

BUtgb vzw - **UBAtc** asbl



WATERAFVOER- EN RIOLERINGSSYSTEMEN

OPSLAGTANK UIT GEGALVANISEERD STALEN GEGOLFDE BUIZEN VOOR HEMELWATER EN BLUSWATER

CBTUBAO

Geldig van 18/03/2024 tot 17/03/2029

Goedkeuringshouder:

DESCHACHT nv
Antwerpsesteenweg 1068
B-9041 Gent-Oostakker
Tel.: +32 (0)9 355 74 54
Fax: +32 (0)9 355 76 79
Website: www.deschacht.eu
E-mail: oostakker@deschacht.eu



Een technische goedkeuring betreft een gunstige beoordeling door een door de BUtgb aangeduide competente, onafhankelijke en onpartijdige goedkeuringsoperator van een bouwproduct voor een welbepaalde toepassing.

De technische goedkeuring legt de resultaten van het goedkeuringsonderzoek vast. Dit onderzoek bestaat uit:

- de identificatie van de relevante eigenschappen van het product in functie van de beoogde toepassing en de plaatsings- of verwerkingswijze ervan,
- het ontwerp van het product,
- 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 product aangetoond blijft. De opvolging van de overeenstemming van het product met de technische goedkeuring is daarbij essentieel. Deze opvolging wordt door de BUtgb toevertrouwd aan een competente, onafhankelijke en onpartijdige certificatieoperator.

De technische goedkeuring, evenals de certificatie van de overeenstemming van het product met de technische goedkeuring, staan los van individueel uitgevoerde werken. De aannemer en/of architect blijven onverminderd 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.

Dit document betreft een eerste versie van de goedkeuringstekst.

Goedkeuringsoperatoren



Buildwise

Kleine Kloosterstraat 23 1932 Sint-Stevens-Woluwe
info@buildwise.be - www.buildwise.be



SECO Belgium

Hoofdzetel: Kantersteen 47 1000 Brussel
Kantoren: Hermeslaan 9 1831 Diegem
mail@seco.be - www.groupseco.be

Certificatieoperator*




BCCA

Hoofdzetel: Kantersteen 47 1000 Brussel
Kantoren: Hermeslaan 9 1831 Diegem
mail@bccca.be - www.bccca.be

* De door de BUtgb vzw aangeduide certificatieoperator werkt volgens een door BELAC (www.belac.be) accrediteerbaar systeem.

De technische goedkeuringen worden regelmatig geactualiseerd. Het wordt aanbevolen steeds gebruik te maken van de versie die op de BUtgb-website (www.butgb-ubatc.be) gepubliceerd werd.

De meest recente versie van de technische goedkeuring kan geraadpleegd worden door de QR-code op de voorpagina te scannen.

 De intellectuele eigendomsrechten betreffende de technische goedkeuring, waaronder de auteursrechten, behoren exclusief toe aan de BUtgb.



NORMEN EN ANDERE REFERENTIES

AGCR-RGAC	2022-06-30	BUtgb Algemeen Goedkeurings- en Certificatiereglement
NBN EN ISO 13254	2017	Thermoplastische leidingsystemen voor drukloze toepassingen - Testmethode voor waterdichtheid
NBN EN ISO 1461	2022	Thermisch verzinkte coatings op gefabriceerde artikelen van ijzer en staal - Specificaties en testmethoden
NBN EN 10143	2006	Plaat en band van staal bekleed met een metaal door continu onderdompelen - Toleranties op afmetingen en vorm
NBN EN 10346	2015	Continu-dompelbektele platte staalproducten voor koudvervormen - Technische leveringsvoorwaarden
NBN EN 10025	2014 2019	Warmgewalste producten van constructiestaal - Deel 1: Algemene technische leveringsvoorwaarden - Deel 2: Technische leveringsvoorwaarden voor niet-gelegeerd constructiestaal
NBN EN 10255	2012	Buizen van ongelegeerd staal geschikt voor lassen en draadsnijden - Technische leveringsvoorwaarden
NBN EN ISO 12944-5	2019	Verven en vernissen - Corrosiebescherming van staalconstructies door beschermende verfsystemen - Deel 5: Beschermende verfsystemen
NBN EN 10240	1998	Inwendige en/of uitwendige beschermende deklagen voor stalen buizen - Specificaties voor dompelverzinkte deklagen aangebracht in geautomatiseerde installaties

1 Voorwerp

De technische goedkeuring van het CBTUBAO-systeem bevat de technische beschrijving van een systeem voor opslag van hemelwater of ongezuiverd water, bestaande uit de in punt 3 vermelde componenten en waarvan de hoofdconstructie wordt geacht in overeenstemming te zijn met de in punt 2 genoemde prestatieniveaus voor de vermelde types en afmetingen, voor zover zij zijn ontworpen, geplaatst, gecontroleerd, in dienst gesteld en afgewerkt in overeenstemming met de voorschriften in de punten 5, 6 en 7.

De vermelde prestatieniveaus zijn gedefinieerd in overeenstemming met de criteria opgenomen in de SETRA-gids "Buses métalliques – Recommandations et règles de l'art" (sept. 1981), de Qualiroute en het Standaardbestek 250 op basis van een aantal representatieve proeven.

Voor de systemen die onderworpen zijn aan bijkomende eisen inzake prestaties of die bestemd zijn voor andere toepassingen, moeten er bijkomende proeven worden uitgevoerd in overeenstemming met de criteria van de hierboven vermelde referentiedocumenten.

2 Systeem

Het monobloc-opslagsysteem CBTUBAO bestaat uit een gegolfde metalen buis in gegalvaniseerd staal, aan de uiteinden afgesloten door halveschalen die aan de buis worden gelast.

De metalen buizen zijn vervaardigd op basis van bobijnen plaatstaal, helicoïdaal gegolfd en verbonden via een felsverbinding.

De samenstellende elementen van een CBTUBAO-systeem worden in de TUBAO-fabriek geassembleerd en gelast.

Het CBTUBAO-systeem kan op de werf in serie en/of in parallel worden geassembleerd. De verbinding tussen twee monoblocs gebeurt op de werf met een flexibele mof.

Het CBTUBAO-opslagsysteem is geschikt voor de volgende toepassingen:

- opslag en beheer van hemelwater;
- opslag van bluswater.

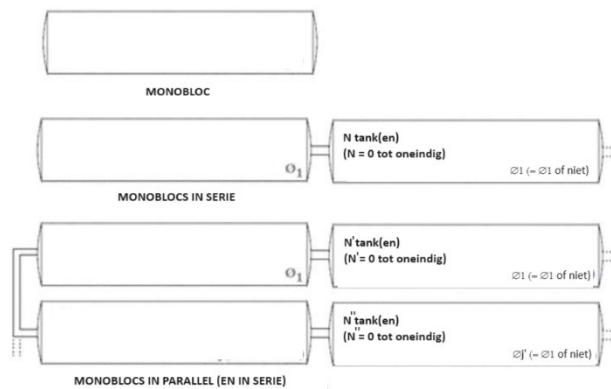


Fig. 1 Weergave van monoblocs in serie en in parallel

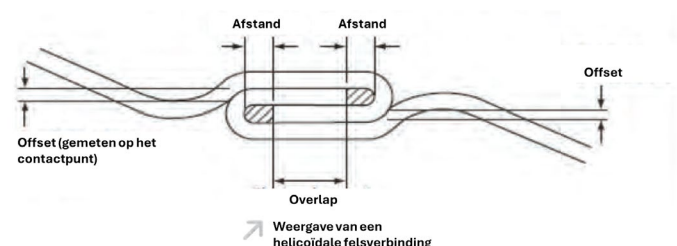


Fig. 2 Weergave van een helicoïdale felsverbinding

2.1 Aspect – Kleur – Staat van het oppervlak

Het metalen oppervlak van de buizen is vrij van gebreken zoals indrukken of krasen. De buizen zijn grijs. De lasnaden zijn homogeen en vrij van gebreken.

2.2 Afmetingen

2.2.1 Diameter

Een buis heeft een buitendiameter tussen 1000 mm en 3000 mm (- 25 / + 25 mm).

2.2.2 Lengte

De eenheidslengte van een buis ligt tussen 1,00 m en 21,50 m. De lengtetoleranties zijn in overeenstemming met tabel 5 van de norm NBN EN 10143.

2.2.3 Dikte

De totale wanddikte van de buis bedraagt 3,0 mm, waarvan 1,67 mm wordt beschouwd als opofferingslaag.

De dikte van de halveschalen bedraagt 4 mm.

De tolerantie op de totale wanddikte bedraagt +/- 0,17 mm.

2.2.4 Golvingen

De golf heeft een hoogte van 25 mm per lengte van 125 mm. De afstand tussen de uiterste vezels bij de neutrale as (v) is gelijk aan: $v = 1,25 + e/20$.

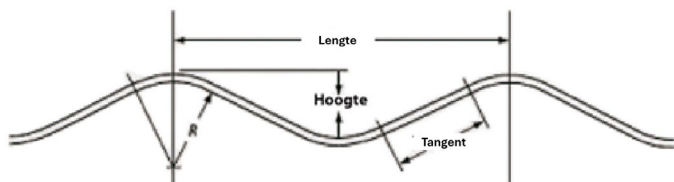


Fig. 3 Geometrische weergave van een golf

2.2.5 Metaalsectie per meter wand

De metaalsectie per meter wand wordt gedefinieerd volgens de formule:

$$S \text{ (cm}^2\text{/m)} = 10,98 \times e$$

2.2.6 Dichtheid

Het CBTUBAO-monoblocsysteem is waterdicht overeenkomstig NBN EN ISO 13254.

2.2.7 Markering

Elke CBTUBAO-buis beschikt over een identificatieplaatje dat is aangebracht ter hoogte van een mangat.

De markering van het plaatje bevat:

- CBTUBAO
- De naam van de fabrikant
- De identificatie van de fabriek
- De staalsoort: S250GD
- Het type galvanisatie: Z725
- De productiedatum
- Het unieke serienummer van de tank
- Goedkeuringen, ATG, ...

3 Materialen

Het staal is geschikt voor galvanisatie volgens de norm NBN EN ISO 1461.

3.1 Buizen, aansluiting toevoer/afvoer, overdiepte en mangaten

3.1.1 Staal

Het staal voor de productie van de buislichamen, aansluiting toevoer/afvoer, uitsparingen (op diepte) en mangat voldoen aan de vereisten van de norm NBN EN 10143 wat de afmetingen en de vorm betreft, en aan de NBN EN 10346 wat de technische bepalingen voor de levering betreft.

De mechanische eigenschappen (trekweerstand, minimale elasticiteitsgrens en rek bij breuk) voldoen aan de vereisten van staal van klasse S250GD zoals opgenomen in de norm NBN EN 10346.

De aansluitingen van DN160 tot 1200 (toevoer, afvoer, overloop, verbinding) bevinden zich aan de zijkant of op de halfschalen. De maximale diameter van de aansluiting is niet groter dan 1/3 van de diameter van de buis.

De gegolfde platen worden geassembleerd door felsen. Een EPDM-strip zorgt voor de afdichting van de fels.

3.1.2 Galvanisatie

De galvanisatie van het staal is continu. Volgens de norm NBN EN 10346 is de galvanisatie van het type Z725. De minimale massa die op beide zijden wordt afgezet, is 725 g/m² met een minimum van 640 g/m² op elk punt.

3.2 Halfschalen

3.2.1 Staal

Het staal dat wordt gebruikt voor de vervaardiging van de halfschalen is in overeenstemming met de norm NBN EN 10025-1.

De mechanische eigenschappen (trekweerstand, minimale elasticiteitsgrens en rek bij breuk) voldoen aan de vereisten van staal klasse S235JR volgens de norm NBN EN 10025-2.

3.2.2 Galvanisatie

De galvanisering van het staal wordt verkregen door onderdompeling. Volgens de norm NBN EN 1461 is de galvanisatie van het type Z725. De minimale massa die op beide zijden is afgezet, bedraagt 725 g/m².

3.3 Toebehoren en uitrustingen

3.3.1 Ontluchting

De functie van ontluchtingsopening wordt verzekerd door één of meer aftakkingen met stalen flens DN100, die in de fabriek

bovenaan wordt gelast. Op deze flens kan een opzetstuk als ontluchtingsopening worden gemonteerd om vlak boven het maaiveld uit te komen. Dit opzetstuk bestaat uit stalen buizen DN 100 waarvan de mechanische eigenschappen (trekweerstand, minimale elasticiteitsgrens en rek bij breuk) voldoen aan de vereisten van staal van klasse S135T volgens de norm NBN EN 10255.

Deze stalen buizen worden warmgegalvaniseerd in overeenstemming met de norm NBN EN 10240 (minstens 40 µm) en gemonteerd op de buis met behulp van een platte flens in aluminium DN 100. Het bovengrondse deel van de ontluchtingsopening in gealvaniseerd staal kan worden geschilderd.

4 Aanvullende bescherming

4.1 Halfschalen

De buizen worden afgesloten met halfschalen gelast in de fabriek.

Na het lassen worden de laslakken verwijderd en wordt er over 5 cm aan weerszijden van de lasnaad met een MBX-borstel geborsteld. Na de voorbereiding wordt een verf aangebracht van het type LM2/LM3 die beantwoordt aan de norm NBN EN ISO 12944-5. Er worden twee lagen van 200 µm aangebracht, wat overeenstemt met een duurzaamheidsklasse H (hoog).

De uitsnijdingen worden eveneens bekleed met dezelfde verf.

4.2 Aansluitingen toevoer/afvoer, overdiepten en inspectietoegangen

De uitsnijdingen voor de verschillende openingen worden manueel uitgevoerd. De assemblage met de buis gebeurt door lassen.

Na het lassen worden de laslakken verwijderd en wordt er over 5 cm aan weerszijden van de lasnaad met een MBX-borstel geborsteld. Na de voorbereiding wordt een verf aangebracht van het type LM2/LM3 die beantwoordt aan de norm NBN EN 12944-5. Er worden twee lagen van 200 µm aangebracht, wat overeenstemt met een duurzaamheidsklasse H (hoog).

4.3 Buizen

De fysicochemische eigenschappen van de bodem moeten gekend zijn in de fase vóór de uitvoering. TUBAO beschikt over een besluitvormingslogigram dat is opgesteld volgens de aanbevelingen van de SETRA-gids. Afhankelijk van het geval moet een bijkomende bescherming worden aangebracht.

Het gealvaniseerd staal wordt voorbereid door borstelen met een MBX-borstel.

5 Verpakking, behandeling en opslag

5.1 Verpakking

Voor transport en levering worden de CBTUBAO-buizen horizontaal op een plateau gelegd, vastgemaakt met niet-metalen riemen en rustend op houten wiggen.

5.2 Behandeling

De algemene voorzorgsmaatregelen moeten worden nageleefd om beschadiging of vervorming van het product te voorkomen. Contact of schokken met harde, scherpe voorwerpen (metalen elementen, stenen...) moeten worden vermeden.

De tanks moeten worden behandeld en opgetild met behulp van niet-metalen riemen met een sterkte die aangepast is aan hun gewicht en die langer zijn dan anderhalve keer de omtrek van de tank.

5.3 Opslag

De opslag van de tanks gebeurt op een vlakke, droge, zuivere, stevige ondergrond, vrij van indrukken elementen en gemakkelijk toegankelijk voor hijsmachines. De tanks rusten op houten wiggen.

De tanks mogen ook worden beschermd om waterindringing te voorkomen.

6 Voorstudies en dimensionering

De mechanische dimensionering wordt uitgevoerd volgens standaard ATV-A 127-2, uitsluitend rekening houdend met de rekenwaarde voor de dikte van de buizen voor een levensduur van het bouwwerk van 50 jaar (1,33 mm).

De tank mag worden geplaatst onder een rijbaan, parking, stoep, berm en groene ruimte, afhankelijk van de belastingsvoorwaarden. Bij weinig of geen oppervlaktebelastingen moet bij de dimensionering rekening worden gehouden met een minimale overbelasting van 20 kN/m².

Een studie bureau moet een verificatie van een mogelijks opdrijven van de tank uitvoeren. Bij niet-voldoening moet een ballast worden gedimensioneerd en aangebracht volgens de aanbevelingen van de fabrikant. De ballast mag de integriteit van het CBTUBAO-systeem niet aantasten.

7 Uitvoering

De TUBAO-fabrikant helpt bij de goede plaatsing van de bekkens op de werf.

7.1 Identificatie van de omhulling en aanvulling

De kwaliteit van de omhulling en aanvulling moet worden bepaald vóór het project (analyse van de korrelgrootteverdeling en fysicochemische samenstelling) in uitvoering gaat.

Er moet bijzondere aandacht worden besteed aan de (fysische en chemische) corrosiviteit van de bodems en omhulling en aanvulling die in contact komen met het bouwwerk, aan de beluchtingsgraad en aan de agressiviteit van het oppervlaktewater en de eventuele grondwaterlagen.

Voor een stroomsnelheid van het water hoger dan 2,5 m/s en/of een omhulling en aanvulling die niet volgens de in figuur 4 aangegeven criteria is gebeurd, moet een bijkomende bescherming worden aangebracht.

Materiaal in contact met het staal	Gegolfd gegalvaniseerd staal
omhulling en aanvulling	Soortelijke weerstand omhulling en aanvulling $\geq 5000 \Omega \cdot \text{cm}$
	$5 < \text{pH} < 10$
	$[\text{Cl}^-] \leq 200 \text{ mg/kg}$
	$[\text{SO}_4^{2-}] \leq 1000 \text{ mg/kg}$
	$[\text{S}^{2-}] \leq 300 \text{ mg/kg}$

Fig. 4 Kwaliteit van omhulling en aanvulling die bruikbaar is voor contact met het gegalvaniseerd staal

7.2 Algemene principes

De volgende handelingen worden uitgevoerd volgens de regels van de kunst:

- grondwerken, voorbereiding van de ondergrond en sleufbodem;
- installatie van de tanks;
- omhullen (lossen, aanbrengen, verdichten enz.);
- aanvullen;
- controles na aanvulling;
- aandachtspunt:
 - o een helling van de sleufbodem tussen 0 en 0,3 % mag voorzien worden om het water te laten afvloeien.

7.3 Grondwerken

De plaatsing moet verplicht gebeuren in een volledig watervrij bouwput.

- Afplating van de bodem van de bouwput.
- Als het natuurlijke draagvermogen van de sleufbodem lager is dan de voorziene waarde (waarbij $M1 \geq 17 \text{ MPA}$ en proctordichtheid $\geq 98 \%$), moet de sleufbodem worden verbeterd volgens een voorziene techniek (een behandeling of een vervanging van de bodem ter plaatse). De fundering moet vrij zijn van harde, onbuigzame of rotbare elementen.
- De vlakheid en de helling van het plaatsingsvlak moeten worden gecontroleerd.
- De bedding van de buis (bestaand terrein of kunstmatige fundering) mag eventueel met een gewelfd profiel worden uitgevoerd.
- Plaatsing van de tanks op de bodem van de bouwput.
- Eventuele aansluiting van de tanks onderling via leidingen.
- In de sleuf: omhulling uitvoeren met een minimale breedte van 1 m (bodem G1 en G2) of minstens de diameter van de buis als de bodem van het type G3 of G4 is, en rekening houdend met de plaatsings- en verdichtingsomstandigheden. Bij meerdere tanks moet een minimale tussenafstand van max (1m; D/2) worden nageleefd. Bij omhulling moet de breedte van het massief aan weerszijden van de tank minstens gelijk zijn aan de diameter van de tank.
- De dekking van een metalen buis wordt berekend op basis van de parameters van de werf en van het type toestel dat tijdens de gebruiks- of werffase over het bouwwerk zal rijden. Er mogen pas werfstoelen overheen rijden zodra de minimale dekking is bereikt (beschermingskoepel).

De minimale dekking bedraagt: $0,5 + D/10$ (m).

Waarbij D: interne diameter (m)

- Het bekken mag niet met water worden gevuld voordat de omhulling en aanvulling volledig zijn voltooid.
- Elke bouwmethode die asymmetrische opstuwingen zou kunnen veroorzaken, is verboden. De helling van de omhulling dwars op het bekken mag niet meer dan 10 % bedragen.

7.4 Omhulling en aanvulling van het bouwwerk

De naleving van de omhullings- en aanvullingsvoorwaarden (granulaat, lossen, effenen en verdichting) in overeenstemming met de regels van de kunst is verplicht voor het goede mechanische gedrag van het bouwwerk.

7.4.1 Kwaliteit van de omhulling en aanvulling

De keuze van de omhulling en aanvulling is cruciaal. Naast de fysicochemische eigenschappen moeten de gekozen omhulling en aanvulling over geotechnische eigenschappen beschikken die het mogelijk maken een maximale zijdelingse weerstand te bieden, zodat het bouwwerk zo min mogelijk wordt vervormd.

Materialen die bijzonder geschikt zijn om de tank te omhullen (technische omhulling), zijn bodems van type G1.

7.4.2 Lossen en effenen van de materialen

Het lossen van de materialen moet indien mogelijk gebeuren in stroken, in hopen van maximaal 1,5 m hoog.

Het effenen van de materialen gebeurt in stroken die evenwijdig lopen met de lengte-as van de tank en in opeenvolgende horizontale lagen van maximaal 0,25 m dikte. Verkeer van voertuigen op banden en van alle zware werfmachines is verboden. Op minder dan 0,5 m van de buitenwanden van de tank worden de materialen aangebracht met de grijper en gebeurt het effenen manueel. Buiten de 0,5 m worden de materialen uitsluitend geëffend met lichte machines.

7.4.3 Verdichting

7.4.3.1 Bepalingen

De verdichting van de materialen gebeurt in stroken die evenwijdig lopen met de lengte-as van de tank en in opeenvolgende horizontale lagen van maximaal 0,25 m dikte.

- Binnenste zone (tussen 2 buizen): de verdichting wordt uitgevoerd met behulp van kleine machines van het type trilplaten of kleine trilwalsen waarvan de statische belasting per eenheid cilinderbreedte niet meer bedraagt dan 10 kg/cm.
- Buitenste zone: op minder dan 2 m van de uiteinden van de buis is de verdichting identiek aan die van de binnenste zone.

Op meer dan 2 m van de uiteinden van de buis wordt de verdichting uitgevoerd door middel van verdichtingswielen waarvan de statische belasting per wiel niet meer bedraagt dan 4 ton of door middel van trilwalsen waarvan de statische belasting per eenheid cilinderbreedte niet meer bedraagt dan 25 kg/cm.

7.4.3.2 Verdichtingsdoelstellingen

7.4.3.2.1 Verdichting van de omhulling en aanvulling

De omhulling en aanvulling wordt methodisch verdicht in meerdere op elkaar liggende en systematisch verdichte lagen.

De dikte van de lagen bedraagt maximaal 25 cm.

De proctordichtheid bedraagt minimaal 95 %.

De samendrukbaarheidsmodulus bedraagt $M1 \geq 11$ MPA.

7.5 Oplevering van de tanks – Controles aan het einde van de plaatsing

Na voltooiing van de werken moeten de volgende controles op de bouwwerken worden uitgevoerd:

- De controle van de vervorming van de buis, beperkt tot 3 %.
- Een visueel onderzoek van de wand waaruit geen enkele omkering van kromming, geen enkele vervorming en geen enkele plaatselijke indrukking mag blijken.

8 Onderhoud

Elke buis beschikt over een toegang via een inspectie-opening met minimale afmeting DN/ID 800, voor fysieke toegang tot het bouwwerk.

8.1 Bluswateropslag

De geldende normen en de bestaande regelgeving moeten worden gevolgd.

8.2 Hemelwateropslag

De controle van de tanks gebeurt periodiek volgens de aanbevelingen van de fabrikant.

8.2.1 Om de 3 jaar

- Buitendienststelling en afsluiting van de toevoerleidingen;
- Opening van het mangat.
- Afpompen van het restwater.
- Reiniging bij aanwezigheid van sedimenten, slib, en afvoer volgens de geldende regelgeving.
- Controle van de ingangen en uitgangen van het bekken, ontstoppen indien er leidingen verstopt zitten.
- Na controle, heropstart van de installatie (verwijdering van de afsluiters).
- Sluiting van het mangat.

8.2.1.1 Geometrische opvolging

- Meting en registratie van de overspanning en de doorbuiging op meerdere punten (vergelijking met vorige registraties).
- Meting van het lengteprofiel.

8.2.1.2 Visuele opvolging

- Gedetailleerde inspectie van de binnenkant van de buis, aanbrengen van een bijkomende bescherming (zie § 4) als er sporen van corrosie aanwezig zijn.
- Opsporen van eventuele lekken;
- Controleren of er geen zones met abnormale vervorming zijn (indrukken, deuken,...).

8.2.2 Opvolging door laboratorium

Als het visuele onderzoek niet voldoende is of als er veel corrosie wordt vastgesteld:

- Niet-destructieve diktemetingen, ultrasoon.
- Fysicochemische analyse van de omhulling en aanvulling en/of van de kwaliteit van het water in het bouwwerk.

VOORWAARDEN VOOR HET GEBRUIK EN BEHOUD VAN DE ATG

- A.** Deze technische goedkeuring heeft uitsluitend betrekking op de bouwproducten vermeld op de voorpagina van dit document.
- B.** Voor productbeoordelingen die niet in overeenstemming zijn met de technische goedkeuring, noch voor producten (alook voor de eigenschappen of kenmerken ervan) die niet het voorwerp uitmaken van de technische goedkeuring mogen de goedkeuringshouder en desgevallend de verdeler geen gebruik maken van de naam en het logo van de BUtgb, het ATG-merk, de technische goedkeuring of het goedkeuringsnummer.
- C.** 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 product. Niettemin blijven de gebruikers verantwoordelijk voor de selectie van het product, zoals beschreven in de technische goedkeuring, voor de specifieke door de gebruiker beoogde toepassing.
- D.** Enkel de goedkeuringshouder en desgevallend de verdeler kunnen aanspraak maken op de technische goedkeuring.
- E.** Verwijzingen naar de technische goedkeuring dienen te gebeuren aan de hand van het identificatienummer ATG 3302 en de geldigheidstermijn.
- F.** De goedkeuringshouder en desgevallend de verdeler moeten 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 verdeler] dit niet of niet voldoende uit eigen beweging doet.
- G.** Informatie die door de goedkeuringshouder, de verdeler 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 product, 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.
- H.** De BUtgb, de goedkeuringsoperator en de certificatieoperator kunnen niet aansprakelijk worden gesteld voor enige schade of nadelig gevolg veroorzaakt aan derden ingevolge het niet nakomen door de goedkeuringshouder of de verdeler van de bepalingen van dit document.
- I.** De technische goedkeuring blijft geldig, gesteld dat de producten, 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.

- J.** 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 mee gedeelde informatie kunnen de BUtgb, de goedkeurings- en de certificatieoperator oordelen dat de Technische Goedkeuring al dan niet moet worden aangepast.

Deze technische goedkeuring is gepubliceerd door de BUtgb, onder verantwoordelijkheid van de goedkeuringsoperator, SECO/Buildwise, en op basis van het gunstig advies van de gespecialiseerde groep "UITRUSTING", verleend op 19 december 2023. 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: 18 maart 2024.

Voor de BUtgb , als geldigverklaring van het goedkeuringsproces	 Eric Winnepenninckx Secretaris-Generaal	 Benny De Blaere Directeur
Voor de operatoren		
Buildwise		 Olivier Vandooren Directeur
SECO		 Bernard Heiderscheidt Directeur
BCCA		 Olivier Delbrouck Directeur

BUTgb vzw - UBAtc asbl

Belgische Unie voor de technische goedkeuring in de bouw vzw

Union belge pour l'Agrément technique de la construction asbl

Maatschappelijke zetel en kantoren:

Kleine Kloosterstraat 23
1932 Sint-Stevens-Woluwe

Tel.: +32 (0)2 716 44 12
info@butgb-ubatc.be
www.butgb-ubatc.be

BTW: BE 0820.344.539
RPR Brussel

De BUTgb vzw werd aangemeld door de FOD Economie in het kader van Verordening (EU) n°305/2011.

De BUTgb vzw is een goedkeuringsinstituut dat lid is van:

