

Technische Goedkeuring ATG met Certificatie



SPOUWMUURISOLATIE (gedeeltelijke spouwvulling)

XPS PM
XPS CW

Geldig van 29/05/2019
tot 28/05/2024

Goedkeurings- en Certificatie-operator



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

Goedkeuringshouder:

SOPREMA nv
Bouwelven 5
B-2280 Grobbendonk
Tel.: +32 (0)14 23 07 07
e-mail: info@soprema.be
website: www.soprema.be

1 Doel en draagwijdte van de Technische Goedkeuring

Deze Technische Goedkeuring betreft een gunstige beoordeling van het systeem (zoals hierboven beschreven) door de door de BUTgb aangeduide onafhankelijke goedkeuringsoperator, BCCA, voor de in deze technische goedkeuring vermelde toepassing.

De Technische Goedkeuring legt de resultaten vast van het goedkeuringsonderzoek. Dit onderzoek bestaat uit: de identificatie van de relevante eigenschappen van het systeem in functie van de beoogde toepassing en de plaatsings- of verwerkingswijze ervan, de opvolging van het systeem en de betrouwbaarheid van de productie.

De Technische Goedkeuring heeft een hoog betrouwbaarheidsniveau door de statistische interpretatie van de controleresultaten, de periodieke opvolging, de aanpassing aan de stand van zaken en techniek en de kwaliteitsbewaking van de Goedkeuringshouder.

Het behouden van de Technische Goedkeuring vereist dat de Goedkeuringshouder te allen tijde kan bewijzen dat hij het nodige doet opdat de gebruiksgeschiktheid van het systeem aangetoond blijft. De opvolging van de overeenkomstigheid van het systeem met de Technische Goedkeuring is daarbij essentieel. Deze opvolging wordt door de BUTgb toevertrouwd aan een onafhankelijke certificatieoperator, BCCA.

De Goedkeuringshouder [en de Verdelers] moet[en] de onderzoeksresultaten, opgenomen in de Technische Goedkeuring, in acht te nemen bij het ter beschikking stellen van informatie aan een partij. De BUTgb of de Certificatieoperator kunnen de nodige initiatieven ondernemen indien de Goedkeuringshouder [of de Verdelers] dit niet of niet voldoende uit eigen beweging doen.

De Technische Goedkeuring en de certificatie van de overeenkomstigheid van het systeem met de Technische Goedkeuring, staan los van individueel uitgevoerde werken, de aannemer en/of architect zijn uitsluitend verantwoordelijk voor de overeenstemming van de uitgevoerde werken met de bepalingen van het bestek.

De Technische Goedkeuring behandelt, met uitzondering van specifiek opgenomen bepalingen, niet de veiligheid op de bouwplaats, gezondheidsaspecten en duurzaam gebruik van grondstoffen. Bijgevolg is de BUTgb niet verantwoordelijk voor enige schade die zou worden veroorzaakt door het niet naleven door de Goedkeuringshouder of de aannemer(s) en/of de architect van de bepalingen m.b.t. veiligheid op de bouwplaats, gezondheidsaspecten en duurzaam gebruik van grondstoffen.

Opmerking: In deze technische goedkeuring wordt steeds de term "aannemer" gebruikt. Deze term verwijst naar de entiteit die de werken uitvoert. Deze term mag ook gelezen worden als andere hiervoor vaak gebruikte termen zoals "uitvoerder", "installateur" en "verwerker".

2 Voorwerp

Hardschuimplaten in geëxtrudeerd polystyreen XPS PM en XPS CW voor de toepassing als warmte-isulerende laag in gemetselde spouwmuren en aangebracht als gedeeltelijke spouwvulling tijdens de constructie van deze muren.

De platen XPS PM en XPS CW maken het voorwerp uit van de productgoedkeuring met certificatie ATG H892.

Deze goedkeuring met certificatie omvat een doorlopende productiecontrole door de fabrikant, aangevuld met een regelmatig extern toezicht daarop door de door de BUTgb toegewezen certificatie-instelling.

De technische goedkeuring heeft betrekking op het isolatiemateriaal zelf, met inbegrip van de plaatsingstechniek, maar niet op de kwaliteit van de uitvoering.

3 Materialen

XPS PM en XPS CW is een éénlagig geëxtrudeerd polystyreen hardschuim met gesloten cellen en als blaasmiddel CO₂. Door extrusie verkrijgen de oppervlakken van de platen een glad uitzicht. Deze extrusie huid maakt deel uit van de platen.

4 Elementen

De platen XPS PM en XPS CW zijn rechthoekige, stijve, vlakke platen met een licht oranje kleur. De zijkanten van de platen XPS PM en XPS CW zijn voorzien van tand en groef.

De afmetingen worden weergegeven in onderstaande tabel:

Productnaam	Lengte	Breedte	Dikte
	(mm)	(mm)	(mm)
XPS PM	1250	600	30 - 160
XPS CW	2500	600	30 - 160

Dikten: 30 mm, 40 mm tot 160 mm opklimmend met 20 mm (tussenniggende dikten kunnen op aanvraag bekomen worden).

5 Vervaardiging en commercialisatie

De isolatieplaten XPS PM en XPS CW worden vervaardigd door de firma SOPREMA, in haar fabriek te Savigny-sur-Clairis (FR). De commercialisatie gebeurt door de firma SOPREMA nv.

Voor wat betreft de vervaardiging en controles, wordt verwezen naar de productgoedkeuring met certificatie ATG H892.

Op de verpakking wordt een etiket aangebracht met de nodige gegevens in het kader van de CE-markering, het ATG-logo en -nummer.

6 Uitvoering

6.1 Opslag en vervoer

Voor wat betreft opslag en vervoer dienen de voorschriften van de fabrikant gevolgd te worden.

6.2 Opbouw en samenstelling van de geïsoleerde spouwmuur

Zie BUtgb-informatieblad met referentie 2011/1 "Geïsoleerde spouwmuren met gevelmetselwerk", paragraaf 2.

6.3 Bouwkundige ontwerp- en uitvoeringsprincipes

Zie BUtgb-informatieblad met referentie 2011/1 "Geïsoleerde spouwmuren met gevelmetselwerk", paragrafen 3.1 en 3.2.1.

De continue luchtdichte afwerking aan het binnenspouwblad kan gerealiseerd worden door:

- ofwel een luchtdicht binnenspouwblad, zoals in het geval van prefab of in situ gerealiseerde betonwanden
- ofwel een luchtdichte bepleistering, of aan de binnenzijde, of aan de spouwzijde van het binnenspouwblad.

Ten einde een goede onderlinge aansluiting van de platen te bekomen, moeten deze geplaatst worden met de tand naar boven en de groef naar beneden, en goed aangesloten op het binnenspouwblad.

6.4 Uitvoeringsdetails - tekeningen

Zie BUtgb-informatieblad met referentie 2011/1 "Geïsoleerde spouwmuren met gevelmetselwerk", paragraaf 4.

7 Prestaties

7.1 Thermische prestaties

Zie NBN B 62-002 "Thermische prestaties van gebouwen – berekening van de warmtedoorgangscoefficienten (U-waarden) van gebouwcomponenten en gebouwelementen", editie 2008 en BUtgb-informatieblad met referentie 2011/1 "Geïsoleerde spouwmuren met gevelmetselwerk"

$$1/U = R_T = R_{si} + R_{spouwmuur} + R_{se}$$

$$R_{spouwmuur} = R_1 + R_2 + \dots + R_{isol} + \dots + R_n$$

$$U = 1/R_T \tag{1}$$

$$\Delta U_{cor} = 1/(R_T - R_{cor}) - 1/R_T \tag{2}$$

$$U_c = U + \Delta U_{cor} + \Delta U_g + \Delta U_f \tag{3}$$

Waarbij:

- R_T: de totale warmte weerstand van de spouwmuur
- R_{spouwmuur}: thermische weerstand (m².K/W) van de spouwmuur, als som van de thermische weerstanden (rekenwaarden) van de diverse samenstellende lagen (binnenspouwblad met al dan niet luchtdichtingslaag, isolatielaag, restspouw in geval van deelvulling, buitenspouwblad)
- R_{si}: de warmteovergangswaarde aan het binnenoppervlak, conform NBN EN ISO 6946. Voor de spouwmuur is R_{si} = 0,13 m².K/W
- R_{isol}: voor een homogene isolatielaag is dit de gedeclareerde thermische weerstand van het isolatieproduct voor de betreffende dikte. R_{isol} = R_D
- R_{se}: de warmteovergangswaarde aan het buitenoppervlak, conform NBN EN ISO 6946. Voor de spouwmuur is R_{se} = 0,04 m².K/W
- R_{cor}: correctiefactor = 0,10 m².K/W voor plaatsingstoleranties bij de uitvoering van de spouwmuur
- U: warmtedoorgangscoefficient (W/m².K) van de spouwmuur, berekend volgens (1)
- ΔU_{cor}: correctieterm (W/m².K) op de U-waarde voor maat- en plaatsingstoleranties bij de uitvoering, berekend volgens (2)
- U_c: gecorrigeerde warmtedoorgangscoefficient (W/m².K) voor de spouwmuur volgens (3) en conform aan NBN EN ISO 6946
- ΔU_g: toeslag op de U-waarde voor spleten in de isolatielaag, conform NBN EN ISO 6946, voor uitvoering conform de ATG wordt ΔU_g = 0
- ΔU_f: toeslag op de U-waarde voor bevestigingen door de isolatielaag, conform NBN EN ISO 6946

$$R_{isol} = R_D [(m^2.K)/W]$$

7.2 Overige prestaties

Hierna worden de prestatiekenmerken van de isolatieplaten XPS PM en XPS CW weergegeven. In de kolom BUTgb worden de minimale aanvaardingscriteria vermeld die door de BUTgb werden vastgelegd. In de kolom fabrikant worden de aanvaardingscriteria vermeld die de fabrikant zichzelf oplegt.

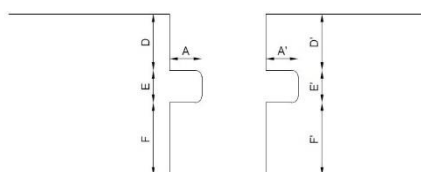
Het naleven van deze criteria wordt bij de verschillende controles nagegaan en valt onder de productcertificatie.

Dikte	R_{isol}
	XPS PM, XPS CW
(mm)	($m^2.K/W$)
30	0,90
40	1,20
50	1,50
60	1,80
80	2,25
100	2,85
120	3,35
140	3,90
160	4,45

Eigenschappen	Criteria BUTgb	Criteria fabrikant	Bepalingsmethode	Resultaten
Lengte (mm)	$\pm 8 (\leq 1500 \text{ mm})$ $\pm 10 (> 1500 \text{ mm})$	$\pm 8 (\leq 1500 \text{ mm})$ $\pm 10 (> 1500 \text{ mm})$	NBN EN 822	x
Breedte (mm)	± 8	± 8	NBN EN 822	x
Dikte (mm)	T1 $d < 50: \pm 2$ $50 \leq d \leq 120: -2/+3$ $d > 120: -2/+6$	T1 $d < 50: \pm 2$ $50 \leq d \leq 120: -2/+3$ $d > 120: -2/+6$	NBN EN 823	x
Haaksheid (mm/m)	≤ 5	≤ 5	NBN EN 824	x
Vlakheid	$\leq 6 \text{ mm/m}$	$\leq 6 \text{ mm/m}$	NBN EN 825	x
Dimensionele stabiliteit (%) (48 h, 70 °C, 90 % RV)	DS(70,90) $\Delta a_{b,d}: \leq 5$	DS(70,90) $\Delta a_{b,d}: \leq 5$	NBN EN 1604	x
Druksterkte (kPa)	CS(10\Y)100 ≥ 100	XPS PM, XPS CW : CS(10\Y)250 ≥ 250	NBN EN 826	x
Blaasmiddel	zonder HCFK	zonder HCFK	gaschromatografie	x
Warmtegeleidingscoëfficiënt λ_D (W/mK)		$30 \leq d \leq 60 \text{ mm}: 0,033$ $60 < d < 120 \text{ mm}: 0,035$ $120 \leq d \leq 160 \text{ mm}: 0,036$	NBN EN 12667 – NBN EN 12939	x
Brandreactie	A1-F of niet onderzocht	E	Euroclass Classificatie cf. NBN EN 13501-1	x
Afmetingen tand en groef (mm)	–	figuur 1	–	x
Rechthoekigheid (mm)	–	–	–	x

x: Getest en conform aan het criterium van de fabrikant

Fig. 1 – Tand en groef



Dikte	A	A'	D	D'	E	E'	F	F'
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
30	10	11	10	9	10	11	10	10
40	15	16	10	9	20	21	10	10
50	15	16	15	14	20	21	15	15
60	15	16	20	19	20	21	20	20
70	15	16	25	24	20	21	25	25
80	15	16	30	29	20	21	30	30
≥ 90	15	16	e	e'	20	21	30	30

e: het verschil tussen de totale nominale dikte en de som van de lengten E en F
e': het verschil tussen de totale nominale dikte en de som van de lengten E' en F'
tolerantie: $\pm 1 \text{ mm}$

8 Voorwaarden

- A. De Technische Goedkeuring heeft uitsluitend betrekking op het systeem v ermeld op de voorpagina van deze Technische Goedkeuring.
- B. Enkel de Goedkeuringshouder en desgevallend de Verdel er kunnen aanspraak maken op de Technische Goedkeuring.
- C. De Goedkeuringshouder en desgevallend de Verdel er mogen geen gebruik maken van de naam en het logo van de BU tgb, het ATG-merk, de Technische Goedkeuring of het goedkeuringsnummer v oor productbeoordelingen die niet in ov ereenstemming zijn met de Technische Goedkeuring voor een product, kit of systeem alsook v oor de eigenschappen of kenmerken erv an, die niet het v oorwerp uitmaken van de Technische Goedkeuring.
- D. Informatie die door de Goedkeuringshouder, de Verdel er of een erkende aannemer, of hun v ertegenwoordigers, op welke wijze dan ook, ter beschikking wordt gesteld van (potentiële) gebruikers (bv. bouwheren, aannemes, architecten, voorschrijvers, ontwerpers, ...) van het systeem, die het v oorwerp zijn van de Technische Goedkeuring, mag niet onvolledig of in strijd zijn met de inhoud van de Technische Goedkeuring, noch met informatie waarnaar in de Technische Goedkeuring wordt v erwezen.
- E. De Goedkeuringshouder is steeds v erplicht tijdig ev entuele aanpassingen aan de grondstoffen en producten, de v erwerkingsrichtlijnen, het productie- en v erwerkingsproces en/of de uitrusting, v oorafgaandelijk aan de BU tgb, de Goedkeurings- en de Certificatieoperator bekend te maken. Afhankelijk van de meegedeelde informatie kunnen de BU tgb, de Goedkeurings- en de Certificatieoperator oordelen dat de Technische Goedkeuring al dan niet moet worden aangepast.
- F. De Technische Goedkeuring kwam tot stand op basis van de beschikbare technische en wetenschappelijke kennis en informatie, aangevuld door informatie ter beschikking gesteld door de aanvrager en vervolledigd door een goedkeuringsonderzoek dat rekening houdt met het specifieke karakter van het systeem. Niettemin blijv en de gebruikers v erantwoordelijk v oor de selectie van het systeem, zoals beschrev en in de Technische Goedkeuring, v oor de specifieke door de gebruiker beoogde toepassing.
- G. De intellectuele eigendomsrechten betreffende de Technische Goedkeuring, waaronder de auteursrechten, behoren exclusief toe aan de BU tgb.
- H. Verwijzingen naar de Technische Goedkeuring dienen te gebeuren aan de hand van de ATG-aanwijzer (ATG 3114) en de geldigheidstermijn.
- I. De BU tgb, de Goedkeuringsoperator en de Certificatieoperator kunnen niet aansprakelijk worden gesteld v oor enige schade of nadelig gev olg v eroorzaakt aan derden (o.m. de gebruiker) ingev olge het niet nakomen door de Goedkeuringshouder of de Verdel er van de bepalingen van dit artikel 8.



De BUtgb vzw is een goedkeuringsinstituut dat lid is van de Europese Unie voor de technische goedkeuring in de bouw (UEAtc, zie www.ueatc.eu) en dat aangemeld werd door de FOD Economie in het kader van Verordening (EU) n°305/2011 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) accreditbaar systeem.



De Technische Goedkeuring is gepubliceerd door de BUtgb, onder verantwoordelijkheid van de Goedkeuringsoperator, BCCA, en op basis van het gunstig advies van de Gespecialiseerde Groep "AFWERKING", verleend op 21 maart 2019.

Daarnaast bevestigde de Certificatieoperator, BCCA, dat de productie aan de certificatievoorwaarden voldoet en dat met de Goedkeuringshouder een certificatieovereenkomst ondertekend werd.

Datum van deze uitgave: 29 mei 2019


Aanpassingen t.o.v. de voorgaande versie

Wijzigen van aangegeven λ_D -waarde en R-waarde voor producten met een dikte $30 \leq d < 120$ mm.

Voor de BUtgb, als geldig verklaring van het goedkeuringsproces

Voor de goedkeurings- en certificatieoperator


Peter Wouters, directeur


Benny De Blaere, directeur generaal

De Technische Goedkeuring blijft geldig, gesteld dat, de vervaardiging ervan en alle daarmee verband houdende relevante processen:

- onderhouden worden, zodat minstens de onderzoeksresultaten bereikt worden zoals bepaald in deze Technische Goedkeuring;
- 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 opgeschort of ingetrokken en de Technische Goedkeuring van de BUtgb website worden verwijderd. Technische Goedkeuringen worden regelmatig geactualiseerd. Het wordt aanbevolen steeds gebruik te maken van de versie die op de BUtgb website (www.butgb.be) gepubliceerd werd.

De meest recente versie van de Technische Goedkeuring kan geconsulteerd worden d.m.v. de hiernaast afgebeelde QR-code.

