

Technische Goedkeuring ATG met Certificatie



GEVELS - PRODUCTEN VOOR
GEVELS OF GLAS

MAZZERGRIP,
MAZZERGRIP HI-IN,
MAZZERGRIP TERMOBREAK en
MAZZERGRIP TERMOGRIP PLUS
ISOLERENDE STRIPPEN VOOR
ALUMINIUM PROFIELEN MET
THERMISCHE ONDERBREKING
Geldig van 16/07/2018
tot 15/07/2023

Goedkeurings- en Certificatie-operator



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

Goedkeuringshouder:

MAZZERGRIP GD Srl
Via Dante 35
I - 22037 PONTE LAMBRO (CO)
ITALIE
Tel.: +39 031 33 56 201
Fax: +39 031 33 56 210
Website: www.mazzergrip.com
e-mail: info@mazzergrip.com



1 Doel en draagwijdte van de technische goedkeuring

Deze Technische Goedkeuring betreft een gunstige beoordeling van het product (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 product in functie van de beoogde toepassing en de plaatsings- of verwerkingswijze ervan, de opvatting van het product 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 product aangetoond blijft. De opvolging van de overeenkomstigheid van het product met de Technische Goedkeuring is daarbij essentieel. Deze opvolging wordt door de BUTgb toevertrouwd aan een onafhankelijke certificatieoperator, BCCA.

De Goedkeuringshouder [en de Verdeler] 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 Verdeler] dit niet of niet voldoende uit eigen beweging doen.

De Technische Goedkeuring en de certificatie van de overeenkomstigheid van het product 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

Deze technische goedkeuring beschrijft de eigenschappen van isolerende strippen MAZZERGRIP in polyamide PA6,6 versterkt met 25% glasvezels, MAZZERGRIP HI-IN in ABS, MAZZERGRIP TERMOBREAK in PA/PPE versterkt met 20% glasvezels en MAZZERGRIP TERMOGRIP PLUS in PET versterkt met 25% glasvezels 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 §5.2) en de mechanische duurzaamheid van de thermische onderbreking (NBN EN 14024 §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 BÜTgb 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 MATERIALEN

3.1 PA 6,6 GF25 strippen MAZZERGRIP®

De strippen worden vervaardigd uit polyamide 6,6 versterkt met 25 % glasvezels.

Tabel 1 - MAZZERGRIP polyamide 6,6 versterkt met 25 % glasvezels

Eigenschappen	Eenheden	Norm	Criteria geëxtrudeerd droge toestand*
Volumemassa	g/cm ³	NBN EN ISO 1183-1	1,30 ± 0,05 1,25 ± 0,05**
Maximale trekweerstand	N/mm ²	NBN EN ISO 527 4	80-140
Breukrek	%	NBN EN ISO 527 4	≥ 1,5
Elasticiteitsmodulus	N/mm ²	NBN EN ISO 527 4(1 mm/min)	≥3000
Hardheid Shore	ShD	NBN EN ISO 868	82 ± 4
Slagsterkte CHARPY	KJ/m ²	NBN EN ISO 179-1	≥ 10
Asgehalte	%	NBN EN ISO 3451-4	25 ± 3
Smelttemperatuur	°C	ISO 11357-3	≥ 255
Warmtegeleidingscoëfficiënt	W/mK	NBN EN ISO 10456	0,3
Waterabsorptie	%	NBN EN ISO 62	1,2 ± 3

* watergehalte ≤ 0,2 % in gewicht
** geëxtrudeerde tubulaire profielen

3.2 ABS strippen MAZZERGRIP HI-IN®

De strippen worden vervaardigd uit ABS.

Tabel 2 - MAZZERGRIP HI-INABS (acril-nitril-butadien-styreen).

Eigenschappen	Eenheden	Norm	Criteria geëxtrudeerd
Volumemassa	g/cm ³	NBN EN ISO 1183-1	1,04 ± 0,03
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)	≥ 1500
Hardheid Shore	ShD	NBN EN ISO 868	75 ± 4
Slagsterkte CHARPY	KJ/m ²	NBN EN ISO 179-1eA	≥ 10
MFI	g/10' (220°C-10kg)	NBN EN ISO 1133	≥ 2,5
Vicat verwekingstemperatuur	°C	NBN EN ISO 306	≥ 93
Warmtegeleidingscoëfficiënt	W/mK	NBN EN 12664	0,13

3.3 PA/PPE GF20 strippen MAZZERGRIP TERMOBREAK™

De strippen worden vervaardigd uit PA/PPE versterkt met 20 % glasvezels.

Tabel 3 - MAZZERGRIP TERMOBREAK PA/PPE versterkt met 20 % glasvezels.

Eigenschappen	Eenheden	Norm	Criteria geëxtrudeerd droge toestand*
Volumemassa	g/cm ³	NBN EN ISO 1183-1	1,1 ± 0,1
Maximale trekweerstand	N/mm ²	NBN EN ISO 527 4	≥ 60
Breukrek	%	NBN EN ISO 527 4	≥ 2
Elasticiteitsmodulus	N/mm ²	NBN EN ISO 527 4(1 mm/min)	≥ 4000
Hardheid Shore	ShD	NBN EN ISO 868	81 ± 5
Slagsterkte CHARPY	KJ/m ²	NBN EN ISO 179-1	≥ 7
Asgehalte	%	NBN EN ISO 3451-4	20 ± 2
Smelttemperatuur	°C	ISO 11357-3	≥ 250
Warmtegeleidingscoëfficiënt	W/mK	NBN EN ISO 10456	0,18
Waterabsorptie na onderdompeling 23°C – 24u	%	NBN EN ISO 62	0,8 ± 0,2
Waterabsorptie verzadiging	%	NBN EN ISO 62	≥ 3,9**

* watergehalte ≤ 0,2 % in gewicht
** Proef stopgezet na 864u

3.4 PET GF25 strippen MAZZERGRIP TERMOGRIP PLUS

De strippen worden vervaardigd uit PET versterkt met 25 % glasvezels.

Tabel 4 - TERMOGRIP PLUS PET versterkt met 25 % glasvezels.

Eigenschappen	Eenheden	Norm	Criteria geëxtrudeerd droge toestand*
Volumemassa	g/cm ³	NBN EN ISO 1183-1	1,5 ± 0,1
Maximale trekweerstand	N/mm ²	NBN EN ISO 527 4	≥ 80
Breukrek	%	NBN EN ISO 527 4	≥ 2
Elasticiteitsmodulus	N/mm ²	NBN EN ISO 527 4(1 mm/min)	≥ 4000
Hardheid Shore	ShD	NBN EN ISO 868	82 ± 5
Slagsterkte CHARPY	KJ/m ²	NBN EN ISO 179-1	≥ 10
Asgehalte	%	NBN EN ISO 3451-4	25 ± 2,5
Smelttemperatuur	°C	ISO 11357-3	≥ 240
Warmtegeleidingscoëfficiënt	W/mK	NBN EN ISO 10456	0,16
Waterabsorptie na onderdompeling 23°C – 24u	%	NBN EN ISO 62	0,1 - 0,2
Waterabsorptie verzadiging	%	NBN EN ISO 62	0,44 ± 0,2

* watergehalte ≤ 0,2 % in gewicht
** Proef stopgezet na 864u

4 Geometrische kenmerken van de thermische onderbreking

De in te rollen zones hebben een zwaluwstaartvorm of een vergelijkbare vorm. De strippen bestaan in verschillende hoogtes, diktes en vormen

- Strippen met lijmdraad (PA)
- strippen met T
- strippen met bijkomende functie

Tolerantie op hoogte: ± 0,05mm afhankelijk van de hoogte, op dikte ± 0,1 mm.

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

5 Fabricage

5.1 PA 6,6 GF25 strippen MAZZERGRIP®

De strippen worden geëxtrudeerd uit polyamide PA6,6 GF25.

Ze worden vervaardigd door extrusie in de fabriek van MAZZERGRIP GD Srl, Via Dante 35, I – 22037 PONTE LAMBRO (CO) ITALIE.

5.2 ABS strippen MAZZERGRIP HI-IN®

De strippen worden geëxtrudeerd uit ABS.

Ze worden vervaardigd door extrusie in de fabriek van MAZZERGRIP GD Srl, Via Dante 35, I – 22037 PONTE LAMBRO (CO) ITALIE.

5.3 PA/PPE GF20 strippen TERMOBREAK

De strippen worden geëxtrudeerd uit PA/PPE GF20.

Ze worden vervaardigd door extrusie in de fabriek van MAZZERGRIP GD Srl, Via Dante 35, I – 22037 PONTE LAMBRO (CO) ITALIE.

5.4 PET GF25 strippen TERMOGRIP PLUS

De strippen worden geëxtrudeerd uit PET GF25.

Ze worden vervaardigd door extrusie in de fabriek van MAZZERGRIP GD Srl, Via Dante 35, I – 22037 PONTE LAMBRO (CO) ITALIE.

5.5 Markering en kwaliteitscontrole

De strippen worden gemarkeerd op het profiel en/of op de op de verpakking met ATG nummer H719 (klant nummer, paknummer, totaal aantal pakken, klantcode, Mazzergrip code, omschrijving, job nummer, aantal, ATG nummer). De standaardverpakking bestaat uit houten of metalen bakken. Ze worden opgeslagen bij ongeveer 20°C en 50% RV.

Controleproeven van de zelfcontrole worden regelmatig uitgevoerd in het laboratorium van de fabriek enerzijds, en in een onafhankelijk extern laboratorium anderzijds. Deze laatste proeven worden uitgevoerd op monsters genomen door een afgevaardigde van de BUtgb tijdens de toezichtsbezoeken in het kader van deze goedkeuring.

6 Prestaties

6.1 Geschiktheid van het materiaal van de thermische onderbreking

De beoordeling van de geschiktheid voor gebruik van het materiaal van de strippen 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 en 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. De resultaten gaven voldoening.

7 Plaatsing

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

Na het inrollen dringt het aluminium in de strip.

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

8 Voorwaarden

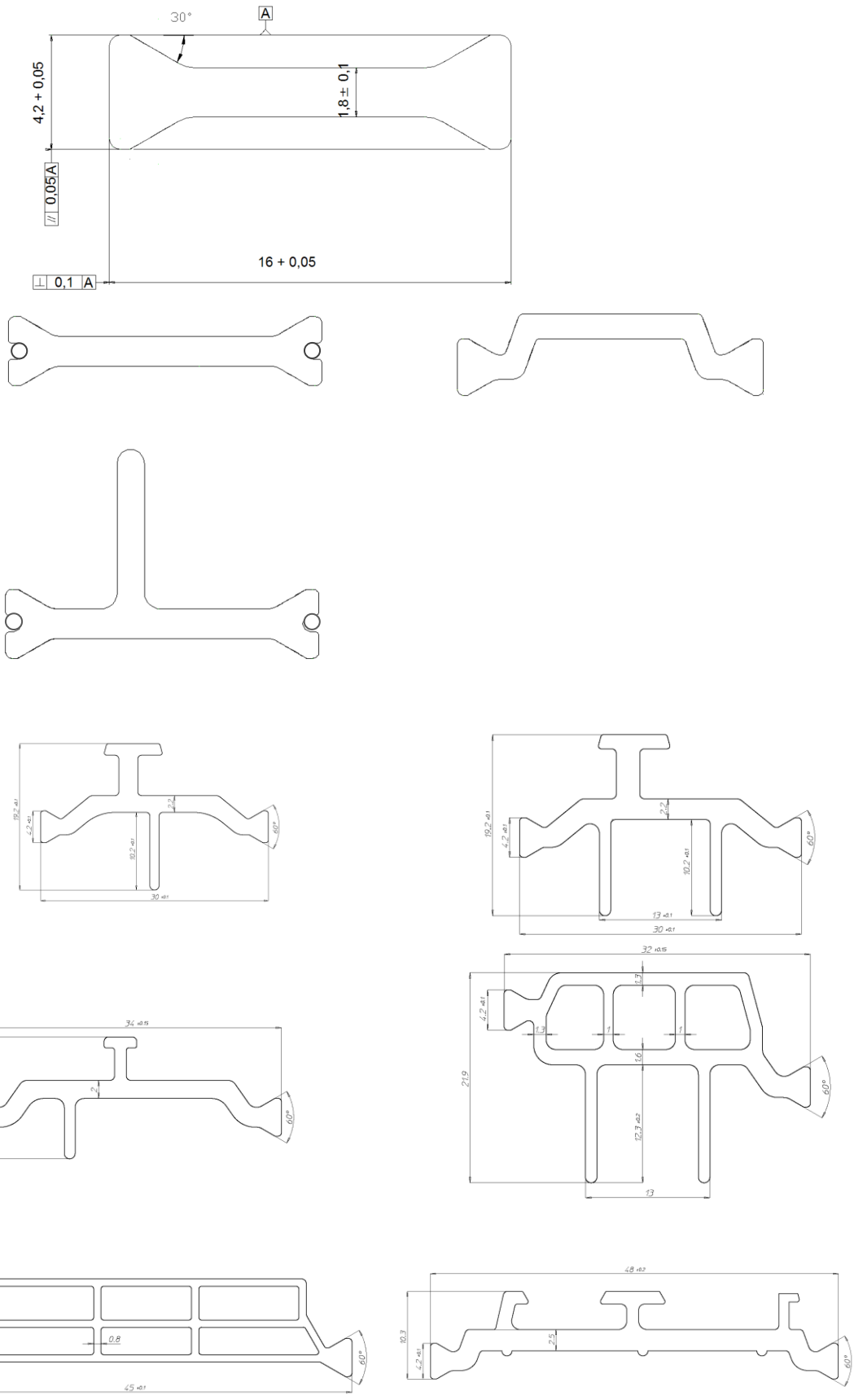
- A. De Technische Goedkeuring heeft uitsluitend betrekking op het product vermeld op de voorpagina van deze Technische Goedkeuring.
- B. Enkel de Goedkeuringshouder en desgevallend de Verdelers kunnen aanspraak maken op de Technische Goedkeuring.
- C. De Goedkeuringshouder en desgevallend de Verdelers 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 of

voor een product, kit of systeem alsook 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 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.
- 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 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.
- 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 H719) 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.

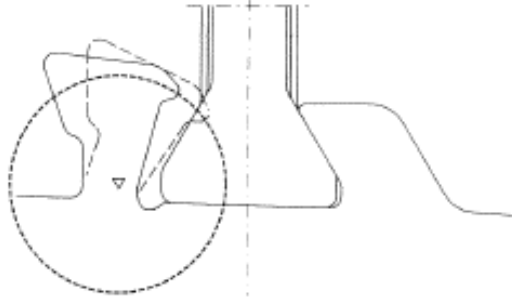
9 Figuren

Figuur 1 Voorbeeld strip



F

Figuur 2: Voorbeeld plaatsing strip





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) accreditiebaar 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 "GEVELS", verleend op 11 december 2015.

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: 16 juli 2018

Deze ATG vervangt ATG H719, geldig van 25/04/2018 tot 24/04/2023. De wijzigingen t.o.v. de voorgaande versies worden hieronder opgesomd:

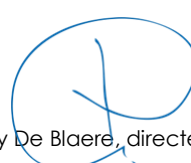
Aanpassingen t.o.v. de voorgaande versies	
t.o.v. geldigheidsperiode	Wijziging
van 23/02/2016 tot 22/02/2021	Toevoegen van thermische onderbrekingen MAZZERGRIP TERMOBRAK in PA/PPE versterkt met 20% glasvezels.
van 25/04/2018 tot 24/04/2023	Toevoegen van thermische onderbrekingen MAZZERGRIP TERMOGRIP PLUS in PET versterkt met 25% glasvezels.

Voor de BUtgb, als geldigverklaring van het goedkeuringsproces



Peter Wouters, directeur

Voor de goedkeurings- en certificatieoperator



Benny De Blaere, 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.be) gepubliceerd werd.

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

