

## ATG Technical Approval with Certification



**ATG H894**

**Semi-finished products for window and door systems with profiles made from aluminum**

**Insulating strips for aluminium profiles with thermal break**

**STACMID**

Valid from 10/04/2020  
to 09/04/2025

## Approval and Certification Body

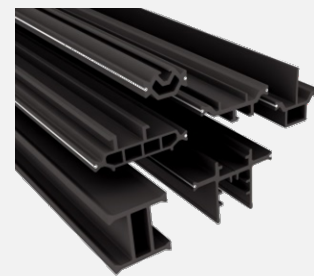


**BCCA**

**Belgian Construction Certification Association**  
Rue d'Arlon, 53 1040 Brussels  
[www.bcca.be](http://www.bcca.be) - [info@bcca.be](mailto:info@bcca.be)

### Approval holder :

SISTEMAS TÉCNICOS DEL ACCESORIO Y COMPONENTES SL  
Polígono Picusa - La Mantanza, s/n  
15900 PADRON (LA CORUÑA)  
España  
Tel.: + 34 981 817 036  
Fax: + 34 981 817 037  
Website: [www.stac.es](http://www.stac.es)  
E-mail: [recepcion@stac.es](mailto:recepcion@stac.es)



## 1 Objective and scope of the Technical Approval

This Technical Approval is a favourable evaluation of the product (as described above) by an independent approval operator designated by UBAtc, BCCA, for the intended use specified in this technical approval.

The Technical Approval specifies the results of the approval examination. This examination comprises: identification of relevant product properties taking into account its intended use and installation and execution, its design and reliability of production.

The Technical Approval provides a high level of reliability, due to the statistical interpretation of control results, recurrent monitoring, adjustments in order to keep abreast of the latest technical developments and quality control by the approval holder.

In order to retain the technical approval, the approval holder must continuously provide evidence that he is taking all necessary steps to demonstrate that the product is fit for the intended use. Monitoring the conformity of the product with the Technical Approval is essential. This monitoring is entrusted by the UBAtc to the independent certification operator, BCCA.

The approval holder [and distributor] is/are required to adhere to the examination results specified in the Technical Approval when making information available to third parties. The UBAtc or certification operator may take any appropriate steps if the approval holder [or the distributor] fails to do so (to a sufficient extent).

The Technical Approval and certification of conformity of the product with the technical approval are independent of individual construction works. The contractor and/or architect remain fully responsible for the conformity of the completed works with the provisions contained in works' specifications.

Apart from specifically introduced provisions, the Technical Approval does not cover site related safety provisions, health aspects and the sustainable use of raw materials. As a result, the UBAtc cannot be held responsible, under any circumstances, for any damage caused by the failure of the approval holder, contractor(s) and/or architect to respect provisions relating to site related safety, health aspects and the sustainable use of raw materials.

Note: in this Technical Approval, the term "contractor" will always be used when referring to the entity that completes the work. This word has the same meaning as other frequently used words, such as "installer" and "fitter".

## 2 Object

This technical approval describes the properties of STACMID insulating strips, made from polyamide PA66 GF25 and STACMID PA66 GF25 HITEP reinforced with 25% of glass fibre, which are used as a thermal break in aluminium profiles, resulting in improved thermal performance for door and window systems. These strips are in compliance with NBN EN 14024, in terms of the suitability of the thermal break material (NBN EN 14024, § 5.2) and mechanical durability of the thermal break (NBN EN 14024, § 5.3, § 5.4 and § 5.5).

Approval with certification requires continuous monitoring of production by the manufacturer, in addition to regular monitoring of production by a certification body designated by the UBAtc.

The technical product approval with certification covers the actual strips, but not the systems and assembly process used to manufacture the window profiles, the manufacture or installation of windows or quality of execution.

## 3 Materials

### 3.1 Polyamide 66 GF25

The strips are made from polyamide reinforced with 25% glass fibre.

Table 1 – Strip characteristics

Characteristics	Unit	Norm	Criteria for dry extrusion
Volume mass	g/cm <sup>3</sup>	NBN EN ISO 1183-1	1,30 ± 0,05
Maximum tensile strength	N/mm <sup>2</sup>	NBN EN ISO 527-2/4	≥ 80
Rupture elongation	%	NBN EN ISO 527-2/4	≥ 2
Elasticity modulus	N/mm <sup>2</sup>	NBN EN ISO 527-2/4 (1 mm/min)	≥ 3500
Shore Hardness	ShD	NBN EN ISO 868	82 ± 5
Shock resistance CHARPY	KJ/m <sup>2</sup>	NBN EN ISO 179-1/2	≥ 30
Ash content	%	NBN EN ISO 3451-1	25 ± 2,5
Melting point	°C	NBN EN ISO 11357-3	≥ 250
Heat conductivity coefficient	W/mK	NBN EN ISO 10456	0,30
Expansion coefficient (longitudinally)	K <sup>-1</sup>	ISO 11359-2	(2,5-3,5).10 <sup>-5</sup>
Water absorption	%	NBN EN ISO 62	1,3 ± 0,3

### 3.2 Polyamide 66 GF25 HITEP

The strips are made from polyamide reinforced with 25% glass fibre.

Table 2 – Strip characteristics

Characteristics	Unit	Norm	Criteria for dry extrusion
Volume mass	g/cm <sup>3</sup>	NBN EN ISO 1183-1	1,03 ± 0,05
Maximum tensile strength	N/mm <sup>2</sup>	NBN EN ISO 527-2/4	≥ 50
Rupture elongation	%	NBN EN ISO 527-2/4	≥ 3
Elasticity modulus	N/mm <sup>2</sup>	NBN EN ISO 527-2/4 (1 mm/min)	≥ 2800
Shore Hardness	ShD	NBN EN ISO 868	75 ± 5
Shock resistance CHARPY	KJ/m <sup>2</sup>	NBN EN ISO 179-1/2	≥ 20
Ash content	%	NBN EN ISO 3451-1	25 ± 2,5
Melting point	°C	NBN EN ISO 11357-3	≥ 250
Heat conductivity coefficient	W/mK	NBN EN ISO 10456	0,19
Expansion coefficient (longitudinally)	K <sup>-1</sup>	ISO 11359-2	(2,5-3,5).10 <sup>-5</sup>
Water absorption	%	NBN EN ISO 62	

## 4 Geometric characteristics of strips

### 4.1 Standard strips

The standard strips are available in different shapes and sizes, except for the crimping areas, which are always shaped like a dovetail (see example in Fig. 1).

The strips are available in different heights and thicknesses.

### 4.2 Special strips

- Strips with adhesive thread
- Strips with T
- Strips with additional functions

Specially shaped strips can be prepared, such as strips with cavities, hooks, bridge, asymmetric strips, ... (see example in Fig. 1).

Thickness tolerances: ± 0.05 mm, maximum height tolerances: ± 0.15 mm.

## 5 Manufacture and marketing

The strips are extruded from PA 66 polyamide reinforced with glass fibre.

They are manufactured using extrusion at a plant of Sistemas Técnicos del Accesorio y Componentes SL, Poligono Picusa, La Mantanza, s/n, E-15900 Padrón, La Coruña.

The strips are packaged and information is added to the packaging (label including the ATG No., customer No., date & certification body). The standard packaging consists of wood or metal boxes.

Regular checks on self-monitoring are conducted at the plant laboratory and an external independent laboratory. These tests are conducted on test pieces taken by a representative of the UBAtc, during its approval inspection visits.

## 6 Performance

### 6.1 Suitability of the thermal break material

Evaluation of the suitability of the strip material is based on the results taken from the measurement of characteristics after immersion in water, exposure to humidity and the fragility test described in NBN EN 14024 § 5.2. The results of these tests proved satisfactory.

### 6.2. Mechanical durability of thermal break

The evaluation of the mechanical durability of strips is based on the results taken from the measurement of characteristics before (§ 5.3 and 5.4) and after accelerated artificial aging, as described in § 5.5 of NBN EN 14024. The results of these tests proved satisfactory.

## 7 Fitting

The strips are crimped into lacquered or anodised aluminium profiles before or after surface treatment (see Fig. 2).

After crimping, the aluminium penetrates the strip by 0.1 – 0.3 mm.

The actual crimping is not covered by the approval.

## 8 Conditions

- A. This technical approval exclusively covers the mentioned on the cover page of the Technical Approval.
- B. Only the approval holder and, if applicable, the distributor may assert rights based on the Technical Approval.
- C. The approval holder and, if applicable, the distributor are not permitted, in any way, to use the name of the UBAtc, its logo, the ATG mark, the Technical Approval or the approval reference for product evaluations that fail to comply with the Technical Approval or products, kits or systems, including their properties or characteristics, which do not form the object of the Technical Approval.
- D. Information provided in any way by the approval holder, distributor or a recognized contractor or by their representatives to (potential) users (e.g. for clients, contractors, architects, consultants, designers, etc.), which is specified in the Technical Approval may not be incomplete or contradict the content of the Technical Approval or information referred to in the Technical Approval.
- E. The approval holder is at all times obliged to provide UBAtc, the approval operator and the certification operator with prompt and prior notification of any adjustments made to raw materials and products, installation instructions and/or the manufacturing and installation processes and equipment. Depending on the information communicated, the UBAtc, the approval operator and the certification operator will judge whether it is necessary to adjust the Technical Approval.
- F. The Technical Approval is based on the available technical and scientific knowledge and information, complemented by information provided by the applicant and completed by an approval examination, which takes account of the specific nature of the . Nevertheless, users remain responsible for selecting the as specified in the Technical Approval, for specific uses intended by the user.
- G. The intellectual property rights associated with the Technical Approval, including the copyright, belong exclusively to the UBAtc.
- H. Any references to the Technical Approval shall be accompanied by an ATG reference (ATG H894) and the validity period.
- I. The UBAtc, the approval body and the certification body cannot be held responsible for any damage or adverse consequences suffered by third parties (e.g. the user) that result from the failure of the approval holder or distributor to respect the provisions of Article 8.

## 9 Diagrams

Figure 1 – Examples of strips

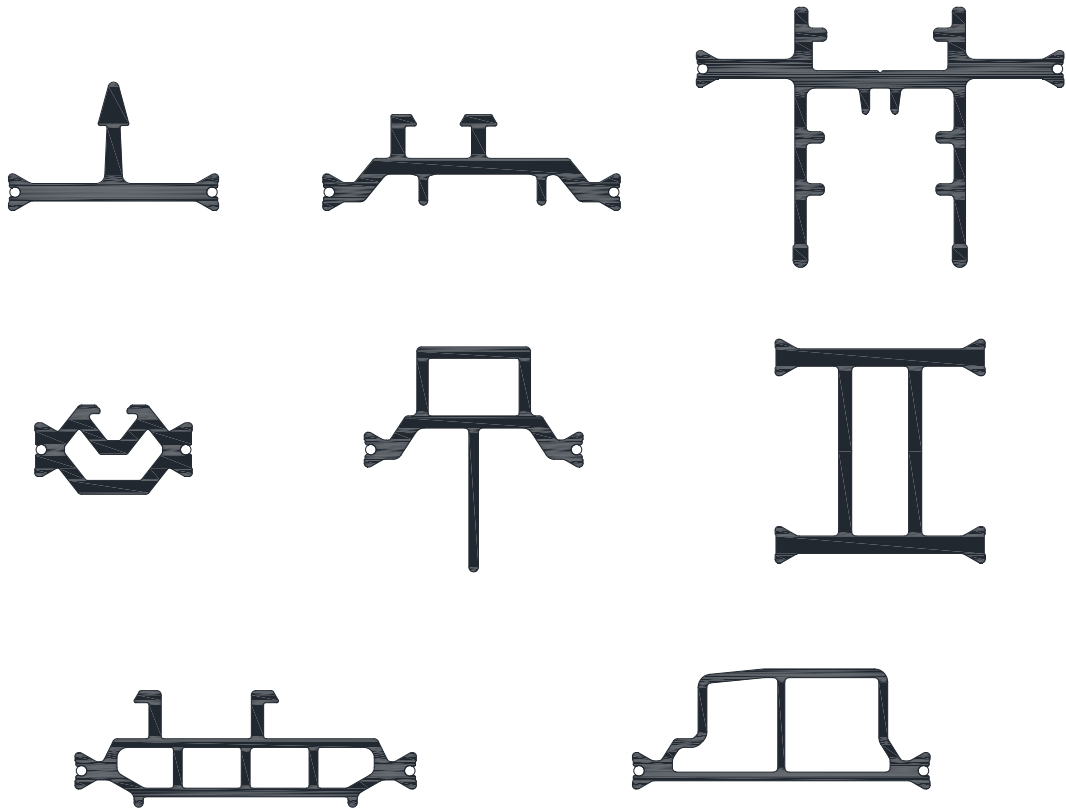


Figure 2 – Example of strip installation





UBAAtc npo is an approval body which is member of the European Union for Technical Approval in Construction (UEAtc, zie [www.ueatc.eu](http://www.ueatc.eu)) en dat aangemeld werd door de FOD Economie in het kader van Verordening (EU) n°305/2011 en lid is of the European Organisation for Technical Assessments (EOTA, see [www.eota.eu](http://www.eota.eu)). Certification bodies designated by UBAAtc npo operate in compliance with a system that may be accredited by BELAC ([www.belac.be](http://www.belac.be)).



This Technical Approval has been published by UBAAtc, under the responsibility of the approval operator BCCA, and based on a favourable opinion by specialist group "FACADES", expressed on 14 March 2014.

In addition, the certification operator, BCCA, confirmed that the production process meets the conditions for certification and that a certification agreement has been signed by the ATG holder.

Date of issue: 10 April 2020.

This ATG replaces ATG H894 (version from 31/01/2017), valid from 31/01/2017 to 30/08/2022. The changes with respect to the previous versions are listed below:

Modifications compared to the previous versions	
compared to validity period	Changes
From 31/01/2017 to 30/08/2022	addition of thermal break profiles in PA66 GF25 HITEP

For UBAAtc, declaration of the validity of the approval process

For the approval and certification operator

  
Peter Wouters, director

  
Benny De Blaere, general manager

This technical approval shall remain valid, provided that the product, its manufacture and all related processes:

- are maintained, in order to achieve, as a minimum, the examination results specified in this Technical Approval;
- are continuously monitored by the certification operator, which confirms that the certification continues to be valid;

If these conditions are no longer met, the Technical Approval shall be suspended or withdrawn and the Technical Approval shall be removed from the UBAAtc website. Technical approvals are regularly updated. It is recommended to always use the version published on the UBAAtc website ([www.ubatc.be](http://www.ubatc.be)).

The most recent version of the Technical Approval may be consulted using the adjacent QR code.



## Agrément Technique ATG avec Certification



**ATG H894**

**MENUISERIE - Demi-produits pour systèmes de fenêtres et portes avec profilés en aluminium**

**Barrettes isolantes pour profilés en aluminium à coupure thermique**

**STACMID**

Valable du 10/04/2020  
au 09/04/2025

## Opérateur d'agrément et de certification



**Belgian Construction Certification Association**  
Rue d'Arlon, 53 - 1040 Bruxelles  
[www.bcca.be](http://www.bcca.be) - [info@bcca.be](mailto:info@bcca.be)

### Titulaire d'agrément :

SISTEMAS TÉCNICOS DEL ACCESORIO Y COMPONENTES SL  
Poligono Picusa - La Mantanza, s/n  
15900 PADRON (LA CORUÑA)  
Espagne  
Tél. : + 34 981 817 036  
Fax : + 34 981 817 037  
Site Internet : [www.stac.es](http://www.stac.es)  
Courriel : [recepcion@stac.es](mailto:recepcion@stac.es)



## 1 Objet et portée de l'Agrément Technique

Cet Agrément Technique concerne une évaluation favorable du produit (tel que décrit ci-dessus) par un Opérateur d'Agrément indépendant désigné par l'UBAtc, BCCA, pour l'application mentionnée dans cet Agrément Technique.

L'Agrément Technique consigne les résultats de l'examen d'agrément. Cet examen se décline comme suit : identification des propriétés pertinentes du produit en fonction de l'application visée et du mode de pose ou de mise en œuvre, conception du produit et fiabilité de la production.

L'Agrément Technique présente un niveau de fiabilité élevé compte tenu de l'interprétation statistique des résultats de contrôle, du suivi périodique, de l'adaptation à la situation et à l'état de la technique et de la surveillance de la qualité par le titulaire d'agrément.

Pour que l'Agrément Technique puisse être maintenu, le titulaire d'agrément doit apporter la preuve en permanence qu'il continue à faire le nécessaire pour que l'aptitude à l'emploi du produit soit démontrée. À cet égard, le suivi de la conformité du produit à l'Agrément Technique est essentiel. Ce suivi est confié par l'UBAtc à un Opérateur de Certification indépendant, BCCA.

Le titulaire d'agrément [et le distributeur] est [sont] tenu[s] de respecter les résultats d'examen repris dans l'Agrément Technique lorsqu'ils mettent des informations à la disposition de tiers. L'UBAtc ou l'Opérateur de Certification peut prendre les initiatives qui s'imposent si le titulaire d'agrément [ou le distributeur] ne le fait pas (suffisamment) de lui-même.

L'Agrément Technique et la certification de la conformité du produit à l'Agrément Technique sont indépendants des travaux effectués individuellement. L'entrepreneur et/ou l'architecte demeurent entièrement responsables de la conformité des travaux réalisés aux dispositions du cahier des charges.

L'Agrément Technique ne traite pas, sauf dispositions reprises spécifiquement, de la sécurité sur chantier, d'aspects sanitaires et de l'utilisation durable des matières premières. Par conséquent, l'UBAtc n'est en aucun cas responsable de dégâts causés par le non-respect, dans le chef du titulaire d'agrément ou de l'entrepreneur/des entrepreneurs et/ou de l'architecte, des dispositions ayant trait à la sécurité sur chantier, aux aspects sanitaires et à l'utilisation durable des matières premières.

Remarque : dans cet Agrément Technique, on utilisera toujours le terme "entrepreneur", en référence à l'entité qui réalise les travaux. Ce terme peut également être compris au sens d'autres termes souvent utilisés, comme "exécutant", "installateur" et "applicateur".

## 2 Objet

Cet agrément technique décrit les propriétés des barrettes isolantes STACMID PA66 GF25 et STACMID PA66 GF25 HITEP en polyamide PA66 renforcé de 25% de fibres de verre utilisées comme coupure thermique dans des profilés en aluminium à performances thermiques améliorées pour systèmes de portes et de fenêtres. Ces barrettes répondent à la NBN EN 14024 pour ce qui concerne l'aptitude à l'emploi du matériau de coupure thermique (NBN EN 14024, § 5.2) et la durabilité mécanique de la coupure thermique (NBN EN 14024, § 5.3, § 5.4 et § 5.5).

L'agrément avec certification comprend un contrôle continu de la production par le fabricant, complété par un contrôle externe régulier à ce propos par un opérateur de certification désigné par l'UBAtc.

L'agrément technique de produit avec certification porte sur les barrettes proprement dites, mais pas sur les systèmes et processus d'assemblage pour la fabrication de profilés de fenêtres, ni sur la fabrication et la pose de fenêtre et sur la qualité de l'exécution.

## 3 Matériaux

### 3.1 Polyamide PA 66 GF25

Les barrettes sont fabriquées en polyamide renforcé de 25 % de fibres de verre.

Tableau 1 – Caractéristiques des barrettes

Caractéristiques	Unité	Norme	Critères extrudé à l'état sec
Masse volumique	g/cm <sup>3</sup>	NBN EN ISO 1183-1	1,30 ± 0,05
Résistance à la traction maximum	N/mm <sup>2</sup>	NBN EN ISO 527-2/4	≥ 80
Allongement à la rupture	%	NBN EN ISO 527-2/4	≥ 2
Module d'élasticité	N/mm <sup>2</sup>	NBN EN ISO 527-2/4 (1 mm/min)	≥ 3500
Dureté Shore	ShD	NBN EN ISO 868	82 ± 5
Résistance aux chocs CHARPY	KJ/m <sup>2</sup>	NBN EN ISO 179-1/2	≥ 30
Teneur en cendres	%	NBN EN ISO 3451-1	25 ± 2,5
Point de fusion	°C	NBN EN ISO 11357-3	≥ 250
Coefficient de conductivité thermique	W/mK	NBN EN ISO 10456	0,30
Coefficient de dilatation (longitudinalement)	K <sup>-1</sup>	ISO 11359-2	(2,5-3,5).10 <sup>-5</sup>
Absorption d'eau	%	NBN EN ISO 62	1,3 ± 0,3

### 3.2 Polyamide PA 66 GF25 HITEP

Les barrettes sont fabriquées en polyamide renforcé de 25 % de fibres de verre.

Tableau 2 – Caractéristiques des barrettes

Caractéristiques	Unité	Norme	Critères extrudé à l'état sec
Masse volumique	g/cm <sup>3</sup>	NBN EN ISO 1183-1	1,03 ± 0,05
Résistance à la traction maximum	N/mm <sup>2</sup>	NBN EN ISO 527-2/4	≥ 50
Allongement à la rupture	%	NBN EN ISO 527-2/4	≥ 3
Module d'élasticité	N/mm <sup>2</sup>	NBN EN ISO 527-2/4 (1 mm/min)	≥ 2800
Dureté Shore	ShD	NBN EN ISO 868	75 ± 5
Résistance aux chocs CHARPY	KJ/m <sup>2</sup>	NBN EN ISO 179-1/2	≥ 20
Teneur en cendres	%	NBN EN ISO 3451-1	25 ± 2,5
Point de fusion	°C	NBN EN ISO 11357-3	≥ 250
Coefficient de conductivité thermique	W/mK	NBN EN ISO 10456	0,19
Coefficient de dilatation (longitudinalement)	K <sup>-1</sup>	ISO 11359-2	(2,5-3,5).10 <sup>-5</sup>
Absorption d'eau	%	NBN EN ISO 62	

## 4 Caractéristiques géométriques des barrettes

### 4.1 Barrettes standards

Les barrettes standards sont disponibles en différentes formes et mesures, à l'exception des zones à sertir qui se présentent toujours en forme de queue d'aronde d'une forme similaire (voir l'exemple à la fig. 1).

Les barrettes existent en différentes hauteurs et épaisseurs.

### 4.2 Barrettes spéciales

- barrettes avec fil de colle
- barrettes avec T
- barrettes à fonction supplémentaire

Des formes spéciales de barrettes sont possibles, par exemple des barrettes avec chambre, avec crochets, comportant un nez, des barrettes asymétriques, ... (voir l'exemple à la figure 1).

Tolérances sur l'épaisseur : ± 0,05 mm, tolérances sur la hauteur maximum : ± 0,15 mm.

## 5 Fabrication et commercialisation

Les barrettes sont extrudées à partir de polyamide PA 66 renforcé de fibres de verre.

Elles sont produites par extrusion dans la fabrique de Sistemas Técnicos del Accesorio y Componentes SL, Polígono Picusa, La Mantanza, s/n, 15900 Padrón, La Coruña, Espagne.

Les barrettes sont emballées et un marquage est apposé sur l'emballage (label reprenant le n° d'ATG, le n° de client, la date & l'opérateur). L'emballage standard se compose de caisses en bois ou en métal.

Des essais de contrôle réguliers de l'autocontrôle sont effectués au sein du laboratoire de l'usine d'une part et dans un laboratoire externe indépendant d'autre part. Ces derniers sont effectués sur des éprouvettes prélevées par un délégué de l'UBAtc au cours de ses visites de contrôle de l'agrément.

## 6 Performances

### 6.1 Aptitude à l'emploi du matériau de coupure thermique

L'évaluation de l'aptitude à l'emploi du matériau des barrettes se base sur les résultats des mesures des caractéristiques après immersion dans l'eau, après exposition à l'humidité et après le test de fragilité comme prévu dans la NBN EN 14024 § 5.2. Les résultats de ces essais ont donné satisfaction.

### 6.2 Durabilité mécanique de la coupure thermique

L'évaluation de la durabilité mécanique des barrettes se base sur les résultats des mesures des caractéristiques avant (§ 5.3 et 5.4) et après un « vieillissement » artificiel accéléré comme prévu au § 5.5 de la NBN EN 14024. Les résultats de ces essais ont donné satisfaction.

## 7 Pose

Les barrettes sont serties dans des profilés en aluminium laqué ou anodisé avant ou après le traitement de surface (voir la figure 2).

Après le sertissage, l'aluminium pénètre dans la barrette de 0,1 à 0,3 mm.

Le sertissage proprement dit ne tombe pas sous agrément.

## 8 Conditions

- A.** Le présent Agrément Technique se rapporte exclusivement au produit mentionné dans la page de garde de cet Agrément Technique.
- B.** Seuls le titulaire d'agrément et, le cas échéant, le distributeur, peuvent revendiquer les droits inhérents à l'Agrément Technique.
- C.** Le titulaire d'agrément et, le cas échéant, le distributeur ne peuvent faire aucun usage du nom de l'UBA<sub>tc</sub>, de son logo, de la marque ATG, de l'Agrément Technique ou du numéro d'agrément pour revendiquer des évaluations de produit non conformes à l'Agrément Technique ni pour un produit, kit ou système ainsi que ses propriétés ou caractéristiques ne faisant pas l'objet de l'Agrément Technique.
- D.** Les informations qui sont mises à disposition, de quelque manière que ce soit, par le titulaire d'agrément, le distributeur ou un entrepreneur agréé ou par leurs représentants, des utilisateurs (potentiels) du produit, traité dans l'Agrément Technique (par ex. des maîtres d'ouvrage, entrepreneurs, architectes, prescripteurs, concepteurs, etc.) ne peuvent pas être incomplètes ou en contradiction avec le contenu de l'Agrément Technique ni avec les informations auxquelles il est fait référence dans l'Agrément Technique.
- E.** Le titulaire d'agrément est toujours tenu de notifier à temps et préalablement à l'UBA<sub>tc</sub>, à l'Opérateur d'Agrément et à l'Opérateur de Certification toutes éventuelles adaptations des matières premières et produits, des directives de mise en œuvre et/ou du processus de production et de mise en œuvre et/ou de l'équipement. En fonction des informations communiquées, l'UBA<sub>tc</sub>, l'Opérateur d'Agrément et l'Opérateur de Certification évalueront la nécessité d'adapter ou non l'Agrément Technique.
- F.** L'Agrément Technique a été élaboré sur base des connaissances et informations techniques et scientifiques disponibles, assorties des informations mises à disposition par le demandeur et complétées par un examen d'agrément prenant en compte le caractère spécifique du produit. Néanmoins, les utilisateurs demeurent responsables de la sélection du produit, tel que décrit dans l'Agrément Technique, pour l'application spécifique visée par l'utilisateur.
- G.** Les droits de propriété intellectuelle concernant l'Agrément Technique, parmi lesquels les droits d'auteur, appartiennent exclusivement à l'UBA<sub>tc</sub>.
- H.** Les références à l'Agrément Technique devront être assorties de l'indice ATG (ATG H894) et du délai de validité.
- I.** L'UBA<sub>tc</sub>, l'Opérateur d'Agrément et l'Opérateur de Certification ne peuvent pas être tenus responsables d'un(e) quelconque dommage ou conséquence défavorable causés à des tiers (e.a. à l'utilisateur) résultant du non-respect, dans le chef du titulaire d'agrément ou du distributeur, des dispositions de l'article 8.



## 9 Figures

Figure 1 – Exemple de barrettes

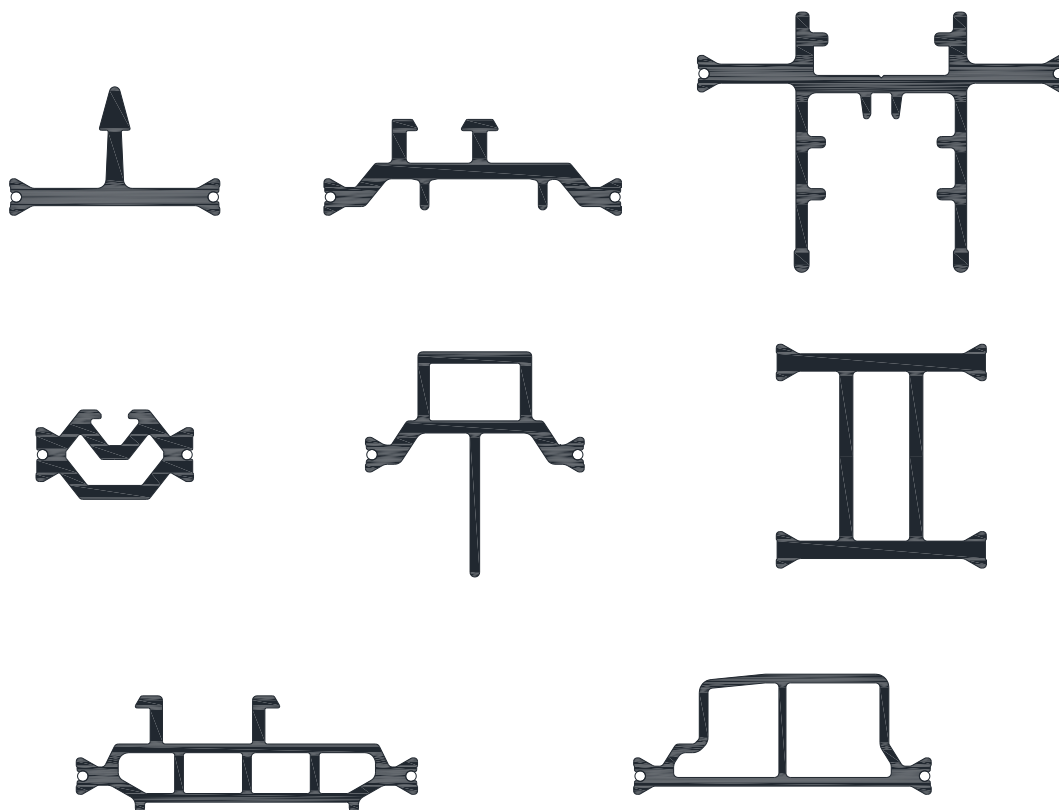


Figure 2 – Exemple de pose de barrettes





L'UBAtc asbl est un organisme d'agrément membre de l'Union européenne pour l'Agrément Technique dans la construction (UEAtc, voir [www.ueatc.eu](http://www.ueatc.eu)) notifié par le SPF Économie dans le cadre du Règlement (UE) n° 305/2011 et membre de l'Organisation européenne pour l'Agrément Technique (EOTA, voir [www.eota.eu](http://www.eota.eu)). Les opérateurs de certification désignés par l'UBAtc asbl fonctionnent conformément à un système susceptible d'être accrédité par BELAC ([www.belac.be](http://www.belac.be)).



L'Agrément Technique a été publié par l'UBAtc, sous la responsabilité de l'Opérateur d'Agrément, BCCA, et sur base de l'avis favorable du Groupe Spécialisé "FACADES", accordé le 14 mars 2014.

Par ailleurs, l'Opérateur de Certification, BCCA, a confirmé que la production satisfait aux conditions de certification et qu'une convention de certification a été conclue avec le titulaire d'agrément.

Date de publication : 10 avril 2020

Cet ATG remplace l'ATG H894, valable du 31/01/2017 au 30/01/2022. Les modifications par rapport aux versions précédentes sont reprises ci-après :

Adaptation par rapport aux versions précédentes	
Par rapport à la période de validité du	Modification
du 31/01/2017 au 30/01/2022	ajout des coupures thermiques en PA 66 GF425 HITEP

Pour l'UBAtc, garant de la validité du processus d'agrément

Pour l'Opérateur d'Agrément et de certification



Peter Wouters, directeur



Benny De Blaere, directeur général

L'Agrément Technique reste valable, à condition que le produit, sa fabrication et tous les processus pertinents à cet égard :

- soient maintenus, de sorte à atteindre au minimum les résultats d'examen tels que définis dans cet Agrément Technique ;
- soient soumis au contrôle continu de l'Opérateur de Certification et que celui-ci confirme que la certification reste valable.

Si ces conditions ne sont plus respectées, l'Agrément Technique sera suspendu ou retiré et le texte d'agrément supprimé du site Internet de l'UBAtc. Les agréments techniques sont actualisés régulièrement. Il est recommandé de toujours utiliser la version publiée sur le site Internet de l'UBAtc ([www.ubatc.be](http://www.ubatc.be)).

La version la plus récente de l'Agrément Technique peut être consultée grâce au code QR repris ci-contre.



## Technische Goedkeuring ATG met Certificatie



**ATG H894**

**SCHRIJNWERK - Halffabricaten  
voor venster- en deursystemen  
met profielen uit aluminium**

**Isolerende strippen voor  
aluminium profielen met  
thermische onderbreking**

**STACMID**

Geldig van 10/04/2020  
tot 09/04/2025

## Goedkeurings- en Certificatie-operator



**Belgian Construction Certification Association**  
Aarlenstraat, 53 1040 Brussel  
[www.bcca.be](http://www.bcca.be) - [info@bcca.be](mailto:info@bcca.be)

### Goedkeuringshouder:

SISTEMAS TÉCNICOS DEL ACCESORIO Y COMPONENTES SL  
Poligono Picusa - La Mantanza, s/n  
15900 PADRON (LA CORUÑA)  
Spanje  
Tel.: + 34 981 817 036  
Fax: + 34 981 817 037  
Website: [www.stac.es](http://www.stac.es)  
e-mail: [recepcion@stac.es](mailto:recepcion@stac.es)



## 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 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 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 STACMID PA66 GF25 en STACMID PA66 GF25 HITEP in polyamide PA66 versterkt met 25% glasvezel 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 BUTgb 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 Polyamide PA66 GF25

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

Tabel 1 – Kenmerken van de strippen

Eigenschappen	Eenheid	Norm	Criteria geëxtrudeerd in droge toestand
Volumemassa	g/cm <sup>3</sup>	NBN EN ISO 1183-1	1,30 ± 0,05
Maximale trekweerstand	N/mm <sup>2</sup>	NBN EN ISO 527-2/4	≥ 80
Breukrek	%	NBN EN ISO 527-2/4	≥ 2
Elasticiteitsmodulus	N/mm <sup>2</sup>	NBN EN ISO 527-2/4 (1 mm/min)	≥ 3500
Hardheid Shore	ShD	NBN EN ISO 868	82 ± 5
Slagsterkte Charpy	KJ/m <sup>2</sup>	NBN EN ISO 179-1 2fU	≥ 30
Asgehalte	%	NBN EN ISO 3451-1	25 ± 2,5
Smeltpunt	°C	NBN EN ISO 11357-3	≥ 250
Warmtegeleidings-coëfficiënt	W/mK	NBN EN ISO 10456	0,30
Uitzettings-coëfficiënt (longitudinaal)	K <sup>-1</sup>	ISO 11359-2	(2,5-3,5).10 <sup>-5</sup>
Waterabsorptie	%	NBN EN ISO 62	1,3 ± 0,3

### 3.2 Polyamide PA66 GF25 HITEP

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

Tabel 2 – Kenmerken van de strippen

Eigenschappen	Eenheid	Norm	Criteria geëxtrudeerd in droge toestand
Volumemassa	g/cm <sup>3</sup>	NBN EN ISO 1183-1	1,03 ± 0,05
Maximale trekweerstand	N/mm <sup>2</sup>	NBN EN ISO 527-2/4	≥ 50
Breukrek	%	NBN EN ISO 527-2/4	≥ 3
Elasticiteitsmodulus	N/mm <sup>2</sup>	NBN EN ISO 527-2/4 (1 mm/min)	≥ 2800
Hardheid Shore	ShD	NBN EN ISO 868	75 ± 5
Slagsterkte Charpy	KJ/m <sup>2</sup>	NBN EN ISO 179-1 2fU	≥ 20
Asgehalte	%	NBN EN ISO 3451-1	25 ± 2,5
Smeltpunt	°C	NBN EN ISO 11357-3	≥ 250
Warmtegeleidings-coëfficiënt	W/mK	NBN EN ISO 10456	0,19
Uitzettings-coëfficiënt (longitudinaal)	K <sup>-1</sup>	ISO 11359-2	(2,5-3,5).10 <sup>-5</sup>
Waterabsorptie	%	NBN EN ISO 62	

## 4 Geometrische karakteristieken van de strippen

### 4.1 Standaard strippen

De standaardstrips zijn verkrijgbaar in verschillende vormen en afmetingen, met uitzondering van de in te rollen zones die steeds een zwaluwstaartvorm of een vergelijkbare vorm hebben (zie voorbeeld in fig. 1).

De strippen bestaan in verschillende hoogtes en diktes.

### 4.2 Speciale strippen

- strippen met lijmnraad
- strippen met T
- strippen met bijkomende functie

Speciale vormen van strippen zijn mogelijk, bijvoorbeeld strippen met kamer, met haken, voorzien van neus, asymmetrische strippen, .... (zie voorbeeld in figuur. 1).

Toleranties op dikte: ± 0,05 mm, toleranties op hoogte maximum ± 0,15 mm.

## 5 Vervaardiging en commercialisatie

De strippen worden geëxtrudeerd uit polyamide PA66 versterkt met glasvezel.

Ze worden vervaardigd door extrusie in de fabriek van Sistemas Técnicos del Accesorio y Componentes SL, Poligono Picusa, La Mantanza, s/n, E-15900 Padrón, La Coruña.

De strips worden verpakt en worden gemarkeerd op de verpakking (label met ATG n° ...n°klant, datum, lotnummer, ...). De standaardverpakking bestaat uit houten of metalen kisten.

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 strips is gebaseerd op de resultaten van de metingen van de karakteristieken na onderdompeling in water en na blootstelling aan vochtigheid en de broosheidstest zoals bepaald in de NBN EN 14024 §5.2. De resultaten van deze proeven 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. . De resultaten van deze proeven gaven voldoening.

## 7 Plaatsing

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

Na het inrollen dringt het aluminium 0,1 à 0,3 mm in de strip.

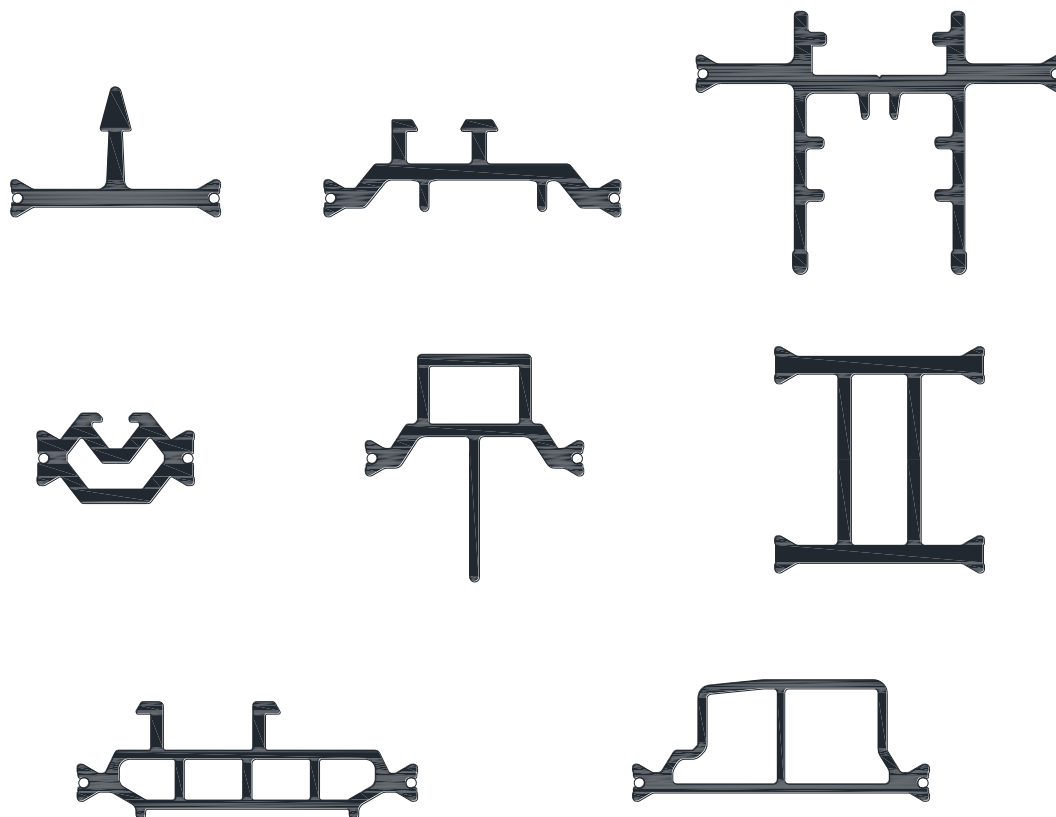
Het inrollen op zich maakt geen deel uit van deze goedkeuring.

## 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 H894) 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 strippen



Figuur 2 – Voorbeeld plaatsing strippen





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](http://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](http://www.eota.eu)). De door de BUtgb vzw aangeduide certificatieoperatoren werken volgens een door BELAC ([www.belac.be](http://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 14 maart 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: 10 april 2020

Deze ATG vervangt ATG H894 (versie van 31/01/2017), geldig van 31/01/2017 tot 30/08/2022. De wijzigingen t.o.v. de voorgaande versies worden hieronder opgesomd:

Aanpassingen t.o.v. de voorgaande versies	
t.o.v. geldigheidsperiode	Wijziging
Van 31/01/2017 tot 30/08/2022	toevoegen van thermische onderbrekingen in PA66 GF25 HITEP

Voor de BUtgb, als geldigverklaring van het goedkeuringsproces

Voor de goedkeurings- en certificatieoperator

  
Peter Wouters, directeur

  
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](http://www.butgb.be)) gepubliceerd werd.

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

