



**BELGIAN CONSTRUCTION CERTIFICATION ASSOCIATION**  
**BCCA**

*Stichters : WTCB en SECO*

Aarlenstraat 53, B – 1040 BRUSSEL  
Tel. : + 32 2 238 24 11 Fax. : +32 2 238 24 01



021 PROD

## **CERTIFICAAT VAN OVEREENKOMSTIGHEID**



**BB – 414 – 120 – 1279-01**

BCCA verklaart dat wordt vastgesteld dat:

**Soliver Waregem nv**  
**Caseelstraat 124**  
**B – 8790 WAREGEM**

de nodige maatregelen treft om te bewerkstelligen dat de producten:

**Solitherm met PS, luchtgevuld – Ci,o=90%**  
**Solitherm met PS, gas – Ci,o=90%**

vervaardigd in de productie-eenheid

**Soliver Waregem nv – Caseelstraat 124 – B-8790 WAREGEM**

beantwoorden aan een specificatie, opgemaakt volgens de regels van de norm **EN 1279-5**.

De gedetailleerde productbeschrijving is opgenomen in een productcatalogoog beheerd door de producent en regelmatig gevalideerd en gewaarmerkt door BCCA. De productgroepen en de technische beheersing van het productiesysteem zijn beschreven in een bijlage bij dit certificaat.

Het certificaat is toegekend op basis van het onderzoek en de aanvaarding van de relevante initiële type proeven (ITT), uitgevoerd op representatieve monsters, genomen in de productieplaats, en op basis van de initiële inspectie van de productie en het productiecontrolesysteem (FPC).

BCCA bevestigt dat de producent de productie onderwerpt aan een adequaat productiecontrolesysteem en dat hij regelmatig proeven uitvoert op monsters genomen uit de productie volgens een vastgesteld beproevingsplan. BCCA houdt toezicht op de productie en de productiecontrole via jaarlijkse FPC-systeemaudits, periodieke nazichten van de zelfcontroleregisters en controleproeven in een extern laboratorium.

Op basis van het toekennen en het behoud van het certificaat is de producent gemachtigd gebruik te maken van het BENOR-merk om de conformiteit van zijn product te attesteren.

Dit certificaat treedt in voege op **01.03.2010** en vervalt ten laatste op **28.02.2013**.

Opgemaakt te Brussel op **01.03.2010**.

B. De Blaere  
Directeur



## BIJLAGE BIJ HET CERTIFICAAT VAN OVEREENKOMSTIGHEID

N° BB – 414 – 120 – 1279-01

### PRODUCTIEBESCHRIJVING

#### 1. GEPREFABRICEEERDE ISOLERENDE DUBBELE BEGLAZING

Een "Geprefabriceerde isolerende beglazing" (G.I.B.) is een geheel van twee glasbladen die samengevoegd zijn in een fabriek en op verschillende manieren verbonden kunnen zijn. De isolerende dubbele beglazing heeft bijzondere thermisch isolerende eigenschappen.

De isolerende beglazingen gedekt door het BENOR certificaat worden geassembleerd met dubbele barrière polyisobutyleen – polysulfide. De glasbladen zijn gescheiden door een hermetisch afgesloten ruimte met droge lucht of met een daartoe geëigend gas dat aan de beglazing verbeterde thermische of akoestische eigenschappen verleent tegenover deze eigen aan de luchtgevulde dubbele beglazing (zie fig 1).

De 2e afdichtingsvoeg voor de gasgevulde beglazingen is van het type polysulfide, met productgoedkeuring BUTgb.

De gasvulgraad, welke gegarandeerd wordt door de fabricant, bedraagt:  $C_{i,o}=90\%$ ,  $C_i=C_{i,o}$  (+10 %,-5%).

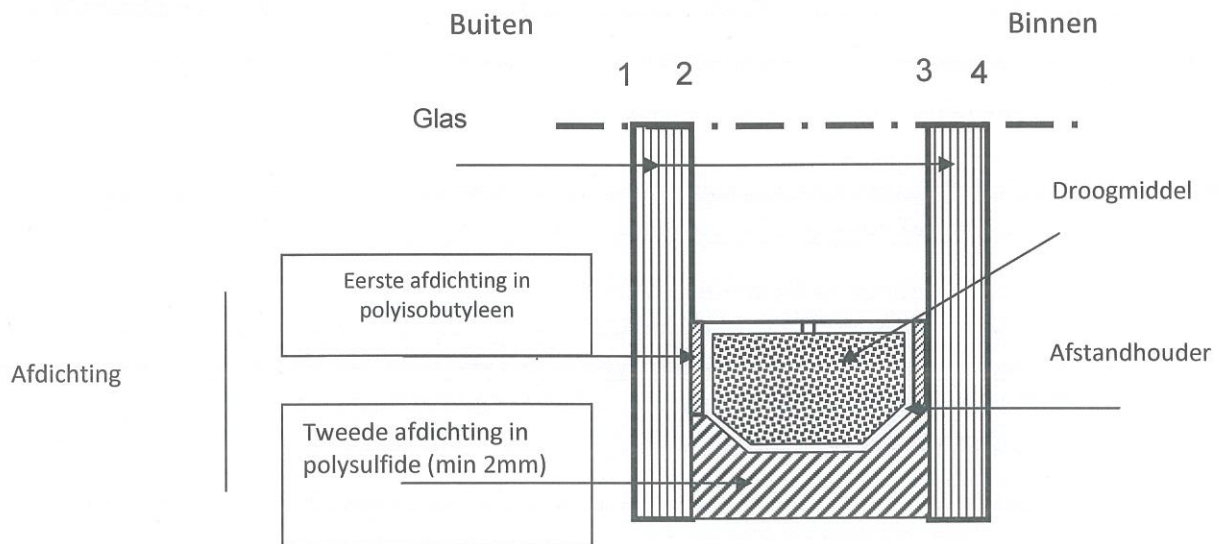


Fig.1

#### 2. ELEMENTEN

De firma Soliver Waregem nv vervaardigt isolatieglas voor verschillende toepassingen. De prestaties kunnen worden opgevraagd bij de fabrikant en kunnen worden nagelezen in de declaratietabellen op de website van de fabrikant via [www.yourglass.com](http://www.yourglass.com). Deze prestaties werden gevalideerd door BCCA. De beglazingen kunnen opgebouwd zijn uit de materialen vermeld in § 3.

Elke wijziging van het systeem of vervanging van componenten wordt geëvalueerd conform bijlage B van de NBN EN 1279-1.

De maximale afmetingen, in functie van de samenstelling, worden gegeven door de technische fiche van de firma.

Pyrolytische coatings of coatings aangebracht met de sputteringmagnetron techniek moeten zich steeds bevinden in de positie zoals beschreven in de productbeschrijving van de fabrikant.

Ingebouwde kruiskozijsen zijn mogelijk.



### 3. MATERIALEN

De isolerende beglazing kan samengesteld worden uit volgende materialen:

- helder of in de massa gekleurd floatglas (NBN EN 572-1 en 2)
  - figuurglas figuren positie 1 en/of 4 (NBN EN 572-4)
  - gehard glas (NBN EN 12150)
  - gehard glas "heat soak" (NBN EN 14179-1)
  - half gehard glas (NBN EN 1863)
  - mat of gezandstraald glas
  - gelaagd glas (NBN EN ISO 12543)
  - glas dat voorzien is van een coating (NBN EN 1096 /ATG H).
- Afstandhouders in gegalvaniseerd staal of niet-geanodiseerd aluminium
- Rechte verbindingstukken en hoekstukken in gegalvaniseerd staal, aluminium of kunststof.
- Droogmiddel: moleculaire zeef 3 Angstrom met technische goedkeuring (ATG H)
- Afdichtings- en verbindingproducten:
- eerste afdichting: polyisobutyleen
  - tweede afdichting: polysulfide(ATG H).
- Kruisko zijnen: aluminium natuurkleur of gekleurd, welke het bewijs geleverd hebben van een goede gebruiksgeschiktheid.

### 4. FABRICATION

De vlakke glasbladen worden op een horizontale tafel versneden. Deze versnijding van de glasbladen is computergestuurd. Gecoat glas wordt versneden langs de zijde waar de coating zich bevindt.

Bij het assembleren van de beglazingen moeten alle voorwaarden die in de goedkeuring van gecoat glas opgenomen zijn, worden nageleefd. De coatings aangebracht met de sputtering magneton techniek dienen aan de rand weggenomen te worden wanneer voorzien is om ze in positie 2 of 3 te plaatsen. Dit om te voldoen aan de eisen van bijlage D van de NBN EN 1279-4

Het wassen van de glasplaten gebeurt mechanisch met aan het glas aangepaste borstels en met gedemineraliseerd water. Het drogen gebeurt met warme lucht.

Na droging wordt op de productielijn elke glasplaat afzonderlijk gecontroleerd om wasfouten of fouten eigen aan het glas te elimineren.

De afstandhouders worden droog verzaagd zodanig dat de dikte van de tweede afdichtingslaag minstens 2 mm bedraagt voor een polysulfidekit. Deze afstandhouders worden ofwel in de hoeken geplooid of in de hoeken verbonden en met butyl opgespoten. De in de hoeken geplooid profielen worden in de zijkant geboord om ze via een trilmachine te vullen met moleculaire zeef waarna dit afgedicht wordt met butyl. De in de hoeken verbonden profielen worden op een triltafel gevuld met moleculaire zeef. De profielen worden gemarkeerd.

De zijkanten van de kaders worden voorzien van een warm geëxtrudeerd butylkoord.



De assemblage gebeurt op een volledig automatische montagelij. Op één van de glasplaten, die in verticale positie wordt gehouden, wordt de kader, hetzij manueel, hetzij automatisch aangebracht. De tweede glasplaat wordt vervolgens automatisch er tegen aangedrukt. Het geheel wordt vervolgens samengeperst om de butylkoorden samen te drukken en de isolerende beglazing tot de voorziene dikte te herleiden.

Een strip polysulfidekit wordt aangebracht in de uitsparing die wordt gevormd door de twee glasplaten en de afstandhouder.

De glasvolumes worden, indien nodig, uitgebalanceerd en vervolgens vertikaal opgeslagen gedurende een periode die volstaat om de vereiste polymerisatiegraad van de polysulfidekit te bekomen.

De fabricage van gecoat en/of gasgevuld glas is gelijkaardig aan deze van de luchtgevulde isolerende beglazing waarbij een geëigend gas volledig of gedeeltelijk de lucht ingesloten in de beglazing vervangt. De afgewerkte glasvolumes dienen voorzien te worden van een aanduiding op het glasvolume en/of op begeleidend document van het type gasvulling.

B. DE BLAERE  
Directeur