

Technische Goedkeuring ATG met Certificatie

Goedkeurings- en Certificatie-operator



Schrijnwerk - Halffabricaten voor
venster- en deursystemen met
profielen uit aluminium

Verbindingssystemen
**CS 38-SL, CS 68, CS 77, CS 86-
HI, CS 104-HI+, ES 50, SL 38 &
MasterLine 8**
voor de vervaardiging van aluminium
profielen met thermische
onderbreking

Geldig van 18/01/2017
tot 17/01/2022



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

Goedkeuringshouder:

Reynaers Aluminium N.V.
Oude Liersebaan 266
B - 2570 Duffel
T.: +32 (0)15 30 85 00
Fax: +32 (0) 15 30 86 00
Website: www.reynaers.com
E-mail: info@reynaers.com

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 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 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

Deze technische goedkeuring geeft de technische beschrijving van de systemen CS 38-SL, CS 68, CS 77, CS 86-HI, CS 104-HI+, ES 50, SL 38 en MasterLine 8 voor het verbinden van aluminium halfschalen door middel van strippen in kunststof voor het bekomen van aluminiumraamprofielen met doorlopende thermische onderbreking. De verbindingssystemen bestaan elk uit de in paragraaf 3 vermelde materialen met de in paragraaf 4 vermelde geometrie. De met deze verbindingssystemen geconstrueerde profielen worden geacht te kunnen voldoen aan de prestatieniveaus vermeld in paragraaf 7, voor zover de halfschalen overeenkomstig de in paragraaf 5 opgenomen voorschriften worden geëxtrudeerd en voor zover de halfschalen en de thermische onderbreking volgens de voorschriften van paragraaf 6 worden geassembleerd.

De vermelde prestaties worden bepaald conform de criteria opgenomen in prSTS 52.2 en NBN EN 14024, op basis van een aantal representatieve proeven.

Voor profielen die afwijken van de gegeven beschrijving, dienen bijkomende proeven te worden uitgevoerd volgens de criteria vermeld in prSTS 52.2 en NBN EN 14024.

De goedkeuringshouder mag enkel verwijzen naar deze goedkeuring voor deze varianten van het verbindingssysteem waarvoor daadwerkelijk kan worden aangetoond dat de beschrijving geheel conform is aan de in de goedkeuring vooropgestelde catalogisering. Individuele profielen mogen het ATG-merk dragen.

De goedkeuringstekst, evenals de certificatie van de overeenstemming van de componenten met de goedkeuringstekst staan los van de kwaliteit van de individuele profielen.

3 Materialen

3.1 Aluminium

De profielen zijn van een aluminiumlegering (Al Mg Si 05-F22) die zonder mechanische voorbereiding kan worden geanodiseerd.

Tabel 1 –Mechanische kenmerken van het aluminium

Benaming legering volgens NBN EN 573-3	Benaming metallurgische toestand volgens NBN EN 515	Mechanische kenmerken
EN AW-6060 EN AW-6060B	T66	NBN EN 755-2

De profielen kunnen worden geanodiseerd of gelakt.

- Anodisatie: Uitgevoerd door firma's met het label EWAA/EURAS-QUALANOD. De oppervlaktebehandeling van de profielen gebeurt na de uitvoering van de thermische onderbreking. In geval van 2 kleuren gebeurt de verbinding na de oppervlakteafwerking.
- Lakken: uitgevoerd door firma's die het QUALICOAT-label voeren. De oppervlaktebehandeling van de profielen gebeurt na de uitvoering van de thermische onderbreking. In geval van 2 kleuren gebeurt de verbinding na de oppervlakteafwerking.

Alle informatie betreffende de oppervlakteafwerking is verkrijgbaar bij Qualubel (Qualubel vzw, Chemin des Sœurs 7 B-1320 Beauvechain), die de volgende informatiebladen ter zake heeft opgesteld:

- Richtlijnen betreffende het kwaliteitslabel voor de anodisatie van aluminium voor architecturale toepassingen
- Richtlijnen betreffende een kwaliteitslabel voor gemoffelde bekledingen (vloeibaar of poedervormig) van aluminium voor architecturale toepassingen.

3.2 Thermische onderbreking

De thermische onderbreking bestaat uit polyamide strippen (versterkt met 25 % glasvezels) of uit PPE/PA strippen (Polyfenyleenether/ polyamide 20 % versterkt met glasvezels) die allen een technische goedkeuring ATG/H dragen.

4 Elementen

De profielen met thermische onderbreking worden vervaardigd met twee eenvoudige profielen die door continue inklemming van twee polyamide strippen worden verbonden.

Het verbindingssysteem wordt gekenmerkt door de geometrie van de inklemmingstanden en de stripvoet. De geometrie van de inklemmingstanden en de stripvoet wordt gegeven in figuur 1.

Uitwisseling van de strippen tussen de verschillende reeksen onderling is toegestaan. De inklemmingssystemen worden omschreven als volgt, conform NBN EN 14024:

- Categorie voorzien gebruik W: Profielen voor Ramen en deuren en secundaire onderdelen van een gordijngevel (doorbuigingscontrole)
- Mechanisch ontwerp type A: systeem ontworpen om de afschuivingskracht over te brengen en waar een breuk in het deel onderworpen aan afschuiving de transversale trekweerstand niet wijzigt.
- Geometrisch ontwerp type 1: profielen waarop de belasting (bijna) symmetrisch is.
- Temperatuurcategorie TC1:
 - lage proeftemperatuur LT= -10 ± 2 °C
 - hoge proeftemperatuur HT= 70 ± 3 °C

4.1 CS-systemen

De polyamide strippen (versterkt met 25 % glasvezels) zijn recht, omega-vormig, tubulair, van het skelet of kern type.

Tabel 2 – Thermische onderbrekingen van CS-systeem

Rechte strippen		Omega vormige strippen		Tubulaire strippen		Skelet vormige strippen		Kern	
Hoogte mm	Dikte mm	Hoogte mm	Dikte mm	Hoogte mm	Dikte mm				
CS 38-SL									
		12	1,8						
		14	1,6-1,8						
		16	1,8						
		22	1,5						
		23	1,6						
CS 68									
18,6	1,7	14	1,6 – 2,0						
23	2,0	20	1,5						
		23	1,6 – 2,0						
		32	2,0						
CS 77									
16	1,8	14	1,6	32	2x 0,8				
18,6	1,7	16	1,8	41	2x 0,8				
25,6	1,6	23	1,6						
28	2,4	29	1,6						
32	2,0	32	1,6-2,0						
CS 86-HI									
32 ^{+0,05/-0,05}	2,0 ^{+0,1/-0,1}	16 ^{+0,05/-0,05}	1,8 ^{+0,1/-0,1}	14 ^{+0,05/-0,05}	2x 1,5	41 ^{+0,05/-0,1}	2x 1,2		
		32 ^{+0,05/-0,05}	1,6-2,0 ^{+0,05/-0,05}	32 ^{+0,05/-0,05}	2x0,8 ^{+0,05/-0,05}				
		41 ^{+0,05/-0,1}	1,2 ^{+0,05/-0,05}	41 ^{+0,05/-0,1}	2x0,8 ^{+0,05/-0,05}				
CS 104-HI+									
				32 ^{+0,05/-0,1}	2x 1,4			50 ^{+0,15/-0,15}	1,6 ^{+0,05/-0,05}
								59 ^{+0,15/-0,15}	1,6 ^{+0,05/-0,05}

4.2 ES 50 systeem

De polyamide strippen (versterkt met 25 % glasvezels) zijn recht of omega-vormig.

Tabel 3 – Thermische onderbrekingen van ES 50 systeem

Rechte strippen		Omega vormige strippen	
Hoogte ±0,05 mm	Dikte ±0,05 mm	Hoogte ±0,05 mm	Dikte ±0,05 mm
18,6	1,7	14	1,6-1,8
21	2	18,6	1,8
		20	1,5 – 2,0
		22	1,5
		26,3	1,5

4.3 SL 38 systeem

De polyamide strippen (versterkt met 25 % glasvezels) zijn omega-vormig of tubulair.

Tabel 4 – Thermische onderbrekingen van SL 38 systeem

Omega vormige strippen		Tubulaire strippen	
Hoogte mm	Dikte mm	Hoogte mm	Dikte mm
22±0,05	1,5±0,05	40±0,1	0,9±0,2/-0,1
32±0,1	1,6±0,1/-0		
32±0,05	1,6±0,05 – 2,0±0,05		
40±0,1	1,7±0,1/-0		

4.4 MasterLine 8 systeem

De polyamide strippen (versterkt met 25 % glasvezels) of de PPE/PA strippen (versterkt met 20%glasvezels) zijn tubulair.

Tabel 5 – Thermische onderbrekingen van Masterline 8 systeem

Tubulaire strippen	
Hoogte mm	Dikte mm
40	2x 0,9 – 1,1/0,9
37,8	2x 0,9 – 1,1/0,9

5 Geometrische karakteristieken van de aluminiumwanden

De basisdikte van de aluminiumwanden ter hoogte van de inklemming bedraagt steeds tussen de 1,5 en 2,0 mm afhankelijk van de plaats. De toleranties zijn in overeenstemming met NBN EN 12020-2.

De goedkeuringshouder waarborgt dat, op het ogenblik van de ontwikkeling van nieuwe profielen, de geometrische details vermeld in de figuur 1 worden gerespecteerd. De goedkeuring is bijgevolg niet beperkt tot de bestaande profielen bij aflevering van deze goedkeuring. De lijst van de profielen die onder de goedkeuring vallen wordt regelmatig bijgewerkt en kan andere hier niet vermelde systemen voor ramen, deuren, schuifdeuren, gordijngewels en veranda's bevatten.

6 Vervaardiging en commercialisatie

De thermisch onderbroken profielen die gebruik maken van bovenvermelde verbindingssystemen worden gefabriceerd met enkelvoudige geëxtrudeerde aluminium profielen die verbonden worden met bovenvermelde strippen. De verbindingen worden uitgevoerd in opdracht van goedkeuringshouder door de firma ERAP.

De voornaamste bewerkingen bij het aanbrengen van de onderbreking zijn:

- kartelen van de groeven
- verbinding van de profielen
- inklemming volgens de afstelling van de machine en de methodologie van die afstelling.

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.

7 Prestaties T en Q

7.1 Algemeen

De waarden van T en Q worden bepaald conform NBN EN 14024.

De beoordeling van de kwaliteit en duurzaamheid van de profielen is in het bijzonder gebaseerd op de resultaten van de metingen van de karakteristieken vóór en na een versnelde kunstmatige veroudering, zoals bepaald in NBN EN 14024 §5.3, §5.4 en §5.5. De resultaten gaven voldoening.

7.2 Door de fabrikant gegarandeerde waarden van de verbinding

Voor alle vermelde verbindingssystemen gelden volgende karakteristieke waarden, ongeacht de afwerking van de profielen en afmetingen van de strippen.

Tabel 6 – Gegarandeerde karakteristieke waarde

Prestatie	Gegarandeerde karakteristieke waarden	Criteria volgens NBN EN 14024
$T_c^{N_{RT}}$	24 N/mm	24 N/mm
$Q_c^{N_{RT}}$	30 N/mm	12 N/mm

Bij eigencontrole in productie dient men voor ieder individueel proefmonster volgende waarde voor T en Q terug te vinden:

- $T_{ind} \geq 40$ N/mm voor profielen ingerold vóór oppervlakteafwerking,
- $T_{ind} \geq 35$ N/mm voor profielen ingerold na oppervlakteafwerking
- $Q_{ind} \geq 40$ N/mm

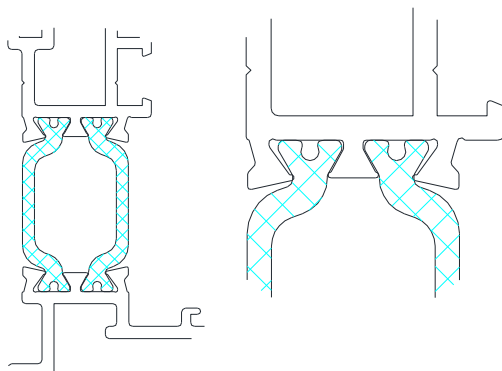
7.3 Ontwerp van de profielen

De fabrikant behoudt steeds de volledige verantwoordelijkheid over het ontwerp van de profielen. De bepaling van de mechanische karakteristieken van de verbonden profielen kan gebeuren aan de hand van een erkende berekeningsmethode

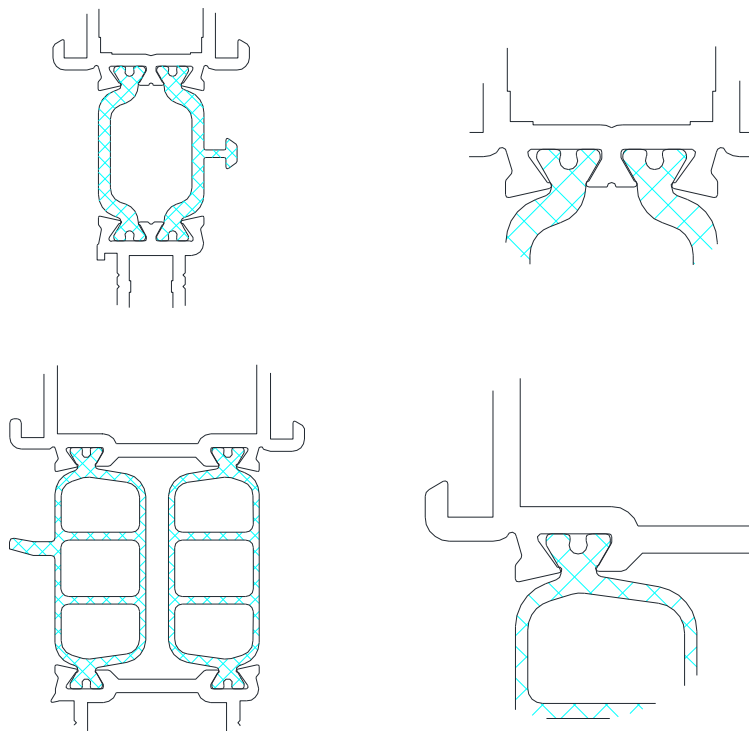
8 Figuren

Figuur 1 – Geometrie van de inklemmingstanden en de stripvoet

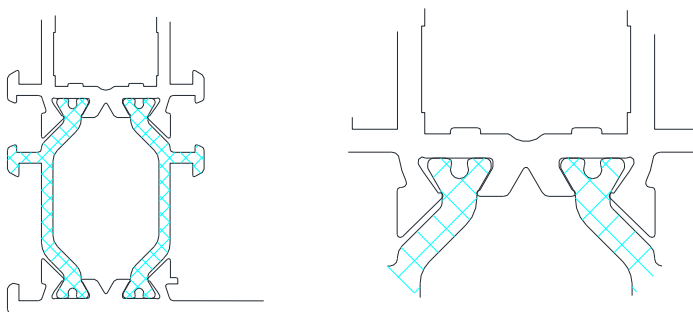
CS38-SL



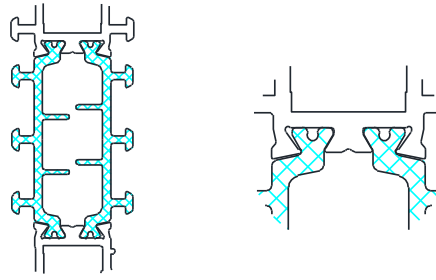
CS



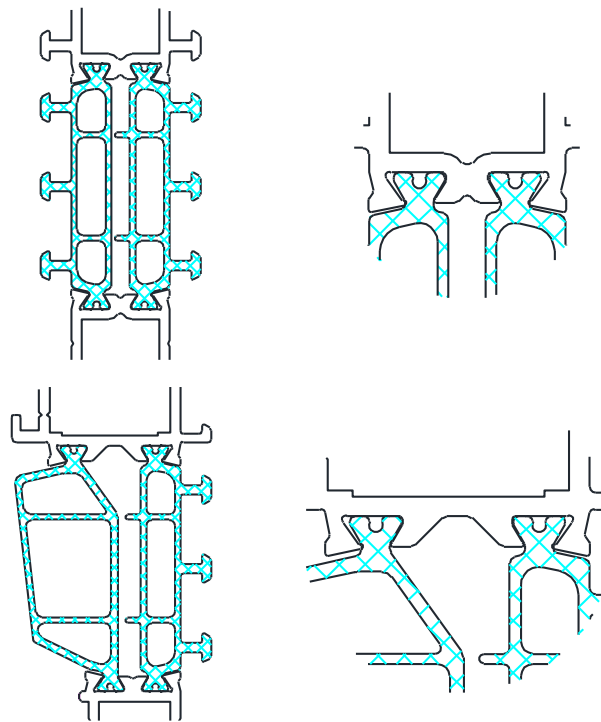
ES 50



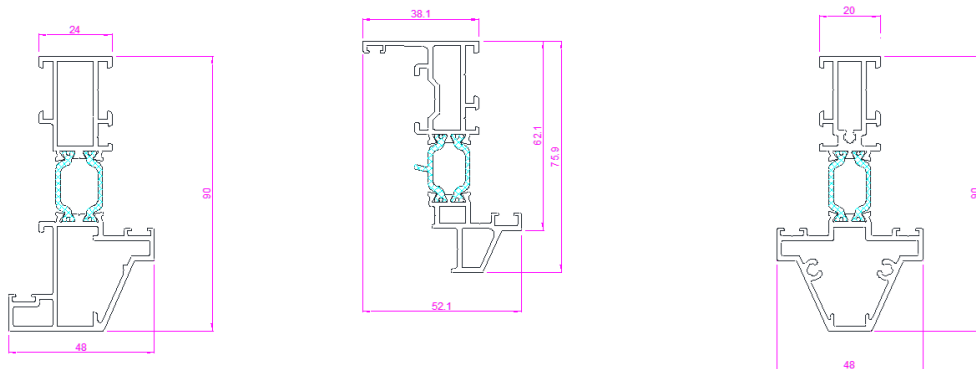
SL38



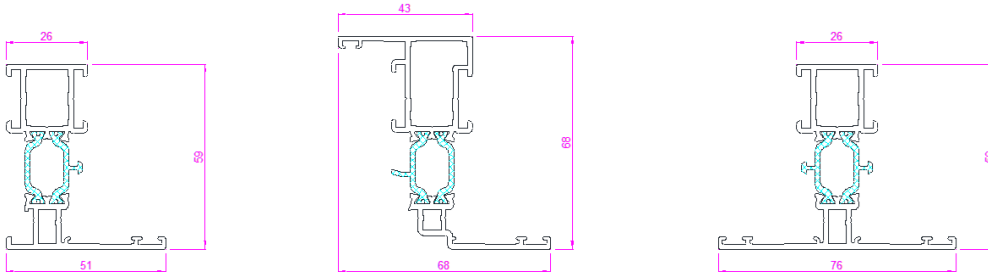
Masterline 8



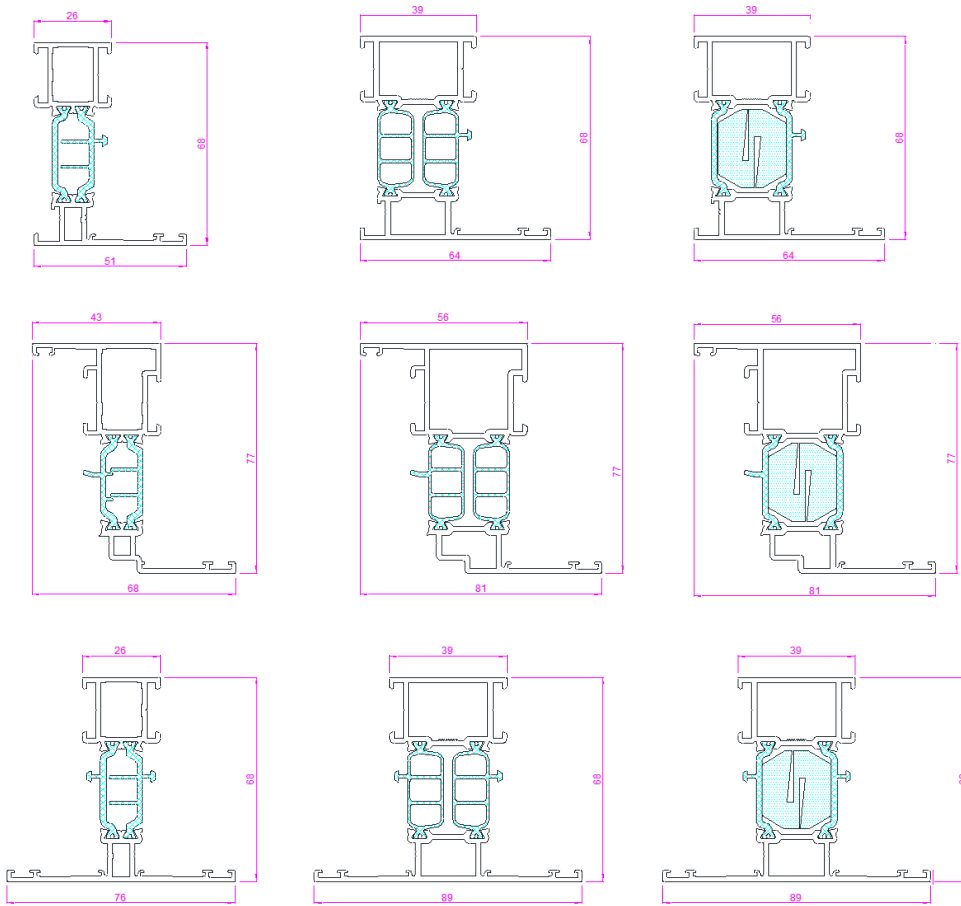
Figuur 2 –Voorbeeld CS 38SL



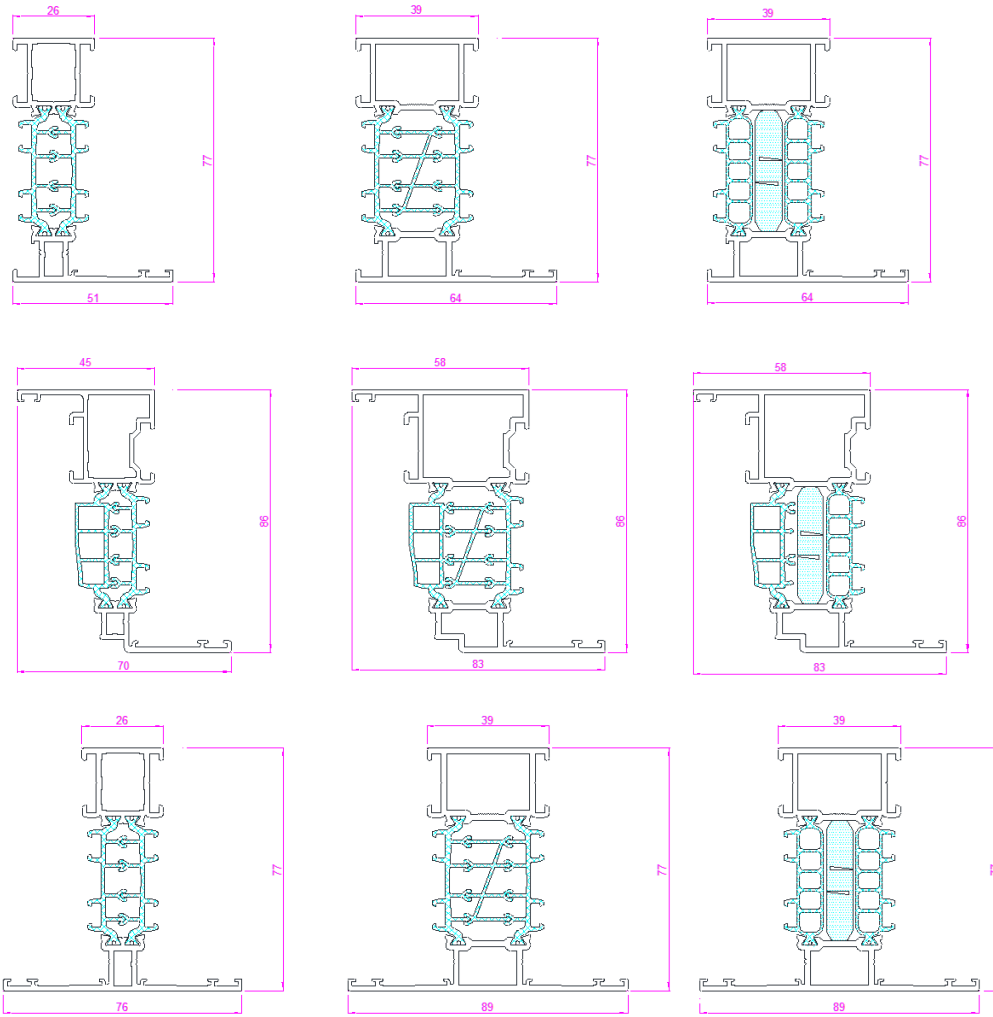
Figuur 3 – Voorbeeld CS 68



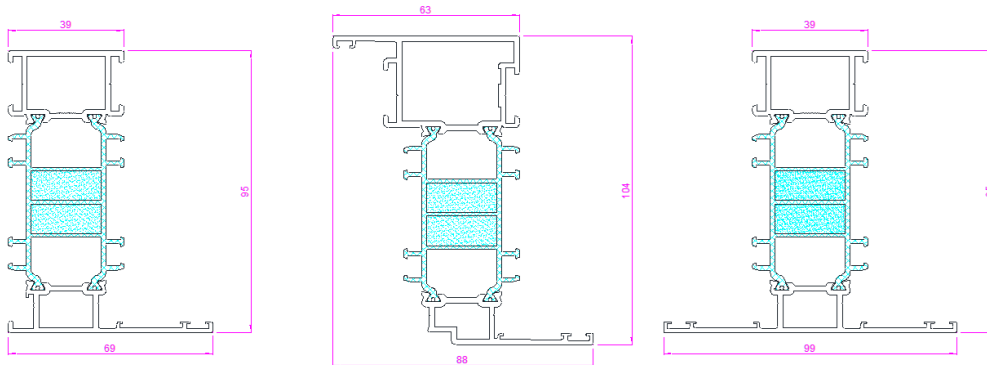
Figuur 4 – Voorbeeld CS 77



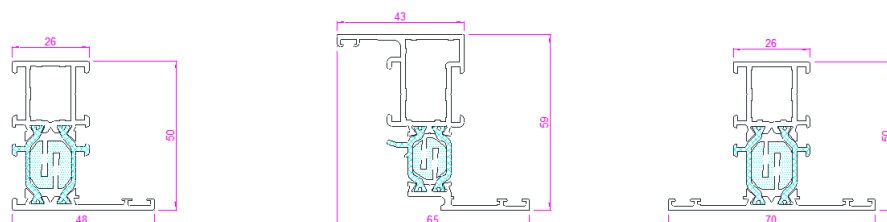
Figuur 5 – Voorbeeld CS 86-HI



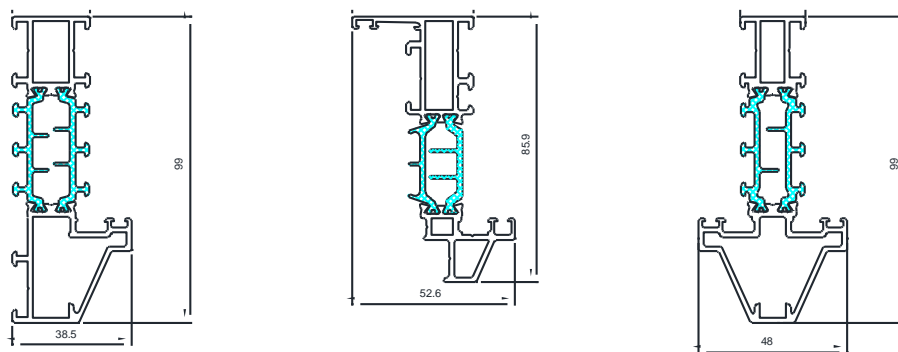
Figuur 6 – Voorbeeld CS 104-HI+



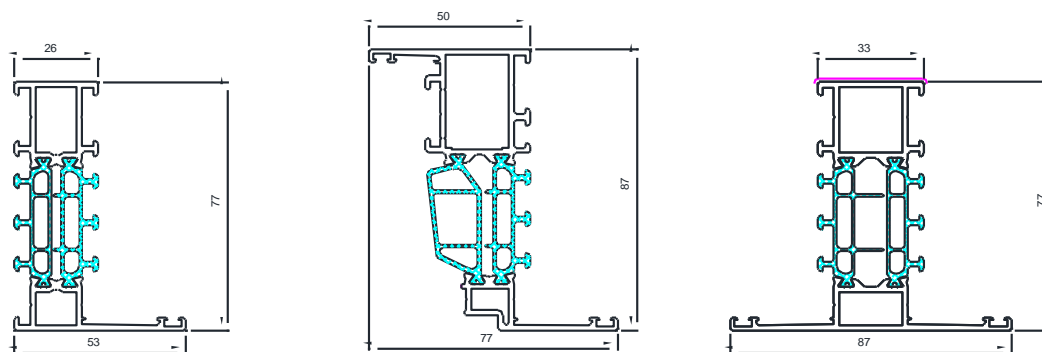
Figuur 7 – Voorbeeld ES 50



Figuur 8 – Voorbeeld SL 38



Figuur 9 – Voorbeeld MasterLine 8



9 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 meegeleverde 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 H722) 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 9.



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 12 september 2014.

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 januari 2017

Deze ATG vervangt ATG 14/H722 (versie van 17/11/2014), geldig van 17/11/2014 tot 16/11/2017. De wijzigingen t.o.v. de voorgaande versies worden hieronder opgesomd:

Aanpassing t.o.v. de voorgaande versie


- Toevoegen van thermische onderbreking in PPE/PA strippen versterkt met 20 % glasvezels)
- Toevoegen van verbindingssysteem SL 38 en MasterLine 8
- Aanpassen van aantal diktes van strippen

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 systeem, 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.

