

## Technische Goedkeuring ATG met Certificatie



### SPOUWMUURISOLATIE (gedeeltelijke spouwvulling)

SOPRA XPS PM  
SOPRA XPS CW

Geldig van 6/9/2022  
tot 5/9/2027

### Goedkeurings- en Certificatie-operator



Belgian Construction Certification Association  
Kantersteen 47 – 1000 Brussel  
[www.bcca.be](http://www.bcca.be) – [info@bcca.be](mailto:info@bcca.be)

#### Goedkeuringshouder:

SOPREMA nv  
Bouwelven 5  
2280 Grobbendonk  
Tel.: +32 (0)14 23 07 07  
e-mail: [info@soprema.be](mailto:info@soprema.be)  
website: [www.soprema.be](http://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 opvatting 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 SOPRA XPS PM en SOPRA XPS CW voor de toepassing als warmte-isolerende laag in gemetselde spouwmuren en aangebracht als gedeeltelijke spouwvulling tijdens de constructie van deze muren.

De platen SOPRA XPS PM en SOPRA 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

SOPRA XPS PM en SOPRA XPS CW zijn éénlagig of meerlagig geëxtrudeerd polystyreen hardschuimplaten met gesloten cellen en als blaasmiddel CO<sub>2</sub>. Door extrusie verkrijgen de oppervlakken van de platen een glad uitzicht. Deze extrusie huid maakt deel uit van de platen.

## 4 Elementen

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

De afmetingen worden weergegeven in onderstaande tabel:

Productnaam	Lengte (mm)	Breedte (mm)	Dikte (mm)
SOPRA XPS PM	1250	600	30 – 120 (*)
SOPRA XPS CW	2500	600	30 – 120 (*)
(*) dikte 120 mm: multilayer platen			

Dikten: Tusseliggende dikten kunnen op aanvraag bekomen worden.

## 5 Vervaardiging en commercialisatie

De isolatieplaten SOPRA XPS PM en SOPRA XPS CW worden vervaardigd door de firma SOPREMA, in haar fabrieken te Tongeren (BE) en 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 en -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"

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

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

$$U = 1/R_T \quad (1)$$

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

$$U_c = U + \Delta U_{cor} + \Delta U_g + \Delta U_f \quad (3)$$

Waarbij :

- $R_T$ : de totale warmteweerstand van de spouwmuur
- $R_{spouwmuur}$ : thermische weerstand ( $m^2.K/W$ ) 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  $R_{si} = 0,13 m^2.K/W$
- $R_{isol}$ : 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  $R_{se} = 0,04 m^2.K/W$
- $R_{cor}$ : correctiefactor =  $0,10 m^2.K/W$  voor plaatsingstoleranties bij de uitvoering van de spouwmuur

- $U$ : warmtedoorgangscoefficient ( $W/m^2.K$ ) van de spouwmuur, berekend volgens (1)
- $\Delta U_{cor}$ : correctieterm ( $W/m^2.K$ ) op de U-waarde voor maat- en plaatsingstoleranties bij de uitvoering, berekend volgens (2)
- $U_c$ : gecorrigeerde warmtedoorgangscoefficient ( $W/m^2.K$ ) voor de spouwmuur volgens (3) en conform aan NBN EN ISO 6946
- $\Delta U_g$ : toeslag op de U-waarde voor spleten in de isolatielaag, conform NBN EN ISO 6946, voor uitvoering conform de ATG wordt  $\Delta U_g = 0$
- $\Delta U_f$ : toeslag op de U-waarde voor bevestigingen door de isolatielaag, conform NBN EN ISO 6946

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

Dikte	$R_{isol}$
	SOPRA XPS PM, SOPRA 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	3,40

### 7.2 Overige prestaties

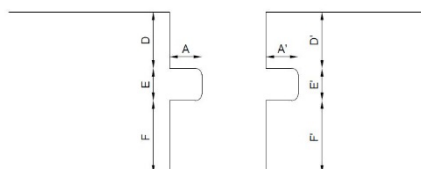
Hierna worden de prestatiekenmerken van de isolatieplaten SOPRA XPS PM en SOPRA XPS CW weergegeven. In de kolom BUtgb worden de minimale aanvaardingscriteria vermeld die door de BUtgb werden vastgelegd. In de kolom fabrikant worden de aanvaardingscriteria vermeld die de fabrikant zichzelf oplegt.

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

Eigenschappen	Criteria BUtgb	Criteria fabrikant	Bepalingsmethode	Resultaten
Lengthe (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)	$\pm 8$	$\pm 8$	NBN EN 822	x
Dikte (mm)	T1 $30 \text{ mm} \leq d < 50 \text{ mm}: \pm 2$ $50 \text{ mm} \leq d \leq 120 \text{ mm}: -2/+3$	T1 $30 \text{ mm} \leq d < 50 \text{ mm}: \pm 2$ $50 \text{ mm} \leq d \leq 120 \text{ mm}: -2/+3$	NBN EN 823	x
Haaksheid (mm/m)	$\leq 5$	$\leq 5$	NBN EN 824	x
Vlakheid (mm/m)	$\leq 6$	$\leq 6$	NBN EN 825	x
Dimensionele stabiliteit (%) (48 h, 70 °C, 90 % RV)	DS(70,90) $\Delta \epsilon_{l,b,d}: \leq 5$	DS(70,90) $\Delta \epsilon_{l,b,d}: \leq 5$	NBN EN 1604	x
Druksterkte (kPa)	CS(10\Y)100 $\geq 100$	CS(10\Y)250 $\geq 250$	NBN EN 826	x
Blaasmiddel	zonder HCFC	zonder HCFC	celgasanalyse	x
Warmtegeleidingscoefficient $\lambda_D$ (W/mK)		$30 \leq d \leq 60 \text{ mm}: 0,033$ $60 < d \leq 120 \text{ mm}: 0,035$	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 + rechtlijnigheid (mm)	–	zie figuur 1 rechtlijnigheid: $\pm 3$	–	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 tem 120	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: ± 1 mm

## 8 Voorwaarden

- A.** De Technische Goedkeuring heeft uitsluitend betrekking op het systeem vermeld op de voorpagina van deze Technische Goedkeuring.
- B.** Enkel de Goedkeuringshouder en desgevallend de Verdelers kunnen aanspraak maken op de Technische Goedkeuring.
- C.** De Goedkeuringshouder en desgevallend de Verdelers mogen geen gebruik maken van de naam en het logo van de BUTgb, het ATG-merk, de Technische Goedkeuring of het goedkeuringsnummer voor productbeoordelingen die niet in overeenstemming zijn met de Technische Goedkeuring voor een product, kit of systeem alsook voor de eigenschappen of kenmerken ervan, die niet het voorwerp uitmaken van de Technische Goedkeuring.
- D.** Informatie die door de Goedkeuringshouder, de Verdelers of een erkende aannemer, of hun vertegenwoordigers, op welke wijze dan ook, ter beschikking wordt gesteld van (potentiële) gebruikers (bv. bouwheren, aannemers, architecten, voorschrijvers, ontwerpers, ...) van het systeem, die het voorwerp 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 verwezen.
- E.** De Goedkeuringshouder is steeds verplicht tijdig eventuele aanpassingen aan de grondstoffen en producten, de verwerkingsrichtlijnen, het productie- en verwerkingsproces en/of de uitrusting, voorafgaandelijk aan de BUTgb, de Goedkeurings- en de Certificatieoperator bekend te maken. Afhankelijk van de meegedeelde informatie kunnen de BUTgb, 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 blijven de gebruikers verantwoordelijk voor de selectie van het systeem, zoals beschreven in de Technische Goedkeuring, voor de specifieke door de gebruiker beoogde toepassing.
- G.** De intellectuele eigendomsrechten betreffende de Technische Goedkeuring, waaronder de auteursrechten, behoren exclusief toe aan de BUTgb.
- H.** Verwijzingen naar de Technische Goedkeuring dienen te gebeuren aan de hand van de ATG-aanwijzer (ATG 3114) en de geldigheidstermijn.
- I.** De BUTgb, de Goedkeuringsoperator en de Certificatieoperator kunnen niet aansprakelijk worden gesteld voor enige schade of nadelig gevolg veroorzaakt aan derden (o.m. de gebruiker) ingevolge het niet nakomen door de Goedkeuringshouder of de Verdelers van de bepalingen van dit artikel 8.

Deze 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 14 juni 2022.

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: 6 september 2022.

Deze ATG vervangt ATG 3135, geldig vanaf 10/03/2021 tot 9/03/2026. De wijzigingen t.o.v. voorgaande versies worden hieronder opgesomd:

Aanpassingen t.o.v. de voorgaande versie

Toevoeging multilayerplaten waardoor aanpassing dikterange en wijziging  $\lambda_D$ -waarden

Voor de BUtgb, als geldigverklaring van het goedkeuringsproces

Voor de goedkeurings- en certificatieoperator

Eric Winnepeninckx,  
Secretaris-generaal



Benny de Blaere,  
Directeur



Olivier Delbrouck,  
Directeur-generaal



De Technische Goedkeuring blijft geldig, gesteld dat het product, 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-ubatc.be](http://www.butgb-ubatc.be)) gepubliceerd werd.

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



De BUtgb vzw werd aangemeld door de FOD Economie in het kader van Verordening (EU) n°305/2011. De door de BUtgb vzw aangeduide certificatieoperatoren werken volgens een door BELAC ([www.belac.be](http://www.belac.be)) accreditbaar systeem.

De BUtgb vzw is een goedkeuringsinstituut dat lid is van:



European Organisation for Technical Assessment  
[www.eota.eu](http://www.eota.eu)



Europese Unie voor de technische goedkeuring in de bouw  
[www.ueatc.eu](http://www.ueatc.eu)



World Federation of Technical Assessment Organisations  
[www.wftao.com](http://www.wftao.com)