

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		7 100	4		250	
ABS-Rohstoff/Füllstoffe/ Farbreste	1888	95	49 100	16		6 100	5		251	
Aluminium- und eisenoxidhaltige Mischung	1839	100	95 100	69		51 100	45		61	
Aluminium- und eisenoxidhaltige Mischung	1840	96	83 100	80		21 100	3		105	
Aluminium-Karosserie- Instandsetzung, Trennen, Schleifen	5439	93	74 100	50		26 100	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	5		251	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	3		700	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 °C	BAM °C		
g/m³	bar	bar m/s		Vol.- %	mJ	°C	°C	°C	BZ
									5
30			St 1						5
30			St 1						1
			St 1						1
			St 1						2
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
200			St 1						2
500			St 1						2
200			St 1						2
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.-%
Aluminiumoxid/Magnesium- oxid/Glycerin (23 %:35 %:11 %)	1759						100	99	<10	
Aluminiumoxid/Magnesium- oxid/Propylenglycol (23 %:37 %:11 %)	1760							100	<10	
Aluminiumverarbeitung, abgelagerter Staub	2635								66	
Aluminium/Gummi/Stahl	1766	90	78 100	53		33	21		115	
Aluminium/Gummi/Stahl, abgelagerter Staub	1767	59	30 100	13		9	5		440	
Aluminium/Kunststoff (Mehrschichtfassaden- platten), Schneiden	1554	44	18 100	6		2	1		540	
Aluminium/Papier	3176	91	46 100	22		8	4		270	3,7
Aluminium/Polyester-Pulver	1518	99	98	96		82	69		14	
Aluminium/Polyester-Pulver	1516			100		100	84	67	17	
Aluminium/Polyester-Pulver	1515			100		100	77	46	36	
Aluminium/Polyester-Pulver	1517			100		100	70	45	39	
Aluminium/Polyethylen	1612	80	44 100	20		10	6		300	
Aluminium/Polyethylen	1611	68	30 100	14		9	5		390	
Aluminium/Polyethylen	1810	10	3 100	1		100			880	
Aluminium/Polyethylen	1610	15	6 100	2		1			1500	
Aluminiumoxid/Polyvinyl- butyral (75:25)	4438					100	100			
Arzneimittelstaub	5173	91	83 100	64		34	22		86	3,1 1,1 1,1

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 °C	BAM °C		
g/m³	bar	bar m/s		Vol.- %	mJ	°C	°C	°C	BZ
	k.E.		nein						1
	k.E.		nein						1
					>1000				
100			St 1						2
200			St 1						2
			St 1 St 1						2 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	
									3
100			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.-%
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		95 100	91		<10 <10	
Asche, Flug- (50 % Kohlenstoff)	2555				84		67	55	16	
Asche, Reisschalen- Aschekonzentrat	2543	92		55	34				110	
	2544				87		61	48	21	
Backofen, abgelagerter Staub	3441	92 100	88 100	66		43 100 100	32		79	3,9
Batteriefertigung, Abfallprodukt (Lithiumsalze/ Lithium- Silicium, Lithium- Aluminium/Eisensulfid/ Heizsatz)	5243								<250	0,0
Bentonit, Aktiv-/Gasflam- kohle (50:50)	1181	98	92 100	81		68 100	43		35	
Bentonit, Aktiv-/Harz (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 (15:45:35:5)	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				93		70	47	21	
	2546				91		65	45	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 °C	BAM °C		
g/m³	bar	bar m/s		Vol.- %	mJ	°C	°C	°C	BZ
	k.E.					k.E.b.850		k.G.b.450	3
125	1,9	35	St 1						1
200			St 1						4
	k.E.					k.E.b.850		k.G.b.450	
60	k.E. 8,6	91	St 1			k.E.b.850 580		k.G.b.450 260	
									3
30	7,8	101	St 1		>50 >10 >500 o.l.		390	310	5
			St 1						5
30			St 1						2
30			St 1						2(2)
200			St 1						2
30			St 1						2
200			St 1						2
					>1000				
30			St 1						2
30			St 1						2
30			St 1						2
						630		k.G.b.450	
						510		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/Kohlenwasserstoffharz	2547				93		70	48	21	
Bentonit/Kohlenwasserstoffharz	2548				90		65	43	23	
Bentonit/Naturasphalt (50:50)	1174			100		89 100	56		30	
Bentonit/Naturasphalt/Steinkohle (80:10:10)	0777		100							
Bentonit/Naturasphalt/Steinkohle (50:25:25)	1179		100	95		84 100	54		29	
Bentonit/Naturasphalt/Steinkohle (40:30:30)	1178	100	97	89		76 100	48		31	
Bentonit/Naturasphalt/Steinkohle (30:35:35)	1177	100	97	88		77 100	48		30	
Bentonit/Naturasphalt/Steinkohle (20:40:40)	1176	100	97	86		72 100	43		37	
Bentonit/Naturasphalt/Steinkohle (10:45:45)	1175	100	96	85		66 100	37		44	
Bentonit/Petrolharz/Steinkohle (50:30:20)	0778		100							
Bentonit/Steinkohle (30:70)	1456	100	99	91		69 100	45		37	1,5
Bentonit/Steinkohle/Kohlenwasserstoffverbindungen (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 14 100	1 7 1		190 80	0,3 0,3 0,3
	5374	100	89 100	15		3 16 100		5 1	200 90	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 °C	BAM °C		
g/m³	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
			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
			St 1				470		2
200			St 1		1000/10000		470		2
100			St 1		1000/10000		470		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.-%
Bleiphosphitmischung (52 % zweibasisches Blei- phosphit, 9 % neutrales Bleistearat, 15 % Wachs)	5203	6	4	3		2	1		>10 ⁴	0,3
Bleiphosphitmischung (67 % zweibasisches Blei- phosphit, 6 % neutrales Bleistearat, 11 % Calciumstearat, 2 % Wachs)	5204	5	5	3		2	1		>10 ⁴	0,3
Bleistearat/Bleisulfat/Calci- umstearat/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		28	9		170	
Bremsbelag (Drehen)	1194	32	18 100	10		6	3		1000	
Buntmetallschmelzbetrieb	5160		100	98		93 100	88		<10	1,8 1,8
Buntmetallschmelzbetrieb	5161	99	99	96		90 100	81		<10	1,8 1,8
Cadmiumstearat/Bleistearat / Polyacrylat/PVC-Pulver	1735		100	91		44	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 °C	BAM °C		
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
								300	4
	k.E.							290	4
	k.E.								
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.-%							Median- wert	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	
Düngemittelstaub	1654	94	88 100	72		40 100	17		75	
Elektrolyt (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	
Farbstoff, 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 _{St} - Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G °C	BAM °C		
g/m³	bar	bar m/s		Vol.- %	mJ			°C	BZ
250	5,1	30	St 1						2
				St 1					3
				St 1					3
									2
30			St 1						2
				St 1					2(2)
30				St 1					2
100				St 1					2
	k.E.		nein						1
	k.E.								2
									5 2
30			St 1						3
100				St 1					1
100				(St 2)					2
	k.E.								2
	k.E.								2
	k.E.								1
									2
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.-%
Gelbmehl (Holzmehl, Ammoniumsulfat, Drüsenfasern, 20 % Fett)	0779		100		33		6		90	
Glasfasern, bindemittelhaltig	2556				92	100	84	60	18	
Gleitschliffanlage, Maisschrot/Metallabrieb	1713	99	99	98		79 100	47		35	
Gummimischbetrieb, Staub von Abluftanlage	1291					100	99	89	<10	
	1754	100	99	97		90 100	82		<10	
	1755			100		99	96		<10	
	1756			100		98	95		<10	
	1757		100	99		98	92		<10	
	1753	99	99	96		87 100	77		11	
	1673	100	98	93		80 100	64		16	
Gummitrennmittel, Filterstaub aus Pulvermischer	1986			100		98	94		<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		63 100	34		46	
Isolationsmaterial (Papier, PVC), Shredder- anlage für Kupferkabel	1919	93	90 100	81		60 100	33		50	
Kaliumperoxomonosulfat/ Natriumtripolyphosphat/ Natriumhydrogensulfat/ Natriumcarbonat/Polyethyl- englycol/Kaliumbenzoat/ Tensid/Duft- und Farbstoff)	5145					100	61	47	23	0,7
Kalzinerung, abgelagerter Staub	1893	99	97	88		56 100	25		58	
Kaugummiherstellung aus Entstaubungsanlage	1653	98	98	97		96 100	87		<10	
Kaugummiherstellung aus Entstaubungsanlage	1651	98	96	94		86 100	81		<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/m³	bar	bar m/s		Vol.- %	mJ	°C	°C	°C	BZ
60	8,7	74	St 1			530		320	3
	k.E.		(St 2)			k.E.b.850		450	
100			St 1						4
30			St 1		>1000		k.E.b.600		4
									3
30			St 1						4
30			St 1						3
100			St 1						4
30			St 1						4
									3
30			St 1						2
30			St 1						3
200			St 1						3
									2
200			St 1						2
									2
100			St 1						2
									5
30			St 1						3
					>10000		440		2
30			St 1						3
									2
									3
15	7,5	119	St 1						3
									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			23	
Klärschlamm	2626					76	60		23	
Klärschlamm	5451	95	93 100	82		100			42	4,9 3,4 3,4
Klärschlamm	1459	97	89 100	75		57	21	32	56	
Klärschlamm	2903					100	55	25	30	
Klärschlamm	1864	87	76	56		51	32		60	
Klärschlamm	1199	93	75 100	50		100			28	4,5
Klärschlamm	2902								80	3,8
Klärschlamm	2879					36	21		115	
Klärschlamm	2890					29	14		125	
Klärschlamm	5452	23	19	6		100			250	5,6
Klärschlamm	1863	25	14	11		2	1		420	5,3
Klärschlamm, Papierherstellung	2951					7	5		700	5,7
Klärschlamm/Steinkohle (1:2)	1664		100	91					800	5,7
Klebe- und Spachtelmasse (40 % Kunstharz, 20 % Cellulose, 14 % Metallseife, 28 % Quarzsand)	1769	99	97	77		66	51		2300	4,4
Klebstoff-Vormischung für Trockenkleber	1917	99	96	77		100			35	
Kleinkaliber-Schießstand, abgelagerter Staub	1807	74	58 100	40		50	30		63	
Kokstrochnung	5210	81	72 100	51		100			66	0,6 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 °C	BAM °C		
g/m³	bar	bar m/s		Vol.- %	mJ	°C	°C	°C	BZ
			St 1						1
100			St 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			430		260	5
					>1000				
60	8,1	102	St 1		10/100		470	330	2
								260	3
250	6,5	79	St 1		100/1000 1000/3000		450		
750	5,9	41	St 1						
			St 1				450	450	2
					>1000 300/1000 >1000				
	k.E.								2
	3,1	6	St 1					260	3
					>1000				
	k.E.		St 1				550	280	3
30			(St 2)						5
60	9,0	163	St 1						3
100			St 1						5
	k.E.		nein						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.-%
Kraffutterwerk, abgelagerter Staub	3172	98	96	93		82 100	57		25	9,0
Kupferhaltiger Bohrstaub	2680								<10	
Kupolofenstaub	2559				79		73	65	10	
Lackschlamm, getrocknet	5377	89	79 100	63		48 100	20		75	1,4 1,4 1,4
Lackschlamm, getrocknet	5382	100	98 100	60		28 100	2 3		100 48	0,6 0,6 0,6
Leiterplattenfertigung, Sägen	1823	99	98	96		91 100	80		<10	
Leiterplattenfertigung, abgelagerter Staub	1525	95	88 100	80		63 100	45		39	
Leiterplattenfertigung, (Epoxidharz, Cu, Al), Bohren	1508	100	98	86		60 100	38		45	
Leiterplattenfertigung, Bohren	1826	92	85 100	72		48 100	38		65	
Leiterplattenfertigung, Bohren und Fräsen	1921	100	99	71		39 100	27		78	
Leiterplattenfertigung, Bohren	3126	95	73	56		47 100	38		82	
Leiterplattenfertigung, Bohren	1822	90	72 100	52		40 100	30		120	
Leiterplattenfertigung (Epoxidharz, Cu,Al), Bohren	1507	86	65	50		33 100	24		125	
Leiterplattenfertigung, Bohren und Fräsen	1848	87	76 100	49		20 100	13		130	
Leiterplattenfertigung, Sägen	1827	92	68 100	32		16 100	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 °C	BAM °C		
g/m³	bar	bar m/s		Vol.- %	mJ	°C	°C	°C	BZ
			St 1 St 1						2
					>1000				
	k.E.					590		410	
									4
60	7,7	104	St 1						5
30			St 1		10/100		430		2
30			St 1						3
30			St 1						2
100			St 1						2
30			St 1						2
30			St 1						2
	6,4	42	St 1		>10000		390		2
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	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	83		12	3,1 1,3 1,3
Müllverbrennung, abgelagerter Staub	1798	95	92 100	85		73	65		14	
Müllverbrennung, Rauchgasfeinstaub	1613	99	98	86		100 65	47		34	
	1614	99	97	81		100 63	45		40	
	1615	100	99	80		100 62	43		42	
	1616	100	96	78		100 60	42		43	
	1617	100	95	76		100 58	40		48	
	1618	99	95	76		100 56	39		50	
	Ölschiefer	2211				99		79	50	20
Ölschiefer	2212				71		50	39	32	
Phenolharzverarbeitung 2-Phenylimidazolin/Cyanur- säure/Zinkstearat/Kiesel- säure (52:46:1:1)	2834								18	
	1829	96	86 100	80		62	54		26	
Polierstaub (Naturkautschuk, Bims- und Stoffpartikel)	1461	77	71 100	44		100	2		155	
						100				
Polyethylen/Papier/ Aluminium	1939	94	91 100	86		100	61		15	
						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
			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	35	St 1			520		290	2
	k.E.					610		k.G.b.450	
					7/13				
60 100	9,1	185	St 1 St 1						5
250	3,9	16	St 1						2
	5,9	83	St 1		<10 <10 o.l.				
30			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.-%
Polystyrol/Aluminium/Stahl Ablängen von Rolladen- kästen (Feinstaub)	5048	98	94 100	87		75	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		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		10	5		610	
PVC-Schaumplatten, Schleifen und Sägen	1463	93	57 100	17		4	2		240	1,4 1,2 1,2
				100		27 100	10		88	
Quarzsand/Aluminium/ Silicium (80:11:9)	2958								138	
Reibbelag, Staub aus Abwiegerei	1565	87	82 100	77		74	72		<10	
Reibbelag, Mischerei	1563	90	86 100	81		73	66		<10	
Reibbelag, Mischerei	1566	60	52 100	45		41	33		180	
Reibbelag (asbestfreie Fertigmischung)	1564	58	45 100	27		9	3		300	
Ruß, Stabilisator u.a., Mischung	1552	61	28 100	13		6	5		430	
						100			100	
Sägespäne, Holz und Metall (u.a. Aluminium)	1485	64	24 100	7		2	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 °C	BAM °C		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.- %	mJ	°C	°C	°C	BZ
100			St 1						2
100			St 1						2
	k.E.		nein						1
	k.E.								2
250	3,6	10	St 1						5
			St 1						2
15			St 1		1000/10000		k.E.b.600		
					>1000				
100			St 1				370		3
100			St 1				530		3
100			St 1				440		3
30			St 1				410		5
100			St 1						3
200			St 1						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		100 78	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
						100	81	66	13	1,8

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 °C	BAM °C		
g/m³	bar	bar m/s		Vol.- %	mJ			°C	BZ
			St 1						4
30									2
100			St 1						2
100			St 1						4
100			(St 2)						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.-%							Median- wert	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
Schleifstaub, Melamin- Formaldehyd-Harze	5147	99	97	82		58	35		53	2,5
Schleifstaub, Papier/Mela- min-Formaldehyd-Harze (70:30)	5146	99	92	63		100	69	55	18	2,5
Schleifstaub, Pappe	1218	70	64	44		24	8		110	4,1
			100			100	42	22	34	2,4
			100			25	10		160	2,4
Schleifstaub, Polyester/ Quarz	2566				98	100	86	64	16	
Schleifstaub, Polyurethan/ Grundierung	1975	92	89	84		64	36		46	
			100			100				
Schleifstaub, Quarz-Kunst- stoff-Verbund	5023	97	92	80		57	30		57	
			100			100				
Schleifstaub, Schiffsteile, abgelagerter Staub	5104	34	20	9		5	3		840	17
			100			100				0,9
Schleifstaub, Schleifscheiben- bearbeitung	5174	96	93	83		64	41		43	0,3
			100			100				0,3
Schleifstaub, Spachtelmasse	1579	99	98	93		80	54		30	
						100				
Schleifstaub, TiAl6V4- Legierung	5155	81	73	44		17	10		170	40
			100			100				0,1
Schleifstaub, titanhaltig	1527	99	96	88		74	42		36	0,1
						100				
Schleifstaub, Unterboden- schutz, Spachtelmasse/ Aluminium (80:20)	5055	55	42	31		19	13		390	
			100			100				
Schleifstaub/Schweißrauch	5429	98	72	43		14	4		150	1,4
			100			100				1,4
Schneidstaub, Aluminium/ div. Kunststoffe	5569	96	93	87		79	67		15	2,2
			100			100				1,2
Schneidstaub, Aluminium/ div. Kunststoffe	5568	94	91	86		100	89	66	12	1,2
			100			74	63		18	4,8
						100	93	81	<10	1,7
										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 °C	BAM °C		
g/m³	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
Schneidstaub, Aluminium/ div. Kunststoffe	5566	87	82 100	61		40	19	43	23	1,4 1,3 1,3
Schuhbearbeitung, Rauhstaub	2953					100	52	35	30	1,3
Schuhbearbeitung, Rauhstaub	2955								102	
Schuhbearbeitung, Rauhstaub	2954								125	
Schuhbearbeitung, Rauhstaub	2952								142	
Schweißelektrodenumhülle ng, Vormischg. (45 % Zellmehl)	0789				71		45		247	
Schweißelektrodenumhülle ng, Vormischg. (35 % Zellmehl)	0792	84		2					247	
Schweißelektrodenumhülle ng, Vormischung (35 % Zellmehl)	0791		100			100			39	
Schweißelektrodenumhülle ng, Vormischung (5 % Zellmehl)	0791	99		24	10				245	
Schweißelektrodenumhülle ng, Vormischung (1 % Zellmehl)	0790			40	14		5	3	172	
Schweißstaub, Plasma- schweißen von Aluminium unter Wasserabdeckung (Schlammbehälter)	1820	62	55 100	46		39	34		150	
Schweißstaub, Schutzgas- schweißen, Aluminiumleg.	1229		100	99		97	94		180	
Schweißstaub, Schutzgas- schweißen, Baustahl	5356	100	98	96		86	61		2	1,1 1,1
Shredderstaub (Elektronikteile)	5320	84	70 100	50		44	35		26	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	0793				94		77	53	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/m³	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		410		3
					100/300				
					30/300				
					7/14				
					100/300 o.l.				
	10,4	206	St 2			490		350	4
	k.E.					700		k.G.b.450	
									2
100	k.E.		St 1					k.G.b.450	1
	k.E.					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.G.b.450	
	k.E.					k.E.b.850		430	
	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.					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.-%
(10 % Fe, 50 % Cu, 25 % Graphit)										

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

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	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- 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
750	5,7	19	St 1			520		380	
30			St 1						2
	k.E.		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			St 1						2
	k.E.					860		k.G.b.450	
			k.E.						2
200			St 1						2
30			St 1						4
			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.-%
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	15		3	1		440	
Strahlstaub, Abstrahlen von Lack u. Rost (Hartgußgranulatstrahlmit- tel)	5508	96	83 100	59		35	24		93	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: Stahlguß 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: Leichtmetall und Stahlguß)	1240		100	99	100	88	72		17	
Strahlstaub, Entgratstrahlen von Al- Druck- guß (Strahlmittel: Leicht- met.)	1241	79	57 100	29		16	12		250	
Strahlstaub, Entgratstrahlen von Al- Kokil- lenguß (Strahlmittel: Grauguß), aus Naßabscheider	1234	35	20 100	15		11	6		1100	
Strahlstaub, Entgratstrahlen von	1467	79	19 100	13		11	9		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
	k.E.		nein						1
			k.E.						2(3)
			k.E.						2(3)
500	6,1	27	St 1						3
									2
500			St 1						0,6
									0,6
									0,3
									0,3
200			St 1						0,3
									3
									2
			St 1						3
									2
			St 1						2
200								280	2
							500		2
15	7,6	242	St 2				370	280	4
									4
									1
200			St 1						1
									2
200			St 1						2
									2
									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.-%
Feinzink- Druckgußlegierung (Strahlmittel: Stahlkies)						100 100	94 94	80 80	11 11	

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	°C	°C	BZ
200			St 1		<10 <10 o.l.		310		

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, Entzunderungs- und Ober- - flächenveredelungsstrahle n von emulsionsbenetztem, warmgewalztem Stahl (Strahlmittel: Stahlguß)	1469	99	97	90		81 100	70 88	73	11 <10	
	1470					100	93	71	13	
	1471	99	96	91		84 100	70 89	61	18 14	
	1472	98	97	91		80 100	65 91	64	19 15	
	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		7 100	4		500	
Strahlstaub, Oberflächenveredelungs- u. Entzunderungsstrahlen von Al-Kokillenguß (Strahlmittel: Leichtmetall und Stahlguß)	1242	100	98	89		72 100	46		34	
Strahlstaub, Oberflächenveredelungs- strahlen von Al-Sandguß (Strahlmittel: Leichtmetall)	1235	95	89 100	39		10 100	1		135	
Strahlstaub, Putzstrahlen von Al-Sand- guß (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- 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/m³	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
200			St 1		10/1000		330	230	4
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.								1
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.-%							Median- wert	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 Gummimetallteile (Strahl- mittel: Stahlkies)	5317		100	96		73 100	59		25	0,1 0,1
Strahlstaub, Al, Stahl und Gummimetallteile (Strahl- mittel: 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:	5278		100	98		95 100	87		<10	1,3 1,3

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/m³	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.-%
Edelstahlguß)										

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

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, AISI12Cu (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		3 100	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	100	95	52		40 100	33		110	
	1502	100	66 100	45		37 100	31		140	
Strahlstaub, Chrom-Nickel-Stahl (Strahlmittel: Keramikgran.)	1943			100		94 100	40		35	
Strahlstaub, Chrom-Nickel-Stahl und Al-Guß (Strahlmittel: Keramikgranulat), 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-AISI12 (Cu)	5041	100	99	65		50 100	46		63	
Strahlstaub, GB-AISI12 (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 _{St} - Wert	Ex- Fähig- keit	Sauer- stoff- grenz- konz.	Mindestzünd- energie	Zündtemperatur		Glimm- temperatur	Brenn- bar- keit
						G-G °C	BAM °C		
g/m³	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.-%							Median- wert	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	94 100	77		45	17		72	
						100	50	8	32	
						100	50	8	32	
Strahlstaub, Stahl	1870	100	97	92		66 100	43		40	
Strahlstaub, Stahl und Aluminium (Strahlmittel: Stahlkies)	5515		100	76		51 100	31		62	0,1 0,1
Strahlstaub, Stahl und Aluminium (Strahlmittel: Korund)	5465	100	99	88		65 100	53		30	0,1 0,1
Strahlstaub, Stahl und Aluminium (Strahlmittel: Korund)	5464	100	98	81		55 100	37		50	0,2 0,2
Strahlstaub, Stahl und Aluminium	5342		100	96		82 100	68		18	0,2
Strahlstaub, Stahl und Aluminium	5341	95	82 100	44		17 100	7		140	0,1 0,1 0,1
Strahlstaub, Titan (Strahlmittel: gekörnte Walnußschalen)	0796		100			100				
Strahlstaub, Vergütungsstahl (Strahlmittel: Stahlgußkies)	5158	97	95 100	89		66 100	49		35	0,4 0,4 0,4
Strahlstaub, Vergütungsstahl (Strahlmittel: Stahlgußkies)	5159	90	87 100	75		56 100	37		52	1,3 1,3 1,3
Strahlstaub, Vergütungsstahl (Strahlmittel: Stahlgußkies)	5157	100	98	50		22 100	13		125	0,2 0,2
Strahlstaub, verzinkter Stahl (Strahlmittel: Sand)	5601	100	97	93		86 100	73		10	0,4 0,4
Strahlstaub, verzinkte Stahlbleche (Strahlmittel: Sand)	5599	100	71 100	28		5 100	1		190	0,1 0,1 0,1
Strahlstaub, verzinkter Stahl (Strahlmittel: Sand), aus Kabine	5600	99	56 100	11 100		2			240	0,1 0,1 0,1
Strahlstaub, Zink (Strahlmittel: Stahlguß)	0797		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 °C	BAM °C		
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 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, Warmstrahlen von Feder- elementen	1464		100	99		85 100	69 83	61	20 16	
	1465		100	95		67 100	45 70	48	38 22	0,1 0,1
	1788	85	72 100	67		42 100	22		81	
	1789	88	80 100	62		30 100	16		94	
	1811	66	1						490	0,1
Strahlstaub, Zirkonium	2815								<10	
Tauchpoliermittel	0798	66		6	4				430	
Tauchpoliermittel	0799	51	100							
			100						465	
Tauchpoliermittel	0800	46	100							
			100						600	
Tee-Entkoffeinierung	1672	83	59 100	46		100 39	33		160	
Textilfasern, abgelagerter Staub	1595	100	98	97		100				
						91 100	76		15	
Textilfasern	1593	82	71 100	64		56	49			36
						100				
Textilfasern (Putzerei)	1594	98	95 100	87		62	24			52
						100				
Textilfasern	1591	97	86 100	71		57	30			60
						100				
Textilfasern	1632	78	72 100	66		53	5			60
						100				
Textilfasern	1592	94	82 100	57		31	17			115
						100				
Textilfasern	2726								<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/m³	bar	bar m/s		Vol.- %	mJ	°C	°C	°C	BZ
200			St 1		15/100		370		4
125	5,1	78	St 1						2
			St 1		15/100		380		
									2
100			St 1						
									2
200			St 1						
	k.E.								1
					>1000				
	k.E.					640		360	
									4
30			St 1					340	
	k.E.					670			2
30			St 1					340	
	6,2	11	St 1			580			2
15			St 1						
125	8,0	102	St 1						4
			St 1						4
									4
100			St 1						
									4
30			St 1						
									4
30			St 1						
	k.E.								4
			St 1						4
									4
100			St 1						
					100/300				

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.-%
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	2		100	1,2 1,2
						100	4		48	1,2
Vinylacetat/Ethylen-Copoly- mere/Tonerde	1683	100	85 100	60		39	23		99	
						100	66	35	26	
						100	66	35	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 °C	BAM °C		
g/m³	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 % Cellulose, 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	1652					100	94	86	<10	
Ziehmittel	0805		100			100				
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 °C	BAM °C		
g/m ³	bar	bar m/s		Vol.- %	mJ			°C	BZ
	k.E.		St 1						2
	k.E.		St 1						2
60	6,3	51	St 1 St 1						5
	k.E.		nein						1
60	8,8	112	St 1						5
			St 1						2
30			St 1						2
	k.E.								2
30			(St 2)						3
30			(St 2)						5
			St 1						2
			St 1						2