

## Technische Goedkeuring ATG met Certificatie



ATG 10/H827

GEVELS - PRODUCTEN VOOR  
GEVELS OF GLAS

ISOLERENDE STRIPPEN  
ALFAMID EN ALFAPRO VOOR  
ALUMINIUM PROFIELEN MET  
THERMISCHE ONDERBREKING

Geldig van 15/09/2011  
tot 02/11/2013

Goedkeurings- en Certificatie-operator



Belgian Construction Certification Association  
Aarlenstraat, 53 B-1040 Brussel  
[www.bcca.be](http://www.bcca.be) - [info@bcca.be](mailto:info@bcca.be)

### Goedkeuringshouder:

ALFA SOLARE S.p.A.  
Via Guardia di Rocca, 6 – i.z. Galazzano E-4  
47891 Serravalle  
Repubblica di San Marino  
Tel.: 378.(0549)901263  
Fax.: 378.(0549)901369  
Website: [www.alfasolare.com](http://www.alfasolare.com)  
E-mail: [alfasolare@alfasolare.com](mailto:alfasolare@alfasolare.com)

## 1 Doel en draagwijdte van de technische goedkeuring

Een technische goedkeuring van een product betreft een gunstige beoordeling door een onafhankelijke goedkeuringsoperator aangeduid door de vzw BUTgb van een product voor een bepaalde beoogde toepassing. Het resultaat van deze beoordeling wordt in een goedkeuringstekst vastgelegd. In deze tekst wordt het gebruikte materiaal geïdentificeerd en worden de te verwachten prestaties bepaald, gesteld dat het materiaal of het systeem verwerkt, gebruikt en wordt onderhouden zoals uiteengezet in deze goedkeuringstekst.

De technische goedkeuring gaat gepaard met een regelmatige opvolging en een aanpassing aan de stand van de techniek wanneer deze wijzigingen pertinent zijn. Een driejaarlijkse revisie wordt opgelegd.

De instandhouding van de technische goedkeuring van een product vereist dat de samenstelling van het product voldoet aan de in deze tekst beschreven kenmerken en dat de goedkeuringshouder te allen tijde kan bewijzen dat hij het nodige doet om de verwerkers van het product te begeleiden, zodat de in de goedkeuring beschreven prestaties kunnen bereikt worden. Deze opvolging wordt toevertrouwd aan een door de BUTgb aangeduide certificatieoperator.

## 2 Technische goedkeuring van isolerende strips voor aluminium profielen met thermische onderbreking

Deze technische goedkeuring beschrijft de eigenschappen van isolerende strippen ALFAMID in polyamide PA6.6 versterkt met glasvezel en ALFAPRO in ABS voor hun gebruik als thermische onderbreking in aluminiumprofielen met verbeterde thermische prestaties voor venster- en deursystemen. Deze strippen voldoen aan NBN EN 14024 voor wat betreft geschiktheid van het materiaal van de thermische onderbreking (NBN EN 14024, §5.2) en de mechanische duurzaamheid van de thermische onderbreking (NBN EN 14024, §5.3, §5.4 en §5.5).

De goedkeuring met certificatie omvat een doorlopende productiecontrole door de fabrikant, aangevuld met een regelmatig extern toezicht daarop door een door de BUTgb aangeduide certificatieoperator.

De technische productgoedkeuring met certificatie heeft betrekking op de eigenlijke strippen, maar niet op verbindingssystemen en -processen voor de vervaardiging van raamprofielen, noch op de vervaardiging en plaatsing van ramen, noch op de kwaliteit van de uitvoering.

### 3 PRODUCTBESCHRIJVING

#### 3.1 MATERIALEN

##### 3.1.1 ALFAMID

Tabel 1 De strips worden vervaardigd uit polyamide versterkt met 25 % glasvezels.

Eigenschappen	Eenheden	Norm	Criteria geëxtrudeerd Droge toestand
Volumemassa	g/cm <sup>3</sup>	NBN EN ISO 1183-1	1,30 ± 0,05
Maximale trekweerstand	N/mm <sup>2</sup>	NBN EN ISO 527 2-4	95 ± 20
Breukrek	%	NBN EN ISO 527 2-4	5 ± 2
Elasticiteitsmodulus	N/mm <sup>2</sup>	NBN EN ISO 527 2-4(1mm/min)	4500 ± 1000
Hardheid Shore	ShD	NBN EN ISO 868	83 ± 3
Slagsterkte CHARPY	KJ/m <sup>2</sup>	NBN EN ISO 179 1eA	40 ± 5
Asgehalte:			
Zwarte strips	%	NBN ISO 3451-1:1997	25 ± 2,5
Witte strips			30 ± 2,5
Smelttemperatuur	°C	NBN EN ISO 3146	≥ 255
Warmtegeleidingscoëfficiënt	W/mK	NBN EN 12667	0,3
Uitzettingscoëfficiënt (longitudinaal)		ISO 11359-2	2,8 · 10 <sup>-5</sup>
Waterabsorptie	%	NBN EN ISO 62	1,2 ± 0,3

##### 3.1.2 ALFAPRO

Tabel 2 De strips worden vervaardigd uit ABS (acrilo-nitril-butadien-styreen).

Eigenschappen	Eenheden	Norm	Criteria geëxtrudeerd
Volumemassa	g/cm <sup>3</sup>	NBN EN ISO 1183-1	1,06 ± 0,03
Maximale trekweerstand	N/mm <sup>2</sup>	NBN EN ISO 527 2-4	≥ 35
Breukrek	%	NBN EN ISO 527 2-4	≥ 2
Elasticiteitsmodulus	N/mm <sup>2</sup>	NBN EN ISO 527 2-4(1mm/min)	≥ 1500
Hardheid Shore	ShD	NBN EN ISO 868	75 ± 10
Slagsterkte IZOD	KJ/m <sup>2</sup>	NBN EN ISO 180/1A	≥ 10
MFI	g/10' (220°C-10kg)	NBN EN ISO 1133/10	≥ 2,5
Vicat verwekingstemperatuur	°C	NBN EN ISO 306	≥ 100
Warmtegeleidingscoëfficiënt	W/mK	NBN EN 12667 NBN EN 12664	0,125

#### 3.2 Strippen

##### 3.2.1 Standaard strippen

De standaardstrips zijn verkrijgbaar in verschillende vormen en afmetingen, met uitzondering van de in te rollen zones die steeds hetzelfde blijven (Zie fig 2).

De strippen bestaan in verschillende hoogtes en diktes.

##### 3.2.2 Speciale strippen

- strippen met T
- strippen met bijkomende functie

Speciale vormen van strippen zijn mogelijk, bijvoorbeeld strippen met kamer, met haken, voorzien van neus, asymmetrische strippen, ....

## 4 FABRICAGE

### 4.1 ALFAMID

De strips worden geëxtrudeerd uit polyamide 6.6 versterkt met 25% glasvezel.

Ze worden vervaardigd door extrusie in de fabriek TECNOLOGICA S.p.A. Via Leontina Loc. Pinacci te Pietracuta – Italië.

### 4.2 ALFAPRO

De strips worden vervaardigd uit ABS.

Ze worden vervaardigd door extrusie in de fabriek ALFA SOLARE S.p.A te Serravalle in de republiek Repubblica di San Marino.

De industriële zelfcontrole van de fabricage omvat onder meer het bijhouden van een controleregister en het uitvoeren van laboratoriumproeven op proefstukken die genomen werden tijdens het fabricageproces. Op deze controle worden periodiek externe controles uitgevoerd.

De strips worden in plastic verpakt en worden gemarkeerd op de verpakking (label met ATG n° 10/H827, n° klant, datum, lotnummer, ...).

## 5 PRESTATIES

### 5.1 Geschiktheid van het materiaal van de thermische onderbreking

De beoordeling van de geschiktheid voor gebruik van het materiaal van de strips is gebaseerd op de resultaten van de metingen van de karakteristieken na onderdompeling in water en na blootstelling aan vochtigheid en de broosheidstest zoals bepaald in de NBN EN 14024 §5.2.

### 5.2 Mechanische duurzaamheid van de thermische onderbreking.

De beoordeling van de mechanische duurzaamheid van de strips is gebaseerd op de resultaten van de metingen van de karakteristieken vóór en na een versnelde kunstmatige "veroudering" zoals bepaald in de §5.3 en §5.5 van de NBN EN 14024:2005.

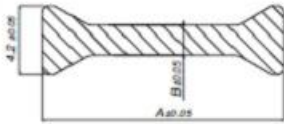
## 6 PLAATSING

Alfamid strips worden geklemd in gelakte of geanodiseerde aluminium profielen voor of na de oppervlaktebehandeling; Alfapro strips worden geklemd in gelakte of geanodiseerde aluminium profielen na de oppervlaktebehandeling (zie figuur 2).

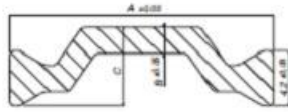
Na het inrollen dringt het aluminium 0,1 à 0,3mm in de strip.

Het inrollen op zich maakt geen deel uit van deze goedkeuring.

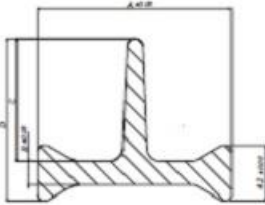
# ALFAMID



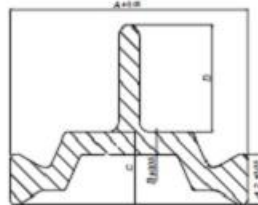
<b>A</b>	12 + 18	20	18.6 + 27	30
<b>B</b>	1.8	1.9	2	2.3



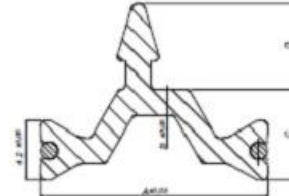
<b>A</b>	10	18 + 24	14.8 + 24	20 + 27.5	24	29
<b>B</b>	1.8	1.8	1.8	2	2	2.5
<b>C</b>	4.68	6	6.3	6	6.3	6.1



<b>A</b>	14.8 + 16	19 + 22	22 + 24
<b>B</b>	1.8	1.9	2
<b>C</b>	8.1 + 12	9.5 + 12	9 + 13.15
<b>D</b>	12 + 15	12.5 + 14.8	12.1 + 16.25

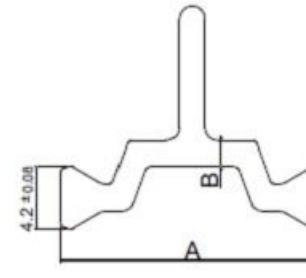
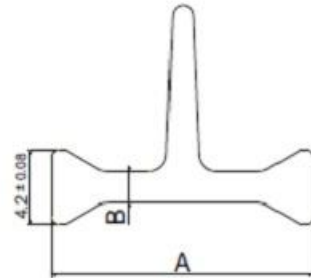
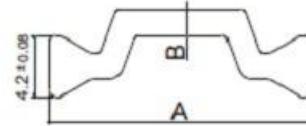
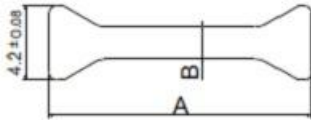


<b>A</b>	14.8 + 20	20
<b>B</b>	1.8	2
<b>C</b>	6	6
<b>D</b>	5.45 + 9.25	10



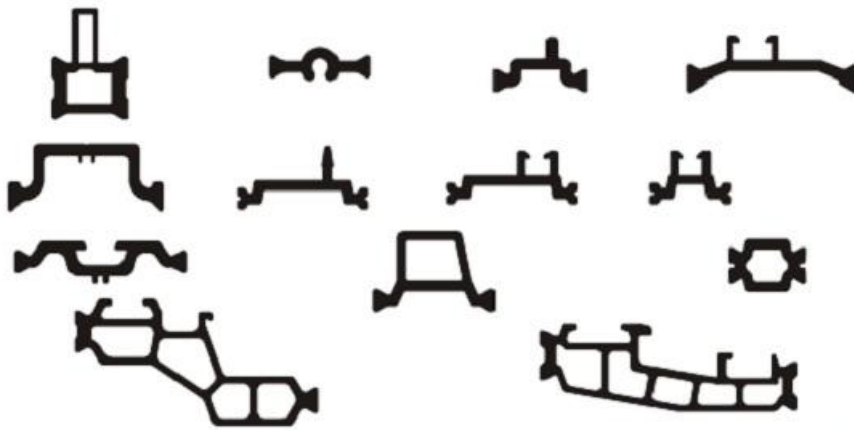
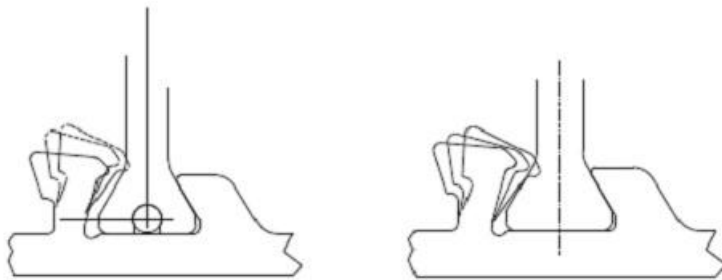
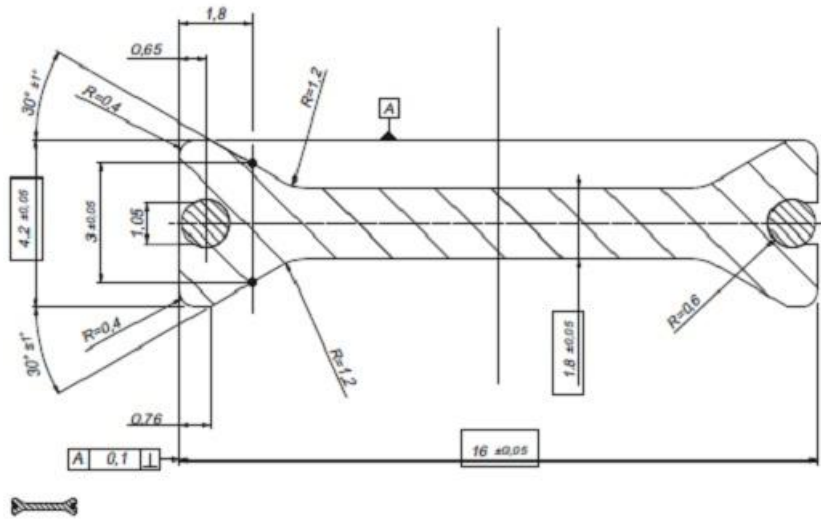
<b>A</b>	16	14.8 + 24
<b>B</b>	1.8	2
<b>C</b>	6.4	6
<b>D</b>	6	6 + 6.2

# ALFAPRO



<b>A</b>	12 + 15	16 + 20	20 + 24	24 + 30
<b>B ± 0.1</b>	2	2.1	2.2	2.4

<b>A ± 0.08</b>	12 + 18
<b>A ± 0.1</b>	19 + 30



## 7 Voorwaarden

- A.** Uitsluitend het in de voorpagina als ATG-houder vermelde bedrijf en het bedrijf (de bedrijven) die het onderwerp van de goedkeuring commercialiseert (commercialiseren) mogen aanspraak maken op de toepassing van deze technische goedkeuring.
- B.** Deze technische goedkeuring heeft uitsluitend betrekking op het product of systeem waarvan de handelsnaam op de voorpagina wordt vermeld. Houders van een technische goedkeuring mogen geen gebruik maken van de naam van de BUtgb, haar logo, het merk ATG, de goedkeuringstekst of het goedkeuringsnummer om aanspraak te maken op productbeoordelingen die niet in overeenstemming zijn met de technische goedkeuring, en evenmin voor producten en/of systemen en/of eigenschappen of kenmerken die niet het voorwerp uitmaken van de technische goedkeuring.
- C.** Informatie die door de goedkeuringshouder of zijn aangestelde en/of erkende installateurs, op welke wijze dan ook, ter beschikking wordt gesteld van (potentiële) gebruikers van het in de technische goedkeuring behandelde product of systeem (bv. bouwheren, aannemers, voorschrijvers, ...), mag niet in tegenstrijd zijn met de inhoud van de goedkeuringstekst, noch met informatie waarnaar in de goedkeuringstekst verwezen wordt.
- D.** Houders van een technische goedkeuring zijn steeds verplicht tijdig eventuele aanpassingen aan de grondstoffen en producten, de verwerkingsrichtlijnen, het productie- en verwerkingsproces en/of de uitrusting, voorafgaandelijk bekend te maken aan de BUtgb vzw, en de door de BUtgb aangeduide certificatieoperator, zodat deze kan oordelen of de technische goedkeuring dient te worden aangepast.
- E.** De auteursrechten behoren tot de BUtgb

De BUtgb vzw is een goedkeuringsinstituut dat lid is van de Europese Unie voor de technische goedkeuring in de bouw (UEAtc, zie [www.ueatc.com](http://www.ueatc.com)) en dat aangemeld werd door de FOD Economie in het kader van Richtlijn 89/106/EEG en lid is van de Europese Organisatie voor Technische Goedkeuringen (EOTA, zie [www.eota.eu](http://www.eota.eu)). De door de BUtgb vzw aangeduide certificatie-operators werken volgens een door BELAC ([www.belac.be](http://www.belac.be)) accreditbaar systeem.

Deze technische goedkeuring werd gepubliceerd door de BUtgb, onder verantwoordelijkheid van de goedkeuringsoperator BCCA, en op basis van het gunstig advies van de Gespecialiseerde Groep Gevels, verleend op 30 juni 2009.

Daarnaast bevestigde de certificatie-operator, BCCA, dat de productie aan de certificatievoorwaarden voldoet en dat met de ATG-houder een certificatie-overeenkomst ondertekend werd.

Datum van deze uitgave: 15 september 2011

Wijzigingen t.o.v. uitgave van 3 november 2010 : In tabel 1, "schokweerstand CHARPY" vervangt door "slagsterkte CHARPY" en "smeltpunt" vervangt door "smelttemperatuur". In tabel 2, "schokweerstand IZOD" vervangt door "slagsterkte IZOD" en "Vicat Softening Temperature" vervangt door "Vicat verwerkingstemperatuur".

Voor de BUtgb, als geldigverklaring van het goedkeuringsproces

  
Peter Wouters, directeur

Voor de goedkeurings- en certificatieoperator

  
Benny De Blaere, directeur

Deze technische goedkeuring blijft geldig, gesteld dat het product, de vervaardiging ervan en alle daarmee verband houdende relevante processen:

- onderhouden worden, zodat minstens de prestatieniveaus bereikt worden zoals bepaald in deze goedkeuringstekst
- doorlopend aan de controle door de certificatie-operator onderworpen worden en deze bevestigt dat de certificatie geldig blijft

Wanneer niet langer wordt voldaan aan deze voorwaarden, zal de technische goedkeuring worden geschorst of ingetrokken en de goedkeuringstekst van de BUtgb website worden verwijderd.

De geldigheid en laatste versie van deze goedkeuringstekst kan nagegaan worden door de BUtgb website ([www.butgb.be](http://www.butgb.be)) te consulteren of rechtstreeks contact op te nemen met het BUtgb secretariaat.