

Bestekbeschrijving MasterLight

1. Systeem

Het MasterLight daksysteem laat toe daklichten te maken met een dakhelling tussen 2° en 30°. Het daklicht kan al dan niet voorzien worden van tussenregels met een aanzichtsbreedte van 50 mm of 60 mm . De hoogte van de regels wordt bepaald in functie van van het glasgewicht en de geldende lokale normering inzake wind en sneeuwbelasting sneeuwbelasting.

Het daklicht wordt steeds voorzien van gelaagde, dubbele of driedubbele beglazing met een overlap van 50mm aan de onderzijde om stagnerend water te voorkomen. Het geheel wordt gefabriceerd in een atelier en vervolgens in zijn geheel geplaatst op de dakopstand. Na plaatsing van de structuur wordt de beglazing geplaatst. De schroeven ter bevestiging van de structuur worden afgedekt door de EPDM dakdichting.

Het systeem beschikt over de volgende kwaliteitscertificaten:

- een doorlopende technische BUIgb-goedkeuring met certificaat op het verbindingssysteem door de polyamide strippen **(ATG H722)**
- een doorlopende technische BUIgb-goedkeuring met certificaat op de gebruikte isolatiestrippen en de materialen waaruit ze zijn samengesteld **(ATG H672 of ATG H730 of ATG H719)**
- ITT testrapporten conform de productnorm EN 14351-1 die van toepassing is in het kader van CE markering, welke verplicht is
- een ISO 9001-certificaat van de systeemleverancier (kwaliteit vanaf de ontwikkeling tot de levering)
- een systeemgarantie gedekt door een verzekering bestaande uit 10 jaar garantie op :
 - het aluminium (legering)
 - lakwerk (hechting,verkrijting,verkleuring),
 - isolatie
 - functionaliteit van de toebehoren (5 jaar op slijtbare onderdelen).
- Een Qualicoat en/of Qualanod attest
- De aluminium profielen zijn geëxtrudeerd uit de legering **EN-AW6060B** volgens EN 573-3 met bijkomende vereisten om de corrosieweerstand te verhogen: Zn ≤ 0,15 %, Cu ≤ 0,02 %, Pb ≤ 0,022 %, Si: 0,30 – 0,55 %, Fe: 0,10 – 0,30 %, Mg: 0,35 – 0,60 %, Mn ≤ 0,10 %, Cr ≤ 0,05 %, Ti ≤ 0,10 %, andere elementen individueel ≤ 0,05 %, samen ≤ 0,15 %. De mechanische kenmerken beantwoorden aan de norm EN 755-2 met nabehandeling T66 of aan norm DIN 1748-1 met F22 . De toleranties zijn gebaseerd op de norm EN 12020-2 of aan DIN 17615-3
- Een testverslag dat de wind en waterdichtheid bewijst

Kopijen van deze certificaten en testverslagen moeten, op aanvraag van de architect, onmiddellijk kunnen voorgelegd worden.

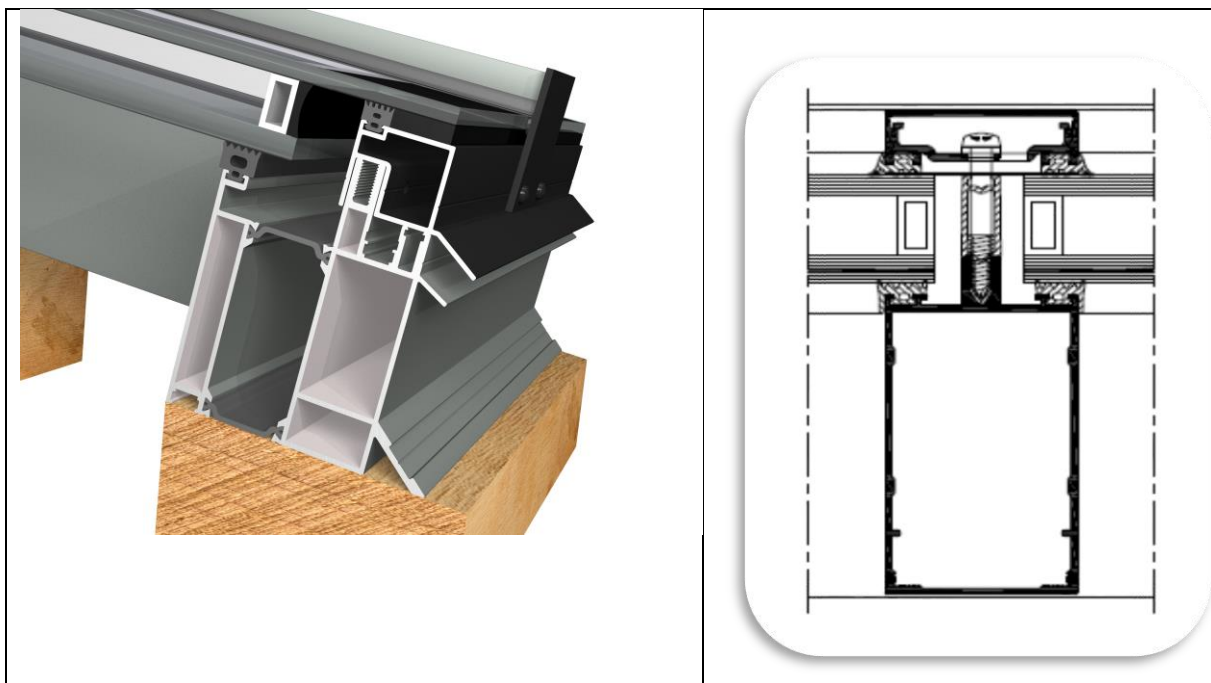
De constructeur dient te werken volgens de geldende productnorm EN 14351-1. De CE-markeringsdocumenten (CE-label, verklaring gereguleerde stoffen en de conformiteitsverklaring) dienen voorgelegd te kunnen worden evenals een procescertificaat, afgeleverd door een Belgisch Notified Body, welke aantoont dat de productie in overeenstemming is met de EN 14351-1.

2. Design

Het kaderprofiel is voorzien van 30 mm brede polyamide isolatiestrippen en wordt in verstek geassembleerd dmv schroefhoeken. De tussenregels (50 of 60mm) worden in overlap geplaatst op het kaderprofiel. Tussen kader en regel wordt een dichtingsmanchet geplaatst. De gelaagde beglazing wordt geplaatst op epdm dichtingen. Aan de onderzijde wordt een geanodiseerd profiel gemonteerd dat gebruikt wordt voor de verlijming van de beglazing. De verlijming gebeurt met een structurele kit (DC895).

De beglazing wordt ondersteund door glasblokjes en het buitenste glasblad door stootplaatjes. Na plaatsing van het glas wordt de beglazing afgetaped met de Reynaers Aluminium voorgeschreven tape. Vervolgens worden de klemlijsten met epdm dichtingen vastgeschroefd op de structuur. De schroeven worden afgedekt dmv de afdeklijsten.

De tussenregels worden bepaald ivv de geldende normen.



Termische prestaties	
Utj kader	Tussen 2.4 en 3 W/m ² K

AWW prestaties	Klasse
Luchtdichtheid EN 12207:	klasse 4
Waterdichtheid EN12208	klasse E750
Weerstand tegen wind EN12210	C4

3. Thermische onderbreking

De thermische onderbreking geschiedt d.m.v. 30 mm brede Ω -vormige strippen uit polyamide 6.6 die met glasvezels (min. 25 %) versterkt zijn en voorzien zijn van lijmstrippen.

Bij de assemblage worden de profielgroeven mechanisch gekarteld. Door het dichtdrukken van de profielgroeven wordt de verbinding verzekerd. In geval van moffelen na de isolatie van de profielen, zijn de verbinding en ook de water- en winddichtheid tussen profielen en isolatie-strippen gegarandeerd door het smelten van de lijmstrippen.

De assemblage moet worden uitgevoerd bij de fabrikant van de profielen. Niet gecontroleerde assemblages worden geweigerd.

4. Verbindingen

4.1 Hoekverbindingen

De hoekverbindingen tussen de profielen worden gevormd door de in verstek gezaagde aluminium profielen te schroeven. Iedere hoekverbinding is voorzien van minimum 3 hoekstukken.

Alvorens de hoeken worden geassembleerd, worden de doorsneden van de profielen afgedicht met behulp van een neutrale elastische dichtingskit die de zaagsnedes beschermt tegen corrosie en tegelijk de verstekken afdicht. Vervolgens wordt er tweecomponentenlijm aangebracht in de profielkamers waarin de schroefhoeken komen. De profieldoorsneden worden bij het schroeven tegen elkaar getrokken. Na de assemblage dmv de schroefhoek wordt er onder en bovenin het profiel extra steunhoeken geplaatst om het verstek om een perfect verstek te bekomen. Deze steunhoeken worden verlijmd met een tweecomponentenlijm.

4.2 Dwarsverbindingen

De dwarsprofielen worden bevestigd op het kaderprofiel dmv van 2 schroeven. De dwarsprofielen worden uitgezaagd zodat het waterkanaal tot in het kaderprofiel loopt. Tussen kader en dwarsprofiel wordt een afdichtingsmanchet geplaatst.

5. Rubbers

De beglazingsrubbers alsook de verbindingsmanchetten zijn in EPDM, volgens TV 110.

Binnenste beglazingsrubbers

Het niveauverschil van de dichtingkanalen, ontstaan door het overlappen van het kader- en draagprofielen, wordt opgevangen door het gebruik van verschillende beglazingsdichtingen in de draag- en dwarsprofielen. Ondanks hun dikteverschil blijft het binnenzicht van de dichtingen gelijk. L-vormige dichtingen voorzien in het dwarsprofiel zorgen hiervoor. De koppelingen tussen de verschillende binnenrubbers dient ter hoogte van de hoeken afgedicht te worden met een geschikte vulcaniseerlijm zodat het geheel luchtdicht blijft.

Buitenste beglazingsrubbers

Naast de beglazingsrubbers die ingeklemd worden in de klemlijst dient voor hellende beglazing een bijkomende zelfklevende aluminium butyltape voorzien te worden over de glasranden als extra dichting. Het membraan wordt op de glasranden gedrukt door middel van de buitenrubbers.

6.Drainage

Elk veld is voorzien van ten minste 2 ontwateringsgaten diameter 8mm. De ontwateringsgaten worden voorzien 150mm uit de hoek of 75 mm naast een regel, met een maximale tussenafstand van 500 mm.

7.Invullingen

De beschrijving van de gelaagde beglazing wordt verder in de tekst aangehaald. De beglazing wordt geplaatst met doorlopende beglazingsdichtingen in EPDM. Ventilatie en drainage van de glas- of vulpanelen moet worden voorzien.

8.Plaatsing en verankering

Het daklicht wordt geplaatst op een kadervormige opstand. Deze opstand is voorzien van de juiste helling. De opstand wordt opgetrokken uit een vochtbestendig isolerend materiaal met hoge dichtheid (bijv. Purenit of Compacfoam).

Na plaatsing van het daklicht met inox bevestigingsmateriaal wordt de dakdichting opgetrokken tegen het kaderprofiel tot onder de druipneus. De bovenste rand van de dakdichting ligt ten minste 150mm hoger dan het dakvlak.