

Technische Goedkeuring ATG met Certificatie



ATG 13/H803

**GEVELS - PRODUCTEN VOOR
GEVELS OF GLAS**

**JOMA POLYTEC ISOLERENDE
STRIPPEN VOOR ALUMINIUM
PROFIELEN MET THERMISCHE
ONDERBREKING**

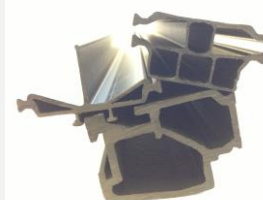
Geldig van 04/07/2013
tot 03/07/2016

Goedkeurings- en Certificatie-operator



Belgian Construction Certification Association
Aarlenstraat, 53
1040 Brussel
www.bcca.be - info@bcca.be

ATG Houder
JOMA POLYTEC GmbH
Hofelstrasse 17-19
D - 72411 BODELSHAUSEN
Deutschland
Tel.: +49 (0)74 71 706 104 1
Fax: +49 (0)74 71 706 102 0
Website: www.joma-polytec.de
e-mail: info@joma-polytec.de



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 JOMA POLYTEC isolerende strippen in Noryl versterkt met 10% of 20% glasvezels en 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 14024:2005, §5.2) en de mechanische duurzaamheid van de thermische onderbreking (NBN EN 14024:2005, §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

3.1.1 ABS Starex

De strips worden vervaardigd uit ABS Starex.

Tabel 1 Materiaaleigenschappen.

Eigenschappen	Eenheden	Norm	Criteria geëxtrudeerd
Volumemassa	g/cm ³	NBN EN ISO 1183-1	1,05 ± 0,02
Maximale trekweerstand	N/mm ²	NBN EN ISO 527-2	≥ 35
Breukrek	%	NBN EN ISO 527-2	≥ 10
Elasticiteitsmodulus	N/mm ²	NBN EN ISO 527-2 (1mm/min)	≥ 2000
Hardheid Shore	ShD	NBN EN ISO 868	77 ± 5
Schokweerstand CHARPY	KJ/m ²	NBN EN ISO 179-1 1eA	≥ 16
Smeltindex MFI	g/10' (220°C – 10kg)	NBN EN ISO 1133-1	≥ 2,5
Warmtegeleidingscoëfficiënt	W /mK	NBN EN ISO 10077-2	≤ 0,20
Vicat verwekingstemperatuur VST	°C	NBN EN ISO 306	≥ 104

3.1.2 ABS

De strips worden vervaardigd uit ABS Novodur HH-112.

Tabel 2 Materiaaleigenschappen.

Eigenschappen	Eenheden	Norm	Criteria geëxtrudeerd
Volumemassa	g/cm ³	NBN EN ISO 1183-1	1,05 ± 0,02
Maximale trekweerstand	N/mm ²	NBN EN ISO 527-2	≥ 35
Breukrek	%	NBN EN ISO 527-2	≥ 10
Elasticiteitsmodulus	N/mm ²	NBN EN ISO 527-2 (1mm/min)	≥ 2000
Hardheid Shore	ShD	NBN EN ISO 868	77 ± 5
Schokweerstand CHARPY	KJ/m ²	NBN EN ISO 179-1 1eA	≥ 16
Smeltindex MFR	g/10' (220°C – 10kg)	NBN EN ISO 1133-1	≥ 2,5
Warmtegeleidingscoëfficiënt	W /mK	NBN EN ISO 10077-2	≤ 0,20
Vicat verwekingstemperatuur VST	°C	NBN EN ISO 306	≥ 104

3.1.3 NORYL 10%

De strips worden vervaardigd uit Noryl GTX met 10 % glasvezels.

Tabel 3 Materiaaleigenschappen.

Eigenschappen	Eenheden	Norm	Criteria geëxtrudeerd
Volumemassa	g/cm ³	NBN EN ISO 1183-1	1,00 ± 0,03
Maximale trekweerstand	N/mm ²	NBN EN ISO 527-2	≥ 60
Breukrek	%	NBN EN ISO 527-2	≥ 5
Elasticiteitsmodulus	N/mm ²	NBN EN ISO 527-2 (1mm/min)	≥ 3000
Hardheid Shore	ShD	NBN EN ISO 868	78 ± 5
Schokweerstand CHARPY	KJ/m ²	NBN EN ISO 179-1 1eA	≥ 5
Asgehalte	%	NBN EN ISO 1172	10 ± 2
Smelttemperatuur DSC	°C	NBN EN ISO 11357-3	≥ 250
Warmtegeleidingscoëfficiënt	W/mK	NBN EN 12664	≤ 0,17
Waterabsorptie equilibrium (in lucht) 23°C – 24h	%	NBN EN ISO 62	0,9 ± 0,2
Waterabsorptie equilibrium	%	NBN EN ISO 62	≥ 5,5*
Vicat verwekingstemperatuur VST	°C	NBN EN ISO 306	≥ 210

Proef stopgezet na 1700u onderdompeling

3.1.4 NORYL 20%

De strips worden vervaardigd uit Noryl GTX met 20 % glasvezels.

Tabel 4 Materiaaleigenschappen.

Eigenschappen	Eenheden	Norm	Criteria geëxtrudeerd
Volumemassa	g/cm ³	NBN EN ISO 1183-1	0,95 ± 0,03
Maximale trekweerstand	N/mm ²	NBN EN ISO 527-2	≥ 60
Breukrek	%	NBN EN ISO 527-2	≥ 5
Elasticiteitsmodulus	N/mm ²	NBN EN ISO 527-2 (1mm/min)	≥ 4000
Hardheid Shore	ShD	NBN EN ISO 868	78 ± 5
Schokweerstand CHARPY	KJ/m ²	NBN EN ISO 179-1 1eA	≥ 5
Asgehalte	%	NBN EN ISO 1172	20 ± 2
Smelttemperatuur DSC	°C	NBN EN ISO 11357-3	≥ 250
Warmtegeleidingscoëfficiënt	W/mK	NBN EN 12664	≤ 0,20
Waterabsorptie equilibrium (in lucht) 23°C – 24h	%	NBN EN ISO 62	1,6 ± 0,2
Maximum waterabsorptie	%	NBN EN ISO 62	≥ 7,4*
Vicat verwekingstemperatuur VST	°C	NBN EN ISO 306	≥ 210

Proef stopgezet na 1700u onderdompeling

4 GEOMETRISCHE KENMERKEN VAN DE THERMISCHE ONDERBREKING

De JOMA POLYTEC strips zijn verkrijgbaar in verschillende vormen en afmetingen. De in te rollen zones hebben een zwaluwstaartvorm of een vergelijkbare vorm. De strippen bestaan in verschillende hoogtes, diktes en vormen

- strippen met T
- strippen met bijkomende functie
- strippen met bijkomende isolatie

Tolerantie van + 0,05/-0mm op hoogte:, op dikte $\pm$ 0,05mm voor strippen tot en met 1,1mm dikte, 0,1mm voor de andere.

Speciale vormen van strippen zijn mogelijk, bijvoorbeeld strippen met 1 of meerdere kamers, met haken, voorzien van neus, asymmetrische strippen, ... (zie voorbeelden fig. 1)

5 FABRICAGE

De strippen worden geëxtrudeerd uit ABS of uit Noryl GTX versterkt met 10% of 20% glasvezels.

Ze worden vervaardigd door extrusie in de fabriek van JOMA POLYTEC GmbH Hofelstrasse 17-19, D - 72411 BODELSHAUSEN in Duitsland.

De industriële zelfcontrole van de fabricage omvat onder meer het bijhouden van een controleregister en het uitvoeren van proeven in het laboratorium van de fabriek en in een onafhankelijk extern laboratorium anderzijds op proefstukken die genomen werden tijdens het fabricageproces. Deze laatste proeven worden uitgevoerd op monsters genomen door een afgevaardigde van de BÜTgb tijdens de toezichtsbezoeken in het kader van deze goedkeuring.

De strips worden in plastic verpakt en worden gemarkeerd op de verpakking (label met ATG n° 13/H803, n° klant, datum, lotnummer, ...). De strips worden verpakt en gemerkt volgens afspraak met de klant. De standaardverpakking bestaat uit metalen kisten waarop de referentiedatum en de referentie van de ATG is aangebracht.

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, testen op trekscheurtjes en broosheidstest zoals bepaald in de NBN EN 14024:2005 §5.2, §5.2.3, §5.2.4, 5.2.5. De resultaten 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 14024:2005.

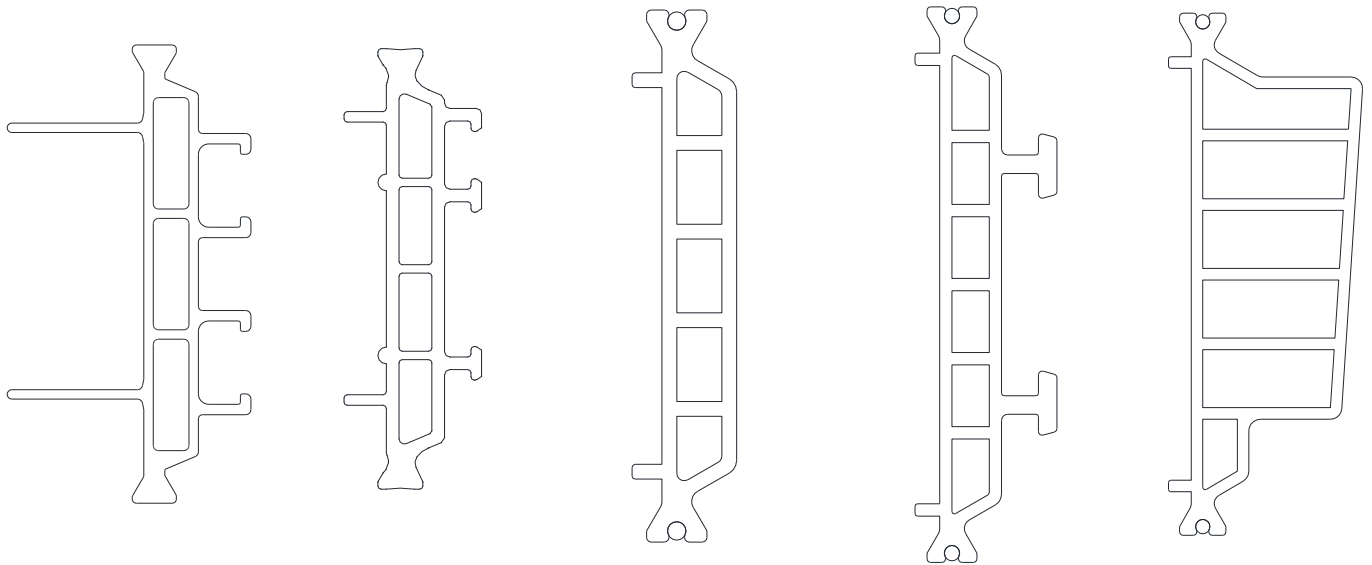
7 PLAATSING

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

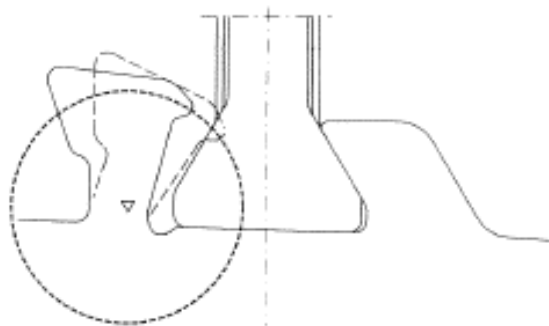
Het inrollen op zich maakt geen deel uit van deze goedkeuring.

8 Figuren

Figuur 1: Voorbeeld strippen



Figuur 2: Voorbeeld plaatsing strippen



9 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) 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 (www.belac.be) accreditteerbaar 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 8 maart 2013

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

Datum van deze uitgave: 23 oktober 2013

Wijziging van de uitgave van 4 juli 2013

Aanpassing in de tekst : faxnummer goedkeuringshouder

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

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 door rechtstreeks contact op te nemen met het BUTgb secretariaat.