

Technische Goedkeuring ATG met Certificatie

Goedkeurings- en Certificatieoperator



**Gevelkit op basis van
hybride silicone
polymeerhars
DOW CORNING 791**
kit ISO 11600 – STS 56.1 – F/G
– 25 LM

Geldig van 26/02/2012
tot 25/02/2015



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

Goedkeuringshouder

Dow Corning S.A.
Parc Industriel – Zone C
B-7180 Seneffe
Tel.: 064/888000
Fax: 064/888401
E-mail: info@dowcorning.com
www.dowcorning.com



1 Doel en draagwijdte van de technische goedkeuring

De technische goedkeuring documenteert een gunstige beoordeling van de geschiktheid van een product of systeem voor een bepaalde beoogde toepassing. De goedkeuringstekst legt vast tot welke resultaten de beoordeling leidde, in het kader van de vooropgestelde toepassing.

De tekst identificeert het product, of de producten die in het systeem mogen worden aangewend en geeft de mogelijke prestaties weer, gesteld dat het product of het systeem wordt verwerkt en/of toegepast volgens de richtlijnen van de fabrikant en de voorschriften vermeld in de goedkeuringstekst.

De gunstige beoordeling wordt verleend op basis van een onderzoek van de prestaties van het beschreven product of systeem, verkregen door proeven op de beschreven producten, elementen en/of prototypes die beantwoorden aan de beschrijving van het systeem en een onderzoek van de betrouwbaarheid van de vervaardiging van het product of de essentiële componenten.

De instandhouding van de technische goedkeuring vereist dat de fabrikant van de producten of componenten te allen tijde kan bewijzen dat hij al het nodige doet opdat de in de goedkeuring beschreven beoordeling geldig blijft. De doorlopende opvolging hiervan, evenals de statistische interpretatie van de resultaten van de controlesteekproeven die essentieel zijn voor het vertrouwen in de overeenstemming met deze technische goedkeuring, wordt toevertrouwd aan de door de BUTgb aangeduide certificatieoperator, BCCA. Het certificatiereglement legt vast welke verificaties en controlesteekproeven dienen te worden uitgevoerd.

De goedkeuring, evenals de certificatie van de overeenstemming met de goedkeuring, hebben louter betrekking op het systeem en de kwaliteit van de gecertificeerde componenten en staan los van de toepassing voor individueel uitgevoerde werken. De gebruiker van het product of systeem blijft verantwoordelijk voor de toepassing en de aannemer en architect blijven onverminderd aansprakelijk voor de overeenstemming van de uitvoering met de bepalingen van het bestek. De houder van een systeemgoedkeuring verbindt zich er toe aan de gebruikers van het systeem alle nodige informatie te bezorgen voor de correcte toepassing en de nodige maatregelen te treffen om de toepassing te begeleiden. Dit proces wordt gecontroleerd in het kader van de certificatie.

2 Voorwerp

De afdichtingskit bestaat uit een gevelkit die samen met hulpcomponenten wordt aangebracht volgens de uitvoeringsrichtlijnen van de fabrikant en STS 56.1.

3 Componenten

3.1 Gevelkit: DOW CORNING 791

Elastische eencomponent gevelkit op basis van een neutrale silicone polymeerhars.

Tableau 1 - Identificatie

Kenmerken	Gedeclareerde waarde	Norm
Treksterkte bij breuk (MPa)	0,75	NBN EN ISO 8339
Glijdingsmodulus bij 100% rek (23°C) (MPa)	0,25 – 0,50	
Vloei (mm) Bij 5°C/50°C verticaal en horizontaal	< 2,5	NBN EN ISO 7390
Droogtijd (dagen)	7 – 14	Droging 23°C, 50% RV
Shore A (7 dagen – 20°C)	20 – 40	NBN EN ISO 868

Tableau 2 - Toepassingsgebieden (zie STS 56.1 tabel 5)

Toepassingsgebieden (*)	Dichtheid Gevel: Voegen tussen elementen Verbinding ramen met de ruwbouw Structuur Uitzettingsvoegen Zettingsvoegen Voegen van vliesgevel
Omgeving	Niet agressief tot agressief
Voeg	Niet blootgesteld tot blootgesteld (**)
Hoogte	Van 0 tot > 50 m
(*) De goedkeuring is beperkt tot ondergronden van beton, glas en aluminium	
(**) Niet geschikt voor voegen die permanent onder water staan.	

3.2 HULPCOMPONENTEN

3.2.1 Primers

Tableau 3 - Kenmerken van de primers

Kenmerken	Dow Corning 1200 OS Primer	Dow Corning P Primer
Kleur	Transparant	Melkwit
Volumemasse bij 23°C (g/ml)	0,82	0,95
Vaste stofgehalte (%)	4	16
Viscositeit (20°C) mPa.	80	190
Droogtijd bij 20°C (min)	30	30
Vlampunt (°C)	27	8

3.2.2 Voegbodem

- Polyethyleenschuim met gesloten celstructuur.
- Polyurethaanschuim met open celstructuur
- De rugvulling moet voldoen aan de eisen van § 5.3 van STS 56.1.

3.2.3 Reinigen van de ondergrond

Dow Corning R40: ontvetter voor aluminium.

3.2.4 Afwerking

De kit kan na het aanbrengen worden gladgestreken met een spatel.

4 Fabricage en verkoop

De kit DOW CORNING 791 wordt vervaardigd, verpakt en verkocht door DOW CORNING S.A. te Seneffe, België.

5 Uitvoering

5.1 VOORBEREIDING

De ondergrond moet droog, zuiver, stofvrij, ontvet en vrij van brokkelige deeltjes zijn. Eventueel ontvetten met Dow Corning R40.

Het is in de meeste gevallen niet nodig een hechtingsprimer aan te brengen. Neem bij twijfel contact op met de leverancier.

5.2 ONDERGRONDEN

DOW CORNING 791 is geschikt voor het dichtten van voegen tussen de volgende materialen (*):

Tableau 4 - Gebruiksgeschikte substraten

Beton	Aluminium (geanodiseerd, gepolijst)
Vezelcement	Aluminium
Cementbepleistering	Glas
Mortel	

(*) De andere ondergronden werden niet onderzocht. De ondergrond moet een grotere cohesiesterkte hebben dan die van DOW CORNING 791.

- Vlekvorming: geen vlekvorming op de geteste ondergronden
- Velvormingstijd: 15 tot 30 minuten bij 20°C/50% RV.
- Temperatuurbestendigheid: -50°C tot +150°C.

Voor de toepassing van de gevelkit: raadpleeg de volgende documenten:

- STS 56.1 "Dichtingskiten voor gevels"
- De technische documentatie van de ATG-houder

De afmetingen van de voeg worden berekend volgens § 5.2 van de STS 56.1. De verhouding tussen breedte en diepte wordt berekend volgens § 6.3 tabel 9.

De kit DOW CORNING 791 is droog na 35 minuten (23°C/ 50% RV).

Niet-gepolymeriseerde sporen van DOW CORNING 791 worden verwijderd met een propere doek of met papier. Het oppervlak vervolgens reinigen met een oplosmiddel zoals Dow Corning R 40 of met isopropylalcohol. Bij poreuze oppervlakken: de kit laten polymeriseren en daarna wegsnijden. Het oppervlak vervolgens schuren.

Het wordt afgeraden DOW CORNING 791 te verven vanwege de verschillen in bewegingsvermogen tussen de elastische kit en de verf. Als een verflaag toch gewenst is, is het aangewezen om op voorhand te testen of de producten verenigbaar zijn en/of de fabrikant te raadplegen.

DOW CORNING 791 mag niet in contact komen met producten op basis van bitumen, teer of asfalt.

6 Etikettering, verpakking en opslagtermijn

6.1 Etikettering

Het etiket vermeldt:

- naam van de leverancier
- naam van het product en toepassingsgebied
- inhoud
- kleur
- houdbaarheid

- lotnummer en of productiedatum
- verwerkingsmethode (incl. te gebruiken primers)
- ATG-logo en -nummer
- classificatie volgens ISO 11600 en STS 56.1.

6.2 Verpakking

- Patronen
- Worsten van 600 ml

6.3 Bewaring

Houdbaarheidstermijn: 12 maanden in gesloten en originele verpakking tussen 5°C en 25°C.

7 Prestaties

Tableau 5 - Prestaties volgens NBN EN ISO 11600 en STS 56.1

Eigenschap	Norm	Criterium	Resultaten (*)		
			mortel	glas	mortel
Elastisch vormherstel	NBN EN ISO 7389	≥ 70	91		
Vloei (mm) +5°C +50°C	NBN EN ISO 7390	< 3	1,0		
Volumeverlies (% vol) (**)	NBB EN ISO 10563	< 10	2,23		
Glijdingsmodulus bij 200% rek (MPa)	NBN EN ISO 8339				
bij +23°C		$< 0,4$ en	0,35	0,33	0,36
bij -20°C		$< 0,6$	0,36	0,36	0,37
Vervormingseigenschappen onder blijvende trek bij +23°C en -20°C	NBN EN ISO 8340	Geen breuk	Conform		
Adhesie/cohesie bij veranderlijke temperatuur	NBN EN ISO 9047	Geen breuk	Conform		
Adhesie/cohesie bij blijvende trek na onderdompeling in water	NBN EN ISO 10590	Geen breuk	Conform		
Druksterkte (N/mm ²)	NBN EN ISO 11432		0,23		
Weerstand tegen zonnestralen	STS 56.1 §3.2.3)	$\Delta e_{gem.} \geq 0,70$		0,86	
(*) Conditioneringsmethode B, NBN EN ISO 7389, NBN EN ISO 8339, NBN EN ISO 8340, NBN EN ISO 9047, NBN EN ISO 10590					
(**) Voorbereiding van de monsters volgens NBN EN ISO 10563					

8 Nazicht en onderhoud

Het is aan te bevelen een eerste controle met eventueel onderhoud uit te voeren één jaar na de plaatsing van de kit en vervolgens om de drie jaar. Dit bestaat uit een visuele controle van het oppervlak, de controle van de hechting en de herstelling met DOW CORNING 791 na reiniging met Dow Corning R 40.

9 Voorwaarden

9.1 Uitsluitend het in de voorpagina als ATG-houder vermelde bedrijf of het bedrijf (de bedrijven) dat (die) het onderwerp van de goedkeuring commercialiseert (commercialiseren) mag (mogen) aanspraak maken op de toepassing van deze technische goedkeuring.

9.2 Deze technische goedkeuring heeft uitsluitend betrekking op het product waarvan de handelsnaam op de voorpagina is 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, of voor producten en/of eigenschappen of kenmerken die niet het voorwerp uitmaken van de technische goedkeuring.

9.3 Informatie die door de goedkeuringshouder of zijn aangestelde op welke wijze dan ook ter beschikking wordt gesteld van (potentiële) gebruikers van het in de technische goedkeuring behandelde product (bv. bouwheren, aannemers, voorschrijvers...), mag niet strijdig zijn met de inhoud van de goedkeuringstekst, noch met informatie waarnaar in de goedkeuringstekst wordt verwezen.

9.4 Houders van een technische goedkeuring zijn steeds verplicht tijdig eventuele aanpassingen aan de grondstoffen, producten en het productieproces voorafgaandelijk bekend te maken aan de BUTgb vzw en de door de BUTgb aangeduide certificatieoperator, zodat deze kunnen oordelen of de technische goedkeuring dient te worden aangepast.

9.5 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) 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 certificatieoperatoren werken volgens een door BELAC accreditbaar systeem (www.belac.be).

Deze technische goedkeuring werd gepubliceerd door de BUTgb, onder de verantwoordelijkheid van de goedkeuringsoperator, BCCA, op basis van het gunstige advies van de Gespecialiseerde Groep "Gevels", en afgegeven op 24.10.11.

Daarnaast bevestigt de certificatieoperator dat de productie aan de certificatievoorwaarden voldoet en dat met de ATG-houder een certificatieovereenkomst ondertekend werd.

Datum van uitgave (vertaling van de versie): 26 februari 2012

Voor de BUTgb, als geldigverklaring van het goedkeuringsproces



Peter Wouters, directeur

Voor de goedkeuringsoperator, verantwoordelijk voor de goedkeuring



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 certificatieoperator onderworpen worden en deze bevestigt dat de certificatie geldig blijft
- regelmatig door de BUTgb worden herzien, minstens om de 3 jaar

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

De geldigheid van deze goedkeuringstekst kan worden gecontroleerd en de laatste versie kan worden geraadpleegd op de website van de BUTgb (www.ubatc.be) of door contact op te nemen met het secretariaat van de BUTgb.