	530		280	5

Produktgruppe 2.1 Metalle, Legierungen		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Aluminiumpulver/Polyglykol (8:2)	0682	66	100	2					195	
Aluminiumpulver, passiviert	0680				97	100	71		26	
Aluminiumpulver, passiviert	1132			100		80	45		37	
						100				
Aluminiumpulver, phlegmat.	5129					100	84	25	25	0,2
Aluminiumpulver-Mischung (11 % Benzoylperoxid)	1491	100	98	90		80	61		22	
Aluminiumpulver-Mischung (11 % Benzoylperoxid, 11 % Siliciumcarbid)	1490	100	99	95		83	56		28	
						100				
Aluminiumpulver/Kartoffel- stärke	1133		100	90		70	42		41	
						100				
Aluminiumspäne, Bohren	1992	83	70	51		20	5		124	
			100			100				
Aluminiumspäne	2447	80		35	20				190	
Aluminiumspäne	2448	79		29	17				240	
Aluminiumspäne	2449	78		27	15				280	
Aluminiumspäne	2450	66							420	
Aluminiumspäne	2451	62							440	
			100							
Aluminiumspäne	2452	13							800	
Aluminiumspäne, Sägen	1707	31	14	7		5	1		890	
			100							
						100				
Aluminiumspäne	5542	14	3	2					980	0,2
		100								0,2
Aluminiumspäne (Grieß)	2453	16							1000	
			100							
Aluminiumspäne, schmierstoff- benetzt	1647	97	53	6					240	
			100							
Aluminium-Legierung, Schleifen und Fräsen	1223	45	35	29		18	11		600	
			100							
Aluminium-Eisen-Legierung (50:50)	0686				93		68	48	21	
Aluminium-Eisen-Legierung (50:50)	2457				99		66	44	23	
Aluminium-Magnesium- Legierung	0687			47					130	
			100							
						100				
Aluminium-Magnesium- Legierung	0688			42					132	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	kJ	°C	°C	°C	BZ
15	8,4	77	St 1			560		290	5
	5,4	16	(St 2) St 1						1
30			St 1						2
30			(St 3)						3
100			(St 2)						3
100			(St 2)						2
100			(St 2)						1
30			St 1		>1000	620		k.G.b.450	
	k.E.					k.E.b.850		k.G.b.450	
	k.E.					k.E.b.850		k.G.b.450	
	k.E.					k.E.b.850		k.G.b.450	1
	k.E.					k.E.b.850		k.G.b.450	
	k.E.							k.G.b.450	2
200			St 1						2
2000			St 1						2
	k.E.					k.E.b.850		k.G.b.450	1
			St 1						2
	k.E.								1
250	9,4	230	St 2			760		k.G.b.450	
	10,6	193	St 1			820		k.G.b.450	
	10,4	52	St 1			k.E.b.850		k.G.b.450	
	k.E.		St 1			k.E.b.800		k.G.b.390	2

Produktgruppe 2.1 Metalle, Legierungen		Korngrößenverteilung Gew.-%						Medianwert	Feuchte	
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Aluminium-Nickel-Legierung	0689				95		86		<10	
Aluminium-Nickel-Legierung	0690				81		61	51	20	
Aluminium-Nickel-Legierung (50:50)	0691				37		18		90	
Aluminium-Nickel-Legierung (50:50)	0692			93	16				105	
Aluminium-Silicium-Eisen- Legierung (40:45:15)	1701			100		78 100	50		32	
Aluminium/Epoxidharz (4:1)	0693		100			100				
Aluminium/Glas	2458				94		70	45	22	
Aluminium/Graphit (38:54)	2459				50		20	10	71	
Aluminium/Kunststoff (Altmaterialaufbereitung)	1140	100	99	98		95	87		2	
Aluminium/Kunststoff (Altmaterialaufbereitung)	1141	98	96	91		84 100	62		16	
Aluminium/Kunststoff (Späne)	1656	40	15 100	5		3 100	2		570	
Aluminium/Magnesiumoxid (80:20)	2656								<20	
Aluminium/Magnesiumoxid (60:40)	2666								<20	
Aluminium/Magnesiumoxid (40:60)	2665								<20	
Aluminium/Messing/Grau- guß, Schleifen	5150	98	94 100	59		42 100	27		80	0,2 0,2 0,2
Aluminium (MW: 52µm)/Na- triumnitrat (MW: 195µm) (2:1)	0694		100							
Aluminium (MW: 52µm)/Na- triumnitrat (MW: 195µm)/ Harz (MW: 33µm) (1:1:1)	0695		100							
Aluminium/Stahl, Schleifen	5135	99	96	89 100		57 100	25		55	0,2 0,2 0,2
Antimon-Erz (91 % Sb ₂ S ₃ , 8 % SiO ₂ , 1 % Pb, As, Fe-Sulfide)	1142		89 100			62 100			39	
Antimon-Erz (42 % Sb ₂ S ₃ , 31 % SiO ₂ , 10 % PbS, Fe, As-Sulfide und As-Silikate)	1143		40 100			22 100			450	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
	11,4 9,0 k.E.	300 180	St 2 St 1						
	k.E.					k.E.b.850		k.G.b.450	
100			St 1						1
30			(St 2)						2
250	k.E. 9,4	85	St 1			k.E.b.850 850		k.G.b.450 k.G.b.450	1
	11,5	264	St 2						5
<15	10,4	246	St 2						5
100			St 1						2
					8/14 10/100 o.l. 100/300 30/100				
125	8,7	90	St 1 St 1						1
									2
125	12,4	248	St 2						2
									2
200			St 1						1
									2
200			St 1						2
									1
			St 1						1

Produktgruppe 2.1 Metalle, Legierungen		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Bleibronze	5296					100	97	93	< 10	0,5
Borid-Mischung	5415					100	96	72	15	1,2
Borid-Mischung	5418					100	50	22	32	1,5
Borid-Mischung	5417		100	97		81	42		37	1,2
						100				1,2
Borid-Mischung	5416		100	94		55	14		58	0,7
						100				0,7
Bronzepulver	2795								<10	
Bronzepulver	2796								<10	
Bronzepulver	2794								25	
Bronzepulver	4002								27	
Bronzepulver	4001								29	
Bronzepulver	3000								34	
Bronzepulver (Goldbronze)	0696						97	60	18	
Bronzepulver (Goldbronze)	2644								<20	
Calcium-Aluminium-Legierung (70:30)	1445			100		64	36		48	
						100	60	31	28	
						100	60	31	28	
Calcium-Aluminium-Legierung (50:50)	1444			100		70	44		39	
						100	65	39	26	
						100	65	39	26	
Calcium-Aluminium-Legierung (30:70)	2460						68	46	22	
Calcium-Metall-Granulat	5001	63	16	6		2			440	
			100							
Calcium-Metall-Granulat, mit oxidischer Schlacke	5002	71	39	27		15	10		310	
			100							
Calcium-Silicium-Aluminium- Legierung (ca. 20:50:20)	0700				97		66	42	24	
						100				
Calcium-Silicium-Barium-Leg.	2464			81	62		38	26	48	
Calcium-Silicium-Legierung	0697				94		75	48	21	
Calcium-Silicium-Legierung	2461			95	90		65	39	24	
Calcium-Silicium-Legierung	2462				87		55		28	
Calcium-Silicium-Legierung	2463	1							930	
Calcium-Silicium-Legierung (40:50)	0698				72		37	17	42	
			100							
Calcium-Silicium-Legierung (30 % Ca, 60 % Si, 6 % Fe)	0699		100		73		37	21	43	
Calcium-Silicium-Legierung (30:60)	1702			100		100	80	56	28	
						100				
Calciumsilicid	1478			100		73	41		41	
						100				

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
100			St 1						4
200			St 1						4
30			St 1						3
									3
30			St 1						3
100			St 1						3
					>1000 >1000 >1000 >1000 1000/3000 300/3000				
750	4,1	31	St 1		30/100	390		260	4
15	9,7	251	St 2				550		4
15	9,0	309	St 3		<10 <10 o.l.				4
30	10,3	298	St 2				560		4
15	9,4	384	St 3		<10 <10 o.l.				6
	11,2	420	St 3	6		600		k.G.b.450	6
	0,6	4	St 1						4
	k.E.								2
30	9,6	190	St 1 (St 2)			620		k.G.b.450	4
125	9,6	153	St 1			720		k.G.b.450	1
60	9,8	200	St 1			770		k.G.b.440	1
250	9,4	111	St 1			k.E.b.850		k.G.b.450	1
	k.E.				>100	770		k.G.b.450	
125	9,7	209	St 2			k.E.b.850		k.G.b.450	
						670		k.G.b.450	1
125	9,3	184	St 1			720		k.G.b.450	1
			St 1						1
			St 1						1
100			St 1						1
			St 1						1

Produktgruppe 2.1 Metalle, Legierungen		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Eisen	2465				98		82	67	12	
Eisen (Pulver)	2466				88		50	26	32	
Eisen (Pulver)	1496					100	43		35	
Eisen (Pulver)	3236			100		56 100	21		58	0,0 0,0
Eisen (Pulver)	0703			22	5				169	
Eisen, Carbonyl- (Pulver)	0701							96	<10	
Eisen, Elektrolyt- (Pulver)	0702				74		53		25	
Eisenschlamm, aus Naßentauber	0705					100	18		120	
Eisenschlamm (Pulver)	0706			31	4				150	
Eisenschwamm	0704				88		74	65	12	
Eisen/Aluminium, Schleifen	5463	89	83 100	65		100 46	24		78	1,7 1,7 1,7
Eisen/Siliciumcarbid (2 % Benzoylperoxid)	1492		100	97		100 81 100	21		43	
Eisen/Titan, Schleifen	5119	97	82 100	39		18 100	6		155	0,2 0,2 0,2
Eisen-Titan-Legierung/ Aluminium (95:5)	4430		100			100				
Eisen/Magnesium/CaSi (80:10:8)	2612								21	
Feinzink-Gußlegierungen, Schleifen und Polieren	1226						99			
Feinzink-Gußlegierungen, Schleifen und Polieren	1227		99	97		86 100	62		26	
Feinzink-Gußlegierungen, Schleifen und Polieren, aus Naßabscheider	1228	93	92 100	87		79	56		28	
Feinzink-Gußlegierungen, Schleifen	1216		99	96		100 76 100	51		32	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
500	5,2	50	St 1			580		k.G.b.450	
500	5,1	41	St 1			k.E.b.520		k.G.b.450	
30			St 1						1
			St 1						3
	k.E.		St 1		>10 ⁶		k.E.b.540		
125	6,1	111	St 1			310		300	3
	6,5	65	St 1			430		350	3
			St 1						
	k.E.					600		435	
	k.E.								
	5,7	61	St 1			470		390	3
100			St 1						
200			St 1						2
30			St 1						2
100			St 1						2
80							370	360	
					>1000				
30	5,4	65	St 1				460		2
	1,3	23	St 1					k.G.b.750	1
							530		
	1,1	30	St 1					k.E.b.550	2
500	2,3	24	St 1				480		1

Produktgruppe 2.1 Metalle, Legierungen		Korngrößenverteilung Gew.-%							Medianwert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Feinzink-Gußlegierungen, Schleifen und Polieren	1486	96	92 100	84		72	44		35	
Feinzink-Gußlegierungen, Schleifen und Polieren	5020	87	84 100	75		100 66	39		44	
Feinzink-Gußlegierungen, Touchschleifen	1217		99	90		100 56	25		55	
Feinzink-Gußlegierungen, Polieren	1205	86	60 100	35		15	2		190	
Ferrochrom	2467				96		82	73	<10	
Ferrochrom Suraffiné	0707			54	22				120	
Ferromangan, verdüst (80 % Mn)	1144		100			100				
Ferromangan (Zusätze von Cr, Mo)	2468				99		97	90	<10	
Ferromangan, Hochofen-	0708				44		20		81	
Ferromangan	0709	92		32					220	
Ferromolybdän	0710				39		16		86	
Ferroniob (67 % Nb)	1145	100	98	64		42 100	25		88	
Ferrosilicium (75 % Si), Ablagerungen	2470				91		76	57	17	
Ferrosilicium (47 % Si, 24 % Fe, 17 % Mg)	2469				99		77	57	17	
Ferrosilicium (73 % Si, 21 % Fe)	2471				97		70	47	21	
Ferrosilicium	4369								21	
Ferrosilicium (15 % Si, 5 % TiO ₂ , 80 % Fe)	1497			100		98	66		21	
Ferrosilicium (48 % Si, 38 % Fe, 10 % Mg)										
• Luftfeuchte normal	0711				97		59	39	27	
• rel. Luftfeuchte <25 % !	0711				97		59	39	27	
Ferrosilicium	1146		100	90		70 100	48		35	
Ferrosilicium	2472			92	74		42	27	40	
Ferrosilicium	1147		100	75		42 100	26		74	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
100			St 1						4
200			St 1						2
30			St 1					280	4
			St 1				360	350	2
100			St 1						
500	6,4 k.E.	86	St 1			k.E.b.850	400	k.G.b.450	
200			St 1						1
	6,8 k.E.	84	St 1			730		k.G.b.450	
			St 1						2
	k.E. k.E.		St 1						
60	9,2	109	St 1			800		k.G.b.450	
	9,4	169	St 1	7	>100	670		k.G.b.450	
125	9,2	87	St 1			k.E.b.850		k.G.b.450	
				12					1
	k.E.								
125	9,2	173	St 1			610		k.G.b.450	4
	10,2	248	St 2						1
	k.E.		k.E.						
125	9,6	89	St 1			k.E.b.850		k.G.b.450	3
									1
125	7,0	75	St 1						

Produktgruppe 2.1 Metalle, Legierungen		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Ferrosilicium (45 %)	0712			70	45		21		80	
Ferrosilicium (45 %), passiviert	1148	100	96	57		31	17		105	
Ferrosilicium	2473	82		28	14				210	
Ferrosilicium	2474	1							830	
Ferrosilicium-Zirkon (50 % Si, 40 % Zr)	5118		100	67		37	23		89	0,0 0,0
Ferrotitan (40 %)	0713		100			100				
Ferrotitan	0714			57	30				110	
Ferrovandium	0715			28	14				170	
Hartmetall (TiC, TiN, WC, VC, Mo), Sägen	1149		100	95		68 100	40		43	
Kobalt-Aluminium-Legierung (80 % Co, 19 % Al)	2475				96		35	16	40	
Kobalt-Aluminium-Titan- Legierung (62:18:20)	0716				92		61	41	25	
Kobalt-Aluminium-Titan- Legierung (65:10:24)	2476				97		48	27	34	
Kobaltmetallpulver	1955					100			<10	
Kobaltmetallpulver	5014							100	<10	
Kupfer, oxidiert	2477				85		80	65	16	
Kupferpulver	0717				99		77		25	
Kupfer/Aluminium, Schleifen	5134		100	95		45 100	10		70	0,3 0,3
Kupfer-Aluminium-Zink- Legierung nach Devarda (50:45:5)	5114	99	93	78		57 100 100	44 78 78	64 64	46 14 14	0,0 0,0 0,0
Kupfer-Silicium-Legierung (25 % Cu, 15 % Fe)	0718				93		100	78	24	
Kupfer-Silicium-Legierung (25 % Cu, 15 % Fe)	0719				98		75		26	
Magnesium	2702								78	
Magnesium (Späne), verunreinigt	1531	79	15 100	2		1 100			400	
Magnesium (Späne), verunreinigt	1533	52	27 100	6		2 100	1		430	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
	k.E. k.E. k.E.				>1000				1 1 1
	k.E. k.E.		St 1 St 1			k.E.b.850 k.E.b.850		k.G.b.450 k.G.b.450	
100			St 1						4
500	k.E. 7,4 k.E.	134	St 1			k.E.b.850 730 k.E.b.850		k.G.b.450 k.G.b.450 k.G.b.450	1 1 1
500 200	k.E. k.E.		St 1 St 1			k.E.b.850		k.G.b.450	4 4
100			St 1						1
125	8,2	177	St 1	14	<10 10/100 o.l.		k.E.b.600		1
250	10,0	134	St 1 St 1			690		305	2
250	9,8	112	St 1 St 1			740		310	2
30			St 1		1000/3000				4
30			St 1						5

Produktgruppe 2.1		Korngrößenverteilung							Medianwert	Feuchte
Metalle, Legierungen		Gew.-%								
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Magnesium (Späne), verunreinigt	1532	31	20 100	2					800	
Magnesium (Späne)	1884	1	1			100			2500	
Magnesium/Aluminium/ Schlacke (10:10:80)	2480	73		21	13		3		300	
Magnesium/Aluminium/ Schlacke (7:15:78)	2481	72		24	12		5	3	300	
Magnesium/Schlacke (20:80)	2482	75		25	12		5	3	280	
Magnesiumkrätze	0723		100		14				149	
Magnesiumpulver	0720				100		70		28	
Magnesiumpulver	0721	99		1					240	
Magnesiumpulver	0722	94	100			100			400	
Magnesiumpulver	1897	48	24 100	4		100	1		520	
Magnesiumpulver, 10 % Weißfeinkalk	1898	52	23 100	15		12	8		470	
Magnesium-Calcium- Silicium-Leg. (30 % Mg, 18 % Ca, 42 % Si, 10 % Fe)	1890			100		72 100	44		39	
Magnesium-Calcium- Silicium-Leg. (20 % Mg, 25 % Ca, 50 % Si, 4 % Fe)	0724		100		75		38	21	42	
Magnesium-Silicium-Legierung (58 % Mg, 38 % Si)	1446		100	80		43 100 100	24 78 78		72 22 22	
Magnesium-Silicium-Legierung (30 % Mg, 50 % Si)	1447					100	77	47	22	
Magnesium-Silicium-Legierung (30 % Mg, 52 % Si)	1946		100	72		40 100	25		80	
Magnesium-Silicium-Eisen- Kupfer-Leg. (30:55:8:4)	2822								20	
Magnesium-Vorlegierung (20 % Mg, 45 % Si, 22 % Fe, 1,3 % Al, 3 % Ca)	2479				99		70	47	21	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
200	k.E.		St 1						5
	k.E.					k.E.b.850		k.G.b.450	4
	k.E.					k.E.b.850		k.G.b.450	2
	k.E.					k.E.b.850		k.G.b.450	2
	k.E.					610		410	1
30	17,5	508	St 1						
500	7,0	12	St 3 St 1			760		k.G.b.450	5
	k.E.		(St 2)			k.E.b.850		k.G.b.450	4
500	3,7	10	(St 2) St 1						4
	k.E.								5
15	9,4	213	St 2						3
125	10,0	217	St 2			670		k.G.b.450	1
125	9,1	225	St 2						4
30	9,6	234	St 2		10/100 100/1000 o.l. 10/100		k.E.b.600		
60	9,0	150	St 1				k.E.b.600		4
									2
200			St 1		10/30				
	9,9	267	St 2	3	>30	560		k.G.b.450	

Produktgruppe 2.1 Metalle, Legierungen		Korngrößenverteilung Gew.-%							Medianwert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Mangan, Elektrolyt	0725				82		70	57	16	
Mangan, Elektrolyt	0726				70		41		33	
Manganmetallpulver/Aluminiumfoliengrieß (75:25)	5164	100	99	94		89	69	84	12	0,3
						100	92	84	<10	0,3
						100	92		<10	0,3
Manganmetallpulver/Aluminiumfoliengrieß (80:20)	5152	95	57	31		17	11		220	0,1
			100							0,1
						100				0,1
Messing, Polieren	0782		100				100			
Messing/Chrom/Nickel, Polieren	0783		100				100			
Messing/Kupfer/Bronze/ Stahl, Polieren	1590	83	68	53		35	15		120	
			100			100				
Messing/Kupfer/Bronze/ Stahl, Polieren, abgelagerter Staub	1736	78	65	51		27	7		124	
			100			100				
Messing/Kupfer/Bronze, Polieren	1589	80	53	35		18	9		210	
			100			100				
Messing/Stahl, Schleifen	1596	99	97	87		67	49		38	
						100				
Messing/Stahl, Schleifen, abgelagerter Staub	1597	92	76	36		11	3		160	
			100			100				
Messing/Zink, Polieren	0784		100				100			
						100				
Metall-Legierung (50 % Si, 10 % Mg, Fe)	1705			100		71	43		40	
						100				
Metall-Legierung (50 % Si, 5 % Mg, Fe)	1706			100		72	45		40	
						100				
Metall-Legierung (62 % Si, Fe)	1704			100		70	39		45	
						100				
Metallpulver (74 % Fe, 20 % Cr)	3420		100	87		55	25		60	0,0
						100				0,0
						100				0,0
Metallpulver, mechan. legiert (74 % Fe, 20 % Cr)	3419		100	94		74	33		45	0,0
						100				0,0
Metallpulver, mechan. legiert (68,3 % Ni, 17 % Cr)	3421	52	29	14		2	1		450	0,0
		100								0,0
			100							0,0
						100				0,0

untere Ex-Grenze	max. Ex-Überdruck	K _{St} -Wert	Ex-Fähigkeit	Sauerstoffkonz.	Mindestzündenergie	Zündtemperatur		Glimmtemperatur	Brennbarkeit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
	6,3 6,6	157 69	St 1 St 1			(330)		285	
60	7,8	223	St 2		<10 <10 o.l.		430		4
100			St 1						1
30			St 1						4
			St 1						4
			St 1						3
30			St 1						5
30			St 1						4
100			St 1						3
			St 1						1
30			St 1						4
100			St 1						3
200			St 1						3
200			St 1						1
	5,3	52	St 1		>10 ⁶ <5·10 ⁶ o.l.		k.E.b.550	k.G.b.500	1
	k.E.		nein				k.E.b.550	k.G.b.500	1
	k.E.							k.G.b.500	1
							k.E.b.550		1

Produktgruppe 2.1 Metalle, Legierungen		Korngrößenverteilung Gew.-%							Medianwert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Metallpulver TiC (50 % Titan, 50 % CIN, gebunden)	3350	83	80 100	78		74	64		12	0,1 0,1 0,1
Metallpulver TiC/TiN (50 % Titan, 50 % CIN)	3349			100		95	74		19	0,1 0,1
Metallpulver WC (50 % Wolfram, 50 % CIN)	3351					100	96		<10	0,0
Metallstaub (Stahlwolle)	1534	100	99	97		91 100	84		<10 <10	
Metallstaub (Stahlwolle)	1535	100	99	97		96 100	86		<10 <10	
Metallstaub (Ti 80)	5222	92	88 100	72		58 100	35		50	0,3 0,3 0,3
Metallstaub (Cr 80)	5221	100	93 100	66		38 100	15		92	0,1 0,1 0,1
Metallstaub (Fe 80)	5220	100	86 100	34		30 100	10		140	0,1 0,1 0,1
Molybdän	2483				100		96	92	<10	
Neodym/Dysprosium/ Eisen/Bor/Aluminium	2819								24	
Neodym/Dysprosium/ Eisen/Bor/Aluminium	2820								24	
Neodym-Eisen-Bor-Legierung	4431	99	100			53		17	24 59	
Neodym-Eisen-Bor-Magnet- pulver-Legierung (33 % Nd, 66 % Fe, 1 % B)	1150	100	87 100	71		50 100	30		72	
Nickelpulver	0727				50		5		75	
Nickel-Aluminium-Legierung (Katalysatorvorlegierung)	5215			100		99	95		<10	0,2
Nickel-Aluminium-Legierung	1448			100		99	95		<10	
Nickel-Aluminium-Legierung	1834		100	98		92 100	75		17	
Nickel-Aluminium-Legierung	1835	100	98	79		50	33		63	
Nickel-Mischmetall-Legierung	2975								38	
Nickel/Aluminium (30:70)	2695								38	
Nickel/Aluminium (30:70)	2696								73	
Niob (6,1 % Al)	1151	87	44 100	24		9	3		140 250	

untere Ex-Grenze	max. Ex-Überdruck	K _{St} -Wert	Ex-Fähigkeit	Sauerstoffkonz.	Mindestzündenergie	Zündtemperatur		Glimmtemperatur	Brennbarkeit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
60	7,6	174	St 1				k.E.b.540		4 4
125	6,9	115	St 1		>10		k.E.b.540		4
750	5,4	18	St 1		>10000 >5·10 ⁶		k.E.b.540		4
100			St 1						3
30	5,6	157	St 1						4
			St 1						3
	k.E.		nein						1
100			St 1						1
	k.E.					k.E.b.850		390	
					10/30 7/13 7/13 o.l.				
166	5,2	66	St 1			310	260	315	
15			St 1						4
125	k.E. 8,9	240	St 2						2
125	7,9	176	St 1		1000/10000		k.E.b.600		1 1
200			St 1						1
	k.E.				4/100 30/300 o.l. >1000 >1000				1
100			St 1						2

Produktgruppe 2.1 Metalle, Legierungen		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Silicium	2486						100	99	<10	
Silicium	2485				99		98	97	<10	
Silicium (98,8 %)	2484								<10	
Silicium	5517			100		98	91	84	<10	0,4
Silicium	2801								13	
Silicium	2487				92				14	
Silicium	1152	100	99	93		87	66		15	
						100				
Silicium	2488				90		70	57	16	
Silicium	2489			99	97		75	48	21	
Silicium	2804								22	
Silicium	2805								27	
Silicium	5516	100	98	97		66	50	19	32	0,7
Silicium	2490				62		31	21	55	
Silicium (98,2 %)	2491			100	42				75	
Silicium (97,0 %)	2492		100	78	4				108	
Silicium	2493			41	25				150	
Silicium (98,5 %)	2494		100	5					170	
Silicium (99,0 %)	2495		100						185	
Silicium	2496								250	
Silicium (99,3 %)	2497	100	40						255	
Silicium	2498	63							440	
Silicium, (10,5 % organ. Zusätze)	1544	100	87	45		13	8		140	
			100							
Silicium-Filterschlamm	1449	99	90	72		100	61	55	30	
			100							
						100	84	69	12	
Silicomangan	1947			100		99	93		<10	
Silicomangan	0728			76	51		25		68	
Stahl	1154	96	94	90		81	63		20	
(Dosenblech), Fräsen und Stanzen			100							
Stahl	1153	100	96	81		100	42	31	63	
(100 Cr 6), Schlagtrommeln						100				
Stahl, Schleifen	5319	99	92	60		24	6		105	0,2
			100							0,2
						100				0,2
Stahl	1155	56	17	11		7	4		520	
(Dosenblech), Fräsen und Stanzen			100							
						100				

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
60	9,5	116	St 1		>100	k.E.b.850		k.G.b.450	1
125	10,2	126	St 1		>30	k.E.b.850		k.G.b.450	3
125	10,7	120	St 1			k.E.b.850		k.G.b.450	
200			St 1		300/1000 30/300		490		2
60	10,2	104	St 1			800		k.G.b.450	
200			St 1						1
60	9,4	100	St 1			800		k.G.b.450	
125	10,8	135	St 1		>100 100/300 300/1000	k.E.b.850		k.G.b.450	1
200			St 1				470		2
125	10,0	168	St 1			k.E.b.850		k.G.b.450	
	k.E.					k.E.b.850		k.G.b.450	
	k.E.					k.E.b.850		k.G.b.450	
	k.E.					k.E.b.850		k.G.b.450	
	k.E.					k.E.b.850		k.G.b.450	
	k.E.					k.E.b.850		k.G.b.450	
	k.E.					k.E.b.850		k.G.b.450	
	k.E.					k.E.b.850		k.G.b.450	
	k.E.					k.E.b.850		k.G.b.450	
100			St 1						2
125	9,8	155	St 1		100/1000			350	2
500	6,7	99	St 1				k.E.b.600		2
	k.E.								4
200			St 1						2
			St 1						
100			St 1						1
100			St 1						3

Produktgruppe 2.1 Metalle, Legierungen		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Stahl/Aluminium, Polieren	0785		100			100 100				
Stahl/Aluminium/Zink, Schleifen	5131	99	98	96		75 100	39		42	0,2 0,2
Stahl/Aluminium/Zink, Schleifen	5136	98	98	96		71 100	34		45	0,1 0,1
Stahl/Aluminium/Zink, Schleifen	5132	96	95 100	89		69 100	36		45	0,2 0,2 0,2
Stahl/Messing/Bronze, Schleifen	1220		97	89		67	5		51	
Stahl/Titan/Aluminium, Schleifen	1557	100	99	91		71 100	52		30	
Stahl/Titan/Aluminium, Schleifen	1555		100	90		70 100	50		32	0,2 0,2
Stahl/Titan/Aluminium, Schleifen	1556		100	94		71 100	50		32	0,1 0,1
Stahl/Zink, Schleifen	5137		100	98		86 100	41		38	0,1 0,1
Stahl/Zink/Kupfer, Schleifen	5130		100	99		83 100	48		35	0,2 0,2
Tantal-Niob-Legierung	2499				97		90	80	<10	
Titan	0729		100			100				
Titan, Schleifen	2567				97		90	62	17	
Titan	2500				98		55	24	30	
Titan, voroxidiert	2501				77		46	26	35	
Titan, Schleifen (Naßschliff)	1221	89	64 100	37		18	4		170	
Titan, Schleifen (Trockenschliff)	1222	94	66 100	21		10	5		245	
Titan-Calcium-Silicium-Leg. (20 % Ca, 48 % Si, 19 % Ti, 12 % Fe)	1703			100		77 100	47		36	
Titan/Titandioxid, Schweißen, abgelagerter Staub	1156	61	40 100	28		12	6		310	
Titanschwamm	0730		100			100				

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _S -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
100	8,8	149	St 1						4
60			St 1						
200			St 1						1
500			St 1						1
200	k.E.		St 1						1
	k.E.		nein						1
	k.E.		nein						1
	k.E.		nein						1
200			St 1						1
200			St 1						1
	6,6	37	St 1			700		450	5
	k.E.		St 1			k.E.b.850		k.G.b.450	1
						450		k.G.b.450	
						380		400	
30			(St 2)						2
			St 1						2
100			St 1						2
30			(St 3)						5
			St 1						4

Produktgruppe 2.1 Metalle, Legierungen		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Zink	0733							99	<10	
Zink	0734				97		91	72	10	
Zink, aus Rohverzinkung	0731				91		72	53	19	
Zink	2625					100			<20	
Zink, aus Rohverzinkung	0732				93		70		21	
Zink	2800								24	
Zink, Schleifen und Polieren	5197	93	90	86		74	58		24	2,9
			100							1,5
						100				1,5
Zink	4432	100				91		29	25	1,3
						100				1,3
Zink	2503				75		46	20	36	
Zink, durch Verblasen hergestellt	0735			47	18				128	
			100			100				
Zink	2508	92		42	28		11		160	
			100							
Zink	2509								245	
Zink, flammgespritzt	5390		100	98		95	77		15	0,5
						100				0,5
Zink, flammgespritzt, abgelagerter Staub	5389	100	98	92		71	42		40	0,1
						100				0,1
Zink, flammgespritzt	2504			94	69		25		54	
Zink, flammgespritzt	2506				52		16	7	68	
Zink, flammgespritzt	2507			81	43		9		76	
Zink, lichtbogengespritzt	2502				88		51	30	32	
Zink, lichtbogengespritzt	2505			83	56		19	5	62	
Zinkdruckguß (Zamak), Schleifen	5378	94	81	30		19	8		170	0,2
			100							0,2
						100				0,2
Zinkoxid	5423	100	97	88		78	76		10	2,6
			100							0,6
						100				0,6

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
250	6,7	125	St 1			570		440	3
125	7,3	176	St 1						2
	6,0	85	St 1			800		k.G.b.450	2
			St 1						
250	6,8	93	St 1		100/1000	790		k.G.b.450	
					300/1000				
100			St 1						5
185							710		
750	6,3 k.E.	45	St 1			k.E.b.850 k.E.b.850		k.G.b.450 420	1
			St 1						
	0,7	2	St 1			830		k.G.b.450	1
	<1,0					830		k.G.b.450	1
4000			St 1						2
									2
200			St 1						
500	6,5	27	St 1			810		k.G.b.450	
	5,2	8	St 1			k.E.b.850		k.G.b.450	
	k.E.					k.E.b.850		k.G.b.450	
250	7,1	41	St 1			770		k.G.b.450	
250	6,3	30	St 1			830		k.G.b.450	
100			St 1						2
	k.E.								
	k.E.								2

Produktgruppe 2.2 Sonstige anorganische Produkte		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Ammoniumnitrat	0737								120	
Ammoniumnitrat, oberflächen- behandelt mit Kaolin	0738								71	
Ammoniumnitrat/Dicyan- diamid (2:1)	1157		100			100				
Ammoniumnitrat/Dicyan- diamid (2:1)	2510				60		42	35	50	
Ammoniumnitrat/Dicyan- diamid (2:1)	2511			47	36		30		130	
Borcarbid	1816						100	98	<10	
Borcarbid	1817						100	99	<10	
Borcarbid	5071						100	99	<10	0,9
Borcarbid	1819						100	96	<10	
Borcarbid	1542		100	99		73	42		40	
Borcarbid (Schmelztrieb), Staubablagerungen	1665	97	92 100	85		70	47		34	
Bornitrid	1936	100	95 100	53		16	3		124	
						100				
Calciumcarbid	2512				95		85	74	14	
Calciumcarbid, verunreinigt (30 % CaCO ₃)	0740				86		65	51	20	
Calciumcarbid (6 % Steinkohle)	2658								33	
Calciumcarbid (6 % Polystyrol)	2659								37	
Calciumcarbonat, gefällt	1158			100		95	82		15	
Emailpulver, pyrolytisches	5142			100		90 100	70		17	0,3 0,3
Graphit	4433		100							
Graphit (Bleistifminenspitzmaschine)	1450		100	99		100 97	93		<10	0,7
Graphit (91 % C)	0742				96		84	70	11	
Graphit (85 % C)	0743				92		80	64	15	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _S -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit	
						G-G	BAM			
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ	
100 250	k.E. k.E.	21	St 1 St 1			520		schmilzt schmilzt	1(1) 1(1) 1(2)	
	7,0					390				k.G.b.450
	k.E.					520				k.G.b.450
125 125 125 125	8,2 8,4 6,7 8,5	139 142 26 152	St 1 St 1 St 1 St 1		10 ⁶ /2·10 ⁶		k.E.b.600	k.E.b.600	1 3 4 2	
			St 1							1
k.E.		nein								1
k.E.		nein								1
	k.E. k.E.						k.E.b.850 840	410 k.G.b.450		
					>1000 >1000				1	
	k.E.		nein						1	
35 60	5,5 k.E. k.E.	86	St 1		>10000		800 580	510	2	
						k.E.b.900		k.G.b.450		
						k.E.b.900		k.G.b.450		

Produktgruppe 2.2 Sonsrige anorganische Produkte		Korngrößenverteilung Gew.-%						Median- wert	Feuchte	
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Graphit, Fräsen	5253	91	88 100	80		76	60		17	0,5 0,5 0,5
Graphit	2513				88		52	32	31	
Graphit, Bläh-	2514	51				100			490	
Graphit, Duo-	1685	80	75 100	68		50	39		63	
Graphit, Elektroden-	2515				95		70	44	22	
Graphit, Elektroden- (99 % C)	1908		100	96		65 100	32		45	
Graphit, Natur, (94 % C)	1682					100	97	84	11	
Graphit, Natur, großkristallin (99,5 % C)	1159					100	97		7	
Graphit, Natur, großkristallin (99,5 % C)	1473					100				
Graphit, Natur, großkristallin (90 % C)	1160			100		94 100	54		31	
Graphit/Kohle, Fräsen	5541	83	66 100	54			39	30	100	1,1 1,1 1,1
Graphit/Kohle, Fräsen	5540	66	55 100	41		100	18	11	200	0,5 0,5 0,5
Graphit/Vinylacetat/Ethylen- Copolymere/Tonerde	1451	100	89 100	73		56 100	46		49	1,6 1,6 1,6
Kohlenstoff-Fasern (99 %)	1162		100			100				
Magnesit	3061		100	89		54 100	24		60	
Molybdändisulfid	0746				92		75	53	19	
Natriumchlorit (NaClO₂)	2516				83		45	22	35	
Natriumfluorid	0747				94		66		26	
Natriumnitrat	0748	98		15					195	
Natriumnitrat/D-Glucitol (86:14)	4425		100 100			90 100		64	13	
Natriumnitrat/Kohlenwasser- stoffwachs (95:5)	4426			100		93 100		64	12	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m³	bar	bar m/s		Vol.-%	kJ	°C	°C	°C	BZ
	k.E. k.E.		St 1			k.E.b.850 k.E.b.850		k.G.b.450 k.G.b.450	2
	k.E.		St 1			k.E.b.850		440	2
	k.E. k.E.								1
<30	5,9	71	St 1						2
	5,9	25	St 1		10°/2·10 ⁶				1
<30	1,9	70	St 1				k.E.b.600	680	1
									1
100			St 1						2
200			St 1						2
100			St 1		100/1000			440	3
30			St 1						3
									2
30			St 1						2
									1
250	k.E. 5,6	37	nein St 1				520	320	4
	k.E. k.E. k.E.					k.E.b.850 k.E.b.850		285	
490						450		schmilzt	1(1)
510						450		schmilzt	

Produktgruppe 2.2 Sonstige anorganische Produkte		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Phosphor, roter	2525				100		92	59	18	
Rußwasser-Konzentrat	2534			95	88		78	69	10	
Salmiaksalz (Ammoniumchlorid) und Raffinade	1846	100	92 100	75		39	20		81	
Schwefel	2535				97	100	85	71	12	
Schwefel	2536				96		80	60	16	
Schwefel	0764				96	100	70	51	20	
Schwefel	2537				86		23		40	
Schwefel	2538				87		20		40	
Schwefel	2539			53	32		7		120	
Schwefel	1837	25	16 100	10		6	3		1400	
Schwefel, Aerosil-	0765		100			100	75	59	15	
Schwefel, Netz- (80 % Schwefel)	0767		100			100				
Schwefel, Netz- (80 % Schwefel)	0766		100		30		12	8	97	
Schwefel, Netz-	1168	99	90 100	58		100 27	9		110	
Schwefel/Inertstoff (40:60)	0768				100		98		<10	
Schwefel/Kohlenstoff (70:30)	0769		100			100				
Schwefel/Kohlenstoff (40:60)	0770		100			100				
Siliciumcarbid	5070						100	99	<10	0,6
Siliciumcarbid	1553					100			<10	
Siliciumcarbid (9,5 % organische Zusätze)	1541	100	99	81		40	11		75	
Siliciumcarbid (4 % Saccharide, 4 % Fett- säuren, Emulgator)	1453	60	41 100	26		12	2		310	0,5 0,5 0,5
Siliciumnitrid	1937		100	98		100 25	5		89	
Siliciumnitrid (4,5 % organische Zusätze)	1543	100	99	81		41 100	13		75	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
	7,9	526	St 3			400		340	5
125	4,8	7	St 1			600		340	1
60	8,9	150	St 1						2(2)
30	6,8	151	St 1 (St 2)		<1 <1	240 280 280		250 260	5
30			(St 2)		>3 <1 >5	330 350 370		270 280 270	5
30			(St 2)						5
30	7,0	174	St 1 (St 2)			270			5
15			(St 2)						5
30	6,7	62	St 1 St 1 (St 2)			280		280	5
60	6,0	53	St 1 (St 2)			250	250	250	5
30			(St 2)						5
<1250	1,5	6	(St 2) St 1		10 ⁶ /2·10 ⁶		k.E.b.600		1
30	9,0	150	St 1						1
			St 1						2
30			St 1		10/100		290	280	3
			St 1						2
			St 1						2

Produktgruppe 2.2 Sonstige anorganische Produkte		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Titancarbid, Fertigprodukt	0773		100			100				
Titancarbid, Rohprodukt	0772		100			100				
Titancarbonitrid (80 % Ti, 10 % C, 10 % N)	1668					100	53	32	30	
Titancarbonitrid (78 % Ti, 10 % C, 10 % N)	1583		100	83		60 100	43		47	
Titandiborid/Eisen-Sprüh- granulat (85 Vol.-% TiB ₂ , 1,5 Vol.-% Fe, 2,5 Gew.-% organ. Bindemittel)	1454							100	<10	
Titanhydrid	0774		100			100				
Titansuboxid	0775		100			100				
Zinkoxid	2540				72		35	20	46	
Zinkoxid	2541	81		22					210	
Zinnoxalat	4011								<10	
Zirkondiborid	1455								<10	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{st} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit	
						G-G °C	BAM °C			
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ			°C	BZ	
30			St 1						4	
30			(St 2)						4	
15	7,1	136	St 1				k.E.b.600	400	4	
									4	
100			St 1		10/1000				5	
200			St 1				370			
									2	
100			St 1						4	
100			(St 2)							
	k.E. k.E.						k.E.b.850 k.E.b.850		k.G.b.450 k.G.b.450	
					>1000 >10000					

Produktgruppe 3 Sonstige		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
ABS-Rohstoff/Füllstoffe/ Farbreste	1887	95	50 100	17		7	4		250	
ABS-Rohstoff/Füllstoffe/ Farbreste	1888	95	49 100	16		100 6	5		251	
Aluminium- und eisenoxidhaltige Mischung	1839	100	95 100	69		100 51	45		61	
Aluminium- und eisenoxidhaltige Mischung	1840	96	83 100	80		100 21	3		105	
Aluminium-Karosserie- Instandsetzung, Trennen, Schleifen	5439	93	74 100	50		100 26	8		125	0,8 0,8 0,8
Aluminium-Karosserie- Instandsetzung, Nachschleifen	5438	90	72 100	40		100 8	4		180	0,4 0,4 0,4
Aluminium-Karosserie- Instandsetzung, Trennen, Fräsen, Sägen	5436	88	64 100	24	100	6	3		230	1,2 1,2 1,2
Aluminium-Karosserie- Instandsetzung, Trennen, Schweißen	5437	72	53 100	30		15 100	4		240	0,3 0,3 0,3
Aluminium-Karosserie- Instandsetzung, Schleifen, Fräsen, Schweiß.	5435	88	49 100	20		14 100	5		251	0,7 0,7 0,7
Aluminium-Karosserie- Instandsetzung, Vernieten, Finish der Nähte	5433	57	35 100	22		10 100	4		350	0,5 0,5 0,5
Aluminium-Karosserie- Instandsetzung, Grob- und Feinreinigen	5430	38	30 100	21		9 100	4		700	1,3 1,3 1,3
Aluminium-Karosserie- Instandsetzung, Trennarbeiten	5434	41	32 100	18		7 100	3		700	0,6 0,6 0,6
Aluminium-Karosserie- Instandsetzung, Schweißen	5432	30	22 100	17		7 100	3		800	0,4 0,4 0,4
Aluminium-Karosserie- Instandsetzung, Trennen	5431	28	23 100	11		5 100	2		900	0,4 0,4 0,4

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30			St 1						5
30			St 1						5
			St 1						1
			St 1						1
100			St 1						2
200			St 1						2
200			St 1						2
100			St 1						2
200			St 1						2
200			St 1						2
200			St 1						2
500			St 1						2
200			St 1						2
100			St 1						2

Produktgruppe 3 Sonstige		Korngrößenverteilung Gew.-%							Medianwert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Aluminiumoxid/Magnesiumoxid/Glycerin (23%:35%:11%)	1759						100	99	<10	
Aluminiumoxid/Magnesiumoxid/Propylenglycol (23%:37%:11%)	1760							100	<10	
Aluminiumverarbeitung, abgelagerter Staub	2635								66	
Aluminium/Gummi/Stahl	1766	90	78 100	53		33 100	21		115	
Aluminium/Gummi/Stahl, abgelagerter Staub	1767	59	30 100	13		9 100	5		440	
Aluminium/Kunststoff (Mehrschichtfassadenplatten), Schneiden	1554	44	18 100	6		2 100	1		540	
Aluminium/Papier	3176	91	46 100	22		8 100	4		270	3,7
Aluminium/Polyester-Pulver	1518	99	98	96		82 100	69		14	
Aluminium/Polyester-Pulver	1516			100		84 100	67		17	
Aluminium/Polyester-Pulver	1515			100		77 100	46		36	
Aluminium/Polyester-Pulver	1517			100		70 100	45		39	
Aluminium/Polyethylen	1612	80	44 100	20		10 100	6		300	
Aluminium/Polyethylen	1611	68	30 100	14		9 100	5		390	
Aluminium/Polyethylen	1810	10	3 100	1					880	
Aluminium/Polyethylen	1610	15	6 100	2		1 100			1500	
Aluminiumoxid/Polyvinylbutyral (75:25)	4438					100 100				
Arzneimittelstaub	5173	91	83 100	64		34 100	22		86	3,1 1,1 1,1

untere Ex-Grenze	max. Ex-Überdruck	K _{St} -Wert	Ex-Fähigkeit	Sauerstoffkonz.	Mindestzündenergie	Zündtemperatur		Glimmtemperatur	Brennbarkeit
						G-G	BAM		
g/m³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
	k.E.		nein						1
	k.E.		nein						1
100			St 1		>1000				2
200			St 1						2
			St 1						2
			St 1						2
			(St 2)						2
			St 1						2
			St 1						2
100			(St 2)						2
30			(St 2)						2
			(St 2)						5
			St 1						2
	k.E.		St 1						3
			St 1						2
185			St 1				450	410	
100			St 1						3

Produktgruppe 3 Sonstige		Korngrößenverteilung Gew.-%							Medianwert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Asche (Heizkraftwerk)	2542			97	92		87	82	<10	
Asche, Flug- aus Elektrofilter	1197			100		99	92		6	
Asche, Flug- (Kohlenstoff, Zinkoxid u.a.)	1738		100	99		95	91		<10	
Asche, Flug- (50 % Kohlenstoff)	2555				84		67	55	<10	16
Asche, Reisschalen-	2543	92		55	34				110	
Aschekonzentrat	2544				87		61	48	21	
B ackofen, abgelagerter Staub	3441	92 100	88 100	66		43 100 100	32		79	3,9
Batteriefertigung, Abfallprodukt (Lithiumsolze/ Lithium-Silicium, Lithium- Aluminium/Eisensulfid/ Heizsatz)	5243								<250	0,0
Bentonit, Aktiv-/Gasflom- kohle (50:50)	1181	98	92 100	81		68 100	43		35	
Bentonit, Aktiv-/Horz (50:50)	1180			100		88 100	51		32	
Bentonit, Aktiv, mit Kohlenwasserstoffpoly- mer, Kohlenstaub/Soda	5238	100	99 100	91		65 100	44		40	8,9 5,2 5,2
Bentonit/Asphalt/Stein- kohle/org. Pufferstoffe (1.5:4.5:3.5:5)	1169		90 100			55 100			54	
Bentonit/Bitumen/Kohle (40:30:30)	1170		99	95		75 100	41		39	
Bentonit/Harz/Kohle (40:30:30)	2686								38	
Bentonit/Kohle (50:50)	1171		98	86		69 100	41		42	
Bentonit/Kohle und Polymere (70:30)	1172		94 100			53 100			60	
Bentonit/Kohle/Kohlenwas- serstoffharz	2545 2546				93 91		70 65	47 45	21 22	

untere Ex-Grenze	max. Ex-Überdruck	K _{St} -Wert	Ex-Fähigkeit	Sauerstoffgrenzkonz.	Mindestzündenergie	Zündtemperatur		Glimmtemperatur	Brennbarkeit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
125	k.E. 1,9	35	St 1					k.G.b.450	3 1 4
200	k.E.		St 1					k.G.b.450	
60	k.E. 8,6	91	St 1					k.G.b.450 260	
30	7,8	101	St 1 St 1		>50 >10 >500 o.l.		390	310	3 5 5
30			St 1						2 2(2)
30			St 1						2
200			St 1						2
30			St 1						2
200			St 1		>1000				2
30			St 1						2
30			St 1						2
						630 510		k.G.b.450 k.G.b.450	

Produktgruppe 3 Sonstige		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Bentonit/Kohle/Quellbinder (85:12:3)	1173		100	99		90	59		28	
Bentonit/Kohlenwasserstoff- harz	2547				93		70	48	21	
Bentonit/Kohlenwasserstoff- harz	2548				90		65	43	23	
Bentonit/Naturasphalt (50:50)	1174			100		89 100	56		30	
Bentonit/Naturasphalt/Stein- kohle (80:10:10)	0777		100			100				
Bentonit/Naturasphalt/Stein- kohle (50:25:25)	1179		100	95		84 100	54		29	
Bentonit/Naturasphalt/Stein- kohle (40:30:30)	1178	100	97	89		76 100	48		31	
Bentonit/Naturasphalt/Stein- kohle (30:35:35)	1177	100	97	88		77 100	48		30	
Bentonit/Naturasphalt/Stein- kohle (20:40:40)	1176	100	97	86		72 100	43		37	
Bentonit/Naturasphalt/Stein- kohle (10:45:45)	1175	100	96 100	85		66 100	37		44	
Bentonit/Petrolharz/Stein- kohle (50:30:20)	0778		100			100				
Bentonit/Steinkohle (30:70)	1456	100	99	91		69 100	45		37	1,5
Bentonit/Steinkohle/Kohlen- wasserstoffverbindungen (80 % aktivierter Calciumb.)	5056	100	98	92		70 100	47		36	
Bentonitderivat	2549			99	85		30	11	43	
Bentonitderivat, mit organ. Komponente	2550				89		45	23	35	
	2551				86		43	23	36	
	2552				86		36	17	41	
	2553				83		35	15	42	
Bindemittel	5373	100	91 100	18		4 100	1		190	0,3 0,3
				100		14 100	7	1	80	0,3 0,3
	5374	100	89 100	15		3			200	0,4 0,4
				100		16 100	5	1	90	0,4 0,4

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
500	1,2	35	St 1						2
60	8,0	101	St 1			640		k.G.b.450	
60	8,4	138	St 1			550		k.G.b.450	
30			St 1						2(2)
			St 1						2
200			St 1						2
30			St 1						2
30			St 1						2
30			(St 2)						2
30			(St 2)						2
15	7,8	111	St 1 St 1 St 1		1000/10000		570	390	2
200			St 1						2
60	7,9	123	St 1	12		470		k.G.b.450	
60	7,4	123	St 1		>1	430		k.G.b.450	3
60	7,2	140	St 1		>3	430		k.G.b.450	3
30	7,4	113	St 1		>3	450		k.G.b.450	3
30	7,7	110	St 1		>1	370		k.G.b.450	3
200			St 1		1000/10000		470		2
100			St 1		1000/10000		470		2

Produktgruppe 3 Sonstige		Korngrößenverteilung Gew.-%							Medianwert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Bleiphosphitmischung (52 % zweibasisches Bleiphosphit, 9 % neutrales Bleistearat, 15 % Wachs)	5203	6	4	3		2	1		>10 ⁴	0,3
Bleiphosphitmischung (67 % zweibasisches Bleiphosphit, 6 % neutrales Bleistearat, 11 % Calciumstearat, 2 % Wachs)	5204	5	5	3		2	1		>10 ⁴	0,3
Bleistearat/Bleisulfat/Calciumstearat/Steirinsäure (3:3:1:1)	1182		98			70 100			35	
Bremsbelag (Schleifen)	2554				98		95	89	<10	
Bremsbelag (Schleifen)	1212	100	99	94		77 100	62		22	
Bremsbelag (Fertigmischung)	1183	69	60 100	37		100	9		170	
Bremsbelag (Drehen)	1194	32	18 100	10		6	3		1000	
Buntmetallschmelzbetrieb	5160		100	98		100 93 100	88		<10	1,8 1,8
Buntmetallschmelzbetrieb	5161	99	99	96		100 90 100	81		<10	1,8 1,8
Cadmiumstearat/Bleistearat/ Polyacrylat/PVC-Pulver	1735		100	91		44 100	32		70	
Calciumcarbid, techn./ Diamidkalk/ Aluminium (76:14:10)	1187			100		98	85		12	
Calciumcarbid, techn./ Diamidkalk/Magnesium (76:14:10)	1190		100	98		91 100	58		28	
Calciumcarbid, techn./ Diamidkalk/ Magnesium (72:18:10)	1191	100	99	93		87	80		8	
Calciumcarbid, techn./ Diamidkalk/ Magnesium (64:21:15)	1192	100	98	90		81 100	72		11	
Calciumcarbid, techn./ Diamidkalk/Aluminium/ Magnesium (64:16:10:10)	1189	97	89 100	85		81	72		6	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
									5
									3
30			(St 2)						2(2)
250	6,9	71	St 1			530		310	
200			St 1						4
100			St 1						2
200			St 1						2
	k.E.							300	4
	k.E.							290	4
100			St 1 St 1						2 3
			St 1						4
125	5,8	30	St 1						4
125	4,7	59	St 1						3
			St 1						2

Produktgruppe 3 Sonstige		Korngrößenverteilung Gew.-%							Medianwert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Calciumcarbid, techn./ Diamidkalk/Aluminium (54:36:10)	1188		100	99		92	80		11	
Calciumcarbid, techn./ Diamidkalk/ Magnesium (54:36:10)	1193		100	99		93 100	76		14	
Calciumcarbonat/grafitierter Kohlenstoff (50 %:40 %)	1643						100	99	<10	
D üngemittelstaub	1654	94	88 100	72		40 100	17		75	
E lektrolyt (78 % Zucker)	1774	86	48 100	13		7 100	5		290	
Epoxidharz, glasfaserver- stärkt/Kupfer/Aluminium	1762	97	89 100	80		60 100	47		38	
F arbstoff, gelb/Kalkspat (4 % Farbstoff)	1824					100	97	80	<10	
Farbstoff, scharlach/Kalkspat (4 % Farbstoff)	1825	98	98	97		97	93		<10	
Faser/Harz-Gemisch	1902	39	36 100	30		19 100	12		900	7,0
Flammspritzmasse (70 % Sintermagnesit, 30 % Braunkohlemehl)	1195		97			77 100			22	
Flammspritzstaub	5297	92	85 100	78		66 100	42		40	1,4 1,4 1,4
Flammspritzstaub, Alumini- um/Eisen/Molybdän	5537			100		98	89		<10	0,7
Flammspritzstaub, Molybdän	1799					100	98	92	<10	
Flammspritzstaub, Molybdän	1196	99	96	96		93	92		<10	
Formsand/Kohle (Formsandaufbereitung), abgelagerter Staub	1841	74	67 100	41		25 100	12		160	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _S -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G °C	BAM °C		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	ml			°C	BZ
250	5,1	30	St 1						2
			St 1						3
			St 1						3
30			St 1						2
30			St 1						2(2)
100			St 1						2
	k.E.		nein						1
	k.E.								2
									5
30			St 1						2
100			St 1						3
									1
100	k.E.		(St 2)						2
	k.E.								2
	k.E.								1
100			St 1						2

Produktgruppe 3		Korngrößenverteilung							Medianwert	Feuchte	
Sonstige		Gew.-%									
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%	
Gelbmehl (Holzmehl, Ammoniumsulfat, Drüsenfasern, 20 % Fett)	0779				33		6		90		
	Glasfasern, bindemittelhaltig	2556		100			100			18	
		1713	99	99	98		79	47		35	
	Gleitschlifanlage, Maisschrot/Metallabrieb	1291					100		89	<10	
		1754	100	99	97		90	82		<10	
	Gummimischbetrieb, Staub von Abluftanlage	1755			100		99			<10	
		1756			100		98			<10	
		1757		100	99		98			<10	
		1753	99	99	96		87			11	
		1673	100	98	93		80			16	
	Gummitrennmittel, Filterstaub aus Pulvermischer	1986			100		98			<10	
		1987	97	94	88		75	61		16	
100											
						100					
Harnstoff- Formaldehydharz/Hartwei- zenmehl/Holzmehl/Härter und Kaolin (60:30:3:7)	1198		100	95		63		34	46		
						100					
Isolationsmaterial (Papier, PVC), Shredder- anlage für Kupferkabel	1919	93	90	81		60	33		50		
			100			100					
Kaliumperoxomonosulfat/ Natriumtripolyphosphat/ Natriumhydrogensulfat/ Natriumcarbonat/Polyethy- lenglycol/Kaliumbenzoat/ Tensid/Duft- und Farbstoff)	5145					100	61	47	23	0,7	
	Kalzinierung, abgelagerter Staub	1893	99	97	88	56	25		58		
						100					
	Kaugummiherstellung aus Entstaubungsanlage	1653	98	98	97		96	87		<10	
							100				
Kaugummiherstellung aus Entstaubungsanlage	1651	98	96	94		86	81		<10		
						100					

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- barkeit	
						G-G	BAM			
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ	
60	8,7	74	St 1 (St 2)			530		320	3	
	k.E.					k.E.b.850		450	4	
100			St 1		>1000		k.E.b.600		4	
30			St 1							4
30			St 1							3
30			St 1							4
100			St 1							3
30			St 1							4
30			St 1							3
30			St 1							2
30			St 1							3
200			St 1							
100			St 1						2	
30			St 1						5	
30			St 1		>10000		440		3	
			St 1						2	
15	7,5	119	St 1						3	
			St 1						3	

Produktgruppe 3 Sonstige		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Kernrecyklat	1821	46	20 100	12		8	5		550	
Klärschlamm	1458			100		100				
Klärschlamm	1663		100	92		98	84	70	12	
Klärschlamm	1662		100	93		78	63		22	
Klärschlamm	2558			99	91	100	62	45	23	
Klärschlamm	2626					100			42	
Klärschlamm	5451	95	93 100	82		57	21		56	4,9
Klärschlamm	1459	97	89 100	75		100	55	32	30	3,4
Klärschlamm	2903					51	32		60	3,4
Klärschlamm	1864	87	76	56		100	55	25	28	4,5
Klärschlamm	1199	93	75 100	50		36	21		115	3,8
Klärschlamm	2902					29	14		125	
Klärschlamm	2879					100			250	5,6
Klärschlamm	2890								420	5,3
Klärschlamm	5452	23	19	6		2	1		700	5,7
Klärschlamm	1863	25	14	11		7	5		800	5,7
Klärschlamm, Papierherstellung	2951								2300	4,4
Klärschlamm/Steinkohle (1:2)	1664		100	91		66	51		35	
Klebe- und Spachtelmasse (40 % Kunstharz, 20 % Cel- lulose, 14 % Metallseife, 28 % Quarzsand)	1769	99	97	77		100	30		63	
Klebstoff-Vormischung für Trockenkleber	1917	99	96	77		50	30		66	
Kleinkaliber-Schießstand, abgelagerter Staub	1807	74	58 100	40		100	28		180	
Kokstrochnung	5210	81	72 100	51		100	31		120	0,6
						100	66	45	24	0,6
										0,6

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
100			St 1						1
200			St 1		100/1000		470	260	4
250	6,7	49	St 1		>10 ⁶			250	4
			St 1				410		
250	7,7	67	St 1		>2·10 ⁶			260	3
			St 1				470		
60	7,7	96	St 1		>1000	430		260	5
								330	2
60	8,1	102	St 1		10/100		470		
								260	3
250	6,5	79	St 1		100/1000		450		
750	5,9	41	St 1		1000/3000				
			St 1				450	450	2
					>1000				
					300/1000				
					>1000				
	k.E. 3,1	6	St 1					260	2
					>1000				3
	k.E.		St 1				550	280	3
									5
30			(St 2)						
									3
60	9,0	163	St 1						
									5
100			St 1						
									1
	k.E.		nein						

Produktgruppe 3 Sonstige		Korngrößenverteilung Gew.-%							Medianwert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Kraftfutterwerk, abgelagerter Staub	3172	98	96	93		82	57		25	9,0
Kupferhaltiger Bohrstaub	2680					100			<10	
Kupolofenstaub	2559				79		73	65	10	
Lackschlamm, getrocknet	5377	89	79 100	63		48	20		75	1,4 1,4 1,4
Lackschlamm, getrocknet	5382	100	98 100	60		28	2		100	0,6 0,6 0,6
Leiterplattenfertigung, Sägen	1823	99	98	96		91	80		<10	
Leiterplattenfertigung, abgelagerter Staub	1525	95	88 100	80		63	45		39	
Leiterplattenfertigung, (Epoxidharz, Cu, Al), Bohren	1508	100	98	86		60 100	38		45	
Leiterplattenfertigung, Bohren	1826	92	85 100	72		48	38		65	
Leiterplattenfertigung, Bohren und Fräsen	1921	100	99	71		39 100	27		78	
Leiterplattenfertigung, Bohren	3126	95	73	56		47	38		82	
Leiterplattenfertigung, Bohren	1822	90	72 100	52		40	30		120	
Leiterplattenfertigung (Epoxidharz, Cu, Al), Bohren	1507	86	65	50		33 100	24		125	
Leiterplattenfertigung, Bohren und Fräsen	1848	87	76 100	49		20	13		130	
Leiterplattenfertigung, Sägen	1827	92	68 100	32		16	10		200	
Leiterplattenfertigung (Epoxidharz, Cu, Al), Bohren	1509	78	52 100	41		33 100	25		210	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
	k.E.		St 1 St 1		>1000			410	2
60	7,7	104	St 1						4
30			St 1		10/100		430		5
30			St 1						2
30			St 1						3
100			St 1						2
30			St 1						2
30			St 1						2
	6,4	42	St 1		>10000		390		
100			St 1						2
100			St 1						2
30			St 1						2
100			St 1						3
100			St 1						2

Produktgruppe 3 Sonstige		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Magnesium-Druckguß/Holz/ Lack (Verbundwerkstoff), Fräsen	5282	30	16	4		1			890	0,6
Messing/Rotguß/Zink (Bolzen-Ofenanlage)	5245	86	81 100	68		54 100	39		53	1,4 1,4 1,4
Metall/Kunststoff-Recycling	1945	98	95	89		79 100	65		12	
Müllbunker, abgelagerter Staub	5294	100	99 100	98		95 100	83		12	3,1 1,3 1,3
Müllverbrennung, abgelagerter Staub	1798	95	92 100	85		73 100	65		14	
Müllverbrennung, Rauchgasfeinstaub	1613	99	98	86		65 100	47		34	
	1614	99	97	81		63 100	45		40	
	1615	100	99	80		62 100	43		42	
	1616	100	96	78		60 100	42		43	
	1617	100	95	76		58 100	40		48	
	1618	99	95	76		56 100	39		50	
Ölschiefer	2211				99		79	50	20	
Ölschiefer	2212				71		50	39	32	
Phenolharzverarbeitung	2834								18	
2-Phenylimidazolin/Cyanur- säure/Zinkstearat/Kiesel- säure (52:46:1:1)	1829	96	86 100	80		62 100 100	54		26	
Polierstaub (Naturkautschuk, Bims- und Stoffpartikel)	1461	77	71 100	44		10 100 100	2		155	
						82	13	3	40	
						61	3		40	
Polyethylen/Papier/ Aluminium	1939	94	91 100	86		82 100	61		15	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
			St 1						5
200			St 1						3
200			St 1						2
100			St 1						4
			St 1						3
	k.E.		nein				k.E.b.600	k.G.b.600	1
	k.E.		nein						1
	k.E.		nein						1
	k.E.		nein						1
	k.E.		nein						1
	k.E.		nein						1
125	5,2 k.E.	35	St 1			520 610		290 k.G.b.450	2
					7/13				5
60 100	9,1 3,9	185 16	St 1 St 1						2
250	5,9	83	St 1		<10 <10 o.l.				4
30			St 1						

Produktgruppe 3 Sonstige		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Polystyrol/Aluminium/Stahl Ablängen von Rolladen- kästen (Feinstaub)	5048	98	94 100	87		75 100	63		17	
Polystyrol/Aluminium/Stahl Ablängen von Rolladen- kästen (Grobstaub)	5049	38	33 100	16		11	5		700	
Pulvermischung (Titandioxid/Magnesium- oxid), nach dem Glühen	5539		100	98		100 91 100	77		10	0,1 0,1
Pulvermischung (Titandioxid/Magnesium- oxid), aus dem Mischer	5538	100	99 100	95		75	57		24	0,2 0,2 0,2
PUR-Sandwich-Elemente, Bohren und Fräsen	1944	38	34 100	14		100 10	5		610	
PVC-Schaumplatten, Schleifen und Sägen	1463	93	57 100	17		100 4 27 100	2 10		240 88	1,4 1,2 1,2
Quarzsand/Aluminium/ Silicium (80:11:9)	2958								138	
Reibbelag, Staub aus Abwiegerei	1565	87	82 100	77		74 100	72		<10	
Reibbelag, Mischerei	1563	90	86 100	81		73 100	66		<10	
Reibbelag, Mischerei	1566	60	52 100	45		41 100	33		180	
Reibbelag (asbestfreie Fertigmischung)	1564	58	45 100	27		9 100	3		300	
Ruß, Stabilisator u.a., Mischung	1552	61	28 100	13		6 100	5		430	
Sägespäne, Holz und Metall (u.a. Aluminium)	1485	64	24 100	7		2 100	1		410	
Sägespäne (PMMA mit PC und Holz)	5223	26	12 100	2					1050	0,7 0,7

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
100			St 1						2
100	k.E.		St 1 nein						2 1
250	k.E. 3,6	10	St 1 St 1						2 5
15			St 1		1000/10000		k.E.b.600		2
					>1000				
100			St 1				370		3
100			St 1				530		3
100			St 1				440		3
30			St 1				410		3
100			St 1						5
200			St 1 St 1						3 5

Produktgruppe 3 Sonstige		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Sägestaub, Beton/Holz/ Stahl	5044	98	92 100	73		44	23		78	
Schleifmittelherstellung (Einsatzstoffe)	1576	98	95	90		78 100	54		26	
Schleifmittelherstellung (Einsatzstoffe)	1577	99	96	92		67 100	38		40	
Schleifstaub, Aluminium/ Holz	0787		100			100				
Schleifstaub, Aluminium/ Kunststoff	5229	99	91 100	71		35 100	17		86	0,8 0,8 0,8
Schleifstaub, Aluminium/ Lack (50:50)	5054	54	36 100	21		13 100	7		450	
Schleifstaub, Aluminium/ Epoxidharz/Aminhärter/ Asbest	5141	98	96	89		68 100	46		37	1,2 1,2
Schleifstaub, Aluminium/Poly- ester/Kunstharz u.a (LKW- Bearbeitung)	1926			100		97 100	88		<10	
Schleifstaub, Bremsbelag- fertigung	5186	79	64 100	55		36 100	18		110	0,7 0,7 0,7
Schleifstaub, CoCrMo-Guß- legierung	5156	99	96 100	86		59 100	25		57	39 0,3 0,3
Schleifstaub, Holz/Eisen/ Aluminium/Kunststoff	0788		100			100				
Schleifstaub, Isolierrohre (Hartpapier)	5047	92	78 100	54		31 100	17		120	
Schleifstaub, Karosserie- schleifarbeiten	5455	99	99 100	98		92 100	78		15	0,6 0,6 0,6
Schleifstaub, Karosserieteile (Decklack, Grundierung und Spachtelmasse)	1213	99	98	97		92 100	71		20	
Schleifstaub, Karosserieteile (Decklack, Grundierung und Spachtelmasse)	1214		100	94		80 100	57		25	
Schleifstaub, Kupplungs- beläge (Epoxidharze, Glasfasern, Kautschuk)	5414	99	95 100	91		80 100	64		15	1,8 1,8 1,8

untere Ex-Grenze	max. Ex-Überdruck	K _{St} -Wert	Ex-Fähigkeit	Sauerstoffgrenzkonz.	Mindestzündenergie	Zündtemperatur		Glimmtemperatur	Brennbarkeit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	kJ	°C	°C	°C	BZ
30			St 1						4
100			St 1						2
100			St 1						2
100			(St 2)						4
100			St 1						2
100			St 1						2
30			(St 2)						2
60	7,3	103	St 1						4
200			St 1						2
			St 1						2
100			St 1						4
30			(St 2)						4
30			ja						4
30	6,8	93	St 1						4
60	6,5	86	St 1						4
30			St 1		100/1000		560		4

Produktgruppe 3 Sonstige		Korngrößenverteilung Gew.-%						Medianwert	Feuchte	
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Schleifstaub, Lackier- vorbereitung	5428					100	98	95	<10	1,1
Schleifstaub, Lackier- vorbereitung	5427		100	97		95	88		<10	1,5 1,5
Schleifstaub, Melamin- Formaldehyd-Harze	5147	99	97	82		58	35		53	2,5
Schleifstaub, Papier/Mela- min-Formaldehyd-Harze (70:30)	5146	99	92 100	63		100 24	69 8	55	18 110	2,5 4,1
Schleifstaub, Pappe	1218	70	64 100	44		100 25	42 10	22	34 160	2,4 2,4
Schleifstaub, Polyester/ Quarz	2566				98		86	64	16	
Schleifstaub, Polyurethan/ Grundierung	1975	92	89 100	84		64	36		46	
Schleifstaub, Quarz-Kunst- stoff-Verbund	5023	97	92 100	80		100 57	30		57	
Schleifstaub, Schiffsteile, abgelagerter Staub	5104	34	20 100	9		100 5	3		840	17 0,9 0,9
Schleifstaub, Schleifscheiben- bearbeitung	5174	96	93 100	83		100 64	41		43	0,3 0,3 0,3
Schleifstaub, Spachtelmasse	1579	99	98	93		80 100	54		30	
Schleifstaub, TiAl6V4- Legierung	5155	81	73 100	44		100 17	10		170	40 0,1 0,1
Schleifstaub, titanhaltig	1527	99	96	88		100 74	42		36	
Schleifstaub, Unterboden- schutz, Spachtelmasse/ Aluminium (80:20)	5055	55	42 100	31		100 19	13		390	
Schleifstaub-/Schweißrauch	5429	98	72 100	43		100 14	4		150	1,4 1,4
Schneidstaub, Aluminium/ div. Kunststoffe	5569	96	93 100	87		79 100	67		15	2,2 1,2
Schneidstaub, Aluminium/ div. Kunststoffe	5568	94	91 100	86		100 74	89 63	66	12 18	1,2 4,8 1,7
						100	93	81	<10	1,7

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
100			ja						4
30			ja						4
30			St 1		10/100		420		2
30			St 1		10/100		430		2
30			St 1						5
125	7,0	134	St 1			550		k.G.b.450	
100			St 1						2
			St 1						3
100			St 1						2
	k.E.		nein						1
30			St 1						4
100			St 1						2
	k.E.								2
30			St 1						2
200			St 1						2
60	8,4	172	St 1		10/30		360		4
200			St 1		300/1000		370		4

Produktgruppe 3 Sonstige		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Schneidstaub, Aluminium/ div. Kunststoffe	5567	99	95 100	82		59	38		48	1,4 1,4 1,4
Schneidstaub, Aluminium/ div. Kunststoffe	5566	87	82 100	61		40	19	43	92	1,3 1,3 1,3
Schuhbearbeitung, Rohstaub	2953								102	
Schuhbearbeitung, Rohstaub	2955								125	
Schuhbearbeitung, Rohstaub	2954								142	
Schuhbearbeitung, Rohstaub	2952								247	
Schweißelektrodenumhüllung, Vormischg. (45 % Zelmehl)	0789				71		45		39	
Schweißelektrodenumhüllung, Vormischg. (35 % Zelmehl)	0792	84	100	2		100			245	
Schweißelektrodenumhüllung, Vormischung (5 % Zelmehl)	0791	99		24	10				172	
Schweißelektrodenumhüllung, Vormischung (1 % Zelmehl)	0790			40	14		5	3	150	
Schweißstaub, Plasma- schweißen von Aluminium unter Wasserabdeckung (Schlammbehälter)	1820	62	55 100	46		39	34		180	
Schweißstaub, Schutzgas- schweißen, Aluminiumleg.	1229		100	99		97	94		2	
Schweißstaub, Schutzgas- schweißen, Baustahl	5356	100	98	96		86 100	61		26	1,1 1,1
Shredderstaub (Elektronikteile)	5320	84	70 100	50		44	35		125	0,7 0,7 0,7
Sintermagnesitfeinmehl/ Flockengraphit/Aluminium- pulver (50:35:15)	1231	100	99	90		73	52		30	
Sintermagnesitfeinmehl/ Flockengraphit/Aluminium- foliengrieß (50:35:15)	1230	100	99	92		67	48		35	
Sinterstaub (Eisen)	2569				96		93	90	<10	
	2570				96		87	75	11	
	2571				82		78	57	18	
	2572	96		95	83		51	35	30	
	2573			49	30				130	
Sinterstaub (10 % Fe, 50 % Cu, 25 % Graphit)	0793				94		77	53	19	

untere Ex-Grenze	max. Ex-Überdruck	K _{St} -Wert	Ex-Fähigkeit	Sauerstoffgrenzkonz.	Mindestzündenergie	Zündtemperatur		Glimmtemperatur	Brennbarkeit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30			St 1		10/30		360		3
30	8,8	162	St 1		10/30 10/30 100/300 30/300 7/14 100/300 o.l.		410		3
	10,4	206	St 2			490		350	4
	k.E.					700		k.G.b.450	2
100	k.E.		St 1			k.E.b.850		k.G.b.450	1
	k.E.					k.E.b.850		k.G.b.450	1
	k.E.		nein						1
	k.E.								1
200			St 1						4
100			St 1						2
	k.E.								1
	k.E.								1
	k.E.					k.E.b.850 k.E.b.850 k.E.b.850 k.E.b.850 k.E.b.850		k.G.b.450 430 k.G.b.450 k.G.b.450 k.G.b.450	
	k.E.					790		k.G.b.590	

Produktgruppe 3 Sonstige		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Sinterstaub, Zwischenverarbeitung (60 % Fe, 10 % Cu, 10 % Graphit)	0794				66		37	20	44	
Spanplatten, kunststoffbe- schichtet, Schleifen und Fräsen	1224	53	38 100	24		16 100	6		400	
Stahl, Brennschneiden	1871	99	98	96		84 100	60		26	
Stahl/Aluminium/ pyrolysiertes Gummi	1717	96	90 100	75		60	46		38	
Stahl/Aluminium/Kunststoff, Schleifen, abgelagerter Staub	5250	98	85 100	54		27 100	10		115	0,3 0,3 0,3
Stahl/Aluminium/Kunststoff, Schleifen, abgelagerter Staub	5249	98	81 100	37		20 100	4		140	0,4 0,4 0,4
Stahl/Leichtmetall, Strahlen und Schleifen	5039	98	89 100	21		13 100	8		200	
Stahl/Messing/Neusilber/ Aluminium, Schleifen und Bürsten	5543	92	85 100	69		52 100	45		46	1,5 1,5 1,5
Stärke/Milchpulver/ Xanthan/Guarkernmehl/ Algen/Pektin/Gelatine/ Johannisbrotkernmehl	1460	99	97	84		67 100	43 71	44	40 23	
Stärkederivat/ modifizierte Stärke	1627	96	72 100	48		40 100	15		130	
Stickstoffdünger, synthet. (20 % N, 55 % CaO, 15 % C, abgelagert. Staub)	0795						95	67	17	
Strahlmittel, Duroplaste	5292	100	33						290	6,1
Strahlmittel, Duroplaste	5293	89	26 100	11		4 100	1		320	0,5 0,5 0,5
Strahlmittel, Maismehlgranulat, gebraucht	5018	94	86 100	71		42 100	21		83	
Strahlmittel, Maismehlgranulat, ungebraucht	5017	16 100							600	

untere Ex-Grenze	max. Ex-Überdruck	K _S -Wert	Ex-Fähigkeit	Sauerstoffgrenzkonz.	Mindestzündenergie	Zündtemperatur		Glimmtemperatur	Brennbarkeit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
750	5,7	19	St 1			520		380	
30	k.E.		St 1						2
			nein						1
			St 1						2
30			(St 2)						5
30			St 1						5
100			St 1						3
100			St 1						4
30			St 1		10/100		390		2
100	k.E.		St 1			860		k.G.b.450	2
			k.E.						2
200			St 1						2
30			St 1						4
			St 1						4

Produktgruppe 3 Sonstige		Korngrößenverteilung Gew.-%							Medianwert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Strahlmittel, Eisenlegierung (30 % Cr, 38 % Ni, 11 % Mn)	5289		100	43 100					130	0,1 0,1
Strahlmittel, PA-Granulat, gebraucht	5291	6							600	2,0
Strahlmittel, PA-Granulat, ungebraucht	5290	1							600	1,9
Strahlmittel, Walnußschalen, gebraucht	1836	63	17 100	15		3	1		440	
Strahlstaub, Abstrahlen von Lack u. Rost (Hartgußgranulatstrahlmittel)	5508	96	83 100	59		35	24		93	0,6 0,6 0,6
Strahlstaub, Aluminium	5565	95	76 100	66		46	35		70	0,3 0,3 0,3
Strahlstaub, Entlacken und Entrosten von Stahlguß und Walzstahl (Strahlmittel: Stahlkies)	1744	57	42 100	27		17	12		370	
Strahlstaub, Entlacken von Al-Druckguß und Stahl (Strahlmittel: Stahl- guß und Korund)	1743	91	73 100	46		24	15		140	
Strahlstaub, Entgratstrahlen von Al-Druck- guß (Strahlmittel: Grauguß), aus Naßabscheider	1233	86	84 100	72		67	55		22	
Strahlstaub, Entgratstrahlen von Al-Druck- guß (Strahlmittel: Leicht- metall und Stahlguß)	1240		100	99	100	88	72		17	
Strahlstaub, Entgratstrahlen von Al-Druck- guß (Strahlmittel: Leichtmet.)	1241	79	57 100	29		16	12		250	
Strahlstaub, Entgratstrahlen von AlKokil- lenguß (Strahlmittel: Grauguß), aus Naßabscheider	1234	35	20 100	15		11	6		1100	
Strahlstaub, Entgratstrahlen von Feinzink- Druckgußlegierung (Strahlmittel: Stahlkies)	1467	79	19 100	13		11	9		450	
						100 100	94 94	80 80	11 11	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{S1} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G °C	BAM °C		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
	k.E.		nein						1
			k.E.						2(3)
			k.E.						2(3)
500	6,1	27	St 1						3
									2
500			St 1						4
									3
200			St 1						2
									2
200			St 1				500	280	2
15	7,6	242	St 2				370	280	4
									1
200			St 1						2
									4
200			St 1						2
									1
200			St 1		<10 <10 o.l.		310		4

Produktgruppe 3 Sonstige		Korngrößenverteilung Gew.-%							Medianwert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Strahlstaub, Entzunderungs- und Oberflächenveredelungsstrahlen von emulsionsbenetztem, warmgewalztem Stahl (Strahlmittel: Stahlguß)	1469	99	97	90		81	70		11	
	1470					100	88	73	<10	
	1471	99	96	91		100	93	71	13	
	1472	98	97	91		84	70	61	18	
						100	89	61	14	
						80	65		19	
						100	91	64	15	
Strahlstaub, Kugelstrahlen von Stahl (Strahlmittel: Stahlkies)	5098	99	89 100	86		86	86		<10	0,2 0,2 0,2
Strahlstaub, Oberflächenveredelungs- u. Entgratstrahlen von Al-Druckguß (Strahlmittel: Leichtmet.)	1236	44	31 100	18		7	4		500	
Strahlstaub, Oberflächenveredelungs- u. Entzunderungsstrahlen von Al-Kokillenguß (Strahlmittel: Leichtmetall und Stahlguß)	1242	100	98	89		72	46		34	
Strahlstaub, Oberflächenveredelungsstrahlen von Al-Sandguß (Strahlmittel: Leichtmetall)	1235	95	89 100	39		10	1		135	
Strahlstaub, Putzstrahlen von Al-Sandguß (Strahlmittel: Leichtmetall), aus Sammelbehälter	1243		100	96		70	36		44	
Strahlstaub, Putzstrahlen von Al- und CuZn-Sand- bzw. -Kokillenguß (Strahlmittel: Stahlkies), aus Staubsammelbehälter	1246		100	76		39 100	23		82	
Strahlstaub, Putzstrahlen von Al- und CuZn-Sandguß (Strahlmittel: Leichtmetall)	1247			100		69 100	38		44	
Strahlstaub, Reinigungsstrahlen von Vulkanisationsformen aus Al (Strahlmittel: Stahlkugeln)	1885		100	95		94 100	92		<10	
Strahlstaub, Sandstrahlen von Stahl	5099		100	83		51 100	37		60	0,1 0,1

untere Ex-Grenze	max. Ex-Überdruck	K _{St} -Wert	Ex-Fähigkeit	Sauerstoffgrenzkonz.	Mindestzündenergie	Zündtemperatur		Glimmtemperatur	Brennbarkeit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
200			St 1		10/1000		340	220	4
200			St 1		10/10000		340	190	4
								230	4
200			St 1		10/1000		330		
200			St 1		>10000		380	220	4
60	5,3	174	St 1						4
15	7,8	118	St 1						1
			St 1						2
125	6,3	33	St 1						1
	k.E.								
200			St 1				510	410	1
	k.E.		nein				k.E.b.600	k.G.b.600	1
125	6,2	146	St 1						4
200			St 1						2

Produktgruppe 3 Sonstige		Korngrößenverteilung Gew.-%							Medianwert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Strahlstaub, Al-Sand- bzw. -Kokillenguß (Strahlmittel: Leichtmetall und Stahlguß)	1238	93	65 100	35		28 100	17		180	
Strahlstaub, Al-Sand- bzw. -Kokillenguß (Strahlmittel: Stahlguß)	1237	100	97	70		44 100	31		75	
Strahlstaub, Vanadium-Aluminium-Leg. (Strahlmittel: Leichtmetall)	1232		100	97		92 100	77		11	
Strahlstaub, Al und Stahl (Strahlmittel: Hartgußkies)	5275	100	96	66		50 100	41		63	0,1 0,1
Strahlstaub, Al, Stahl und Gummimetall- teile (Strahlmittel: Stahlkies)	5317		100	96		73 100	59		25	0,1 0,1
Strahlstaub, Al, Stahl und Gummimetall- teile (Strahlmittel: Stahlkies)	5316		100	86		34 100	9		79	0,1 0,1
Strahlstaub, Al- sowie 10 % Cu-Sand- bzw. -Kokillenguß (Strahlmittel: Leichtmetall)	1239		98	88		75 100	58		25	
Strahlstaub, Al- und Zink-Druckguß (Strahlmittel: Edelstahlkies)	5045	99	85 100	64		60 100	58		22	
Strahlstaub, Al-Druckguß	1971	94	75 100	14		8 100	4		230	
Strahlstaub, Al-Guß (Strahlmittel: Stahlguß)	1244			100		97 100	78		17	
Strahlstaub, Al-Guß (Strahlmittel: Stahlkies)	5252		100	97		96 100	92		<10	0,2 0,2
Strahlstaub, Al-Guß	1621	95	54 100	15		5 100	3		245	
Strahlstaub, Al-Sandguß (Strahlmittel: Leichtmetall), aus Staubsammelbehälter	1245	98	71 100	54		40 100	30		110	
Strahlstaub, AlSi12Cu (Strahlmittel: Edelstahlguß)	5278		100	98		95 100	87		<10	1,3 1,3

untere Ex-Grenze	max. Ex-Überdruck	K _S -Wert	Ex-Fähigkeit	Sauerstoffgrenzkonz.	Mindestzündenergie	Zündtemperatur		Glimmtemperatur	Brennbarkeit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
15	7,2	133	St 1						1
30	5,2	100	St 1						1
30	8,2	188	St 1						2
100			St 1						4
100			St 1						2
100			St 1						1
<15	8,6	286	St 2						2
100			(St 2)						5
30			(St 2)						2
30	10,6	485	St 3				540	480	4
60	5,3	223	St 2						4
100			St 1						1
30	8,4	175	St 1						1
100			St 1						4

Produktgruppe 3 Sonstige		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Strahlstaub, AlSi12Cu (Strahlmittel: Edelstahlguß)	5277		100	95		9 100	5		105	0,1 0,1
Strahlstaub, Aluminium und Stahl	5454	59	42 100	31		24 100	17		350	0,1 0,1 0,1
Strahlstaub, Aluminium und Stahl (Strahlmittel: Korund)	5251	83	26 100	11 100		3	1		350	0,1 0,1 0,1
Strahlstaub, Aluminium und Stahl (Strahlmittel: Stahlkies)	1580	93	48 100	23		9 100	3		230	
Strahlstaub, Nickel bzw. Nickel-Leg. (Strahlmittel: überwiegend eisenhaltiges Strahlkorn)	1501 1502	100	95 66 100	52 45		40 100 37 100	33 31		110 140	
Strahlstaub, Chrom-Nickel-Stahl (Strahlmittel: Keramikgran.)	1943			100		94 100	40		35	
Strahlstaub, Chrom-Nickel-Stahl und Al- Guß (Strahlmittel: Keramik- granulat), Sammelbehälter	1974			100		93 100	52		30	
Strahlstaub, Federstahl	1466		100	96		78 100	61 80	57	23 18	
Strahlstaub, Federstahl	1964	67	32 100	18		14 100	11		380	
Strahlstaub, Federstahl, aus Strahlraum	1965	31	15 100	12		10 100	2		700	
Strahlstaub, GB-AlSi12 (Cu)	5041	100	99	65		50 100	46		63	
Strahlstaub, GB-AlSi12 (Cu)	5042	100	99	38		24 100	19		150	
Strahlstaub, Grauguß (Strahlmittel: Stahlkies)	1734	97	88 100	58		42 100	30		90	
Strahlstaub, Leichtmetall und Edelstähle (Strahlmittel: Sand)	5151	100	97	46		21 100	12		135	0,1 0,1

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _S -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
200			St 1						1
200			St 1						3
			St 1						1
			St 1						1
			St 1						3
			St 1						3
	k.E.		nein						1
	k.E.		nein						1
200			St 1		10/100		340		3
200			St 1						3
500			St 1						2
	k.E.		nein						1
	k.E.		nein						1
	k.E.		nein						1
	k.E.		nein						1

Produktgruppe 3 Sonstige		Korngrößenverteilung Gew.-%							Medianwert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Strahlstaub, PUR-Formteile, Beseitigen von Harnstoff-Rückständen (Strahlmittel: Walnußschal.)	1468	99	94	77		45	17		72	
			100			100	50	8	32	
Strahlstaub, Stahl	1870	100	97	92		100	50	8	32	
						66	43		40	
Strahlstaub, Stahl und Aluminium (Strahlmittel: Stahlkies)	5515		100	76		51	31		62	0,1
						100			0,1	
Strahlstaub, Stahl und Aluminium (Strahlmittel: Korund)	5465	100	99	88		65	53		30	0,1
						100			0,1	
Strahlstaub, Stahl und Aluminium (Strahlmittel: Korund)	5464	100	98	81		55	37		50	0,2
						100			0,2	
Strahlstaub, Stahl und Aluminium	5342		100	96		82	68		18	0,2
						100				
Strahlstaub, Stahl und Aluminium	5341	95	82	44		17	7		140	0,1
						100			0,1	
Strahlstaub, Titan (Strahlmittel: gekörnte Walnußschalen)	0796		100			100				0,1
Strahlstaub, Vergütungsstahl (Strahlmittel: Stahlgußkies)	5158	97	95	89		66	49		35	0,4
			100			100			0,4	
Strahlstaub, Vergütungsstahl (Strahlmittel: Stahlgußkies)	5159	90	87	75		56	37		52	1,3
			100			100			1,3	
Strahlstaub, Vergütungsstahl (Strahlmittel: Stahlgußkies)	5157	100	98	50		22	13		125	0,2
						100			0,2	
Strahlstaub, verzinkter Stahl (Strahlmittel: Sand)	5601	100	97	93		86	73		10	0,4
						100			0,4	
Strahlstaub, verzinkte Stahlbleche (Strahlmittel: Sand)	5599	100	71	28		5	1		190	0,1
			100			100			0,1	
Strahlstaub, verzinkter Stahl (Strahlmittel: Sand), aus Kabine	5600	99	56	11		2			240	0,1
			100	100			0,1			
Strahlstaub, Zink (Strahlmittel: Stahlguß)	0797		100			100				0,1

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
30	8,1	106	St 1		<10 <10 o.l.		450		5
			St 1						2
500			St 1						2
	k.E.		nein						1
	k.E.		nein						1
200			St 1						4
500			St 1						1
30			St 1						4
200			St 1						2
	k.E.		nein						1
100			St 1						1
200			St 1						3
500			St 1						1
1000			St 1						1
			(St 2)						4

Produktgruppe 3 Sonsige		Korngrößenverteilung Gew.-%							Medianwert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Strahlstaub, Warmstrahlen von Feder- elementen	1464		100	99		85	69		20	
	1465		100	95		100	83	61	16	
							67	45		38
	1788	85	72	67		100	70	48	22	0,1
			100				42	22		81
1789	88	80	62		100	30	16	94		
Strahlstaub, Zirkonium	1811	66	1			100			490	0,1
	2815								<10	
Tauchpoliermittel	0798	66	100	6	4				430	
Tauchpoliermittel	0799	51	100			100			465	
Tauchpoliermittel	0800	46	100			100			600	
Tee-Entkoffeinierung	1672	83	59	46		100	39	33	160	
Textilfasern, abgelagerter Staub	1595	100	98	97		100	91	76	15	
	Textilfasern	1593	82	71	64		100	56	49	36
			100							
Textilfasern (Putzerei)	1594	98	95	87		100	62	24	52	
Textilfasern	1591	97	86	71		100	57	30	60	
Textilfasern	1632	78	72	66		100	53	5	60	
Textilfasern	1592	94	82	57		100	31	17	115	
Textilfasern	2726					100			<2000	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit		
						G-G	BAM				
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ		
200	5,1	78	St 1		15/100		370		4		
125			St 1		15/100		380		2		
			St 1							2	
100	k.E.		St 1						2		
200			St 1								2
										>1000	
30	k.E.		St 1					360	4		
	k.E.		St 1								2
30	6,2	11	St 1					340	2		
			St 1								2
15	8,0	102	St 1						2		
125			St 1								4
100			St 1						4		
			St 1								4
			St 1								4
30	k.E.		St 1						4		
			St 1								4
30			St 1						4		
100			St 1		100/300				4		

Produktgruppe 3 Sonsrige		Korngrößenverteilung Gew.-%							Medianwert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff-Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Textilfasern, Natur- und Chemiefasern (Reißerei)	0802		100			100				
Textilfasern, Natur- und Chemiefasern (Reißerei)	0801		100			100				
Textilstaub, PKW-Sitz-Fertigung (flam- menhemmendes Material)	1718	92	89 100	80		72	57		20	
Textilstaub (Altreifenverwertung)	5351	26	19 100	11		6	2		1200	2,2 2,0 2,0
Toner	2574							100	<10	
Toner	2575							100	<10	
Toner	2576							100	<10	
Toner	2577							100	<10	
Toner	0803							98	<10	
Toner	2578				100		95	83	<10	
Toner	2579								<10	
Toner	2580				99		91	75	13	
Toner	2581				100		96	48	21	
Toner	2582				100		95	30	23	
Toner/Eisenpulver	2583				58		37		60	
Toner/Eisenpulver	2584				37		4		83	
Tonerharz	2585				98		78	55	18	
Tonerharz	2586				99		87	50	20	
Trennmittel (30 % Zinkstearat, 55 % Silikate, 10 % Netzmittel)	0804		100			100				
Trennmittel (überwiegend Magnesiumstearat)	5504	99	96	85		70 100	52		30	1,9 1,9
Trennmittelstaub (wachshaltig)	5544	90	82 100	78		40 100	2 4		100 48	1,2 1,2 1,2
Vinylacetat/Ethylen-Copoly- mere/Tonerde	1683	100	85 100	60		39 100 100	23 66 66		99 26 26	

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
100			St 1						3
15			St 1						5
30			St 1						3
30			St 1						5
60	8,9	196	St 1		<4	520		schmilzt	
30	8,7	137	St 1		<1	530		schmilzt	5
	7,9	138	St 1			530		schmilzt	(3)
60	8,9	127	St 1		<1	520		schmilzt	
15	8,4	162	St 1			470		k.G.b.450	5
30	9,1	164	St 1			540		k.G.b.450	
30	8,5	95	St 1			540		k.G.b.450	
60	7,7	101	St 1			540		k.G.b.450	
60	8,8	134	St 1		<1	530		schmilzt	(3)
60	8,8	145	St 1		<8	530		schmilzt	(3)
60	8,2	169	St 1			570		k.G.b.450	
750	5,2	28	St 1			620		k.G.b.450	
					<1	580		k.G.b.450	(5)
					<1	580		k.G.b.450	(5)
30			St 1						2
30			St 1						2
125	7,1	69	St 1		10/30		380		2(3)
15	7,4	100	St 1		15/50 100/1000 o.l.		430	400	3

Produktgruppe 3 Sonstige		Korngrößenverteilung Gew.-%							Median- wert	Feuchte
Stoffbezeichnung	Stoff- Nr.	<500 µm	<250 µm	<125 µm	<71 µm	<63 µm	<32 µm	<20 µm	µm	Gew.-%
Walzenölsreinigungsanlage, Filterkuchen ("entölt")	1844		100	98		93 100	78		11	1,6 1,6
Walzenölsreinigungsanlage, Filterkuchen ("entölt")	1845		100	97		90 100	73		16	4,5 4,5
Walzenölsreinigungsanlage, Filterkuchen (ölsaltig)	1786	98	95	93		85 100	12		42	
Wärmedämmstoff, (66 % HDK, 33 % Ilmenit, 3 % Glasfaser, 1,5 % Cellu- lose, 1,5 % Titanborid)	5189			100		97	65		23	1,9
Weichholz/Kohlefaser/ Polyethylen, Schleifen und Fräsen	1935	95	87 100	65		37 100	27		82	
Zahncremeherstellung Ziehmittel	1652 0805		100			100	94	86	<10	
Zinkbad-Emissionen	1529	62	60 100	46		29 100	9		150	
Zinkstearat/Bentonit/Kaolin (90:5:5)	0806		100			100				
Zinkstearat/Bentonit/Kaolin (60:20:20)	0807		100			100				
Zinkstearat/Bentonit/Kaolin (30:20:50)	0808		100			100				
Zinkstearat/Bentonit/Kaolin (20:10:70)	0809		100			100				

untere Ex- Grenze	max. Ex- Über- druck	K _{St} -Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G	BAM		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.-%	mJ	°C	°C	°C	BZ
60	k.E.	51	St 1						2
	k.E.		St 1						2
	6,3		St 1						5
	k.E.		St 1 nein						1
60	8,8	112	St 1					5	
30	k.E.		St 1						2
			St 1					2	
30			(St 2)					3	
30			(St 2)					5	
			St 1						2
			St 1						2

Stichwortverzeichnis der Stoffe

Die nachfolgend aufgeführten Stichwörter sind produktgruppenübergreifend alphabetisch sortiert. Ist das Stichwort ein sogenannter Haupteintrag in der Tabelle, so wird auf die Seiten, auf denen das Stichwort als erster Begriff in der „Stoffbezeichnung“ zu finden ist, in **Fettdruck** hingewiesen. Ist das Stichwort dagegen an nachfolgender Stelle in der „Stoffbezeichnung“ aufgeführt, z.B. als Bestandteil von Mischungen oder

Legierungen, so sind die entsprechenden Seitenzahlen normal gedruckt. Chemische Substanzen, die mit einer Zahl beginnen, z.B. „3-Amino-2-chlorpyridin“, sind unter dem jeweils ersten Buchstaben einsortiert.

Neben Stoffnamen sind auch Gruppen-, Bauteil- oder Verfahrensbegriffe aufgeführt (z.B. „Legierungen“, „Bremsbeläge“, „Schleifen“, „Polieren“).

Stoffbezeichnung	Seite	Stoffbezeichnung	Seite
A -Säure	320	Acrylat-Polymere	330
Abfallgranulat	224	Acrylcopolymer	330
Abführ-Dragee	248	Acrylfasern	174
Abführ-Granulat	248	Acrylharz	178, 184, 242, 244
ABS	172, 174, 198, 240, 400	Acrylkautschuk	216
Acenaphthylen	274	Acrylnitril-Butadien-Styrol, s. ABS	
Acetalcopolymerisat	202	Acrylsäure	274, 300
Acetaminothymol	248	Acrylsäure-Natriumacrylat-	
Acetat	176	Copolymerisat	174
Acetessigsäureanilid	274	Additiv für Bremsbeläge	274
Acetoguanamin	274, 294	Adipinsäure	274
Aceton-Formaldehyd-Sulfit-Harz	312	Aerosilschwefel	396
Acetylcystein	248	Aescin	248
Acetylenkoks	146	Aescin-Säure	248
Acetylsalicylsäure	248	Aktiv-Kontakt	154
Acetylweinsäure	300	Aktivbentonit	404
Acidose	274	Aktivkohle	146
Acrylamid	274	Aktivsubstanz	354
Acrylat	242, 274, 328	Al-Guß	430, 432, 434
Acrylat-Harz	338	Al-Silikat	290

Stichwortverzeichnis der Stoffe

Albumin	100	Aluminium-Zirkonium-Tetrachlor-hydrate- Glycin-Komplex	276
Algen	428	Aluminiumfoliengrieß	362, 382, 426
Alginat	274	Aluminiumgrieß	362, 364
Alginsäure	274	Aluminiumhydroxid-Calciumcarbonat- Glycin-Codried-Gel	276
Alkyd-Melaminharz	174	Aluminiumhydroxid-Hexitol-Codried-Gel	276
Alkylarylsulfonat	354	Aluminiumhydroxid-Magnesiumhydroxid- Xilitol-Codried-Gel	276
Alkylbenzolsulfonat	274	Aluminiumhydroxid-Polyethylenglykol- Codried-Gel	276
Alkylsulfonsäureformaldehyd- Kondensations-Harz	184	Aluminiumhydroxid-Zucker-Codried-Gel	276
Allantoin	248	Aluminiumkrätze	364
Allopurinol	248	Aluminiumnitrid	332
Aloin	248	Aluminiumoctoat	276
Alpha-Cyclodextrin	164	Aluminiumoxid	400, 402
Alterungsschutzmittel	274	Aluminiumpaste	364
Altmaterialaufbereitung	356, 370	Aluminiumpellets	364
Altpapier	48	Aluminiumpigment	352
Altreifenverwertung	182, 442	Aluminiumpulver	364 ff, 426
Aluminium	176, 188	Aluminiumspäne	368
224, 356 ff, 372, 374, 378, 380		Aluminiumstearat	334
384, 388, 400, 402, 404, 408		Amidwachs	246, 276
410, 416, 418, 420, 422, 424		Amin-Addukt	276
426, 428, 430, 434, 436, 438		Aminhärter	422
Aluminium-Calcium-Legierung	372	3-Amino-2-chlorpyridin	276
Aluminium-Calcium-Silicium-Legierung	372	Aminoessigsäure	272
Aluminium-Guß	430, 432, 434	Aminoguanidinsulfat	276
Aluminium-Hydroxid	276	2-Amino-4-methoxy-6-methyl-s-triazin	276
Aluminium-Karosserie-Instandsetzung	400	4-Amino-3-methyl-N,N- diethylanilinhydrochlorid	302
Aluminium-Kobalt-Legierung	378	4-Amino-3-methyl-N-ethyl-N- (β-hydroxyethyl)-anilinsulfat	302
Aluminium-Legierungen	368, 370, 372, 378, 426	Aminophenazon	248
Aluminium-Magnesium-Hydroxid-Carbo- nat-Sorbitol-Mannitol-Codried-Gel	276		
Aluminium-Magnesium-Hydroxid-Sulfat	276		
Aluminium-Silikat	290		

Aminoplastformmasse	174	Ascorbylpalmitat	282
Aminosäuren	276	Asphalt	404, 406
Aminotriazol	250	Aufheller	282, 284
11-Aminoundecansäure	276	Auraminbase	284
Amitriptylinoxid-Dihydrat	250	Azacycloheptan-2,2-diphosphonsäure	284
Ammivisnaga-Dolden	250	Azodicarbonamid	284
Ammonium-Eisen-Salz	314	Azofarbstoff	348
Ammoniumchlorid	396	Azopigment	346
Ammoniumchromat	350		
Ammoniumnitrat	392	Backofen	94, 404
Ammoniumsalz	276	Backschrot	54
Ammoniumsulfat	412	Backwarengranulat	54
Amylase Konzentrat	278	Badepulver	250
Anhydrit	278	Baldrianpulver	250
2-Anilino-4,6-dimethylpyridin	346	Baldrianwurzeln	250
Anthracen (s.a. Anthrazen)	278	Balsamharz	184, 196
Anthrachinon	278	Bananen-Trockenaroma	54
Anthranilsäure	278	Bananenflocken	54
Anthrazen (s.a. Anthracen)	278	Bananenpulver	54
Anthrazit	146, 150, 160	Barium	372
Antidiabetikum	278	Bariumstearat	316, 334
Antikonzeptionsmittel	250	Bariumsulfat	240, 350
Antimon-Erz	370	Batteriefertigung	404
Antimonpentasulfid	278	Baumrinden	164
Antioxidantien	278 ff	Baumwolle	36
Apfelpulver	54	Baumwollflock	36
Apfelsäure	282	Baumwollflocken	36
Apfelsinenkerne	164	Baumwollgewebe	244
Aroma	54, 56, 102, 256, 282, 322	Baumwollsaat-Expeller	164
Aromamischung	256	Baumwollvlies	36
Arzneimittel	250, 402	Baustahl	426
Asche	404	Beizmittel	256
Aschekonzentrat	404	Bentonit	404, 406, 444
Ascorbinsäure	250	Bentonitderivat	406

Stichwortverzeichnis der Stoffe

Benzenepropanamide	280	Bitumen	346 , 404
Benzoesäure	284 , 284	Blähgraphit	394
Benzoguanamin	284	Blei	286, 316, 334, 338
Benzol, Bis-(2- <i>tert.</i> -butylperoxiisopropyl)-	284	Blei-Phtalat	286
1,4-Benzoldicarbonitril	284	Bleibronze	372
Benzol-1,3-dicarbonitril	310	Bleichromat	240
Benzolperoxid	368	Bleifumarat	286
1,2,3-Benzotriazol	284	Bleiphosphit	286 , 338, 408
Benzoylperoxid	284	Bleiphthalat	286
Benzoyloxycarbonyl-amidin- benzylaminhydrochlorid	324	Bleiseife	286 , 316
Bernsteinsäureanhydrid	284	Bleistearat	240, 316, 334, 336, 408
Beschichtungspulver (s.a. Pulverlack)	176	Bleistiftminen	392
Betain	278, 284	Bleisulfat	286 , 408
Beton	422	Bleisulfochromat	346
Bienenstich-Mix	54	Blutmehl	54 , 56 , 166
Bierhefe	54	Bohnen	66
Biertreber	54	Bor	384
Bindemittel	406	Borcarbid	392
Biopolymer	332	Borid	372
Birke	42	Bornitrid	332, 392
Birkenblätter	252	Borsäure	314
Birnbaum	40, 42	Bratensaft	56
2,2-Bis-(4-hydroxy-phenyl)-propan	328	Braugerste	68
Bis-(2- <i>tert.</i> -butylperoxiisopropyl)-benzol	284	Braunkohle	146 ff , 300, 410
1,1-Bis-(3- <i>tert.</i> -butyl-4-hydroxy-6- methylphenyl)-butan	274	Braunkohlengrus	150
Bis-stearoyl-palmitoyl-ethylendiamin	246	Braunkohlenkoks	150 , 152 , 160
Biskuitteig	54	Braunkohlenkoksgrus	152
Bisphenol	284	Braunkohlenschlamm	152
Bisphenol-A-dimethacrylat Diacryl	294	Brausepulver	74, 102
Bisphenol-Polyester-Harz	184	Bremsbeläge	274, 408 , 422
Bis(trimethylsilyl)-Harnstoff	306	Brennessel	252
Bitter-Lupinen-Extrakt	164	Brennschneiden	428
		Brikettstaub	148
		Brom (Br)	348

Bronze	372 , 382, 388	Calciumsilicid	372
Brot	82, 92, 106	Calciumstearat	336, 408
Buchdrucklacke	350	Cappuccino-Pulver	56
Buche	42	Caprinoguanamin	286
Buchenholzkohle	154	Captan	256
Buntmetall	408	Carbamazepin	252
Butan	274, 280	Carbamidharz	304
Buthylphenol	324	Carbonate	276, 350
Butter-Trockenaroma	56	Carbonyl-Eisen	374
Buttersäure	252	Carboxymethylcellulose	288, 290
1-(n-Butylcarbamoyl)-2-(methoxycarbonyl- amino)benzimidazol	256	Carboxymethylcystein	286
Butylhydroxyanisol	286	Carboxymethyl-dextran	286
C admium	316	Carboxymethylstärke	56
Cadmium-Laurat	314	Carica papaya	300
Cadmiumstearat	316, 336, 408	Carnauba-Wachs	246
Calcium	274, 276	Casein	142, 288
286, 292, 300, 304, 308, 320		Caseinat	288
324, 336, 338, 372 , 380, 388		Cellulose	36 , 38 , 48, 52
Calcium-II-acetylacetonat	346	176, 188, 242, 244, 288 , 290	
Calcium-I-(+)-ascorbat	252	292, 308, 324, 352, 354, 414	
Calcium-Legierungen	372	Cellulose-Additiv	290
Calcium-Magnesium-Resinat	176	Cellulose-Ionenaustauscher	308, 310
Calciumacetat	286	Celluloseacetat	176
Calciumbentonit	406	Celluloseacetatpropionat	176
Calciumborid	286	Celluloseether	290 , 292 , 346
Calciumcarbid	300, 392 , 408 , 410	Cellulosefasern	292
Calciumcarbonat		Cellulosenitrat	292
276, 304, 308, 392 , 410		Cetyl-Stearylsulfat	292
Calciumcitrat	272, 274	Cetylalkohol	292
Calciumglycerophosphat	286	Cetyltrimethylammoniumbromid	292
Calciumhexalactat	286	Chemiefasern	442
Calciumsalze	286 , 292, 324	Chinaldin-Formamid	292
		Chinarinde	252
		Chloracetamid	292

Stichwortverzeichnis der Stoffe

Chloramphenicol Palmitat	252	Curcumawurzeln	254
Chlorbenzotrinitril	324	Cyanoacrylsäuremethylester	292
Chlorhexacarbonsäure	292	Cyanursäure	292, 418
Chlorhexacarbonsäureanhydrid	292	Cyclamat	292
4-[4-Chlor-N-(4-methoxyphenyl) benzamido]buttersäure	252	Cyclodextrin	164, 168
6-Chloro-3-phenyl-pyridazon-4-ol	292	Cyproteronacetat	254
Chlorphenoxamin-Hydrochlorid	252	Cystein-Hydrat	254
3-(4-Chlorphenyl)-1-phenyl-1H-pyrazol- 4-essigsäure-Calciumsalz	260	D (-)-Mannit	314
Cholinchloridpulver	292	D-Glucitol	394
Chrom	382, 384, 430, 436	D-L-Phenylglycin	326
Chromat	240, 346, 350, 354	d-Norpseudoephedrin-HCl	254
Chromleder	168	d,l-Ephedrin-Hydrochlorid	254
CIN	384	Dane-Salz	294
Citronensäure	252, 292	Darmpflege-Kräutertabletten	254
Citronensäuremonohydrat	292	Dauerdünger	346
Citruspellets	56	Decklack	422
Clanobutin	252	Dextransulfat	294
Clemizol-Penicillin	252	Dextrin	164, 168, 262, 272
Clemizolhexachlorophenat	252	Dextromethorphan-Resinat	254
Cocos-Vanille-Milch-Aroma	282	Dextrose	56, 58, 278
CoCr/Mo-Gußlegierung	422	Di-ethoxyliertes Bisphenol-A- dimethacrylat Diacryl	294
Codein-Resinat	252	Di-Natriumadipat	320
Codried-Gel	276, 340	Diamidkalk	408
Convallaria majalis	252	4,4'-Diaminodiphenylmethan	294, 342
Copolyester	208	2,4-Diamino-6-methyl-1,3,5-triazin	274
Copolymere	172, 174, 176	2,4-Diamino-6-nonyl-1,3,5-triazin	286
	198, 202, 216, 220, 226, 234	3,5-Diamino-1,2,4-triazol	294
	236, 238, 246, 292, 296, 298	Diazo-Naphtolsulfonsäure	318
	302, 318, 330, 342, 394, 442	Diazo-Naphtolsulfonsäurechlorid	320
Couleur, Zucker-	142	Diazoniumsalz	294
CTAB	292	Dibenzopyrrol	346
Cumaronharz	184	Dibenzoylperoxid	294

2,6-Dichlorbenzonitril	294	Diphenamid	264
Diclofenac-Natrium	254	Diphenylurethan	296
Dicumylperoxid	294	Diphosphonsäure	284
Dicyanamid-Natrium-Salz	294	Dispersionsfarbstoff	348
Dicyandiamid	294, 306, 318, 392	Dispersionshilfsmittel	296
Dicyandiamid-Formaldehyd-Polymer	294	Dispersionspulver	298
Dicyclopentadien	278, 282	Disulfonamid	254
Dicyclopentadienyleisen	302	2,5-Di- <i>tert.</i> -amylhydrochinon	280
Dicyclopentylen-2,2'-bis-[4-methyl-6- <i>tert.</i> -butylphenol]	282	3,5-Di- <i>tert.</i> -butyl-4-hydroxyphenyl)-propionsäureester	280
Didecanoylperoxid	294	3-(3,5-Di- <i>tert.</i> -butyl-4-hydroxyphenyl)-propionsäure-methylester	278, 280
1,3-Diethyldiphenylharnstoff	294	3-(3,5-Di- <i>tert.</i> -butyl-4-hydroxyphenyl)-propionsäure-octadecylester	274, 280
Digitalisblätter	254	2,6-Di- <i>tert.</i> -butyl-4-methylphenol	282
Dihydro-Dane-Salz	294	2,6-Ditertiär-butyl-p-kresol	346
3,4-Dihydro-2-methyl-3- <i>o</i> -tolyl-chinazolinon-(4)	296	Ditertiärbutyl-p-Kresol	298
1,2-Dihydro-2,2,4-trimethyl-chinolin-polymer	280, 346	Ditertiärparabutylkresol	298
Dihydroxyaceton	296	Diuron	306
Dilauroylperoxid	296	Dosenblech	386
Dimelaminphosphat	296	Doxylaminsuccinat	254
Dimethylaminoethylisothioharnstoff	296	Drahtziehmittel	304
Dimethylaminophenazon	254	Drogen	128, 252, 256, 258, 264
1,3-Dimethyldiphenylharnstoff	296	Druckbestäubungspuder	58
Dimethylterephthalat	296	Drüsenfasern	412
Dimyristylperoxidicarbonat	296	Düngemittel	346
Dinatrium	296	Düngemittelstaub	410
Dinatriumlaurinsäuremonoethynol-amidosulfobernsteinsäurehalbester	296	Düngetorf	50
Dinatriumlaurylalkoholsulfobernsteinsäurehalbester	296	Dunst	72
Dinatriumsalz	296	Duographit	394
Dioxid	290	Duroplaste	428
Diperoxidodecandisäure	296	Dysprosium	384

Stichwortverzeichnis der Stoffe

Eichenrinde	254	EPS (Polystyrol, expandierbar)	220
Eipulver	58 , 132	Erbsenmehl	58
Eisen	368, 374 , 382, 384, 388, 398	Erbsenprotein	58
	410, 422, 426, 428, 430, 442	Erbsenstärke	60
Eisen(III)-succinat	298	Erdnußschrot	60
Eisen-Sprühgranulat	398	Erdölharz	188
Eisenfumarat	254	Essigsäureethylester	300
Eisenlegierung	430	Eßkohle	160
Eisenoxid	400	Ester	274, 278, 280, 292
Eisenpulver	442		296, 300 , 302, 304, 316, 350
Eisenschlamm	374	Ester der Mono- und Diacetylweinsäure	300
Eisenschwamm	374	Estradiolhemihydrat	254
Eisensulfid	404	Estradiol-valerianat	254
Eiweiß	58 , 60, 96, 100, 288	Ethen-Essigsäureethylester-Polymer	300
Eiweiß-Fettsäurekondensat	298	Ethinylestadiol	256
Elastin-Pulver	298	2-Ethoxybenzamid	256
Elektrodengraphit	394	Ethoxycarbonyl-Hydroxymethyl-Naphthyridin	302
Elektrodenkohle	152	2-Ethoxy-4,6-dihydroxy-pyrimidin	302
Elektrolyt	410	Ethoxylat	276
Elektrolyt-Eisen	374	Ethylen	298
Elektrolyt-Mangan	382	Ethylen-Copolymer	394, 442
Elektronikteile, Shredderstaub	426	Ethylen-Vinylacetat-Copolymer	298, 302
Emailpulver	392	Ethylenglykoldistearat	336
Emulgator	100, 298	Ethylenharnstoff	302
Emulsions-Polymethacrylat	216	Expeller	82, 84, 102, 112, 164
Emulsions-Polyvinylchlorid	234	Extraktionsschrot	104
Entschwefelungsmittel	300	Extraktkaffee	76
Enzyme	274, 278, 300 , 324		
Enzympräparat	254	Farbentwickler	302
Epoxid	176 , 178 , 244	Farberde	164
Epoxidharz	176, 178	Farblack	346
	186, 188, 198, 210, 242, 244	Farbmalz	90
	276, 352, 370, 410 , 416, 422	Farbpulver	346, 348
Epoxidharzhärter	306, 308		

Farbruß	158	Fettsäure	302
Farbstoffe	270, 346, 348, 410 , 412	Fettsäurederivate	302, 304
FAS-Pulver	354	Fettsäureglyceride	112
Fasermattenfertigung	42, 44	Fettsäurekondensat	298
Fasern	40, 42	Fichte	42, 164
	46, 48, 50, 174, 204, 208, 292	Filmbildner	270
	394, 410 , 412, 440, 442, 444	Filterkuchen, Walzenöleinigung	444
Federelemente	440	Filterschlamm	386
Federmehl	60	Filtrationsadditiv	304
Federstahl	436	Fingerhut	254
Feinzink	374, 376 , 430	Fischfutter	60
Feinzink-Gußlegierungen	374, 376	Fischmehl	60, 62, 64 , 66
Fencheltee	128	Fischproteinkonzentrat	62
Fenuron	306	Flachs (s. Lein)	
Ferrocen	302	Flachsstaub	38
Ferrochrom	376	Flammkohle	300
Ferromangan	376	Flammruß	158
Ferromolybdän	376	Flammschutzmittel	348
Ferroniob	376	Flammspritzen	358, 390, 410
Ferrosilicium	376, 378	Fleischknochenmehl	62, 64
Ferrotitan	378	Fleischmehl	62, 70
Ferrovandium	378	Flock	36, 196, 198, 202, 206, 210
Fertiggetränk, Kakao	78	Flocken	36, 52, 54, 80, 90, 92
Fertigmehl	272		104, 110, 128, 214, 304, 342
Feststoffdispersion	302	Flockengraphit	426
Fett	58, 60 , 66, 78, 94, 96	Flockungsmittel	304
	98, 100, 104, 142, 298, 412	Flohsamen	264, 266
Fettalkohole	302	Flugasche	404
Fettalkoholsulfat	302	Fluocortoloncapronat	256
Fettemulgator	100	Flußkrebse	64
Fettkohle	154, 160, 162	Föhre	42
Fettkonzentrat	60	Folia sennae	268
Fettmolkengemisch	60	Folienabfall	196
Fettpulver	60	Foliengriß	362

Stichwortverzeichnis der Stoffe

Folienrecycling	210, 212	Geflügelfleischmehl	62
Formaldehyd	242, 294, 312, 314, 324, 328	Gelatine	66, 248, 294, 428
Formaldehydharz	412	Gelbmais	86
Formamidinacetat	178	Gelbmehl	412
Formamid	292	Gelee	108
Formiat	290	Geliermittel	68
Formmasse	174, 178, 200, 210	Gemüse	68
Formolit	318	Gerbstoff	304
Formsand	410	Gerste	68, 92
Formsandaufbereitung	410	Gerstenflocken	68
Forstwirtschaftliche Abfälle	38	Gerstenkleiepellets	68
Fotoharz	350	Gerstenmalz	68
Fränkische Droge	256	Gerstenmehl	68
Fruchtsäure	350	Getränketrockenmasse	108
Fructose	64	Getreide	68, 70
Fructus sennae	268	Getreidebruch-Pellets	70
Fuchsinbase	350	Gewürzmischung	70
Fumarsäure	304	GFK, s. Glasfaserverstärkter Kunststoff	
Fungizid	256	Ginkgo-Aromamischung	256
Futterbindemittel	64	Ginkgo-Extrakt	256
Futtermittel	64, 66, 72, 74, 80, 82 84, 88, 94, 100, 106, 108, 134	Glasfasern	410, 412, 422
Futtermittelvormischung	60	Glasfaserverstärkter Kunststoff	178, 180, 186, 198, 224
Futtermittelzusatz	66	Gleitmittel	322
G abun	42	Gleitschliff	412
Galaktomannan	164, 304	Glibenclamid	256
Galaktose	66	Glucitol	394
Galle	170	Glucose	70
Gamma-Cyclodextrin	164	Glucoseanhydrid	350
Garnelen	60	Glucosesirup	70
Gasflammkohle	162, 404	Glutamat	70, 320
Gasphasen-Polyethylen	212	Gluten	70, 86, 134, 164
		Glutenhydrolysat	164
		Glyceride	318

Glycerin	402	Hämoglobinpulver	166
Glykol	312	Harnstoff	48, 174
Glykose	98		242, 264, 294, 296, 302, 306
Glyzerinmonostearat	338		318, 324, 340, 352, 412 , 438
Glyzerinmonostearat-palmitat	304	HartPolyurethan	222
Glyzin-Komplex	276	Hartbraunkohle	148
Goldbronze	372	Härter	306, 308 , 422
Goldrutenkraut	256	Hartfaserplattenfertigung	44
Graphit	240, 274	Hartgewebe	244
	330, 332, 370, 392, 394 , 426	Hartgummi	182
GraphitKohle	394	Hartmehl	72
Grauguß	370, 436	Hartmetall	378
Griebenmehl	70	Hartpapier	244, 422
Grieß	70 , 72, 80, 86, 106, 134, 362	Hartschaum	220, 222
Grundierung	422, 424	Hartwachs	246
Grünerbsen	58	Hartweizendunst	72
Grus	150, 156	Hartweizengrieß	72 , 134
Guanidin	278, 282	Hartweizenmehl	412
Guanidincarbonat	304	Harz	44, 48, 174, 178
Guanidinnitrat	304, 306 , 326		180, 184 ff , 190, 192, 196, 200
Guanidinphosphat	306		202, 210, 242, 244, 246, 308
Guanidinstearat	338		312, 328, 338, 350, 370, 404
Guanin	306, 350		406, 410, 412, 418, 424, 442
Guarkernmehl	164 , 428	Harzleim	200
Guarmehl	164	Harzpulver	192
Gummi	168, 180 ff , 402, 412, 428	Harzseife	308
Gummi arabicum	54	Haselnuß-Abrieb	72
Gummimetall	434	Haselnußmakronen	72
Gummitrennmittel	412	Hautleim	200
		HDK (hochdisperse Kieselsäure)	444
Haare	168	Hefe	72
Hafer	68, 72	Hefeteig-Fertigmehl	72
Hafermehl	72	Heizsatz	404
Hähnchenmastfutter	72	Herbizid	258

Stichwortverzeichnis der Stoffe

Heublumen	168	Hydrocolloide	68
Hexachlorophen	266	Hydrolysat	164
Hexamethylentetramin	308 , 322, 326	Hydroxipropylstärke	112
Hexamethylentetramin-mandelat	258	1-Hydroxy-2(1H)-pyridinthiondisulfid	308
Hexamethylomelamin	308	12-Hydroxistearinsäure	308
Hexit	276	1-(2-Hydroxy-3-sulfopropyl)-pyridinium-	
Hexital	276	betain	278
Hexosen	264		
Hibiscus-Pulver	74	Ibuprofen	258
Himbeer-Brausepulver	74	Ilmenit	444
Himbeer-Getränketrockenmasse	108	1-Himidazol	308
Hirseschrot	74	Imidazolderivat	308
Hochdruck-Polyethylen	212	Indol	340
Hochtemperatur-Braunkohlenkoks	152	Ingwer	74
Hochtemperaturschmierstoff	332	Instant-Getränk	102
Hollandaise, Sauce	108	Instant-Kaffee	76
Holz 38 ff , 198, 412, 418, 420, 422		Instant-Milchpulver	98
Holzkohle	154	Instant-Molkenpulver	100
Holzmehl	66, 170, 178, 242, 412	Instant-Polyol	266
Honigschleimpulver	74	Instant-Tapetenkleister	352
Hopfen	74, 166	Ionenaustauscher	308 , 310
Hopfen-Pellets	166	Ionenaustauscherharz	188
Hopfenblüten	166	Isocyanat	188
Hopfendolden	166	Isolationsmaterial	194 , 412 , 422
Hopfenpulver	74	Isomalt	310
Hopfentreber	166	Isophthalodinitril	310
Hornmehl	166	Isosorbiddinitrat	258
Hühnerfutter	74	Isosorbit-5-Mononitrat	258
Huminsäuren	166, 250		
Huminsäureprodukt	164, 166	Johannisbrotkernmehl	428
Hundefutter	74	Johanniskraut	258
Hüttengrieß	362	Johanniskraut-Extrakt	74 , 258
Hydrazobenzol	308	Jute	44
Hydrocarbon	246		

Kaffee	74, 76	Katzenfutter	80, 82
Kaffeehäutchen	166	Kaugummiherstellung	412
Kaffeekohle	258	Kautschuk	184, 194, 216, 418, 422
Kaffeemittelrückstand	76	Keksbruch	82
Kaffeeweißer	76	Keramik	332, 334
Kakao	78	Kernrecyklat	414
Kakao-Fertiggetränk	78	Ketogulonsäure	310
Kakaopulver	78	Keton-Formaldehyd	314
Kakaoschalen	78, 166	Ketylen	284
Kaliumbenzoat	412	Kiefer	42, 164
Kaliumchlorid	350	Kienruß	160
Kaliumcitrat	272	Kieselsäure (s.a. HDK)	310, 312, 444
Kaliummethylat	310	Kieselsäurepulver	312
Kaliumperoxomonosulfat	412	Kindernahrung	82
Kaliumsorbit	310	Kitt	350
Kalkspat	410	Klärschlamm	152, 414
Kalmuswurzeln	166	Klebmasse	414
Kalziniierung	412	Kleber	88, 134
Kamille	258	Klebstoff	414
Kaolin	196, 266, 306, 444	Kleie	134, 136
Karion	252	Kleiepellets	82
Karosserie-Instandsetzung	400, 422	Kleinkaliber-Schießstand	414
Karottenpulver	80	Kleister	352
Kartoffeleiweiß	58	Knäckebröt	82
Kartoffelflocken	80, 92, 128	Knoblauch	258
Kartoffelgranulat	80	Knochenmehl	82
Kartoffelgries	80	Kobalt-Legierungen	378
Kartoffelknödel-Mehl	80	Kobaltmetallpulver	378
Kartoffelmehl	80	Koffein	258
Kartoffeln	80, 130	Kohle	146, 148, 150, 152 154, 160, 162, 394, 404, 406
Kartoffelstärke	58, 112, 114, 118, 254, 368	Kohlebürstenherstellung	154
Kasseler Braun	346	Kohlefasern	188, 444
Katalysatorvorlegierung	384	Kohlehydrate	98, 298

Stichwortverzeichnis der Stoffe

Kohlenschlamm	152	Kräuter	168, 248, 254
Kohlenstoff (C)	154, 156, 158, 286	Kräutertabletten	254
348, 392, 394, 396, 404, 410, 428		Kresol	278, 282, 298, 324, 346
Kohlenstoff-Fasern	394	Kristallzucker	140
Kohlenwasserstoff	350	Kunstharz	188, 414, 422
Kohlenwasserstoffharz		Kunstharz-Ionenaustauscher	310
188, 190, 404, 406		Kunstseideflock	196
Kohlenwasserstoffpolymer	404	Kunststoff	44
Kohlenwasserstoffwachs	394	178, 180, 196, 198, 210, 370	
Kokosaminodiacetat	312	402, 418, 422, 424, 426, 428	
Kokosexpeller	82	Kunststoff-Recycling	418
Kokosfasern	44	Kunststoff-Regenerat	196
Kokosfettsäuremonoethanolamid	312	Kunststoffflock	198
Kokosschrot	82	Kunststoffaschenabrieb	210
Kokosseife	350	Kunststoffrecyclat	198
Koks 52, 146, 150, , 152, 154, 156		Kupfer 378, 382, 388, 410, 416, 426	
Koksasche	156	Kupfer-Ammoniumchromat	350
Koksgrus	156	Kupfer-Legierungen	378
Kokskohle	162	Kupferpulver	378, 388
Kokstroeknung	414	Kupolofenstaub	416
Kollagen	82	Kupplungsbeläge	422
Kollidon	272		
Kolophonium (s.a. Balsamharz)	194, 196	L-Arginin	260
Kondensationsprodukte	312, 314	L-Cystin	260
Konservierungsmittel	314	Lack	176, 202, 210, 242, 244
Kontakt-Kohle	154	350, 416, 418, 422, 424, 430	
Kopra-Expeller	84	lackiervorbereitung	424
Kopra-Pellets	84	lackschlamm	416
Koriander	84	lackschliff	356
Kork	46	Lactobinsäure	314
Krafftutter	84	Lactose	
Krafftutterpellets	84	84, 96, 100, 248, 254, 258, 260	
Krafftutterwerk	416	Lactose-1-hydrat	260, 262
Kraftwerkskohle	154	Lakritze	84

Laminat	224	Magnesium-Diasporal	260
Laurat	314	Magnesium-Druckguß	418
Laurylsulfat	314	Magnesium-Formiat	290
Lecitin	60	Magnesium-Legierungen	380
Leder	168	Magnesiumaluminium-Hydroxid	270
Legierungen	368	Magnesiumaluminiumsilicathydrat	260
	370, 372, 374, 376, 378, 380	Magnesiumcitrat	260, 272
	382, 384, 388, 422, 424, 430	Magnesiumclofibrat	260
Leichtmetall	428, 436	Magnesiummethylat	352
Leim	200	Magnesiumhydroxid	276
Lein	110, 168	Magnesiumkrätze	380
Leiterplattenfertigung	416	Magnesiumoxid	370, 402, 420
Lichtbogenspritzen	358, 390	Magnesiumperoxomonophthalat	314
Lichtschutzmittel	350 , 354	Magnesiumpulver	380
Lignin	46	Magnesiumstearat	338, 442
Ligninsulfonat	64	Magnetpulver-Legierung	384
Linters	46	Mahlkaffee	76
Lithium	404	Maiglöckchen	260
Lithium-12-Oxistearat	314	Mais	58, 68, 86
Lithiumstearat	338	Maisarin	86
LKW-Bearbeitung	422	Maisgluten	86
Lonazolac-Calcium	260	Maisgrieß	86
Löwenzahn	260	Maisgrieß-Film	86
Lunkerpulver	314	Maiskeimschrot	86
Lupinen-Extrakt	164	Maiskleber	86, 88
Lupinengrieß	86	Maiskleberfutter	88
Lykopoodium	168	Maismehl	88 , 92, 128
		Maismehlgranulat	428
Magerkohle	162	Maispuder	88
Magermilchpulver	94, 96, 98	Maispulver	88
Magnesit	394	Maisquellstärke	120
Magnesium	276, 300	Maisschrot	88 , 412
	368, 374, 378 , 380 , 408, 418	Maisstärke	64
Magnesium-Calcium-Silicium-Legierung	380		84, 92, 114, 116, 118, 254, 272

Stichwortverzeichnis der Stoffe

Makoré	42	Mehl	306
Makronen	72	Mehl (Getreide)	72, 92 , 94 , 102, 106, 136, 138
Maleinatharz	188	Mehrkernphenol	282
Maleinsäureanhydrid	246	Mehrschichtfassadenplatten	402
Maleinsäureanhydrid-Copolymer	318	Melamin	48, 188, 190, 242, 314
Maltodextrin	54, 56, 88 , 90	Melamin-Formaldehyd-Harz	424
Malvasaat	90	Melamin-Polykondensat	314
Malz	68, 90 , 92	Melamin/Phenolharz-Formmasse	200
Malzfertigschrot	90	Melamin/Polyesterharz-Formmasse	200
Malzkeim-Pellets	92	Melaminborat	316
Malzkeime	92	Melamincyanurat	316
Malzmehl	92	Melaminformat	316
Malzrückstände	92	Melaminharz	174, 178, 188, 190
Malzschrot	90, 92	Melaminoxalat	316
Mancozeb	256	Melaminperoxid	316
Mandelmehl	260	Melaminphosphat	316
Mandelsäure	260	Melaminphthalat	316
Maneb	256	Melaminpyrophosphat	316
Mangan	376, 382	Melaminstearat	338
Manganmetallpulver	382	Melaminsulfat	316
Maniok-Quellmehl	92	Melisse	262
Mannit	252, 262 , 276, 314	Melon	316
Mannitol	276, 340	Menschenhaare	108
Mariendistel-Extraktionsrückstände	168	Messing	370, 382 , 388, 418 , 428
Mariendistelsamen-Extrakt	262	Mesterolone	262
Markerbsen	58, 60	Metall	412, 418 , 420
Masamehl	92	Metall-Legierungen	382 , 384, 388
Masse-Polyvinylchlorid	236	Metallpulver	382 , 384
Mastfutter	72, 128	Metallseife	316 , 414
Matierungsmittel	314	Metallstaub	384
Mäusedorn-Extrakt	262	Methacrylamid	316
MBS, s. Methylmethacrylat- Butadien-Styrol		Methacrylat	292
MBS-Harze	328	Methacrylsäure	304

Methacrylsäureamid	316	Methylvinylether	318
Methan	280	Mg-Formiat	290
Methenaminhippurat	262	Mikrodiodenfertigung	350
Methionin	262	Mikrosuspensions-Polyvinylchlorid	236
Methocarbamol-Granulat	262	Milchaustauschfutter	94
Methyl-Beta-Cyclodextrin	168	Milcheiweiß	58, 288
Methylcellulose	288, 290, 354	Milchmischfutter	94
Methylcellulose-Leim	200	Milchmischprodukt	94
5-Methyl-7-diethyl-amino-triazolo- 1.5a-pyrimidin	340	Milchpulver	94 ff, 260, 428
2,2'-Methylen-bis-6-(1,1-dimethylethyl)- 4-methylphenol	280	Milchsäure	112
4,4'-Methylen-bis-2,6-dimethyl-phenol	314	Milchsäurecasein	288
2,2'-Methylene-bis-[4-methyl-6-(1-methyl- cyclohexyl)]phenol	280	Milchviehfutter	100
2,2'-Methylen-bis-(4-methyl-6- <i>tert.</i> -butyl- p-phenol)	352	Milchzucker	60, 96, 100, 140, 142
2,2'-Methylen-bis-(4-methyl-6- <i>tert.</i> - butylphenol)	316	Mineralgetränk	100
3-Methyl-2,5-furandion	316	Mischfutter	94, 100 , 104
5-Methyl-7-hydroxy-1,3,4-tri- azaindolizin	316	Mischkeramik-Recyclat	332
2-Methylimidazol	178, 316	Mischpolymerisat	236
Methylisoharnstoffsulfat	324	Mischstärke	120
Methylmethacrylat	188, 198	Mistel	262
Methylmethacrylat-Butadien-Styrol	200, 202, 220	Misteltee	128
1,1'-4-(Methyl-m-phenylen)-bis(3,3'- dimethylharnstoff)	306	Mixgetränk-Mischung	78
2,2'-(2-Methylpropylen)-bis-(4,6-di- methylphenol)	280	Molke	94, 100
Methylpyridylaminomethylen- malonsäurediethylester	316	Molkenfettemulgator	100
4-Methyl-3-thiosemicarbazid	352	Molkenpulver	100
		Molybdän	384 , 410
		Molybdändisulfid	394
		Mono- und Diglyceride	318
		Monoazofarbstoff	348
		Monocarbonsäure	318
		Monocarboxylstärke	100
		Monohydrat	56, 302
		Mononatriumhydrogencyanamid	318
		Monosaccharide	68
		Monosodiumglutamat	100

Stichwortverzeichnis der Stoffe

Montmorillonit-Derivat	318	Naphthalin	318
Mühlenabputz	102	Naphthalinsulfonsäure-Formolit	318
Müllbunker	418	Naphthalsäureanhydrid	318
Müllverbrennung	418	2-Naphthol	318
Muskatblüten	262	Naphtholsulfonsäure	318
Mutterkorn	168	Naphtholsulfonsäurechlorid	320
Myristinat	336	Naphthydrin	302
N ,O-Bis-(trimethylsilyl)-Harnstoff	306	Naphthylaminosulfonsäure	320
N-Carbobenzoxy-L-Threoninamid	318	Natrium-Calciumcitrat	274
N-Cetylpyridiniumchlorid-Monohydrat	262	Natrium-Carboxymethylcellulose (s.a. Sodium-Carboxymethylcellulose)	290
N-Cetyl-N,N,N-trimethyl-ammonium-bromid	262	Natrium-Cetyl-Stearylsulfat	262
N,N-Diethyl-p-phenylendiamin-hydrochlorid	302	Natrium-Cyclamat	248
N,N-Diethyl-p-phenylendiaminsulfat	302	Natrium-Glutamat	320
N,N-Dimethyl-N'-phenylharnstoff	306	Natrium-L(+)-ascorbat	262
N,N-Dimethyl-N'-3,4-dichlorphenyl-harnstoff	306	Natrium-L-Glutamat-Monohydrat	320
N-[2-[N-Ethyl-N-(4-amino-3-methylphenyl)-amino]-ethyl]-methan-sulfonamid-sesquisulfat	302	Natrium-Salz	274, 292, 294, 312, 314, 324, 340, 354
N,N'-1,6-Hexanediy-bis[3,5-bis(1,1-dimethylethyl)-4-hydroxy]benzene-propanamide	280	Natriumacetat	320
N-(2-Hydroxyethyl)-N-methylguanidiniumsulfat	318	Natriumadipat	320
N-Methyl-N'-diphenylharnstoff	318	Natriumalkoholsulfat	320
Na-Carboxymethylcellulose	290	Natriumamid	320
Na-Salz	274, 292, 294, 312, 314, 324, 340, 354	Natriumbenzoat	320
Nadelkoks	156	Natriumbicarbonat	320
Nährhefe	72	Natriumbisulfat	322
Nahtschutzlack	176	Natriumcalciumedetat	320
		Natriumcarbonat	320, 412
		Natriumcaseinat	288
		Natriumchlorid	294, 350
		Natriumchlorit	394
		Natriumcyclamat	320
		Natriumdibunat	320
		Natriumethylat	320
		Natriumfluorid	394

Natriumhexametaphosphat	320	Nitrilkautschuk	194
Natriumhumat	322	Nitroanilin	324
Natriumhydrogencarbonat	322	Nitrobenzoesäure	322
Natriumhydrogencyanamid	322	Nitrocellulose	352
Natriumhydrogensulfat	322, 412	5-Nitrofurylacrolein	322
Natriumiopodat	262	Nitroguanidin	322
Natriumlaurylsulfat	320, 354	Nitrolack	202
Natriumligninsulfonat	322	NN'Ethylenbisstearamid	246
Natriummethylsulfonat	322	Norethisteron	264
Natriummethylat	322	Norethisteronacetat	264
Natriumnitrat	112, 370, 394	Norpseudoephedrin-Resinat	264
Natriumoleat	322	Novolak	322, 326
Natriumpentosanpolysulfat	262	Novolake	202
Natriumperborat	322	Nußbaum	42
Natriumperborat-Anhydrid	322	Nylonflock	202
Natriumstearat	338		
Natriumsulfat	322	•Methylisoharnstoffsulfat	324
Natriumtripolyphosphat	322, 412	o-Phenylendiamin	324
Natursphat	406	(o-Tolylbiguanid) N-o-tolyl-N'-guanyl-	
Naturfasern	442	guanidin	278, 282
Naturgraphit	240, 394	Oblatenmehl	102
Naturkautschuk	184, 418	Ochsengalle	170
Natursauerteig	102	Octadecansäure Calciumsalz	324
Neodym	384	Octadecyl-3-(3,5-di-tert.-butyl-4-	
Neodym-Legierungen	384	hydroxyphenyl)-propionat	280, 282
Netzmittel	264	Octylsulfat	324
Netzschwefel	396	Öl	96, 170, 272, 330
Neusilber	428	Ölabsorber	324
Nickel	370, 382, 384, 430, 436	Olefinsulfonat	354
Nickel-Legierungen	384	Olivenkerne	170
Nickelpulver	384	Olivenpellets	102
Niederdruck-Polyethylen	212, 214	Ölschiefer	418
Nifedipin	262	Orange-Brausepulver	102
Niob	376, 384, 388	Orangen-Aroma	102

Stichwortverzeichnis der Stoffe

Orangen-Instant-Getränk	102	Pektin-Zucker	142
Ortoton Lactose-1-hydrat	262	Pektinase	324
Oxistearat	314	Pellets	56, 64, 66 68, 70, 74, 82, 84, 86, 92, 102 104, 106, 110, 136, 144, 166
p (Benzyloxycarbonyl)-amidin-		Penicillin	252
benzylaminhydrochlorid	324	Pentaerythrit	324, 326
p-Chlorbenzonnitril	324	Pentosan	264
p-Kresol	278, 282, 298, 324 , 346	Pentosen	264
p-Nitroanilin	324	Pentoxifyllin	264
PA-Granulat	430	Percarbonat	354
Pakistanische Droge	264	Perl-Polymethacrylat	216
Palmexpeller	102	Perlite	304
Palmitat	304	Peroxide	284, 294, 296, 316, 330
Palmitin	318	Petchora Kohle	160
Palmöl	96	Petersilienwurzel	264
Paniermehl	102	Petrolharz	406
Papaveriniumchlorid	264	Petrolkoks	146, 152, 156 , 158
Papier	46, 48 , 194, 244, 246 402, 412, 414, 418, 422, 424	Pfeffer	102
Pappe	44, 154, 424	Pfefferminz-Pulver	104
Pappelholzkohle	154	Pfefferminzblätterttee	128
Paprika	102	Pfefferminzkraut	264
Para-Nitrobenzoesäure	322	Pfirsichpulver	104
Para-tert.-Butylphenol	324	Pflanzenschutz-Netzmittel	264
Para-Toluylsäure	340	Pflanzenschutzmittel	264
Paracetamol	264	Pflaumenmus	252, 260
Paraffin	324	Pfropfpolymer	236, 238, 240
Paraffin-Wachs	246	Pharmazeutischer Rohstoff	264
Paraformaldehyd	306, 324 , 352	Phenol	192, 242, 278 280, 282, 314, 324, 340, 352
Partialhydrolysat	342	Phenol-Formaldehyd-Harz	312
PC (Polycarbonat)	420	Phenolharz	44, 48, 190 192, 200, 202 , 244, 246, 418
Pech	156	Phenolharz-Amin-Addukt	308
Pechkoks	156		
Pektin	324 , 428		

Phenolharzschaum	202	Polybutylacrylat	206
Phenolnovolak	326	Polybutylenterephthalat	352
Phenylbutazon	264	Polybutylmethacrylat	206, 216
Phenylendiamin	324	Polycarbonat	206, 354
Phenylglycin	326	Polycarbonsäure	286, 326
Phenylguanidinnitrat	326	Polychlorethen	326
2-Phenylimidazolin	276, 308, 418	Polydextrose	58
1-Phenyl-3-(1,2,3-thiadiazol-5-yl)- harnstoff	352	Polyester	176, 178, 180, 198, 206 ff 242, 244, 352, 402, 422, 424
Phenylthiadiazolylharnstoff	264	Polyester-Reißfasern	208
Phenytoin	264	Polyesterflock	210
Phosphatstärke	120	Polyesterharz	178, 180 184, 192, 200, 210, 242, 246
Phosphor, roter	396	Polyesterlack	210
Phosphor-Chlor	268	Polyethylen	176, 210 ff, 308, 402, 418, 444
Phthalazon	326	Polyethylenflocken	214
Phthalocyaninfarbstoff	348	Polyethylenglycol	276, 326, 328, 412
Phthalsäureanhydrid	326	Polyethylenoxid	328
Pigmente	270, 346, 352	Polyethylenschaum	216
Plantago ovata Samen	248, 264, 266	Polyethylenschnitzel	216
Plantago-Samenschalen	266	Polyethylenterephthalat	208
Plasmaschneiden	358	Polygalaktomannanderivat	328
Plasmaschweißen	426	Polyglykol	366, 368
PMMA (s. a. Polymethylmethacrylat)	420	Polyisocyanat	328
Polieren	206, 358, 360 374, 376, 382, 388, 390, 418	Polymere	236, 238, 240, 280, 294 300, 328, 330, 332, 346, 404
Polierstaub	418	Polymere Additive	216
Polyacetal	202	Polymethacrylat	216
Polyacrylamid	202	Polymethacrylatharz	192
Polyacrylat	204, 276, 408	Polymethacrylimid	216
Polyacrylnitril	204	Polymethacrylsäure	216
Polyacrylnitril-Fasern	204	Polymethylenharnstoff	306
Polyamid	180, 204, 206	Polymethylmethacrylat (s. a. PMMA)	216
Polyamidflock	206		
Polyamidharz	192		

Stichwortverzeichnis der Stoffe

Poly(Methyl-Vinyl-Ether-Malein)Anhydrid	202	Puder, kosmetisch	266
Polyol	328	Puder, medizinisch	266
Polyol-Instant	266	Puder, Weizen-	138
Polyoxiran	328	Puderzucker	138, 142
Polyphenylenoxid	328	Pulverkautschuk	194
Polyphenylmethacrylat	216	Pulverklarlack	242
Polypropen	216	Pulverlack (s.a. Beschichtungspulver)	242, 244
Polypropylen	216, 218	PUR (s.a. Polyurethan)	420, 438
Polypropylen-Wachs	246	PUR-Sandwich-Elemente	420
Polysaccharid	328	Püreeflocken	104
Polysaccharid-Derivat	328	Putzerei, Textilfasern	440
Polysorbat	248	PVC (s.a. Polyvinylchlorid)	174
Polystyrol	218, 220, 420	176, 194, 198, 408, 412,	420
Polystyrol-Hartschaum	220	PVC-Additiv	328
Polyurethan (s.a. PUR)	214, 220 ff, 244, 424	PVC-Schaum	420
Polyurethan, Hartschaum	222, 224	PVC-Weichmacher	350
Polyurethan, Weichschaum	224	Pyrazolinderivat	284
Polyvinylacetat	226, 228	Pyridiniumpropylsulfonat	330
Polyvinylalkohol	228	3-Pyridylmethanol(RR)-hydrogentartrat	266
Polyvinylbutyral	228, 328, 402	Pyrithion-Zink	266
Polyvinylchlorid (s.a. PVC)	230 ff	Pyromellithsäuredianhydrid	330
Polyvinylchlorid-Polyacrylat	240	Quarkpulver	104
Polyvinylcinnamat	328	Quarz	414, 420, 424
Polyvinylformal-Schaumstoff	242	Quellmehl	92, 104, 138
PPN-Pulver	336	Quellstärke	118, 120, 122
Preßmasse	242	Quendel	168
Preßstoff	244, 246	Raffinade	396
Propan, 2,2-Bis(4-hydroxy-phenyl)-	328	Rainfarntee	128
Propionsäureester	280	Raps	66, 104
Propylenglycol	402, 412	Rattengift	266
Propylenglykอลαginat	328	Rauhstaub, Schuhbearbeitung	426
Protein	58, 62, 86, 88, 110		
Proteinkonzentrat	62, 110		

Rauwolfia	266	Rolladenkästen	420
Recyclat	198, 332	Rosmarin	266, 268
Recycling	210, 212, 218, 418	Rosmarin-Extrakt	266
Recycling-Mischfutter	104	Rost	430
Recyklat	414	Roßhaar	44
Regenerat	196	Roßkastanien-Extrakt	248, 268
Reibbelag	420	Roßkastanien-Extraktionsrückstände	170
Reifenverbrennung	160	Rote-Bete-Pulver	106
Reis	104	Rotguß	418
Reis-Film	104	Rübensaat	170
Reisfuttermehl	106	Rübenzucker	142
Reiskleber	106	Rübel	330
Reismehl	92, 106	Ruscus-Extrakt	262
Reispuder	106	Ruß	158, 160, 188, 194, 420
Reisquellmehl	106	Rußwasser-Konzentrat	396
Reisquellstärke	122	Rutin	268
Reisschalenasche	404	Saatgut	170
Reisschleifmehl	106	Saccharin	270, 330
Reisspeisegrieß	106	Saccharin-Natrium	248
Reisstärke	120, 122	Saccharose	260
Reißerei	46, 442	Saftbindegelee	108
Reißfasern	208	Saftgetränketrockenmasse	108
Resinat	176, 252, 254, 264	Sägespäne	420
Resorcin	192	Sägestaub	422
Restbrot	106	Sahnepulver	112
Rinderfutter	106	Salicylamid	268
Rizinusöl	170, 330	Salicylsäure	250, 330
Roggen	68, 106	Salmiaksalz	396
Roggenmehl	106	Sandelholz	50
Roggensauerteig	106	Sandwich-Elemente	420
Rohbraunkohle	150	Saponin	330
Rohhopfen	166	Sauce Hollandaise	108
Rohkaffee	76	Sauerteig	102, 106, 108, 130
Rohkohle	154		

Stichwortverzeichnis der Stoffe

Sauerteigkomponente	108	Schrot	82, 86
Säurecasein	288	88, 90, 92, 104, 108 , 110, 138	
Säuren	112, 190, 192	Schuhbearbeitung	426
216, 226, 238, 246, 248, 250		Schutzgasschweißen	426
252, 272, 274, 276, 278, 282		Schwammgummi	184
284, 286, 292, 296, 300, 302		Schwefel	266, 396
304, 308, 310, 312, 314, 318		Schweineborsten	108
320, 322, 324, 326, 330, 332		Schweinefutter	108
338, 340, 342, 350, 408, 418		Schweißelektrodenumhüllung	426
Schachtelhalm	268	Schweißen	400, 426
Schädlingsbekämpfungsmittel	268	Schweißrauch	424
Schafgarbe	168, 268	Schweißstaub	426
Schäumkohle	160	Scleroglucan Biopolymer	332
Schaumplatten	420	Sebacinsäure	332
Schellack	244 , 350	Seealgenmehl	108
Schichtpreßstoff	244 , 246	Seetieröl	96
Schießstand	414	Seife	350, 352
Schiffsteile	424	Seifengrundstoff	268
Schilddrüsen	170	Sellerie-Pulver	108
Schlagzähmacher	330	Sellerieknollen	108
Schleifen	48, 106	Senfkörner	108
168, 172, 178, 180, 184, 196		Senfmehl	108
206, 210, 222, 240, 246, 350		Senfschrot	108
360, 362, 368, 370, 374, 376		Senna-Extrakt	268
378, 382, 386, 388, 390, 400		Sennesblätter	268
408, 420, 422 , 424 , 428, 444		Sennesfrüchte	268
Schleifmittelherstellung	422	Sesam	82
Schleifscheibenbearbeitung	424	Shredderstaub	412, 426
Schmierstoff	330 , 332	Sieben-Korn-Film	108
Schneckenbekämpfungsmittel	268	Silibinin	268 , 270
Schneidstaub	424 , 426	Silicium	332
Schnitfflock	206	370, 372, 382, 386 , 388, 404	
Schoko-Trinkspeise-Diät	108	Siliciumcarbid	332, 368, 374, 396
		Siliciumlegierungen	382

Siliciumnitrid	332, 334, 396	Spinnerei	44
Silicomangan	386	Spironolacton	270
Silikate	290, 442	Sprühgrieff	362
Silikonharz	192	Sprühmagermilchpulver	98
Silybin	270	Sprühsahnepulver	112
Silychristin	270	Stabilisatoren	334
Silydianin	270	Stahl 370, 382, 384, 386, 388 , 402	
Silymarin	268, 270	420, 422, 428 , 432, 434, 436, 438	
Sintermagnesit	410, 426	Stahlguß	430
Sinterstaub	426, 428	Stahlwolle	384
Soda	404	Stärke	56, 60
Sodium-Carboxymethylcellulose (s.a. Natrium-Carboxymethylcellulose)	354	88, 100, 112 ff , 254, 294, 428	
Sodium-cocoylisethionate	352	Stärkederivat	122, 428
Soja	94, 110	Stärkeether	334
Soja-Flocken	110	Stärkesirup	122
Sojabohnen	110	Stärkeverzuckerungsprodukt	122, 124
Sojamehl	110	Stearate 240, 266, 276, 314	
Sojaproteinkonzentrat	110	316, 334 ff , 408, 418, 442, 444	
Sojaschrot	110	Stearin	338
Sonderkeramikpulver	332, 334	Stearinsäure 258, 318, 338 , 408	
Sonnenblumenabrieb	110	Stearylalkohol	338
Sonnenblumenkern-Pellets	110	Stearylphthalat	338
Sonnenblumensaat-Expeller	112	Steinkohle	150, 160, 162 , 404, 406, 414
Sorbit	112 , 266, 270	Steinkohlenkoks	152, 162
Sorbitol	264, 276	Steinkohlenkoksgrieff	162
Sorbose	270	Steinkohlenschlamm	152
Soßenbinder	112	Stickstoffdünger	428
Spachtelmasse	352 , 414, 422, 424	Stierhoden	170
Spanplatten	428	Stilbenderivat	284
Spanplattenfertigung	44	Strahlmittel 164, 170, 428, 430	
Speisegrieff	106	Strahlstaub	430 ff
Speisewürze	112	Streptomycinpantothenat	252
Spezialcopolymerisat	238	Streptomycinsulfat	252

Stichwortverzeichnis der Stoffe

Streumehl	38	Tauchschleifen	362, 376
Stroh	170	TDH-Uran	306
Strukturpulver	210	Tee	126, 128
Styrol-Acrylat-Harz	338	Tee-Entkoffeinierung	440
Styrol-Acrylnitril-Copolymerisat	246	Teepulver	128
Styrolmethacrylsäure	246	Teigvormischung	128
Succinat	298	Teigwarenmahlgut	128
Sucralfat	340	Tensid	354, 412
Sucralfat-Mannitol-Co-Dried-Gel	340	Tensidrohstoff	340
Sucrose-Aluminium-Octa-Sulfat	340	Terephthalsäure	312
Sulfat	276, 340	Terephthalsäuredinitril	340
5-Sulfosalicylsäure	340	Terpenharz	192
Surraffiné	376	Terpenphenolharz	192
Suspensions-Polyethylen	212	Terpolymer	238
Suspensions-Polyvinylchlorid	236, 238	Tetraacetylenethyldiamin	340
Süßmolkenpulver	94, 100	Tetrabrom- <i>o</i> -kresol 2,3,4,5-tetrabrom-6-methylphenol	340
Süßstoff-Tablettenmischung	270	Tetrakis[methylen(3,5-di- <i>tert</i> .-butyl-4-hydroxy-hydrocinnamat)]methan	280
Süßstoffmischung	124	Tetramethylpiperidin	354
Synthesehartwachs	246	Tetramethylthiuramdisulfid	270
Synthesekautschuk	194	Teufelskralle	270
Tabak	124, 126	Textilfasern	440, 442
Tabletten	254, 270	Textilstaub	442
Tablettenbefilmung	270	Theatermalifarbe	348
Tablettengranulat	260	4,4'-Thio-bis-(6- <i>tert</i> .-butyl-3-methylphenol)	274
Talgalkoholsulfat	340	4,4'-Thio-bis-[2-(1,1-dimethylethyl)-5-methyl]-phenol	282
Talgseife	352	2,2'-Thiodiessigsäure	340
Talkum	142, 336	Thioharnstoff	340
Tamarindenkernmehl	170	Thiuram	340
Tanne	164	Threoninamid	318
Tantal-Niob-Legierung	388	Thymian	168
Tapetenkleisterpulver	352		
Tapioka	126		
Tauchpoliermittel	440		

Ti-Dioxid	290	Trebermehl	130
TiAl ₆ V ₄ -Legierung	424	Trennmittel	442
Tiefdrucklacke	350	Tri-Indol	340
Tiefdruckpapier	46	Triacetat	246
Tiermastprodukt	128	1,3,5-Triazin-2,4,6-triol	292
Tiermehl	130	Triazonaminoalkohol	340
Tissue	48	Tricalciumphosphat	304
Titan	374	Trimellithsäureanhydrid	340, 342
378, 384, 388, 398, 424, 438		Trimethylolpropantrimethacrylat	294
Titan-Calcium-Silicium-Legierung	388	Trimipraminhydrochlorid	270
Titanborit	354	Trinatriumcitrat	342
Titancarbid	398	Trinatriumcitrat-Dihydrat	350
Titancarbonitrid	398	Trinkspeise	108
Titandiborid	332, 398	Trioxan	202
Titandioxid	220, 290, 420	Tris(hydroxymethyl)aminomethan	270
Titanhydrid	398	1,1,3-Tris-(1-hydroxi-3-methyl-6-tert.-butylphenol)-butan	280
Titanschwamm	388	Trockenaroma	54, 56
Titansuboxid	398	Trockengemüse	68
Tolclofosmethyl	256	Trockenglucose	70, 260
Toluoldiisocyanat (s. TDI)		Trockenharzpulver	192
4-Toluolsulfonamid	340	Trockenkartoffeln	130
Toluolsulfonat	340	Trockenkleber	414
Toluylsäure	340	Trockensauerteig	130
Tomatenpulver	130	Tryptophan	130
Toner	442	Tyrosin	342
Tonerde	442	U nterbodenschutz	424
Tonerharz	442	5-Ureidohydantoin	248
Torf	50, 52	V anadium	434
Torfkoks	52, 154	Verdampfermaterial	342
Torfmischdünger	52	Vergütungsstahl	438
Torfpulver	52	Viehfutter	100
Trapidil	340		
Traubenzucker	142		
Treber	166		

Stichwortverzeichnis der Stoffe

Vinylacetat	298, 394, 442	Weichweizen	132
Vinylacetat-Copolymer	296, 302, 342	Weichweizendunst	134
Vinylacetat-Copolymerisat	176	Weichweizengrieß	134
Vinylalkohol	342	Weinsäure	342
Vinylchlorid	238, 246	Weißdorn	272
Vinylchlorid-Polyacrylat-Pfropfcopolymer	330	Weißdorn-Extrakt	272
Viscum album	262	Weißdorntee	128
Viskoseflocken	342	Weißmehl	118
Vitamin	272	Weißstorf	50, 52
Volleipulver	58, 132	Weizen	132 , 138
Vollkornknäckebrot	82	Weizenabfälle	132
Vollmilchaustauscher	94	Weizenabrieb	132 , 134
Vollmilchpulver	98	Weizendunst	72, 134
W acholderbeeröl	272	Weizenfutter	134
Wachs	246 , 394, 408, 442	Weizengluten	70, 134 , 164
Wachsmaisstärke	92, 122	Weizengrieß	72, 134
Wachspuder	342	Weizengrieß-Film	134
Waffelstaub	132	Weizengrießkleie	134
Walnußmehl	170	Weizenkeime	134
Walnußschalen	170 , 430, 438	Weizenkleber	134 , 136
Walzenölsreinigung	444	Weizenkleie	136 , 252, 260
Walzstahl	430	Weizenkleie-Pellets	136
Wärmedämmstoff	444	Weizenmehl	136 , 138
Waschkohle	162	Weizenprotein-Partialhydrolysat	342
Waschmittel	354	Weizenpulver	138
Waschrohstoff	354	Weizenquellmehl	138
Watte	46, 52	Weizenquellstärke	122
Weich-Polyvinylchlorid	240	Weizenschrot	138
Weich-PVC (s.a. Weichpolyvinylchlorid)	198	Weizenstärke	122
Weichholz	38, 42, 444	Wermutpulver	272
Weichmacher	238, 240, 270, 308, 350	Winterweizen	138
Weichschaum	224	Wolfram	384
		Wolle	170
		Würzaroma	282

Wurzelharz	192	Zinkbehenat	316
Würzepulver	138	Zinkcyanamid	344
X anthan	428	Zinkdibenzylthiocarbamat	344
Xilitol	276	Zinkdibutylthiocarbamat	344
Z ahncremeherstellung	444	Zinkdiethylthiocarbamat	344
Zamak	390	Zinkdruckguß	390
Zeitungspapier	48	Zinkoctadecanoat	344
Zellmehl	52, 246, 426	Zinkoxid	390, 398
Zellstoff	52, 174, 242, 304	Zinkpyridinthion	344
Zentramin-Granulat	272	Zinkricinoleat	344
Zeolith	354	Zinkstearat	266, 276, 338, 418, 442, 444
Zichorien	138	Zinksulfid	330, 332
Ziehmittel	444	Zinktetraoxychromat	354
Zigarettenherstellung	122	Zinnoxalat	398
Zimt	138	Zirkon	378
Zimtsäure	344	Zirkondiborid	398
Zink	266, 374, 376, 378, 382	Zirkonium	276, 440
	388, 390, 418, 434, 438, 444	Zitronensäurepulver	112, 138
Zink-[N,N'-propylen-1,2-bis-		Zitronentee	128
(dithiocarbamat)]	256	Zucker	54, 60, 78, 96, 100, 118
Zink-bis-(N,N-dimethyl-dithiocarbamat)	344		138, 140, 142, 272, 276, 310, 410
Zink-Druckguß	430, 434	Zuckercouleur	142
Zink-N,N-ethylphenylthiocarbamat	344	Zuckerrübenabrieb	144
Zinkbad-Emissionen	444	Zuckerrübenpellets	144
		Zuckerrübenschnitzel	144