

Technische Goedkeuring ATG met Certificatie



ISOLERENDE STRIPPEN STACMID
VOOR ALUMINIUM PROFIELN MET
THERMISCHE ONDERBREKING

Geldig van 20.01.2011
tot 19.01.2014

Goedkeurings- en Certificatie-operator



Belgian Construction Certification Association
Aarlenstraat 53 - 1040 Brussel
<http://www.bcca.be>
info@bcca.be

SISTEMAS TÉCNICOS DEL ACCESORIO Y COMPONENTES SL
Polígono Picusa - La Mantanza, s/n
E - 15900 PADRON (LA CORUÑA)
España
Tel.: + 34 981 817 036
Fax: + 34 981 817 037
Website: www.stac.es
e-mail: recepcion@stac.es



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.

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 Voorwerp

Deze technische goedkeuring beschrijft de eigenschappen van isolerende strips STACMID in polyamide PA66 versterkt met glasvezel voor hun gebruik als thermische onderbreking in aluminiumprofielen met verbeterde thermische prestaties voor venster- en deursystemen. Deze strips 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 strips, 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 Materialen

3.1 POLITEC 6.6 GF25

De strippen worden vervaardigd uit polyamide versterkt met 25 % glasvezels.

Tabel 1 – Kenmerken van de strippen

Eigenschappen	Eenheid	Norm	Criteria geëxtrudeerd in droge toestand
Volumemassa	g/cm ³	NBN EN ISO 1183-1	1,30 ± 0,05
Maximale trekweerstand	N/mm ²	NBN EN ISO 527 2-4	≥ 80
Breukrek	%	NBN EN ISO 527 2-4	≥ 3
Elasticiteitsmodulus	N/mm ²	NBN EN ISO 527 2-4 (1 mm/min)	≥ 3500
Hardheid Shore	ShD	NBN EN ISO 868	82 ± 5
Slagsterkte Charpy	KJ/m ²	NBN EN ISO 179-2 1eU	≥ 30
Asgehalte	%	NBN EN ISO 3451-1	25 ± 2,5
Smeltpunt	°C	NBN EN ISO 11357-3	≥ 250
Warmtegeleidingscoëfficiënt	W/mK	NBN EN ISO 10456	0,30
Uitzettingscoëfficiënt (longitudinaal)	K ⁻¹	ISO 11359-2	(2,5-3,5).10 ⁻⁵
Waterabsorptie	%	NBN EN ISO 62	1,3 ± 0,3

4 Geometrische karakteristieken van de strippen

4.1 Standaard strippen

De standaardstrips zijn verkrijgbaar in verschillende vormen en afmetingen, met uitzondering van de in te rollen zones die steeds een zwaluwstaartvorm of een vergelijkbare vorm hebben (zie voorbeeld in fig. 1).

De strippen bestaan in verschillende hoogtes en diktes.

4.2 Speciale strippen

- strippen met lijmmaad
- strippen met T
- strippen met bijkomende functie

Speciale vormen van strippen zijn mogelijk, bijvoorbeeld strippen met kamer, met haken, voorzien van neus, asymmetrische strippen, (zie voorbeeld in figuur. 1).

Toleranties op dikte: ± 0,05 mm, toleranties op hoogte maximum ± 0,15 mm.

4.3 Overzicht

Een overzicht van de stegen wordt in onderstaande tabel 2 gegeven.

Tabel 2 – Overzicht

Referentie	Hoogte mm	Dikte mm
STM 0046	12±0,05	1,8 ± 0,05
STM 0047C	12 ± 0,05	1,8 ± 0,05
STM 0048C	13,4 ± 0,05	1,8 ± 0,05
STM 0034T	14 ± 0,05	1,3 ± 0,05
STM 0011T	14,6 ± 0,05	1,8 ± 0,05
STM 0013	14,6 ± 0,05	1,8 ± 0,05
STM 0025TO	14,6 ± 0,05	1,8 ± 0,05
STM 0022	14,8 ± 0,05	1,8 ± 0,05
STM 0033C	14,8 ± 0,05	1,9 ± 0,05
STM 0056CP	14,8 ± 0,05	1,9 ± 0,05
STM 0059T	14,8 ± 0,05	1,8 ± 0,05
STM 0065T	14,8 ± 0,05	1,8 ± 0,05
STM 0015C	15 ± 0,05	1,6 ± 0,05
STM 0027P	15 ± 0,05	1,6 ± 0,05
STM 0044CT	15 ± 0,05	1,6 ± 0,05
STM 0051	15 ± 0,05	1,8 ± 0,05
STM 0017	15,5 ± 0,15	2,3 ± 0,05
STM 0042	15,5 ± 0,15	2,3 ± 0,05
STM 0045	15,5 ± 0,15	2,3 ± 0,05
STM 0062	15,5 ± 0,15	2,3 ± 0,05
STM 0014C	16 ± 0,05	1,8 ± 0,05
STM 0035CP	16 ± 0,05	1,8 ± 0,05
STM 0036CT	16 ± 0,05	1,8 ± 0,05
STM 0049	16 ± 0,05	1,8 ± 0,05
STM 0006C	18 ± 0,05	1,8 ± 0,05
STM 0050	18 ± 0,05	1,8 ± 0,05
STM 0005	18,6 ± 0,05	1,6 ± 0,05
STM 0024C	18,6 ± 0,05	1,8 ± 0,05
STM 0032	18,6 ± 0,05	1,8 ± 0,05
STM 0061T	18,6 ± 0,1	1,8 ± 0,05
STM 0003	19,5 ± 0,05	2,5 ± 0,05
STM 0007CPP	20 ± 0,1	1,6 ± 0,05
STM 0016C	20 ± 0,1	2 ± 0,05
STM 0018CT	20 ± 0,1	1,6 ± 0,05
STM 0019CPT	20 ± 0,1	1,6 ± 0,05
STM 0026CTT	20 ± 0,1	1,6 ± 0,05
STM 0029CP	20 ± 0,1	1,6 ± 0,05
STM 0020C	22 ± 0,1	1,9 ± 0,05
STM 0041CT	23 ± 0,1	1,6 ± 0,05
STM 0001C	24 ± 0,1	2 ± 0,05
STM 0002T	24 ± 0,1	2 ± 0,05
STM 0012C	24 ± 0,1	2 ± 0,05
STM 0021P	24 + 0,15/ - 0,1	1,6 ± 0,05
STM 0030	24 ± 0,1	2 ± 0,05
STM 0040CP	24 ± 0,1	1,6 ± 0,05
STM 0066CP	24 ± 0,1	2 ± 0,05
STM 0031P	24 + 0,15/ - 0,1	2 ± 0,05
STM 0052CPT	25 ± 0,1	1,6 ± 0,05
STM 0053CT	25 ± 0,1	1,6 ± 0,05
STM 0054CTT	25 ± 0,1	1,4 ± 0,05
STM 0055CP	25 ± 0,1	1,6 ± 0,05
STM 0058	25 ± 0,1	2 ± 0,05

Referentie	Hoogte mm	Dikte mm
STM 0037C	26 ± 0,1	1,8 ± 0,05
STM 0038CT	26 ± 0,1	1,8 ± 0,05
STM 0039CP	26 ± 0,1	2 ± 0,05
STM 0043CB	26 ± 0,1	1,6 ± 0,05
STM 0064C	27 ± 0,1	1,9 ± 0,05
STM 0063	28 ± 0,1	2 ± 0,05
STM 0004C	30 ± 0,1	1,6 ± 0,05
STM 0060V	30	-
STM 0057	32 ± 0,1	2 ± 0,05
STM 0008CP	35 ± 0,1	1,6 ± 0,05
STM 0009CTD	35 ± 0,1	1,6 ± 0,05
STM 0010C	35 ± 0,1	1,6 ± 0,05
STM 0023C	35 ± 0,1	1,8 ± 0,05
STM 0028CP	35 ± 0,1	1,6 ± 0,05

5 Vervaardiging en commercialisatie

De strips worden geëxtrudeerd uit polyamide PA6.6 versterkt met glasvezel.

Ze worden vervaardigd door extrusie in de fabriek van Sistemas Técnicos del Accesorio y Componentes SL, Poligono Picusa, La Mantanza, s/n, E-15900 Padrón, La Coruña.

De strips worden verpakt en worden gemarkeerd op de verpakking (label met ATG n° ...n°klant, datum, lotnummer, ...). De standaardverpakking bestaat uit houten of metalen kisten.

Controleproeven van de zelfcontrole worden regelmatig uitgevoerd in het laboratorium van de fabriek enerzijds, en in een onafhankelijk extern laboratorium anderzijds. Deze laatste proeven worden uitgevoerd op monsters genomen door een afgevaardigde van de BUTgb tijdens de toezichtsbezoeken in het kader van deze goedkeuring.

6 Prestaties

6.1 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. De resultaten van deze proeven gaven voldoening.

6.2. 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 (§5.3 en 5.4) en na een versnelde kunstmatige "veroudering" zoals bepaald in de §5.5 van NBN EN 14024. De resultaten van deze proeven gaven voldoening.

7 Plaatsing

De strippen worden geklemd in gelakte of geanodiseerde aluminium profielen voor of na de oppervlaktebehandeling. (zie figuur 2)

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

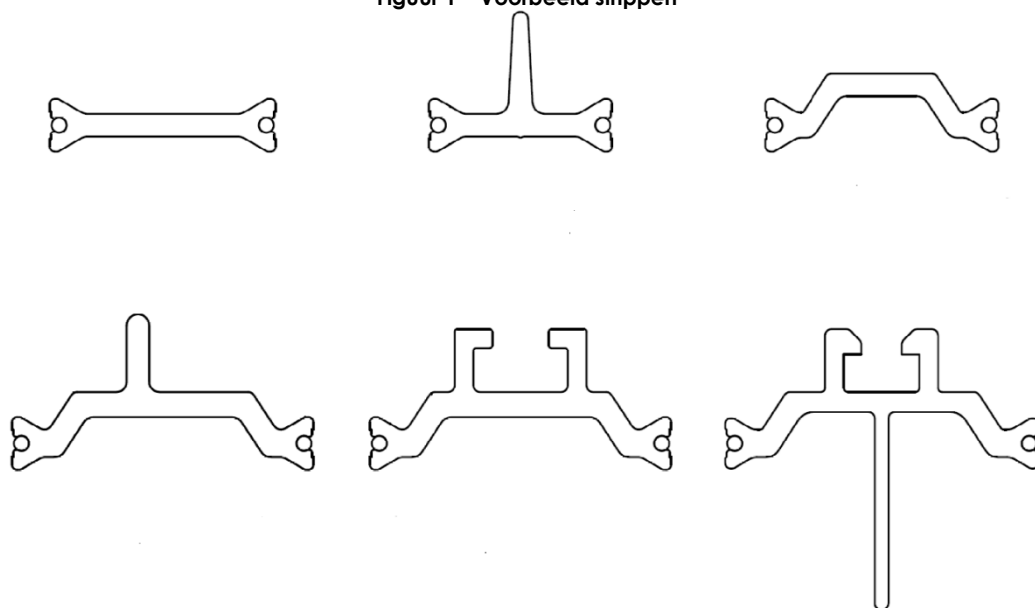
Het inrollen op zich maakt geen deel uit van deze goedkeuring.

8 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

9 Figuren

Figuur 1 – Voorbeeld strippen



Figuur 2 – Voorbeeld plaatsing strippen



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) 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). De door de BUTgb vzw aangeduide certificatie-operatoren werken volgens een door BELAC (www.belac.be) accreditiebaar 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 22 oktober 2010.

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: 20 januari 2011

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) te consulteren of rechtstreeks contact op te nemen met het BUTgb secretariaat.