

Hoe kan men doeltreffende beglazingsvoegen verkrijgen?

De afgelopen jaren kregen de ingenieurs van de afdeling Technisch advies veelvuldig vragen voorgelegd omtrent het loskomen en/of de beschadiging van beglazingsvoegen uit kit. Uit het onderzoek van verschillende gevallen is gebleken dat de oorzaken van velerlei aard kunnen zijn. In dit artikel geven we een overzicht van de factoren die een rol kunnen spelen bij dit fenomeen en geven we een aantal aanbevelingen om te komen tot doeltreffende beglazingsvoegen.

De volgende parameters kunnen het gedrag van een beglazingsvoeg uit kit beïnvloeden:

- de kitkeuze en de voegafmetingen
- de relatieve vervormingen tussen het schrijnwerk en de beglazing
- de zorg die besteed werd aan de uitvoering en de uitvoeringsomstandigheden
- het onderhoud van de voeg en het schrijnwerk.

De kitkeuze

De keuze van het kittype is van essentieel belang. Om duurzaam te zijn en ook te blijven, moeten de fysische, chemische en duurzaamheidskarakteristieken van de kit immers aangepast zijn aan het gebruik dat ervan gemaakt wordt. Deze karakteristieken zijn vastgelegd in de norm NBN EN ISO 11600 en in de Technische Specificaties 56.1. Voor beglazingsvoegen wordt er onder meer aanbevolen om te opteren voor een kit die bestendig is tegen uv-straling (beproefd volgens de norm ISO 11431 of de STS 56.1). De uv-stralen kunnen immers invallen op het raakvlak tussen de beglazing en de kit en zodoende aanleiding geven tot het loskomen van de kit. Het verschil tussen de beglazingskitten die aanbevolen worden door de norm NBN EN ISO 11600 en de STS 56.1 ligt in het feit dat de STS een verouderingsproef met rechtstreekse blootstelling aan uv-straling in beschouwing nemen. De gebruiksgeschiktheid van een kit als beglazingsvoeg kan afgeleid worden uit diens aanduiding. Wanneer de kit over een Technische Goedkeuring ATG beschikt, is deze aanduiding hier expliciet in opgenomen. Ze kan ook vermeld staan in de technische fiche van het product, maar dat is vooralsnog niet verplicht. Er wordt momenteel gewerkt aan een productnorm waarin de CE-markering beschreven wordt. Men dient volgens ons dus de voorkeur te geven aan kitten van de klasse ISO 11600 of, beter nog, STS 56.1 – G – 25 LM/HM.

Wanneer men op de bouwplaats schade – zoals een kit met een kleverig voorkomen – vaststelt, is dit doorgaans bij kitten van het

MS-polymeertype. Deze zijn namelijk vaak minder goed bestendig tegen een rechtstreekse blootstelling aan uv-straling. De schade komt in dit geval vooral voor op de meest bezonde delen van de beglazing en dit, zo'n twee tot vier jaar na de uitvoering ervan.

Men dient dus in de technische fiche of – beter nog – in de Technische Goedkeuring na te gaan of de aanduiding van het product overeenstemt met het voorziene gebruik ervan.

De voegafmetingen

De afmetingen van de beglazingsvoeg zijn deels bepalend voor het vermogen van de voeg om bewegingen op te nemen. Ondanks het feit dat deze bewegingen doorgaans eerder beperkt zijn, kunnen ze, gelet op de thermische belastingen, nooit uitgesloten worden. De plaatsing van de beglazing dient te gebeuren overeenkomstig de aanbevelingen uit de [Technische Voorlichting nr. 221](#). De afmetingen van de kitvoeg worden hierin bepaald door de breedte en diepte ervan.

De nominale breedte van de beglazingsvoeg moet 4 mm bedragen, met een minimum van 3 mm op elk punt. Ook de diepte van de voeg moet minstens 4 mm bedragen. Verder dient de kitvoeg op een geschikte voegbodem aangebracht te worden (bv. zelfklevende geslotencellige schuimstof).

De relatieve bewegingen tussen het schrijnwerk en de beglazing

Deze bewegingen moeten beperkt worden om de hechtingsprestaties van de kit en de vervormingsmogelijkheden van de voeg niet te overschrijden. Dit probleem stelt zich vooral bij houten schrijnwerk. Zoals beschreven wordt in [Infofiche 61](#), dient men een voldoende stabiele houtsoort te gebruiken en dient men een voldoende dekkende afwerkingslaag te voorzien die correct onderhouden wordt.

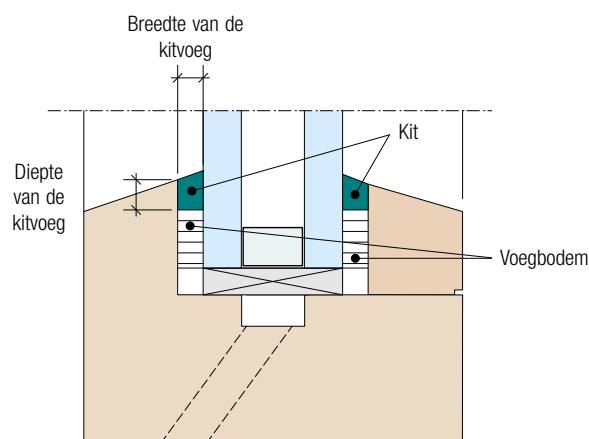
De zorg die besteed wordt aan de uitvoering

De aanbrengings- en verhardingsvoorwaarden van de kit oefenen eveneens een invloed uit op het gedrag ervan. Men moet in deze context de volgende aspecten in acht nemen:

- het oppervlak waarop de kit aangebracht moet worden, moet droog en proper zijn en vrij van substanties die de goede hechting in het gedrag zouden kunnen brengen (zo kunnen bepaalde houtbestanddelen leiden tot het loskomen van de voegen). Voor bepaalde producten is het aanbevolen om een primer aan te brengen op het oppervlak. Men dient er dus de uitvoeringsvoorwaarden van de betrokken fabrikanten op na te slaan
- de weersomstandigheden tijdens de aanbrenging en de verharding van de kit zijn evenzeer belangrijk. Deze voorwaarden zijn voor elk product verschillend, maar doorgaans dient men ervoor te zorgen dat de temperatuur hoger is dan 5 °C en lager dan 25 °C (35 °C voor bepaalde producten).

Ten slotte dient men de voeg en het schrijnwerk regelmatig te onderhouden. Voor meer informatie over dit onderwerp verwijzen we naar de [Onderhoudsgids voor duurzame gebouwen](#) (beschikbaar op onze website). ■

L. Lassoie, ing., adjunct-departementshoofd, departement Communicatie en beheer, WTCB



Afmetingen van een kitvoeg volgens de TV 221