

# ZERTIFIKAT

## über Produktkonformität (QAL1)

Zertifikatsnummer: 0000036948\_05

Messeinrichtung: SM-4 für Hg

Hersteller: ENVEA GmbH  
Liebigstr. 5  
85757 Karlsfeld  
Deutschland

Prüfinstitut: TÜV Rheinland Energy GmbH

Es wird bescheinigt,  
dass das AMS unter Berücksichtigung der Normen  
DIN EN 15267-1 (2009), DIN EN 15267-2 (2009), DIN EN 15267-3 (2008)  
sowie DIN EN 14181 (2004)  
geprüft wurde und zertifiziert ist.

Die Zertifizierung gilt für die in diesem Zertifikat aufgeführten Bedingungen  
(das Zertifikat umfasst 9 Seiten).  
Das vorliegende Zertifikat ersetzt das Zertifikat 0000036948\_04 vom 18. Juli 2017.



Eignungsgeprüft  
DIN EN 15267  
QAL1 zertifiziert  
Regelmäßige  
Überwachung

www.tuv.com  
ID 0000036948

Eignungsbekanntgabe im  
Bundesanzeiger vom 23. Juli 2013

Umweltbundesamt  
Dessau, 20. Juli 2022

Gültigkeit des Zertifikates bis:  
19. Juli 2027

TÜV Rheinland Energy GmbH  
Köln, 19. Juli 2022

i. A. Dr. Marcel Langner

ppa. Dr. Peter Wilbring

[www.umwelt-tuv.eu](http://www.umwelt-tuv.eu)  
tre@umwelt-tuv.eu  
Tel. + 49 221 806-5200

TÜV Rheinland Energy GmbH  
Am Grauen Stein  
51105 Köln

Durch die DAkkS nach DIN EN ISO/IEC 17025 akkreditiertes Prüflabor.  
Die Akkreditierung gilt nur für den in der Urkundenanlage D-PL-11120-02-00 aufgeführten Akkreditierungsumfang.

<b>Prüfbericht:</b>	936/21221608/A vom 20. März 2013
<b>Erstmalige Zertifizierung:</b>	20. August 2012
<b>Gültigkeit des Zertifikats bis:</b>	19. Juli 2027
<b>Zertifikat</b>	erneute Ausstellung (vorheriges Zertifikat 0000036948_04 vom 18. Juli 2017 mit Gültigkeit bis zum 19. Juli 2022)
<b>Veröffentlichung:</b>	BAnz AT 23.07.2013 B4, Kap. I Nr. 1.1

### **Genehmigte Anwendung**

Das geprüfte AMS ist geeignet zum Einsatz an genehmigungsbedürftigen Anlagen (13. BImSchV:2012, 17. BImSchV:2009, 30. BImSchV:2009, 44. BImSchV:2021, TA Luft:2002) sowie an Anlagen der 27. BImSchV:2013. Die geprüften Messbereiche wurden ausgewählt, um einen möglichst weiten Anwendungsbereich für das AMS sicherzustellen.

Die Eignung des AMS für diese Anwendung wurde auf Basis einer Laborprüfung und eines mehr als sechsmonatigem Feldtests an einer industriellen Sondermüllverbrennungsanlage, eines einmonatigem Feldtests an einem Braunkohlekraftwerk (Wirbelschichtfeuerung) mit Sekundärbrennstoffeinsatz sowie eines einmonatigem Feldtests an einem Kalkdrehrohrofen (Feuerung mit Erdgas/Braunkohlestaub und Sekundärbrennstoffen) beurteilt.

Das AMS ist für den Umgebungstemperaturbereich von +5° bis 40°C zugelassen.

Die Bekanntgabe der Messeinrichtung, die Eignungsprüfung sowie die Durchführung der Unsicherheitsberechnungen erfolgte auf Basis der zum Zeitpunkt der Prüfung gültigen Bestimmungen. Aufgrund möglicher Änderungen rechtlicher Grundlagen sollte jeder Anwender vor dem Einsatz der Messeinrichtung sicherstellen, dass die Messeinrichtung zur Überwachung der für ihn relevanten Grenzwerte geeignet ist.

Jeder potentielle Nutzer sollte in Abstimmung mit dem Hersteller sicherstellen, dass dieses AMS für den vorgesehenen Einsatzzweck geeignet ist.

### **Anmerkung / Hinweis:**

Die genannten rechtlichen Regelungen entsprechen nicht in jedem Fall dem aktuellen Stand der Gesetzgebung. Jeder Nutzer sollte ggf. in Abstimmung mit der zuständigen Behörde, sicherstellen, dass diese AMS die rechtlichen Anforderungen für den vorgesehenen Einsatzzweck erfüllt. Darüber hinaus kann nicht ausgeschlossen werden, dass sich rechtliche Regelungen zum Einsatz einer Messeinrichtung zur Emissionsüberwachung während der Laufzeit des Zertifikats ändern können.

### **Basis der Zertifizierung**

Dieses Zertifikat basiert auf:

- Prüfbericht 936/21221608/A vom 20. März 2013 der TÜV Rheinland Energie und Umwelt GmbH
- Eignungsbekanntgabe durch das Umweltbundesamt als zuständige Stelle
- Überwachung des Produktes und des Herstellungsprozesses



Veröffentlichung im Bundesanzeiger: BAnz AT 23.07.2013 B4, Kap. I Nr. 1.1,  
UBA Bekanntmachung vom 03. Juli 2013:

**Messeinrichtung:**

SM-4 für Hg

**Hersteller:**

Mercury Instruments GmbH, Karlsfeld,  
IMT Innovative Messtechnik GmbH, Moosbach

**Eignung:**

Für genehmigungsbedürftige Anlagen sowie Anlagen der 27. BImSchV

**Messbereiche in der Eignungsprüfung:**

Komponente	Zertifizierungs- bereich	zusätzliche Messbereiche		Einheit
Hg	0 - 30	0 - 45	0 - 100	µg/m <sup>3</sup>

**Softwareversion:**

6.39

**Einschränkung:**

Die Anforderung bei der Eignungsprüfung nach DIN EN 15267-3 an die Einstellzeit wurde nicht erfüllt.

**Hinweise:**

1. Zur Referenzpunktprüfung (QAL3) sind feuchte Prüfgase einzusetzen. Dazu verfügt die Messeinrichtung über einen eingebauten Prüfgasgenerator. Alternativ kann auch ein externer Prüfgasgenerator (Typ HOVACAL) eingesetzt werden.
2. Das Wartungsintervall beträgt vier Wochen.
3. Die Messeinrichtung führt alle drei Tage eine automatische Referenzpunkt-korrektur durch.
4. Die Länge der Messgasleitung betrug zwischen 15 und 19,5 m.
5. Ergänzungsprüfung (Zulassung eines kleineren Zertifizierungsbereichs) zu der Bekanntmachung des Umweltbundesamtes vom 12. Februar 2013 (BAnz AT 05.03.2013 B10, Kapitel I Nummer 2.1).

**Prüfbericht:**

TÜV Energie und Umwelt GmbH,, Köln  
Bericht-Nr.: 936/21221608/A vom 20. März 2013

Veröffentlichung im Bundesanzeiger: BAnz AT 02.04.2015 B5, Kapitel IV Mitteilung 34,  
UBA Bekanntmachung vom 25. Februar 2015:

**34 Mitteilung zu der Bekanntmachung des Umweltbundesamtes vom 3. Juli 2013 (BAnz AT 23.07.2013 B4, Kapitel I Nummer 1.1)**

Die Messeinrichtung SM-4 für Hg der Firmen Mercury Instruments GmbH und IMT Innovative Messtechnik GmbH kann mit einer neuen Sondenhaube ausgerüstet werden, die den Anschluss eines externen Verdampfers eines Prüfgasgenerators zulässt.

Die aktuelle Softwareversion der Messeinrichtung SM-4 für Hg ist nun V 6.41.

Stellungnahme der TÜV Rheinland Energie und Umwelt GmbH  
vom 29. September 2014

Veröffentlichung im Bundesanzeiger: BAnz AT 26.03.2019 B7, Kap. IV Mitteilung 41,  
UBA Bekanntmachung vom 27. Februar 2019:

**41 Mitteilung zu den Bekanntmachungen des Umweltbundesamtes vom 3. Juli 2013 (BAnz AT 23.07.2013 B4, Kapitel I Nummer 1.1) und vom 25. Februar 2015 (BAnz AT 02.04.2015 B5, Kapitel IV 34. Mitteilung)**

An der Messeinrichtung SM-4 für Quecksilber der Firma Mercury Instruments GmbH wurden verschiedene Hardwareänderungen durchgeführt. Als Lüfter für das Sondengehäuse kann statt dem bislang verwendeten Lüfter vom Typ EBM Papst 8412N auch ein Lüfter vom Typ EBM Papst 8312H eingesetzt werden. Weiterhin wurde die Trafonetzteilplatine des Analysators durch eine Schaltnetzteilplatine ersetzt. Der im Photometer verbaute MFC kann nun auch digital über einen RS485-Bus betrieben werden.

Der Ringspalt an der Durchführung des Sondenrohrs in der Messgassonde wurde mittels eines zusätzlichen Abdeckblechs verschlossen. Beim Rückschlagventil VP-2 wird der Öffnungsdruck von 1 psi auf 5 psi erhöht.

Die Firma IMT Innovative Messtechnik GmbH ist mit der Firma Mercury Instruments GmbH verschmolzen und firmiert nun unter dem gemeinsamen Firmennamen Mercury Instruments GmbH.

Stellungnahme der TÜV Rheinland Energy GmbH vom 9. Oktober 2018



Veröffentlichung im Bundesanzeiger: BAnz AT 24.03.2020 B7, Kap. IV Mitteilung 58,  
UBA Bekanntmachung vom 24. Februar 2020:

**58 Mitteilung zu den Bekanntmachungen des Umweltbundesamtes vom 3. Juli 2013 (BAnz AT 23.07.2013 B4, Kapitel I Nummer 1.1) und vom 27. Februar 2019 (BAnz AT 26.03.2019 B7, Kapitel IV 41. Mitteilung)**

An der Messeinrichtung SM-4 für Quecksilber der Firma Mercury Instruments GmbH wurde folgende Hardwareänderung durchgeführt. Die bislang verwendete Bypasspumpe mit der Bezeichnung KNF PM18328-NMP830 mit Glockenläufermotor wurde durch das Nachfolgermodell KNF NMP830KNDC-B mit bürstenlosem Motor ersetzt.

Die aktuelle Softwareversion lautet 6.59.

Die Softwareversion 6.58 kann ebenfalls eingesetzt werden.

Stellungnahme der TÜV Rheinland Energy GmbH vom 16. Dezember 2019

Veröffentlichung im Bundesanzeiger: BAnz AT 03.05.2021 B9, Kap. III Mitteilung 13,  
UBA Bekanntmachung vom 31. März 2021:

**13 Mitteilung zu den Bekanntmachungen des Umweltbundesamtes vom 3. Juli 2013 (BAnz AT 23.07.2013 B4, Kapitel I Nummer 1.1) und vom 24. Februar 2020 (BAnz AT 24.03.2020 B7, Kapitel IV 58. Mitteilung)**

Die Firmenbezeichnung der Fa. Mercury Instruments GmbH und IMT Innovative Messtechnik GmbH ändert sich zu ENVEA GmbH.

Die aktuelle Softwareversion für die Messeinrichtung SM-4 für Quecksilber der Fa. ENVEA GmbH lautet 6.62.

Stellungnahme der TÜV Rheinland Energy GmbH vom 3. September 2020

### Zertifiziertes Produkt

Das Zertifikat gilt für automatische Messeinrichtungen, die mit der folgenden Beschreibung übereinstimmen:

Bei der Messeinrichtung SM-4 handelt es sich um eine extraktiv arbeitende Messeinrichtung zur Bestimmung von Gesamtquecksilber, d. h. elementarem Quecksilber, ionischem Quecksilber und Quecksilberverbindungen.

Das Probengas wird kontinuierlich aus dem Rauchgaskamin über die beheizte Probenahme-sonde (180 °C) durch eine mit Druckluft betriebene Ejektorpumpe angesaugt. Das Rauchgas läuft durch ein beheiztes Filter und wird anschließend mit Instrumentenluft in einem festen, konstanten Verhältnis verdünnt. Im Anschluss daran fließt ein Teilstrom des verdünnten Probengases durch den thermokatalytischen Konverter. Dort werden alle Quecksilberverbindungen zu elementarem Quecksilber umgesetzt. Nach der Umwandlung gelangt das Quecksilber im verdünnten Probengasstrom durch eine beheizte Probengasleitung zum Detektor im Analysatorgehäuse. Die Bestimmung der Quecksilber-konzentration erfolgt durch Resonanzabsorption der UV-Strahlung bei 253,7 nm nach vorgeschalteter Amalgamierung mit Goldfalle zur Anreicherung und Abtrennung der Probenmatrix.

Zu der Messeinrichtung SM-4 Messsystem gehören die folgenden Module:

- Probenahmesystem mit Sonde, Filter, Verdünnungssystem, thermokatalytischer Konverter, Verdampfer für den Prüfgasgenerator und Steuerungseinheit
- beheizte Messgasleitung mit innenliegendem Leitungsbündel für Messgas sowie Medienversorgung für Sonde und Prüfgasgenerator (im Rahmen der Eignungsprüfung 15 m Länge)
- Analysatorgehäuse mit Bypasspumpe, Detektor und Kalibriergasgeneratorsteuermodul

Das Probenahme- und Probenaufbereitungssystem der Messeinrichtung SM-4 ist direkt an die Probenahmesonde angebaut. Das Messgas wird in einem kleinen Volumenstrom von 12 l/h aus dem Abgaskanal angesaugt und durch den Sondenfilter geleitet um Staubpartikel aus dem Probengas herauszufiltern. Anschließend erfolgt eine Verdünnung des Probengases um einen Faktor von ca. 50 mit Hilfe einer kritischen Düse. Diese dient dazu Querempfindlichkeitseffekte zu reduzieren und die Konzentration von Störkomponenten im Abgas auf ein unkritisches Niveau zu bringen. Nach Reinigung und Verdünnung wird das Probengas durch einen thermokatalytischen Konverter geleitet. Hier wird sämtliches im Probengas befindliches Quecksilber zu elementarem Quecksilber (Hg(0)) umgesetzt. Anschließend wird das Probengas über die Probenahmeleitung zum Analysatorschrank geleitet. Der Gas-transport geschieht durch einen druckluftbetriebenen Ejektor der ebenfalls direkt an der Sonde sitzt. Konverter, Ejektor, kritische Düse und Partikelfilter sind in einem auf 200 °C beheiztem Ofen installiert. Der gesamte Probengasweg wird bei jedem Zyklus der Messeinrichtung (alle 4 Minuten) mit gereinigter Luft gespült.

Ebenfalls in die Sonde integriert ist ein Prüfgasgenerator zur Aufgabe von Prüfgas direkt an der Sonde der Messeinrichtung. Der Prüfgasgenerator funktioniert so, dass eine Hg-haltige Lösung in einem speziellen Verdampfer kontinuierlich verdampft und mit einem Trägergas (gereinigter Luft) vermischt wird und dem Prüfling zugeführt wird. Durch Variation des Trägergasvolumenstroms, des Flüssigkeitsvolumenstroms und der Konzentration der Lösung kann die Konzentration des Prüfgases eingestellt werden. Trägergasvolumenstrom und Flüssigkeitsvolumenstrom sind fest eingestellt und werden während der Prüfgasaufgabe kontinuierlich überwacht. An der Messstelle in der Nähe der Sonde ist noch die Sondensteuerung installiert. In dieser Schalteinheit sind insbesondere die Temperatursteuerungen für die Sonde platziert.



Im Analysatorenschrank sind das Photometer zur Messung der Hg-Konzentration mit der Amalgamierungseinheit, die Medienversorgung der Messeinrichtung und die Steuereinheit des Prüfgasgenerators installiert, sowie die Elektronik und die Messwertausgabe.

Die Messeinrichtung SM-4 arbeitet im zyklischen Betrieb mit einer Amalgamierungsstufe. Ein Messzyklus besteht aus 6 Schritten. Die einzelnen Schritte werden am Display angezeigt: Sampling (90 s), Zeroing (12 s), Ausheizen der Goldfalle (23 s), erstes Abkühlen der Goldfalle (Dauer 45 s einschließlich Nullpunkt), Reinigung der Goldfalle nach der Messung (Dauer 25 s), zweite Kühlphase (Dauer 45 s).

### **Allgemeine Anmerkungen**

Dieses Zertifikat basiert auf dem geprüften Gerät. Der Hersteller ist dafür verantwortlich, dass die Produktion dauerhaft den Anforderungen der DIN EN 15267 entspricht. Der Hersteller ist verpflichtet, ein geprüftes Qualitätsmanagementsystem zur Steuerung der Herstellung des zertifizierten Produktes zu unterhalten. Sowohl das Produkt als auch die Qualitätsmanagementsysteme müssen einer regelmäßigen Überwachung unterzogen werden.

Falls festgestellt wird, dass das Produkt aus der aktuellen Produktion mit dem zertifizierten Produkt nicht mehr übereinstimmt, ist die TÜV Rheinland Energy GmbH unter der auf Seite 1 angegebenen Adresse zu informieren.

Das Zertifikatszeichen mit der produktspezifischen ID-Nummer, das an dem zertifizierten Produkt angebracht oder in Werbematerialien für das zertifizierte Produkt verwendet werden kann, ist auf Seite 1 dieses Zertifikates dargestellt.

Dieses Dokument sowie das Zertifikatszeichen bleiben Eigentum der TÜV Rheinland Energy GmbH. Mit dem Widerruf der Bekanntgabe verliert dieses Zertifikat seine Gültigkeit. Nach Ablauf der Gültigkeit des Zertifikats und auf Verlangen der TÜV Rheinland Energy GmbH muss dieses Dokument zurückgegeben und das Zertifikatszeichen darf nicht mehr verwendet werden.

Die aktuelle Version dieses Zertifikates und seine Gültigkeit kann auch unter der Internetadresse: [qal1.de](http://qal1.de) eingesehen werden.

### **Dokumentenhistorie**

Die Zertifizierung der Messeinrichtung SM-4 basiert auf den im folgenden dargestellten Dokumenten und der regelmäßigen fortlaufenden Überwachung des Qualitätsmanagementsystems des Herstellers:

### **Erstzertifizierung gemäß DIN EN 15267**

Zertifikat-Nr. 0000036948\_00: 20. August 2012  
Gültigkeit des Zertifikats bis: 19. Juli 2017  
Prüfbericht: 936/21213740/A vom 26. März 2012  
TÜV Rheinland Energie und Umwelt GmbH  
Veröffentlichung: BAnz AT 20.07.2012 B11, Kapitel I Nummer 2.1  
UBA Bekanntmachung vom 6. Juli 2012

**Ergänzungsprüfung gemäß DIN EN 15267**

Zertifikat-Nr. 0000036948\_01: 22. März 2013  
Gültigkeit des Zertifikats bis: 19. Juli 2017  
Prüfbericht: 936/21213740/B vom 22. März 2013  
TÜV Rheinland Energie und Umwelt GmbH  
Veröffentlichung: BAnz AT 05.03.2013 B10, Kapitel I Nummer 2.1  
UBA Bekanntmachung vom 12. Februar 2013

**Ergänzungsprüfung gemäß DIN EN 15267**

Zertifikat-Nr. 0000036948\_02: 20. August 2013  
Gültigkeit des Zertifikats bis: 19. Juli 2017  
Prüfbericht: 936/21221608/A vom 20. März 2013  
TÜV Rheinland Energie und Umwelt GmbH  
Veröffentlichung: BAnz AT 23.07.2013 B4, Kapitel I Nummer 1.1  
UBA Bekanntmachung vom 3. Juli 2013

**Mitteilungen**

Stellungnahme der TÜV Rheinland Energie und Umwelt GmbH vom 29. September 2014  
Veröffentlichung: BAnz AT 02.04.2015 B5, Kapitel IV Mitteilung 34  
UBA Bekanntmachung vom 25. Februar 2015  
(Software- und Geräteänderungen)

**Korrektur des Zertifikats**

Zertifikat-Nr. 0000036948\_03: 25. April 2016  
Gültigkeit des Zertifikats bis: 19. Juli 2017

**Erneute Ausstellung des Zertifikats**

Zertifikat-Nr. 0000036948\_04: 18. Juli 2017  
Gültigkeit des Zertifikats bis: 19. Juli 2022

**Mitteilungen**

Stellungnahme der TÜV Rheinland Energy GmbH vom 9. Oktober 2018  
Veröffentlichung: BAnz AT 26.03.2019 B7, Kapitel IV Mitteilung 41  
UBA Bekanntmachung vom 27. Februar 2019  
(Geräteänderungen)

Stellungnahme der TÜV Rheinland Energy GmbH vom 16. Dezember 2019  
Veröffentlichung: BAnz AT 24.03.2020 B7, Kapitel IV Mitteilung 58  
UBA Bekanntmachung vom 24. Februar 2020  
(Hard- und Softwareänderungen)

Stellungnahme der TÜV Rheinland Energy GmbH vom 3. September 2020  
Veröffentlichung: BAnz AT 03.05.2021 B9, Kapitel III Mitteilung 13  
UBA Bekanntmachung vom 31. März 2021  
(Softwareänderung und Namensänderung des Herstellers)

**Erneute Ausstellung des Zertifikats**

Zertifikat-Nr. 0000036948\_05: 20. Juli 2022  
Gültigkeit des Zertifikats bis: 19. Juli 2027



### Berechnung der Gesamtunsicherheit nach DIN EN 14181 und DIN EN 15267-3

#### Messeinrichtung

Hersteller	Mercury Instruments GmbH IMT Innovative Messtechnik GmbH
Bezeichnung der Messeinrichtung	SM-4
Seriennummer der Prüflinge	706 / 707 / 823
Messprinzip	UV-Messung mit Verdünnung, katalytischer Probenaufbereitung und Amalgamierung

#### Prüfbericht

Prüfinstitut	936/21221608/A TÜV Rheinland
Berichtsdatum	20.03.2013

#### Messkomponente

Zertifizierungsbereich ZB	Hg 0 - 30 µg/m <sup>3</sup>
---------------------------	--------------------------------

#### Bewertung der Querempfindlichkeiten (QE)

(System mit größter QE)

Summe positive QE am Null-Punkt	1,16 µg/m <sup>3</sup>
Summe negative QE am Null-Punkt	0,00 µg/m <sup>3</sup>
Summe positive QE am Ref.-Punkt	1,18 µg/m <sup>3</sup>
Summe negative QE am Ref.-Punkt	-0,99 µg/m <sup>3</sup>
Maximale Summe von Querempfindlichkeiten	1,18 µg/m <sup>3</sup>
Messunsicherheit der Querempfindlichkeit	0,682 µg/m <sup>3</sup>

#### Standardabweichung aus Doppelbestimmungen

##### Prüfgröße

	$u_D$	$u^2$
Standardabweichung aus Doppelbestimmungen	$u_D$ 0,394 µg/m <sup>3</sup>	0,155 (µg/m <sup>3</sup> ) <sup>2</sup>
Linearität / Lack-of-fit	$u_{lof}$ 0,173 µg/m <sup>3</sup>	0,030 (µg/m <sup>3</sup> ) <sup>2</sup>
Nullpunktdrift aus Feldtest	$u_{d,z}$ 0,208 µg/m <sup>3</sup>	0,043 (µg/m <sup>3</sup> ) <sup>2</sup>
Referenzpunktdrift aus Feldtest	$u_{d,s}$ 0,753 µg/m <sup>3</sup>	0,567 (µg/m <sup>3</sup> ) <sup>2</sup>
Einfluss der Umgebungstemperatur am Referenzpunkt	$u_t$ 0,557 µg/m <sup>3</sup>	0,310 (µg/m <sup>3</sup> ) <sup>2</sup>
Einfluss der Netzspannung	$u_v$ 0,225 µg/m <sup>3</sup>	0,051 (µg/m <sup>3</sup> ) <sup>2</sup>
Querempfindlichkeit	$u_i$ 0,682 µg/m <sup>3</sup>	0,466 (µg/m <sup>3</sup> ) <sup>2</sup>
Einfluss des Probegasvolumenstrom	$u_p$ 0,000 µg/m <sup>3</sup>	0,000 (µg/m <sup>3</sup> ) <sup>2</sup>
Unsicherheit des Referenzmaterials bei 70% des ZB	$u_{rm}$ 0,242 µg/m <sup>3</sup>	0,059 (µg/m <sup>3</sup> ) <sup>2</sup>

Kombinierte Standardunsicherheit ( $u_c$ )

$$u_c = \sqrt{\sum (u_{max, j})^2} = 1,30 \text{ µg/m}^3$$

Erweiterte Unsicherheit

$$U = u_c \cdot k = u_c \cdot 1,96 = 2,54 \text{ µg/m}^3$$

#### Relative erweiterte Messunsicherheit

Anforderung nach 2000/76/EG und 2001/80/EG

Anforderung nach DIN EN 15267-3

U in % vom Grenzwert 20 µg/m <sup>3</sup>	12,7
U in % vom Grenzwert 20 µg/m <sup>3</sup>	40,0
U in % vom Grenzwert 20 µg/m <sup>3</sup>	30,0

#Ende#