

Technische Goedkeuring ATG met Certificatie



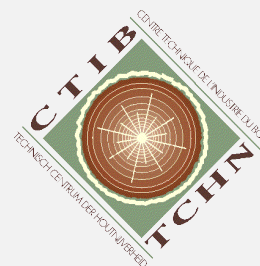
ATG 12/2890

HOUT – HOUTVERBINDINGEN

KAURAMIN 690 / 1690

Geldig van 24/07/2012
tot 23/07/2015

Goedkeurings- en certificatieoperator



Technisch Centrum voor de Houtnijverheid
Hof ter Vleestdreef, 3, B-1070 Brussel
www.ctib-tchn.be - info@ctib-tchn.be

Goedkeuringshouder:

BASF SE
Fa. Türmerleim GmbH
D 67056 LUDWIGSHAFEN
Tel.: +49 621 561 07 00
Fax.: +49 621 561 07 12
Site Web: <http://www.info@tuermerleim.com>
E-mail: info@tuermerleim.com

1 Doel en draagwijdte van de technische goedkeuring

Deze technische goedkeuring betreft een gunstige beoordeling door een onafhankelijke goedkeuringsoperator aangeduid door de vzw BUTgb van het product of systeem voor een bepaalde beoogde toepassing. Het resultaat van deze beoordeling werd in deze goedkeuringstekst beschreven. In deze tekst wordt het product, of de in het systeem toegepaste producten, geïdentificeerd en worden de te verwachten productprestaties bepaald, gesteld dat het product (de producten) of het systeem (de systemen) verwerkt, gebruikt en wordt (worden) onderhouden zoals uiteengezet in deze goedkeuringstekst.

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

Opdat de technische goedkeuring in stand gehouden kan worden, moet de fabrikant, doorlopend bewijzen dat hij al het nodige doet opdat de in de goedkeuring beschreven prestaties bereikt worden. De opvolging hiervan is essentieel voor het vertrouwen in de overeenkomstigheid met deze technische goedkeuring. Deze opvolging wordt toevertrouwd aan een door de BUTgb aangeduide certificatieoperator.

Door het doorlopend karakter van de controles en de statistische interpretatie van de controleresultaten wordt door de bijbehorende certificatie een hoog betrouwbaarheidsniveau bereikt.

De goedkeuring en de certificatie van de overeenstemming met de goedkeuring staan los van individueel uitgevoerde werken. De aannemer en voorschrijver blijven onverminderd verantwoordelijk voor de overeenstemming van de uitvoering met de bepalingen van het bestek.

2 Onderwerp

Het harssysteem Kauramin 690 (vloeibaar)/1690 verharder (vloeibaar) dat onder deze goedkeuring valt, is een lijmengsel dat toegepast kan worden bij het industrieel koudverlijmen van dragende houtstructuren bij lage temperatuur

Deze kleefstof voldoet aan de eisen van het type I overeenkomstig de NBN EN 301.

3 Systemeigenschappen

Het systeem Kauramin 690/1690 is een melamine-ureum-formaldehydehars (MUF) bestaande uit twee componenten, met de volgende kenmerken:

Tabel 1 – Karakteristieken van de twee componenten

Kenmerken	Eenheden	Hars 690 vloeibaar	Verharder vloeibaar
Fysische toestand, kleur	-	crème kleur vloeistof	witte vloeistof
Drooggehalte	%	≈ 68,5%	≈ 38%
Brookfield viscositeit bij 25°C	mPa.s	2.000 – 4.000	2.500 - 4.500
Volumegewicht bij 25°C	kg/dm ³	≈ 1,37	≈ 1,06
pH	-	9 – 10,5	1 - 2

Het hars Kauramin 690 en de verharder 1690 moeten in hun gesloten, oorspronkelijke verpakkingen vorstvrij opgeslagen worden.

In dat geval en voor zover de temperatuur 20 °C bedraagt, kan de verharder ten minste 3 maanden bewaard worden.

4 Prestaties Systeem

Het hars samen Kauramin 690 met de verharder 1690 voldoen aan de eisen van de norm NBN EN 301 voor lijmen van het type I en type II.

5 Verwerkingsomstandigheden

De luchttemperatuur in de werkplaats moet minstens 15 °C bedragen⁽¹⁾.

De gebruikscondities tijdens de verhardingsfase zijn afhankelijk van de initiële houttemperatuur (Tabel 2).

Tabel 2 – Verwerkingsomstandigheden

Houttemperatuur:	> 18°C	≥15°C – 18°C
Luchttemperatuur [°C]	≥ 20 ⁽¹⁾	≥ 25 ⁽¹⁾
Luchtvochtigheid [%]	30 ⁽¹⁾ - 75 ⁽¹⁾	
Houtvochtigheid [%]	8 ⁽¹⁾ - 15 ⁽¹⁾	

5.1 Bereiding van het lijmengsel

5.1.1 Oppervlakteverlijming

Het lijmengsel bestaat uit 100 gewichtdelen hars Kauramin 690 en 20 tot 100 gewichtdelen verharder 1690.

De verharder 1690 wordt geleidelijk met het hars Kauramin 690 vermengd. Het mengsel wordt doorgeroerd totdat het homogeen is.

De gebruiksduur ("potlife") van het lijmengsel wordt gegeven in onderstaande tabel voor een temperatuur van 20 °C en een relatieve luchtvochtigheid van 65 %:

¹ Werkomstandigheden voorgeschreven in NBN EN 386

Tabel 3 – Gebruiksduur van het lijmengsel

KAURAMIN 690 KAURAMIN 1690	100 +				
	10	30	50	80	100
Gebruik van het mengsel	120'	50'	31'	18'	16'

Het hars en de verharder kunnen ook afzonderlijk met behulp van een aangepaste uitrusting (bijvoorbeeld een lijmmachine van de reeks BTN) aangebracht worden. In dat geval zullen de voegen ten hoogste 0,3 mm dik zijn.

5.2 Verlijming

5.2.1 Algemene specificaties

Het hout moet vlak, zuiver en vers geschaafd of geschuurd zijn. De diktetolerantie voor het geschaafd hout is maximaal ± 0,2 mm⁽¹⁾. De tijd tussen het schaven en/of schuren van het hout en de verlijming is beperkt tot maximaal 24 uren⁽¹⁾. Het vochtgehalte van het hout wordt vóór de verlijming gecontroleerd en moet liggen tussen 6 % en 15 %. De vochtigheidsafwijking tussen twee samen te lijmen oppervlakten mag de 4 %⁽¹⁾ niet overschrijden.

Het lijmengsel hars Kauramin 690 / verharder 1690 is bedoeld voor de vervaardiging van dunne voegen (≤ 0,3 mm).

5.2.2 Lijmverbruik

Het lijmvverbruik ligt tussen 340 – 440 g/m². Een lager verbruik is mogelijk mits voorafgaand akkoord van de lijmproducent.

5.2.3 Assemblagetijd

De tijd tussen het verlijmen van het hout en het samenbrengen (open tijd) moet zo kort mogelijk zijn. De tijd tussen het samenbrengen van het hout onmiddellijk na verlijming en het onder druk zetten (gesloten tijd) is afhankelijk van de hoeveelheid opgebrachte lijm, de relatieve luchtvochtigheid en omgevings- en houttemperatuur, en het verharderpercentage. De assemblagetijd wordt korter in geval van lagere luchtvochtigheid en van hogere omgevings- of houttemperatuur.

Tabel 4 – Totale assemblagetijd voor een verbruik van 400 g/m² indien gemengd aangebracht

KAURAMIN 690 KAURAMIN 1690	100 +				
	10	30	50	80	100
Tijd bij 20 °C/65%	145'	100'	75'	45'	25'
Tijd bij 30 °C/40%	65'	44'	31'	18'	10'

Tabel 5 – Totale assemblagetijd voor een verbruik van 400 g/m² indien afzonderlijk aangebracht

KAURAMIN 690 KAURAMIN 1690	100 +				
	20	30	50	80	100
Tijd bij 20 °C/65%	115'	100'	75'	45'	25'
Tijd bij 30 °C/40%	55'	44'	31'	18'	10'

5.3 Samendrukking

De druk heeft tot doel verlijmde oppervlakken met elkaar in contact te houden. De persdruk ligt gewoonlijk tussen 0,7 en 0,9 MPa, voor naaldhout en bedraagt ongeveer 1,2 MPa voor loofhout. De persdruk hangt af van de vlakheid van de oppervlakken en van de stijfheid van de lamellen.

De perstijd hangt voornamelijk af van de temperatuur waarop de lijmvog wordt gehouden; de temperatuur mag in geen geval lager zijn dan 20 °C. ⁽¹⁾ De luchtvochtigheid mag niet onder de 30% dalen⁽¹⁾. Aangepaste waarden voor een gemiddelde houtvochtigheid van 10 % (8 % - 12 %) et dunne voegen (≈ 0,1 mm):

Tabel 6 – Minimale perstijd naargelang van de temperatuur indien gemengd aangebracht

KAURAMIN 690 KAURAMIN 1690	100 +		
	10	20	100
Minimale tijd bij 20 °C	14 h 45	6 h 30	4 u
Minimale tijd bij 30 °C	4 h 45	2 h 30	1 h 45

Tabel 7 – Minimale perstijd naargelang van de temperatuur indien afzonderlijk aangebracht

KAURAMIN 690 KAURAMIN 1690	100 +				
	20	30	50	80	100
Minimale tijd bij 20 °C	180'	155'	120'	100'	90'
Minimale tijd bij 30 °C	90'	75'	60'	50'	45'

Deze perstijden kunnen voor het verlijmen van vochtig hout en hout onder spanning nog verhoogd worden.

Deze perstijden kunnen verlaagd worden indien bepaalde parameters geoptimaliseerd worden, mits voorafgaand akkoord van de lijmproducent.

5.4 Stabilisatie

Na de voorgeschreven perstijd mag het hout bewerkt worden. In normale omstandigheden zal de volledige verharding van de lijmvog na 3 dagen bereikt worden. Als de temperatuur tijdens de samendrukking boven de 20 °C ligt, kan de verhardingstijd worden verkort mits voorafgaand akkoord van de lijmproducent.

6 Kwaliteitsbeheer van het proces

De fabrikant van gelijmde houtstructuren die de lijmvog gebruikt moet over bevoegd personeel beschikken om de kwaliteit van de productie te garanderen. Een verantwoordelijke zorgt voor de doorlopende controle van de productiekwaliteit in overeenstemming met de eisen van de normen NBN EN 385 en NBN EN 386; de beschrijving van de organisatie van deze interne controle maakt deel uit van de controleovereenkomst van de externe controleur met de firma.

De doeltreffendheid van de interne controle wordt periodiek door een erkend onafhankelijk organisme onderzocht; de frequentie van deze controles en het protocol ervan maken deel uit van de controleovereenkomst met de firma.

Het binnenklimaat van de productielokalen wordt op een aangepaste manier gestuurd om de onder punt 5 vermelde productie-eisen te bereiken.

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 enkel betrekking op het product waarvan de handelsnaam in de voorpagina vermeld werd. Houders van een technische goedkeuring mogen geen gebruik maken van de naam van de goedkeuringsinstelling en haar operatoren, haar logo, het merk ATG, de goedkeuringstekst of het goedkeuringsnummer om aanspraak te maken op product- of systeembeoordelingen die niet in overeenstemming zijn met de goedkeuring en evenmin voor producten en/of systemen en/of eigenschappen of kenmerken die niet het onderwerp 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 zijn eigendom van 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 certificatie-operatoren werken volgens een door BELAC (www.belac.be) accrediteerbaar systeem.

Deze technische goedkeuring werd gepubliceerd door de BUTgb, onder verantwoordelijkheid van de goedkeuringsoperator CTIB-BCCN, en op basis van het gunstig advies van de Gespecialiseerde Groep "Hout", verleend op 15 november 2011.

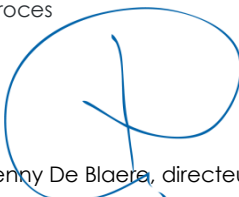
Daarnaast bevestigde de certificatie operator CTIB-TCHN, dat de productie aan de certificatievoorwaarden voldoet en dat met de ATG-houder een certificatie-overeenkomst ondertekend werd.

Datum van uitgave (vertaling van de versie): 24 juli 2012

Voor de BUTgb, als geldigverklaring van het goedkeuringsproces



Peter Wouters, directeur



Benny De Blaere, directeur

Voor de goedkeurings- en certificatieoperator



Alain Grosfils, 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 aan bovenstaande voorwaarden niet (meer) voldaan wordt, zal de technische goedkeuring geschorst of ingetrokken worden en de goedkeuringstekst van de BUTgb website verwijderd worden.

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.