



# CERTIFICAAT

**BA-1035-3044** - versie 1



Wij certificeren dat de firma

**Weber Security BV**  
Autolei 348  
2160 Wommelgem  
België

ertoe gemachtigd is gebruik te maken van het merk van overeenkomstigheid **BENOR-ATG** op de

**Brandwerende stalen draaideur EI<sub>1</sub> 30**

van het type

**FIRE RF-30**

Door het aanbrengen van dit merk op een product, verzekert de firma dat dit product vervaardigd werd overeenkomstig de beschrijving in de technische goedkeuring ATG met certificatie **ATG 3044** met brandwerendheid **EI<sub>1</sub> 30** volgens de norm NBN 713.020:1968/A1:1982.

Dit certificaat werd afgeleverd onder de door ANPI bepaalde voorwaarden en blijft geldig zolang de testmethoden en/of de toezichtsaudits vermeld in de reglementen die toegepast werden om de prestatie van de verklaarde kenmerken vast te leggen niet veranderen en het product of de productieomstandigheden niet fundamenteel worden gewijzigd.

Louvain-la-Neuve, 02 februari 2022

Marijn Maeyens  
Certificatiemanager

asbl **ANPI** vzw - Association Nationale pour la Protection contre l'Incendie et l'Intrusion  
Parc scientifique Fleming - Granbonpré 1 B-1348 Louvain-La-Neuve

[cert@anpi.be](mailto:cert@anpi.be) [www.anpi.be](http://www.anpi.be)

Dit certificaat enkel in zijn geheel en zonder enige wijziging gereproduceerd worden.



# CERTIFICAT

**BA-1035-3044** - version 1



Nous certifions que la firme

**Weber Security BV**  
Autolei 348  
2160 Wommelgem  
Belgique

est autorisée à faire usage de la marque de conformité **BENOR-ATG** sur les

**Porte résistant au feu, battante, en acier, EI<sub>1</sub> 30**

du type

**FIRE RF-30**

Par l'application de cette marque sur un produit, la firme atteste que ce produit est réalisé selon la description de l'agrément technique ATG avec certification **ATG 3044** avec une résistance au feu **EI<sub>1</sub> 30** selon la norme NBN 713.020:1968/A1:1982.

Ce certificat est délivré aux conditions définies par ANPI et reste valable aussi longtemps que les méthodes d'essai et/ou les audits de surveillance repris dans les règlements, utilisés pour évaluer les performances des caractéristiques déclarées, ne changent pas et pour autant que ni le produit, ni les conditions de fabrication ne soient modifiés de manière significative.

Louvain-la-Neuve, le 02 février 2022

Marie Majorus  
Certification Manager

asbl **ANPI** vzw - Association Nationale pour la Protection contre l'Incendie et l'Intrusion  
Parc scientifique Fleming - Granbonpré 1 B-1348 Louvain-La-Neuve

[cert@anpi.be](mailto:cert@anpi.be) [www.anpi.be](http://www.anpi.be)

This certificate may only be copied completely and without any alteration.



# CERTIFICATE

**BA-1035-3044** - version 1



We certify that the company

**Weber Security BV**  
Autolei 348  
2160 Wommelgem  
Belgium

is authorised to use the conformity mark **BENOR-ATG** on the

**Fire resistant hinged steel door EI<sub>1</sub> 30**

of the type

**FIRE RF-30**

By affixing this mark to a product, the company assures that this product has been manufactured in accordance with the description in the technical approval ATG with certification **ATG 3044** with fire resistance **EI<sub>1</sub> 30** according to the standard NBN 713.020:1968/A1:1982.

This certificate has been issued under the conditions set by ANPI and remains valid as long as the test methods and/or surveillance audits mentioned in the regulations applied to determine the performance of the declared characteristics do not change and the product or the production conditions are not fundamentally altered.

Louvain-la-Neuve, 02 February 2022

Marie-Madeleine  
Certification Manager

---

asbl **ANPI** vzw - Association Nationale pour la Protection contre l'Incendie et l'Intrusion  
Parc scientifique Fleming - Granbonpré 1 B-1348 Louvain-La-Neuve

[cert@anpi.be](mailto:cert@anpi.be) [www.anpi.be](http://www.anpi.be)

This certificate may only be copied completely and without any alteration.

Technische Goedkeuring ATG met Certificatie	
 <b>ATG 3044</b>	<b>BRANDWERENDE, ENKELE, METALEN DRAAIDEUREN E1 30</b>  <b>FIRE RF-30</b>  Geldig van 20/04/2021 tot 19/04/2026
 <b>Instituut voor Brandveiligheid vzw</b> Ottergemsesteenweg Zuid 711 9000 Gent  Tel +32 (0)9 240 10 80 Fax +32 (0)9 240 10 85	 <b>ANPI vzw - Divisie Certificatie</b> Belliardstraat 15 1000 Brussel  Tel +32 (0)2 234 36 10 Fax +32 (0)2 234 36 17

#### Goedkeuringshouder:

Weber Security bvba  
Koralenhoeve 8F  
2160 WOMMELGEM  
Tel: +32 (0)3 354 47 10  
Fax: +32 (0)3 326 87 97  
e-mail: info@webersecurity.be  
website: www.webersecurity.be

#### Fabrikant:

Alias srl Porte Blindate  
Via Berlinguer 22  
29020 SETTIMA DI GOSSOLENGO (Italië)  
Tel: +39 (0)523 364040  
Fax: +39 (0)523 364044  
e-mail: [info@aliasblindate.com](mailto:info@aliasblindate.com)  
website: www.aliasblindate.com

## 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 goedkeuringsoperatoren, ISIB en ANPI, 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.

De Goedkeuringshouder moet 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 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.

In overeenstemming met § 5.1 van bijlage 1 van het KB van 7 juli 1994 tot vaststelling van de basisnormen voor de preventie van brand en ontploffing waaraan de gebouwen moeten voldoen en de wijzigingen eraan worden met "deuren" bouwelementen bedoeld die in een wandopening geplaatst worden, bestemd om doorgang mogelijk te maken en te verhinderen. Een deur is samengesteld uit één of meer beweegbare delen (deurleugels), een vast gedeelte (deuromlijsting met of zonder boven- en/of zijpanelen), ophangings-, sluitings- en werkingsonderdelen en de verbinding met de wand.

De **brandwerendheid van de deuren** wordt bepaald op basis van resultaten van proeven verricht volgens de norm NBN EN 1634-1. De toekenning van het BENOR-merk is gebaseerd op het geheel van de proefverslagen samen met de mogelijke interpolaties en extrapolaties volgens NBN EN 15269-1 en NBN EN 15269-5 en niet alleen op basis van elk proefverslag afzonderlijk.

De aanwezigheid van het **BENOR/ATG-merk** op een deur bevestigt dat de in de hierna volgende beschrijving opgenomen elementen, indien beproefd volgens NBN 713.020 en/of NBN EN 1634-1, de op het BENOR/ATG-label aangeduide **brandwerendheid** zullen vertonen in de volgende voorwaarden:

- naleving van de procedure opgesteld in uitvoering van het Algemeen reglement en van het Bijzonder Gebruiks- en Controle-Reglement van het BENOR/ATG-merk in de sector van de passieve brandbescherming;

- naleving van de bij de deur geleverde plaatsingsvoorschriften, opgenomen in § 6 van onderhavige goedkeuring. Te dien einde dient elke levering van BENOR/ATG-deuren vergezeld te zijn van een exemplaar van onderhavige goedkeuring met plaatsingsvoorschriften.

De **duurzaamheid**, de **gebruiksgeschiktheid** en de **veiligheid** van de deuren worden onderzocht op basis van resultaten van proeven verricht volgens de Eengemaakte Technische Specificaties STS 53.1 "Deuren" (uitgave 2006).

De **technische goedkeuring** wordt afgeleverd door de BUTgb vzw. De **machtiging tot gebruik van het BENOR/ATG-merk** wordt verleend door ANPI en is afhankelijk van de uitvoering in de fabriek van een doorlopende fabricatiecontrole en van periodieke externe controles uitgevoerd door een afgevaardigde van de door ANPI aangeduide inspectie-instelling op de in de fabriek vervaardigde elementen.

Teneinde voldoende zekerheid te hebben omtrent een correcte plaatsing van de brandwerende deur, is het aan te bevelen de deuren te laten plaatsen door plaatsers gecertificeerd door een hiertoe geaccrediteerd organisme, zoals ISIB. Dergelijke certificatie wordt afgeleverd op basis van een opleiding en een praktische proef, waarin het correct lezen en toepassen van de plaatsingsvoorschriften wordt geëvalueerd.

Door het aanbrengen van het ISIB-label, d.i. een transparant plaatje met de vermelding van het certificatenummer van de plaatsers van onderstaande vorm (diameter: 22 mm), dat bovenop het BENOR/ATG-label wordt aangebracht, en het afleveren van een plaatsingsattest, verzekert de gecertificeerde plaatsers dat de plaatsing van het deurgeheel conform § 6 van deze goedkeuring werd uitgevoerd en neemt deze laatste hiervoor ook de verantwoordelijkheid.



Door het aanbrengen van dit label, onderwerpt de gecertificeerde plaatsers zich aan een periodieke controle uitgevoerd door het certificatie-organisme.

## 2 Voorwerp

### 2.1 Toepassingsdomein

Brandwerende enkele stalen deuren **FIRE RF-30**

- met een brandwerendheid EI<sub>1</sub> 30, bepaald op basis van onderstaande beproevingsverslagen:

Nummers van de beproevingsverslagen:	
CSI SpA (Bollate, Italië)	
Enkele deuren:	Dubbele deuren:
DC02/006/F09 0112\DC\RFM\19	-

- behorend tot volgende categorie:
  - stalen deuren met stalen omlijsting waarvan de prestaties volgens STS 53.1 werden bepaald op basis van onderstaande beproevingsverslagen:

Nummers van de beproevingsverslagen
Istituto Giordano (Bellaria, Italië)
275766
Technisch Centrum der Houtnijverheid
150274
Wood.be
150973

De deuren type A (§ 4.1) worden geplaatst in muren uit beton of metselwerk of cellenbeton met een minimale dikte van 240 mm en een voldoende mechanische stabiliteit, met uitsluiting van alle lichte scheidingswanden.

De deuren type B (§ 4.4) worden geplaatst in muren uit beton of metselwerk met een minimale dikte van 150 mm en een min. volumemassa van 1900 kg/m<sup>3</sup>, met uitsluiting van alle lichte scheidingswanden.

Wanneer deuren in serie geplaatst worden, dienen zij onderling gescheiden te zijn door een penant die tenminste dezelfde eigenschappen inzake brandwerendheid en mechanische stabiliteit heeft als de wand waarin ze geplaatst zijn.

De muuropeningen moeten voldoen aan de voorschriften van § 6.1 om de deuren te kunnen plaatsen volgens de voorwaarden opgelegd in § 6.

De vloerbekleding in de muuropeningen is hard en vlak zoals tegels, parket, beton of linoleum.

### 2.2 Merking en controle

Deze deuren maken het voorwerp uit van de geïntegreerde procedure BENOR/ATG, waardoor de fabrikant de machtiging tot gebruik van het hieronder voorgestelde BENOR/ATG-merk bekomt.

Het BENOR/ATG-merk heeft de vorm van een dun zelfklevend plaatje (diameter: 22 mm) volgens onderstaand model:



De labels zijn genummerd en worden uitsluitend door ANPI aan de fabrikant geleverd.

Het merk wordt tijdens de productie door de fabrikant verzonken aangebracht op de bovenste helft van de smalle zijde langs de scharnierzijde van de deurvleugel.

De omlijsting dient niet van een merk te worden voorzien.

Enkel door het aanbrengen van het BENOR/ATG-merk op een deurelement, verzekert de fabrikant dat dit element werd vervaardigd overeenkomstig de beschrijving van het bouwelement in de onderhavige goedkeuring, d.w.z.:

Element	Conform paragraaf
Materialen	3
Deurvleugel	
- beschrijving	4.1.1
- afmetingen	4.1.1.8
Omlijsting	4.1.2
Hang- en sluitwerk <sup>(1)</sup>	4.1.3
Toebehoren <sup>(2)</sup>	4.1.3.3
(1):	Indien van toepassing
(2):	Indien deze op het leveringsdocument vermeld zijn

### 2.3 Levering en controle op de bouwplaats

Elke levering van BENOR/ATG-deuren moet vergezeld zijn van een exemplaar van onderhavige goedkeuring, teneinde de opleveringscontroles na plaatsing toe te laten.

Deze controles op de bouwplaats omvatten:

1. de controle van de aanwezigheid van het BENOR/ATG-merk op de deurvleugel,
2. de controle van de overeenkomstigheid van de elementen beschreven in onderstaande tabel,
3. de controle van de overeenkomstigheid van de plaatsing met de beschrijving van deze goedkeuring.

De controles vermeld in punten 2 en 3 omvatten in het bijzonder:

Element	Te controleren volgens paragraaf
Plaatsingsmaterialen	6.2.1
Afmetingen	4.1.1.8
Toebehoren <sup>(3)</sup>	4.1.3.3
Plaatsing	6
<sup>(3)</sup> : Indien deze niet op het leveringsdocument vermeld zijn	

### 2.4 Bemerkingen met betrekking tot bestek-voorschriften

De brandwerende deuren beschikken over bijzondere eigenschappen die hen toelaten om in gesloten toestand de brandwerende eigenschappen van de muur waarin zij geplaatst zijn te vervullen.

Deze bijzondere prestaties kunnen in het algemeen enkel bekomen worden door een specifieke constructie van de deur en hangen af van de zorg waarmee de plaatsing van het ganse deurelement gebeurt (zie § 2.3 "Levering en controle op de bouwplaats").

Hieruit volgt dat de elementen van de deur (deurvleugel, omlijsting, hang- en sluitwerk, afmetingen, eventuele toebehoren, enz.) gekozen moeten worden binnen de beperkingen van onderhavige goedkeuring (zie § 2.3 "Levering en controle op de bouwplaats").

## 3 Materialen <sup>(4)</sup>

De commerciële naam en de karakteristieken van elk der samenstellende materialen zijn gekend door het BENOR/ATG bureau. Ze worden steekproefsgewijze geverifieerd door een afgevaardigde van de door ANPI aangeduide inspectie-instelling.

### 3.1 Deurvleugel

#### 3.1.1 Type A

- Geplooid staalplaat, dikte: 1 mm
- Rotswol (densiteit: 50 kg/m<sup>3</sup>, type: Tervol DP 50)
- Calciumsilicaatplaat (Promatect-H, dikte: 10 mm, fabrikant: Promat)
- Randprofiel gelakt staal, buitenafmetingen: 78 mm x 29 mm, dikte: 0,8 mm
- Gecoëxtrudeerde dichtingstrip uit PVC en rubber, buitenafmetingen: 0,5 mm x 14 mm
- Omega profiel, sectie: 11 mm x 21 mm x 22 mm x 35 mm x 21 mm x 11 mm, dikte: 0,8 mm
- Automatische tochtafsluiter CCE type: Trend, buitenafmetingen: 20 mm x 12 mm
- Zelfklevende stroken schuimvormend product op basis van grafiet type: Promaseal (sectie: 1,8 mm x 13 mm).
- Bekledingspaneel op houtbasis (min. dikte: 6 mm, min. densiteit: 760 kg/m<sup>3</sup>).
- Dievenklauwen (diameter: 18 mm, lengte: 24 mm)

#### 3.1.2 Type B

- (Geplooid) staalplaat, dikte: 0,6 mm en 1 mm
- Omega profiel, omschreven rechthoek: 160 mm x 38,5 mm, dikte: 1 mm
- Rotswol (densiteit: 130 kg/m<sup>3</sup>, type: Isolmec Geo BP 30)
- Calciumsilicaatplaat (densiteit: 950 kg/m<sup>3</sup>; type Bifire Firesil, dikte: 9 mm)
- Keramische lijm: Bifire Isolcoll 5/430
- Bekledingspaneel MDF (dikte: 6 mm, densiteit: min. 850 kg/m<sup>3</sup>).
- Gecoëxtrudeerde dichtingstrip uit PVC en rubber, buitenafmetingen: 5,8 mm x 24 mm
- Automatische tochtafsluiter CCE type: Easy
- Zelfklevende stroken schuimvormend product op basis van grafiet type: GMP GTE (dikte: 2 mm; breedte: 9 mm en 13 mm)
- Dievenklauwen (diameter: 15,5 mm, lengte: 25 mm)

### 3.2 Omlijsting

#### 3.2.1 Deurvleugel type A

- Geperforeerde gelakte stalen hoofdomlijsting, dikte: 2 mm
- Zelfklevende stroken schuimvormend product op basis van grafiet type: Promaseal (sectie: 1,8 mm x 13 mm)
- Stalen tegenkast opgebouwd uit G-vormige profielen, dikte: 2 mm
- Stroken gipsplaat voor tegenkast, bestaande uit 3 stroken, sectie 15 mm x 35 mm
- Gelakt stalen aanvullende binnenkast, dikte: 0,8 mm

<sup>(4)</sup>: De toegelaten afwijkingen op de vermelde karakteristieken van de materialen bij werfcontroles zijn weergegeven in onderstaande tabel:

Materiaalkarakteristiek	Toegestane afwijking
Dikte metaal	± 0,2 mm
Dikte schuimvormend product	± 0,2 mm
Breedte schuimvormend product	± 1,0 mm

De toegelaten afwijkingen op de vermelde karakteristieken van de materialen tijdens de productiecontroles zijn weergegeven in onderstaande tabel:

Materiaalkarakteristiek	Toegestane afwijking
Dikte metaal (mm)	± 0,2 mm
Dikte schuimvormend product (mm)	± 0,2 mm
Breedte schuimvormend product (mm)	± 1,0 mm
Sectie EPDM rubberprofiel (mm x mm)	± 1,0 mm
Dikte gipsplaat (mm)	± 1,0 mm
Volumemassa gipsplaat (kg/m <sup>3</sup> )	± 10 %
Dikte rotswol (mm)	± 5,0 mm
Volumemassa rotswol (kg/m <sup>3</sup> )	± 15 %
Dikte beglazing (mm)	± 1 mm



### 3.2.2 Deurvleugel type B

- (Geperforeerde) gelakte stalen hoofdomlijsting en tegenkast, dikte: 2 mm
- Zelfklevende stroken schuimvormend product op basis van grafiet type: GMP GTE (dikte: 2 mm; breedte: 9 mm en 25 mm)
- Dempingsprofiel, type: Alias 3
- Afwerkingsprofiel, type: Alias 5
- Multiplex, dikte: 18 mm
- Neutrale silicone

### 3.3 Hang- en sluitwerk

#### 3.3.1 Deurvleugel type A

- Stalen scharnieren, dikte: 22 mm, lengte 122 mm, met afdekbuis 24 mm x 122 mm
- Deurslot merk: CISA, type: 56515-38, buitenafmetingen: 205 mm x 125 mm x 30 mm
- Krukken (zie § 4.1.3.2)
- Toebehoren (zie § 4.1.3.3)

#### 3.3.2 Deurvleugel type B

- Stalen scharnieren, type: CERES A0352 (knoophoogte: 112,5 mm)
- Dievenklauwen (Ø 15÷5 mm x 25 mm)
- Deurslot merk: CISA, type: 56515, buitenafmetingen: 203 mm x 125 mm x 31 mm
- Krukken (zie § 4.4.3.2)
- Toebehoren (zie § 4.4.3.3)

### 3.4 Scheidingswand

Het is niet toegelaten deze deuren in lichte scheidingswanden te plaatsen.

## 4 Elementen (4)

### 4.1 Enkele opdekdeuren zonder bovenpaneel (type A)

#### 4.1.1 Deurvleugel (fig. 1 tot 6)

De deurvleugel bestaat uit:

##### 4.1.1.1 Een zelfdragende doos

- Bestaande uit een metalen doos gevormd uit zes delen; een basisplaat en vijf in omegavorm geplooiden profielen welke aan elkaar en op de basisplaat gelast zijn.
- Ter plaatse van het hang- en sluitwerk is de binnenzijde van de metalen doos voorzien van verstevigingsprofielen uit geplooid staalplaat (dikte: 2,8 mm).
- De metalen doos is binnenin opgevuld met rotswol (densiteit: 50 kg/m<sup>3</sup>).
- Aan beide verticale zijden en aan de bovenzijde van de metalen doos wordt een randprofiel bevestigd d.m.v. schroeven. Op elk randprofiel zijn er twee zelfklevende stroken schuimvormend product op basis van grafiet type: Promaseal (sectie: 1,8 mm x 13 mm) aangebracht.
- Aan beide verticale zijden en aan de bovenkant van de metalen doos wordt de opdek van de deurvleugel voorzien van PVC dempingsprofiel (type: Alias 6, sectie: 0,5 mm x 14 mm).
- De onderzijde van de metalen doos wordt voorzien van een omegaprofiel. In dit profiel wordt een automatische tochttafsluiter van het type: Trend (fabrikant: CCE) aangebracht. Dit geheel wordt met schroeven aan de metalen doos bevestigd.

- Op beide dagvlakken van de metalen doos worden een bekleding in calciumsilicaat (dikte: 10 mm) en in een paneel op houtbasis (min. dikte: 6 mm, min. densiteit: 760 kg/m<sup>3</sup>) . De bekledingspanelen worden aan beide verticale zijden en aan de bovenzijde d.m.v. het metalen randprofiel tegen de dagvlakken van de deurvleugel geklemd. De metalen randprofielen zijn met schroeven aan de metalen doos bevestigd. Onderaan de deurvleugel worden de bekledingspanelen geklemd in het omegaprofiel.

#### 4.1.1.2 Een isolerende kern

De isolatie van de deurvleugel wordt gerealiseerd door de opvulling met rotswol en de calciumsilicaatplaten, aangebracht langs beide zijden van de zelfdragende doos.

#### 4.1.1.3 Schuimvormend product (fig. 2 en 5)

Zie § 4.1.1.1.

#### 4.1.1.4 De dagvlakken

De dagvlakken worden bekleed met een bekledingspaneel uit spaanderplaat, MDF of massief hout met een minimum dikte van 6 mm en een min. densiteit van 760 kg/m<sup>3</sup>.

Deze bekledingslaag bedekt de dagvlakken van de deurvleugel, met uitzondering van de zone in contact met de randprofielen. In deze zone is de dikte van de bekledingslaag beperkt tot 6 mm.

Bevestiging: zie § 4.1.1.1.

#### 4.1.1.5 Afwerking

De dagvlakken van de deurvleugel(s) kunnen volgende afwerkingen krijgen:

- een verflaag, natlak of poedercoating
- één van onderstaande bekledingen met een maximale dikte van 1,5 mm:
  - een houtfineerlaag, houtsoort naar keuze
  - een gelamineerde kunstharisplaat
  - een P.V.C.-bekleding
  - een textielbekleding

Eventueel kunnen de dagvlakken ook worden voorzien van een metaalbekleding met een maximale dikte van 0,7 mm.

#### 4.1.1.6 Beglazing

Niet van toepassing

#### 4.1.1.7 Brandwerend rooster

Niet van toepassing

#### 4.1.1.8 Afmetingen

De afmetingen van de deurvleugel met opdek dienen binnen de onderstaande uiterste waarden te liggen. De opgegeven dikte is deze gemeten zonder afwerking.

Toegelaten afmetingen		
	Maximum	Minimum
Hoogte	2325 mm	1515 mm
Breedte	1042 mm	455 mm
Oppervlakte	2,20 m <sup>2</sup>	0,69 m <sup>2</sup>
Dikte	78 mm	

Voor elke deurvleugel is de verhouding hoogte/breedte groter dan of gelijk aan 1.

## 4.1.2 Omlijstingen

De omlijstingen kunnen zowel driezijdig (verticale zijden en bovenzijde) als vierzijdig (rondom de deurvleugel) worden uitgevoerd, tenzij door reglementaire bepalingen verboden.

Indien de omlijsting 4-zijdig uitgevoerd is, wordt de onderzijde identiek aan de bovenste dwarsregel uitgevoerd. In dit geval wordt de onderzijde van de deurvleugel eveneens identiek aan de bovenzijde uitgevoerd.

### 4.1.2.1 Houten omlijstingen

Niet van toepassing

### 4.1.2.2 Stalen omlijstingen

#### 4.1.2.2.1 Type 1 (fig. 2, 5 en 6)

De stalen omlijsting wordt opgebouwd uit drie delen: een hoofdomlijsting, een tegenkast en een aanvullende binnenkast.

De hoofdomlijsting bestaat uit geplooid staalplaat met een dikte van 2 mm. De rugzijde van de hoofdomlijsting is voorzien van 3 zelfklevende stroken schuimvormend product op basis van grafiet type: Promaseal (sectie: 1,8 mm x 13 mm).

De bovenregel van de hoofdomlijsting is langs de kant van de deurvleugel voorzien van een zelfklevende strook schuimvormend product op basis van grafiet type: Promaseal (sectie: 1,8 mm x 13 mm).

De aanslag van de hoofdomlijsting wordt voorzien van een PVC dempingsprofiel (type: Alias 3). Ter plaatse van de aanslag tegen de muur wordt de hoofdomlijsting voorzien van een PVC afwerkingsprofiel (type: Alias 1).

De geperforeerde hoofdomlijsting wordt gemonteerd op een tegenkast die op 4 bevestigingsplaatsen per stijl aan de muur wordt bevestigd (max. afstand tussen hoofdomlijsting en tegenkast ter plaatse van de bovenregel: 5 mm).

In de stalen tegenkast, opgebouwd uit G-profielen, worden in de bovenregel ter hoogte van de linker- en rechterhoek over een afstand van 455 mm 3 stroken gipsplaten (sectie: 15 mm x 35 mm) aangebracht.

In de stijlen van de tegenkast worden bovenaan over een lengte van 135 mm en op een afstand van 775 mm van de bovenhoek over een lengte van 220 mm eveneens drie stroken gipsplaat aangebracht.

De hoofdomlijsting wordt afgewerkt met behulp van een aanvullende metalen binnenkast uit geplooid staalplaat met een dikte van 0,8 mm. Deze aanvullende binnenkast wordt inwendig opgevuld met rotswol.

## 4.1.3 Hang- en sluitwerk

### 4.1.3.1 Paumelles of scharnieren

Toegelaten scharnieren: zie § 3.3.1.

Elke deurvleugel wordt voorzien van minstens twee scharnieren. De onderste scharnier wordt op een afstand van 285 mm van de onderzijde geplaatst, de bovenste op een afstand van 250 mm van de bovenzijde. Een afwijking van  $\pm 50$  mm is toegestaan.

Dievenklauwen: elke deurvleugel wordt langs de scharnierzijde voorzien van zes dievenklauwen ( $\varnothing 15$  mm x 25 mm) die d.m.v. een schroefdraadverbinding in de verstevigingsprofielen worden bevestigd.

## 4.1.3.2 Sluitwerk

- Krukken

Model en materiaal naar keuze met doorgaande metalen krukstaaf, met een sectie van 8 mm x 8 mm.

- Vingerplaten of rozetten

Model en materiaal naar keuze.

De vingerplaten of rozetten worden op de deurvleugel bevestigd met schroeven die max. 20 mm diep in de deurvleugel indringen.

Ze mogen echter eveneens bevestigd worden met doorgaande schroeven met een maximale diameter van 8 mm voor zover deze schroeven doorheen de slotkast gaan. Doorgaande schroeven die zich buiten de slotkast bevinden, mogen nochtans eveneens toegepast worden op voorwaarde dat achter de vingerplaten een strip schuimvormend product (Interdens, dikte: 1 mm) wordt aangebracht.

- Meerpuntsluitingen

Inbouwslot: merk CISA, type 56515-38 met twee bijkomende sluitpunten met telescopische stangen.

De deuren worden steeds geleverd met ingebouwd slot.

## 4.1.3.3 Toebehoren

Alle hierboven beschreven deurvleugels mogen voorzien zijn van de volgende toebehoren, behalve indien door reglementaire bepalingen verboden:

- opgevezen deurknop, op de dagvlakken van de deurvleugel bevestigd met schroeven die maximaal 20 mm diep in de deurvleugel indringen. Ze mogen echter eveneens worden bevestigd met doorgaande schroeven (maximale diameter 8 mm), voor zover deze schroeven doorheen de slotkast gaan.
- opgebouwd mechanisme dat de deur tot sluiten dwingt (in geval van brand), met of zonder mechanisme om de deur open te houden.
- spionoog type: Fat Firestop, brons en kunststof, lengte 65 mm tot 85 mm, met een maximale diameter van 24 mm.

## 4.2 Enkele opdekdeuren met bovenpaneel

Niet van toepassing

## 4.3 Enkele opdekdeuren in lichte scheidingswanden

Niet van toepassing

## 4.4 Enkele opdekdeuren zonder bovenpaneel (type B)

### 4.4.1 Deurvleugel (fig. 7 tot 13)

De deurvleugel bestaat uit:

#### 4.4.1.1 Een zelfdragende doos

- Bestaande uit zes delen; een basisplaat en vijf in omegavorm geplooid profielen welke aan elkaar en op de basisplaat gelast zijn.
- Ter plaatse van het slot is het omegaprofiel voorzien van een versteviging uit geplooid staalplaat (afmetingen: 156 mm x 213 mm; dikte: 3 mm).
- Ter plaatse van de scharnieren is het omegaprofiel voorzien van verstevigingen uit geplooid staalplaat (afmetingen: 160 mm x 156 mm x 34 mm; dikte: 5 mm).



- Ter plaatse van de dievenklauwen is het omegaprofiel voorzien van verstevigingen uit geplooid staalplaat (afmetingen: 30 mm x 34 mm; dikte: 3 mm).
- De ruimte tussen de omegaprofielen wordt opgevuld met rotswol (densiteit: 130 kg/m<sup>3</sup>).
- Op beide dagvlakken van de metalen doos wordt een bekleding in calciumsilicaat (dikte: 9 mm) geschroefd en t.p.v. de bovenste helften bijkomend verlijmd.
- De calciumsilicaat platen worden bekleed met een afwerking uit MDF of massief hout (dikte: 6 mm), d.m.v. randprofielen uit gecoate staalplaat (dikte: 0,6 mm; PVC coating: 0,2 mm) tegen de dagvlakken van de deurvleugel geklemd. Deze metalen randprofielen zijn met schroeven (Ø 2,9 x 16 mm) aan de metalen doos bevestigd.
- De randprofielen ter plaatse van de stijlen en de bovenregel zijn voorzien van twee zelfklevende stroken schuimvormend product op basis van grafiet (type: GMP GTE; dikte: 2 mm; breedte: 9 en 13 mm).
- Aan beide verticale zijden en aan de bovenkant van de metalen doos wordt de opdek van de deurvleugel voorzien van een PVC dempingsprofiel (type: Alias 6).
- Het randprofiel (omegaprofiel) ter plaatse van de onderzijde van de metalen doos wordt voorzien van een automatische tochtafsluiter van het type: Easy (fabrikant: CCE).

#### 4.4.1.2 Een isolerende kern

De isolatie van de deurvleugel wordt gerealiseerd door de opvulling met rotswol tussen de omegaprofielen en de calciumsilicaatplaten aangebracht langs beide zijden van de zelfdragende doos, zie § 4.4.1.1.

#### 4.4.1.3 Schuimvormend product (fig. 13)

De randprofielen ter plaatse van de stijlen en de bovenregel zijn voorzien van twee zelfklevende stroken schuimvormend product op basis van grafiet, zie § 4.4.1.1.

#### 4.4.1.4 De dagvlakken

De bekleding van de dagvlakken, zie § 4.4.1.1, mag eventueel worden verdikt tot max. 12 mm. De dikte in de zone in contact met de randprofielen is echter beperkt tot 6 mm.

#### 4.4.1.5 Afwerking

De bekleding van de dagvlakken van de deurvleugel(s) kunnen volgende afwerkingen krijgen:

- een verflag, natlak of poedercoating
- een bekleding uit een materiaal met een reactie bij brand klasse B tot F met een maximale dikte van 2 mm, zoals:
  - een gelamineerde kunstharsplaat
  - een P.V.C.-bekleding
  - een textielbekleding
  - een lederbekleding
- een bekleding uit houtfijnere met een maximale dikte van 3 mm

#### 4.4.1.6 Beglazing

Niet van toepassing

#### 4.4.1.7 Brandwerend rooster

Niet van toepassing

#### 4.4.1.8 Afmetingen

De afmetingen van de deurvleugel met opdek dienen binnen de onderstaande uiterste waarden te liggen. De opgegeven dikte is deze gemeten zonder afwerking.

Toegelaten afmetingen		
	Maximum	Minimum
Hoogte	2444 mm	1594 mm
Breedte	1105 mm	481 mm
Oppervlakte	2,45 m <sup>2</sup>	0,77 m <sup>2</sup>
Min. dikte	77 mm	

#### 4.4.2 Omlijstingen

De omlijstingen kunnen zowel driezijdig (verticale zijden en bovenzijde) als vierzijdig (rondom de deurvleugel) worden uitgevoerd, tenzij door reglementaire bepalingen verboden.

Indien de omlijsting 4-zijdig uitgevoerd is, wordt de onderzijde identiek aan de bovenste dwarsregel uitgevoerd. In dit geval wordt de onderzijde van de deurvleugel eveneens identiek aan de bovenzijde uitgevoerd.

##### 4.4.2.1 Houten omlijstingen

Niet van toepassing

##### 4.4.2.2 Stalen omlijstingen

###### 4.4.2.2.1 Type 1 (fig. 7, 8, 10, 11, 12, 13, 14 en 15)

De stalen omlijsting wordt opgebouwd uit drie delen: een hoofdomlijsting, een aanvullende binnenkast en een tegenkast.

De hoofdomlijsting bestaat uit geplooid staalplaat met een dikte van 2 mm. De bovenste helft van de stijlen en de bovenregel zijn voorzien van perforaties. In de stijl zijn, ter plaatse van de scharnieren, verstevigingen uit staalplaat (afmetingen: 55 mm x 18 mm; dikte: 6 mm) aangebracht.

De rugzijde van de hoofdomlijsting is ter hoogte van de aanslag voorzien van een zelfklevende strook schuimvormend product op basis van grafiet (type: GMP GTE; sectie: 2 mm x 9 mm).

De bovenregel van de hoofdomlijsting is langs de kant van de deurvleugel voorzien van een zelfklevende strook schuimvormend product op basis van grafiet (type: GMP GTE; sectie: 2 mm x 25 mm).

De bovenregel en de stijlen van de hoofdomlijsting worden met schroeven aan elkaar bevestigd.

Een aanvullende binnenkast uit multiplex (dikte: 18 mm; over de volledige muurdikte) wordt achter de hoofdomlijsting gepositioneerd. Beide delen worden op 4 bevestigingsplaatsen per stijl en 1 bevestigingsplaats voor de bovenregel aan de muur bevestigd. De aanvullende binnenkast wordt onderaan bijkomend aan de muur bevestigd.

De tegenkast bestaat uit geplooid staalplaat met een dikte van 2 mm. Ze wordt tegen de hoofdkast geschoven en met schroeven aan de aanvullende binnenkast bevestigd.

De aanslag van de hoofdomlijsting wordt voorzien van een PVC dempingsprofiel (type: Alias 3). Ter plaatse van de aansluiting van de hoofdomlijsting met de muur wordt een PVC afwerkingsprofiel (type: Alias 5) aangebracht.

#### 4.4.3 Hang- en sluitwerk

##### 4.4.3.1 Paumelles of scharnieren

Toegelaten scharnieren: zie § 3.3.2.

Elke deurvleugel wordt voorzien van minstens twee scharnieren.

De onderste scharnier wordt op een afstand van 285 mm van de onderzijde geplaatst, de bovenste op een afstand van 250 mm van de bovenzijde. Een afwijking van ± 50 mm is toegestaan.

Dievenklauwen: elke deurvleugel wordt langs de scharnierzijde voorzien van zes dievenklauwen (Ø 15÷5 mm x 25 mm) die d.m.v. een schroefdraadverbinding in de verstevigingsprofielen worden bevestigd.

##### 4.4.3.2 Sluitwerk

- Krukken

Model en materiaal naar keuze met doorgaande metalen krukstaaf, met een sectie van 8 mm x 8 mm.

- Vingerplaten of rozetten

Model en materiaal naar keuze.

De vingerplaten of rozetten worden op de deurvleugel bevestigd met schroeven die max. 20 mm diep in de deurvleugel indringen.

- Meerpuntsluitingen

Inbouwslot met één dagschoot en 3 nachtschoten: merk CISA, type 56515 met twee bijkomende sluitpunten met stangen.

De deuren worden steeds geleverd met ingebouwd slot.

##### 4.4.3.3 Toebehoren

Alle hierboven beschreven deurvleugels kunnen door de fabrikant voorzien worden van de volgende toebehoren, behalve indien door reglementaire bepalingen verboden:

- opgevezen deurknop, op de dagvlakken van de deurvleugel bevestigd met schroeven die maximaal 20 mm diep in de deurvleugel indringen. Ze mogen echter eveneens worden bevestigd met doorgaande schroeven (maximale diameter 8 mm), voor zover deze schroeven doorheen de slotkast gaan.
- opgebouwd mechanisme dat de deur tot sluiten dwingt (in geval van brand), met of zonder mechanisme om de deur open te houden.
- spionoog type: KTS Italia ECO
- kierstandhouder

## 5 Vervaardiging

De deurvleugels en de omlijstingen worden vervaardigd in de productiecentra die aan het bureau zijn meegedeeld en die zijn vermeld in de controleovereenkomst afgesloten met ANPI, en worden gemerkt zoals beschreven in § 2.2.

De levering omvat:

- de volledig afgewerkte deurvleugel;
- de volledige omlijsting;
- het hang- en sluitwerk.

## 6 Plaatsing

De deuren dienen opgeslagen, behandeld en geplaatst te worden zoals voorzien in STS 53.1 voor gewone binnendeuren, rekening houdend met onderstaande plaatsingsvoorschriften.

### 6.1 De muuropening

De afmetingen van de muuropening worden zo bepaald dat de deuren kunnen worden geplaatst zoals beschreven in deze paragraaf en in § 4.1.2.2.

De zijkanten van de muuropening zijn effen.

De vlakheid van de vloer moet de beweging van de deur toelaten met de in § 6.4 voorgeschreven speling.

### 6.2 Plaatsing van de omlijsting

#### 6.2.1 Stalen omlijsting voor deurtype A

De omlijstingen zijn conform met § 4.1.2.2.

De deuren type A (§ 4.1) worden geplaatst in muren uit beton of metselwerk of cellenbeton met een minimale dikte van 240 mm en een voldoende mechanische stabiliteit, met uitsluiting van alle lichte scheidingswanden.

Wanneer verschillende deuren in serie geplaatst worden, dienen zij onderling gescheiden te zijn door een penant die dezelfde eigenschappen en dezelfde stabiliteit heeft als de wand waarin zij geplaatst worden.

De omlijsting wordt haaks en loodrecht geplaatst.

De tegenkast wordt op 4 bevestigingsplaatsen per stijl aan de muur bevestigd door middel van schroeven en bijhorende pluggen. De geperforeerde hoofdomlijsting wordt op de tegenkast vastgeschroefd door middel van 4 schroeven en bijhorende beugels per stijl. De max. afstand tussen hoofdomlijsting en tegenkast ter plaatse van de bovenregel bedraagt 5 mm.

De ruimte tussen de tegenkast en de muur, evenals de ruimte tussen de aanvullende binnenkast en de muur wordt opgevuld met rotswol.

#### 6.2.2 Stalen omlijsting voor deurtype B

De omlijstingen zijn conform met § 4.4.2.2.

De deuren type B (§ 4.4) worden geplaatst in muren uit beton of metselwerk met een minimale dikte van 150 mm en een voldoende mechanische stabiliteit, met uitsluiting van alle lichte scheidingswanden.

Wanneer verschillende deuren in serie geplaatst worden, dienen zij onderling gescheiden te zijn door een penant die dezelfde eigenschappen en dezelfde stabiliteit heeft als de wand waarin zij geplaatst worden.

De omlijsting wordt haaks en loodrecht geplaatst.

De hoofdomlijsting wordt met houtschroeven op de aanvullende binnenkast uit multiplex bevestigd. De muuropdek van de hoofdomlijsting wordt opgevuld met brandvertragend PU schuim type Fill Foam B1 (fabrikant: Promante). Het geheel wordt in de muuropening geplaatst en aan de muur bevestigd door de houtschroeven één per één te vervangen door schroeven (Ø 10 x 140 mm) met bijhorende pluggen, zie figuur 14. Elke stijl heeft 4 bevestigingsplaatsen, de bovenregel 1 bevestigingsplaats. De aanvullende binnenkast wordt onderaan bijkomend aan de muur bevestigd. Het gebruik van stelhout is toegelaten.

De speling (max. 30 mm) tussen aanvullende binnenkast en de muur wordt volledig opgevuld met:

- spelingen tot max. 12 mm: brandvertragend PU schuim type Fill Foam B1 (fabrikant: Promante);
- spelingen tot max. 30 mm: rotswol.

De muuropdek van de tegenkast wordt opgevuld met brandvertragend PU schuim type Fill Foam B1 (fabrikant: Promante). Ze wordt tegen de hoofdkast geschoven en met schroeven aan de aanvullende binnenkast bevestigd.

Ter plaatse van de aansluiting van de hoofdlijsting met de muur wordt een PVC afwerkingsprofiel (type: Alias 5) aangebracht.

De omlijsting wordt afgewerkt met een silicone kit, aangebracht zoals weergegeven in figuur 15.

### 6.3 Plaatsing van de deurvleugel

- Het BENOR/ATG-merk bevindt zich op de bovenste helft van de smalle kant van de deurvleugel langs de scharnierzijde.
- Insnijden, uitsnijden, inkorten, versmallen, verhogen of verbreden van de deurvleugel door de plaatser zijn niet toegelaten.
- Elke onvermijdelijke aanpassing moet door de fabrikant uitgevoerd worden conform de voorschriften van onderhavige goedkeuring.

#### 6.3.1 Scharnieren

Toegelaten scharnieren: zie § 3.3.

Elke deurvleugel wordt voorzien van minstens twee scharnieren en zes dievenklauwen.

##### 6.3.1.1 Deur type A

De onderste scharnier wordt op een afstand van 285 mm van de onderzijde van de deurvleugel geplaatst, de bovenste op een afstand van 250 mm van de bovenzijde van de deurvleugel. Een afwijking van  $\pm 50$  mm is toegestaan.

##### 6.3.1.2 Deur type B

De onderste scharnier (onderste bevestiging) wordt op een afstand van 227 mm van de onderzijde van de omlijsting geplaatst, de bovenste scharnier (onderste bevestiging) op een afstand van 428 mm van de bovenzijde van de omlijsting. Een afwijking van  $\pm 50$  mm is toegestaan.

De scharnieren worden steeds geplaatst door de fabrikant.

#### 6.3.2 Sluitwerk

Toegelaten krukken: zie § 4.1.3.2 of § 4.4.3.2.

Toegelaten slot: zie § 4.1.3.2 of § 4.4.3.2.

Het slot wordt steeds geplaatst door de fabrikant.

#### 6.3.3 Toebehoren

Toegelaten toebehoren: zie § 4.1.3.3 of 4.4.3.3.

Alle toebehoren worden op de deurvleugel bevestigd met schroeven die niet meer dan 20 mm diep in de deurvleugel indringen en/of met lijm, tenzij uitdrukkelijk anders vermeld.

### 6.4 Speling

De maximaal toegelaten spelingen worden gegeven in onderstaande tabel.

De maximaal toegelaten speling tussen de deurvleugel(s) en de vloer dient bij de deur in gesloten toestand over de volledige dikte van de deurvleugel te worden gerespecteerd.

Teneinde na plaatsing het slepen van de deurvleugel op de vloer te voorkomen, dient de afwerking van de vloer te worden uitgevoerd, rekening houdend met de draairichting, aangeduid op de plannen, zodat de maximaal toegelaten speling, zoals beschreven in onderstaande tabel kan gerespecteerd worden.

Hier toe mag de vloer in de zwaai van de deur slechts beperkt oplopen.

Deze dient door de bedrijven verantwoordelijk voor de nivellering van de vloer zodanig uitgevoerd te worden dat het maximaal verschil tussen het laagste punt van de vloer onder de deur in gesloten toestand (zone 1 in figuur 16) en het hoogste punt in de zwaai van de deur (zone 2 in figuur 16), niet groter is dan de maximaal toegelaten speling tussen de deurvleugel en de vloer, verminderd met 2 mm.

Maximaal toegelaten spelingen (mm)	
Deurtype A	
Tussen deurvleugel en omlijsting	8
Tussen deurvleugel en vloer	9
Deurtype B	
Tussen deurvleugel en omlijsting	10,5
Tussen deurvleugel en vloer	6

De vloerbekleding dient hard en vlak te zijn, zoals tegels, parket, beton of linoleum.

De spelingen worden gemeten met een kaliber met een breedte van 10 mm.

## 7 Prestaties

De prestaties van de hiervoor beschreven deuren werden vastgesteld op basis van de volgende normen.

### 7.1 Weerstand tegen brand

NBN EN 13501-2 (uitgave 2007): op basis van proeven volgens NBN EN 1634-1 "Fire resistance test for door and shutter assemblies and openable windows" (uitgave 2001): **EI 30**.

NBN 713.020 "Weerstand tegen brand van bouwelementen" (uitgave 1968) en addendum 1 (uitgave 1982): **Rf ½ h**.

### 7.2 Prestaties volgens STS 53.1 "Deuren"

De proeven werden uitgevoerd volgens de STS 53.1 specificaties "Deuren", uitgave 2006, tenzij anders vermeld.

#### 7.2.1 Dimensionele eisen

##### 7.2.1.1 Afwijkingen op afmetingen en haaksheid

Conform NBN EN 951 en NBN EN 1529: **Klasse 2**

##### 7.2.1.2 Afwijkingen op vlakheid

Conform NBN EN 952 en NBN EN 1530: **Klasse 3**

#### 7.2.2 Functionele eisen

##### 7.2.2.1 Weerstand tegen verticale hoekbelasting

Volgens NBN EN 947 en NBN EN 1192: **Klasse 2**

##### 7.2.2.2 Weerstand tegen vervormingen door torsie

Volgens NBN EN 948 en NBN EN 1192: **Klasse 2**

##### 7.2.2.3 Weerstand tegen schokken van zachte en zware voorwerpen

Volgens NBN EN 949 en NBN EN 1192: **Klasse 2**

### 7.2.2.4 Weerstand tegen harde schokken

Volgens NBN EN 950 en NBN EN 1192: **Klasse 2**

### 7.2.2.5 Proef op herhaald openen en sluiten

Volgens NBN EN 1191 en NBN EN 12400: **Klasse 4 (50.000 cycli)**

### 7.2.2.6 Bestandheid tegen hygrothermische verschillen

Niet van toepassing

## 7.3 Besluit

Metalen draaideuren FIRE RF-30		
Prestatie	Klasse STS 53.1	EN-normen
Brandweerstand	E <sub>h</sub> 30	
Afmetingen en haaksheid	D2	2
Vlakheid	V3	3
Mechanische weerstand	M2	2
Gebruiksfrequentie	F4	4

## 8 Figuren

### 8.1 Lijst van de figuren

#### Deur type A

- Figuur 1: verticale snede
- Figuur 2: detail bovenzijde
- Figuur 3: detail onderzijde
- Figuur 4: horizontale snede
- Figuur 5: detail slotzijde
- Figuur 6: detail scharnierzijde

#### Deur type B

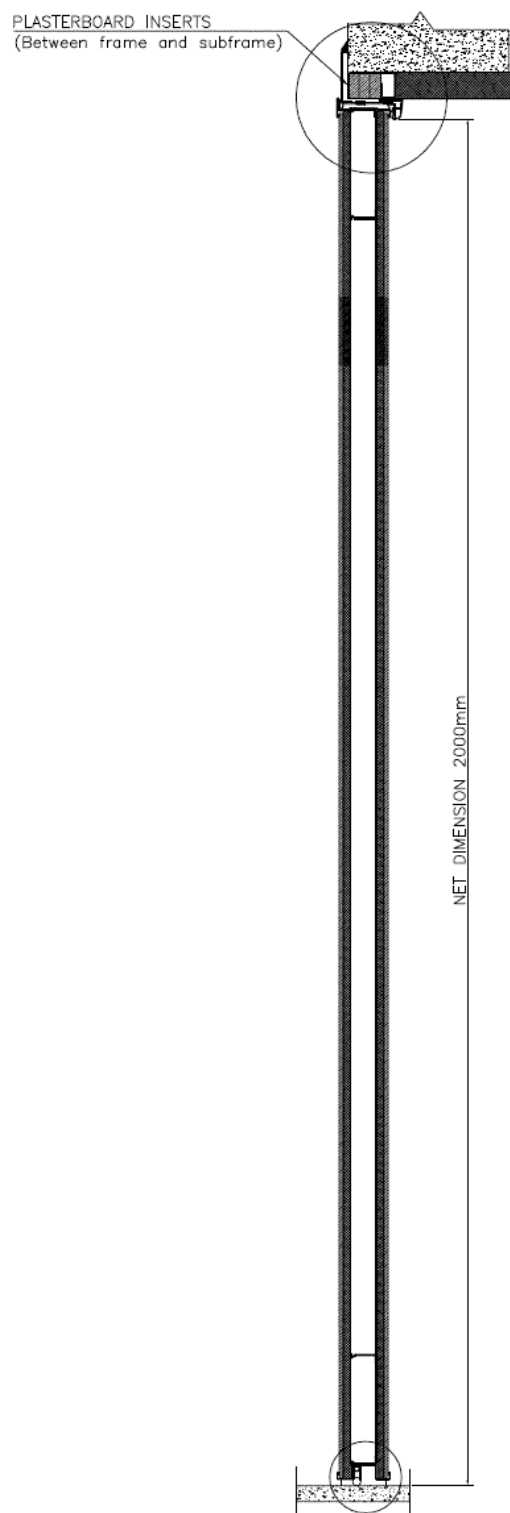
- Figuur 7: verticale snede
- Figuur 8: detail bovenzijde
- Figuur 9: detail onderzijde
- Figuur 10: horizontale snede
- Figuur 11: detail slotzijde
- Figuur 12: detail scharnierzijde
- Figuur 13: detail schuimvormers t.p.v. de bovenregel
- Figuur 14: bevestiging van de omlijsting
- Figuur 15: positie silicone

#### Algemeen

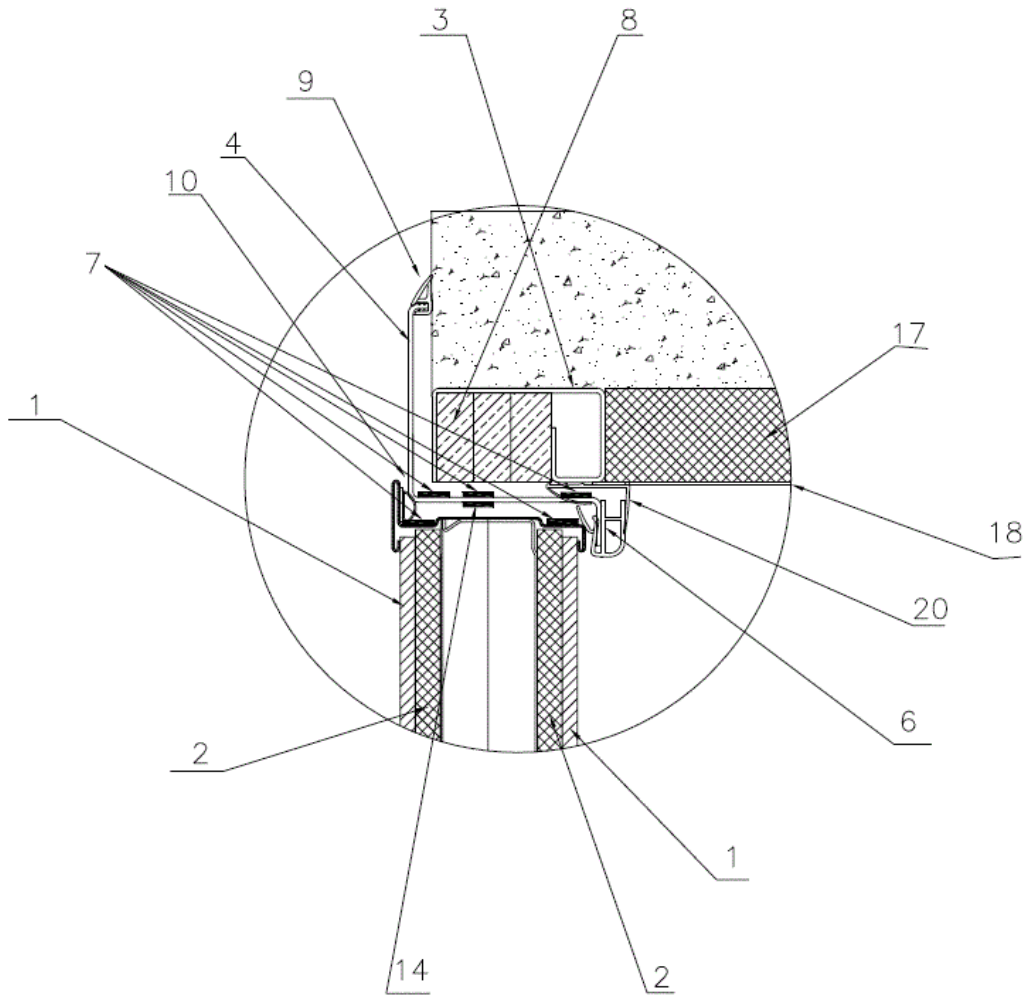
- Figuur 16: vlakheid van de vloer

## 8.2 Legende

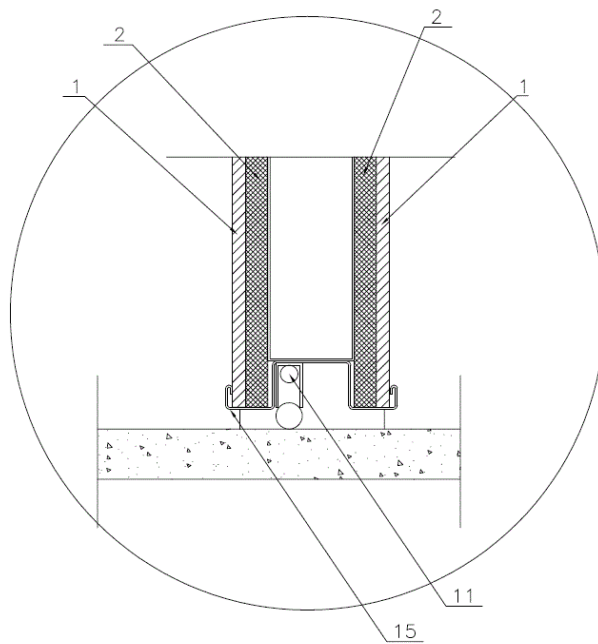
Artikel	Deur type A	Deur type B
1	Bekledingspaneel (massief hout, MDF of spaanplaat)	Scharnier
2	Calciumsilicaatplaat Promatect-H, dikte 10 mm	Zelfdragende doos
3	Stalen tegenkast (G-profiel), dikte 2 mm	Randprofiel bovenzijde
4	Hoofdomlijsting, dikte 2 mm	Randprofiel scharnierzijde
5	Slot Cisa	Randprofiel slotzijde
6	PVC dempingsprofiel Alias 3	Randprofiel onderzijde
7	Schuimvormend product Promaseal, sectie 2 mm x 13 mm	Bekledingspaneel (MDF of massief hout)
8	Gipsstroken, sectie 15 mm x 35 mm	Rondsel M10
9	PVC afwerkingsprofiel Alias 1	Dievenklauw
10	PVC dempingsprofiel Alias 6	Deurkruk
11	Automatische tochtafsluiter CCE type Trend	Vingerplaat
12		
13		Automatische tochtafsluiter
14	Gelakt stalen randprofiel, dikte 0,8 mm (bovenzijde en verticale randen)	PVC dempingsprofiel Alias 6
15	Gelakt stalen randprofiel, dikte 0,8 mm (onderzijde)	Calciumsilicaatplaat
16		Schuimvormend product, sectie 2 mm x 13 mm
17	Rotswol, dichtheid: 50 kg/m <sup>3</sup>	Schuimvormend product, sectie 2 mm x 9 mm
18	Aanvullende binnenkast uit geplooid staalplaat, dikte 0,8 mm	Deursluis
19		Hoofdomlijsting
20	Afwerkingsprofiel uit gecoëxtrudeerd PVC	Keramische lijm
21		Schuimvormend product, sectie 2 mm x 9 mm



**Fig. 1 verticale snede**



**Fig. 2 detail bovenzijde**



**Fig. 3 detail onderzijde**



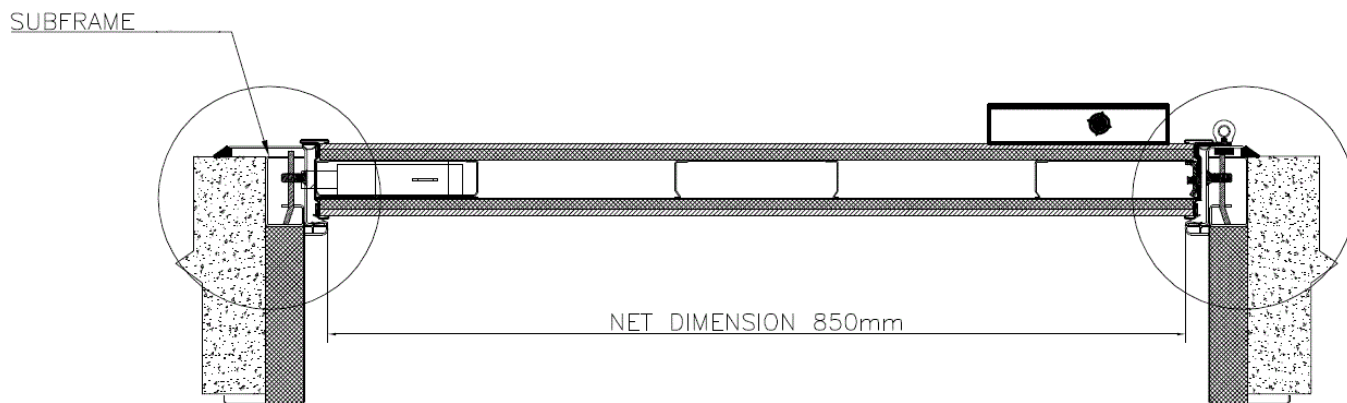


Fig. 4 horizontale snede

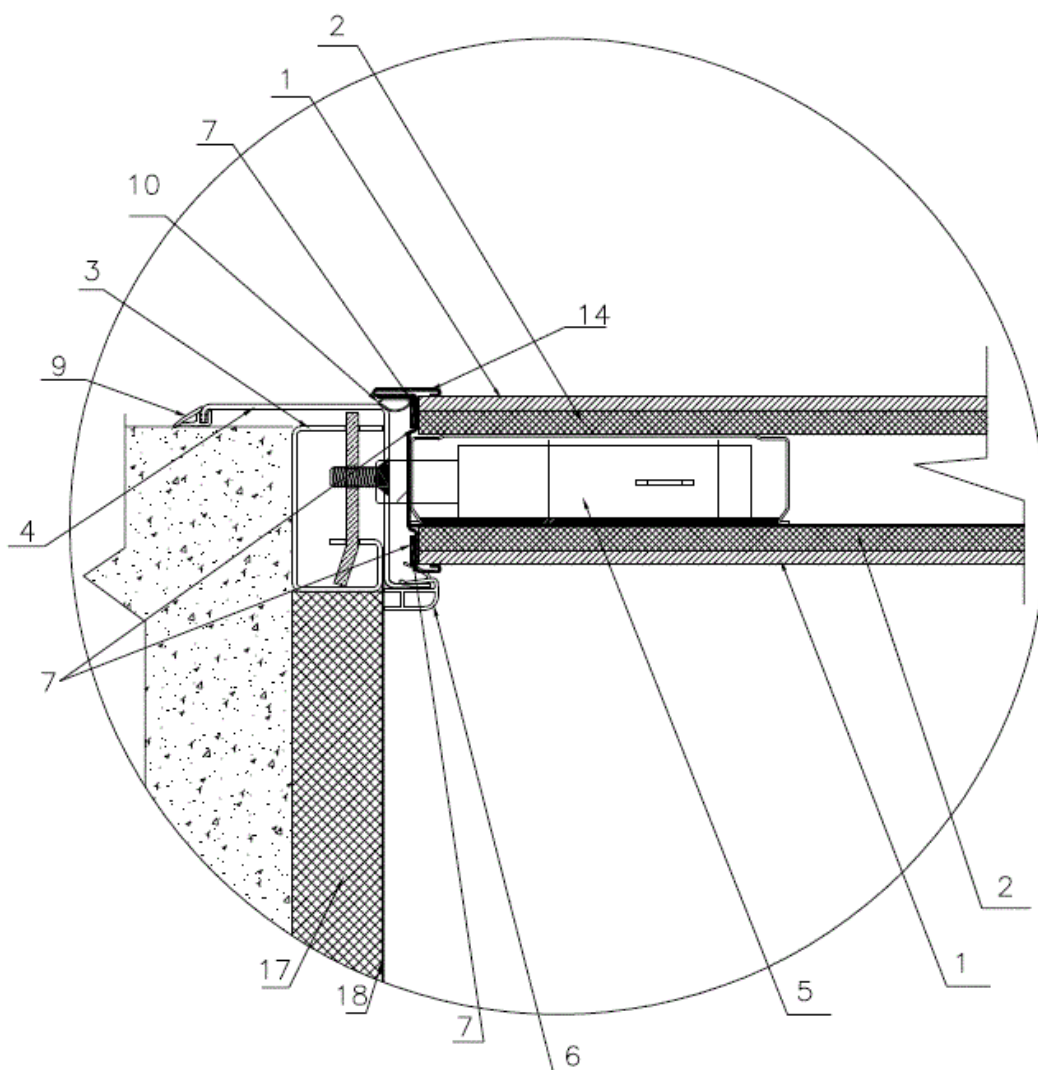


Fig. 5 detail slotzijde

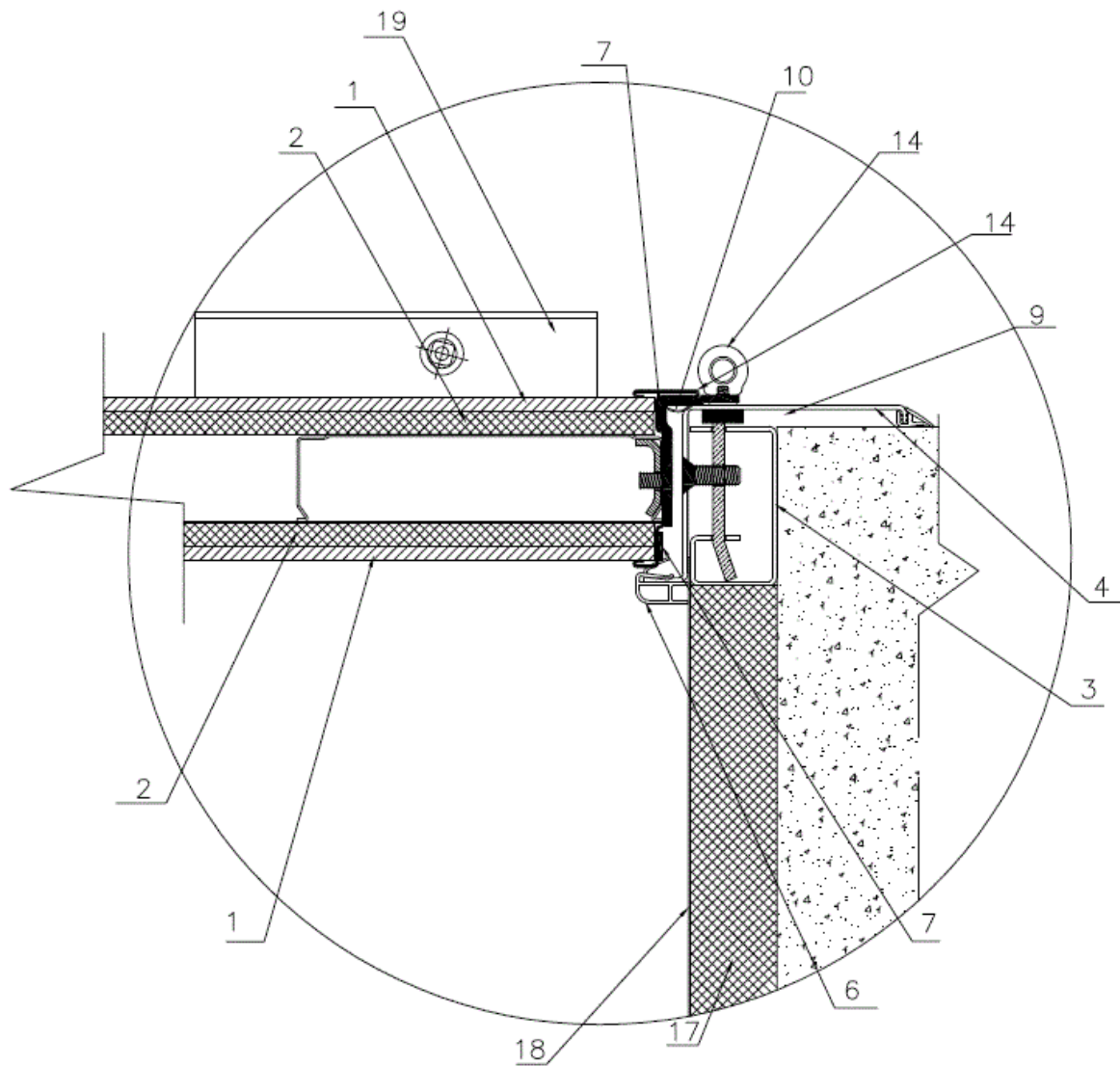


Fig. 6 detail scharnierzijde

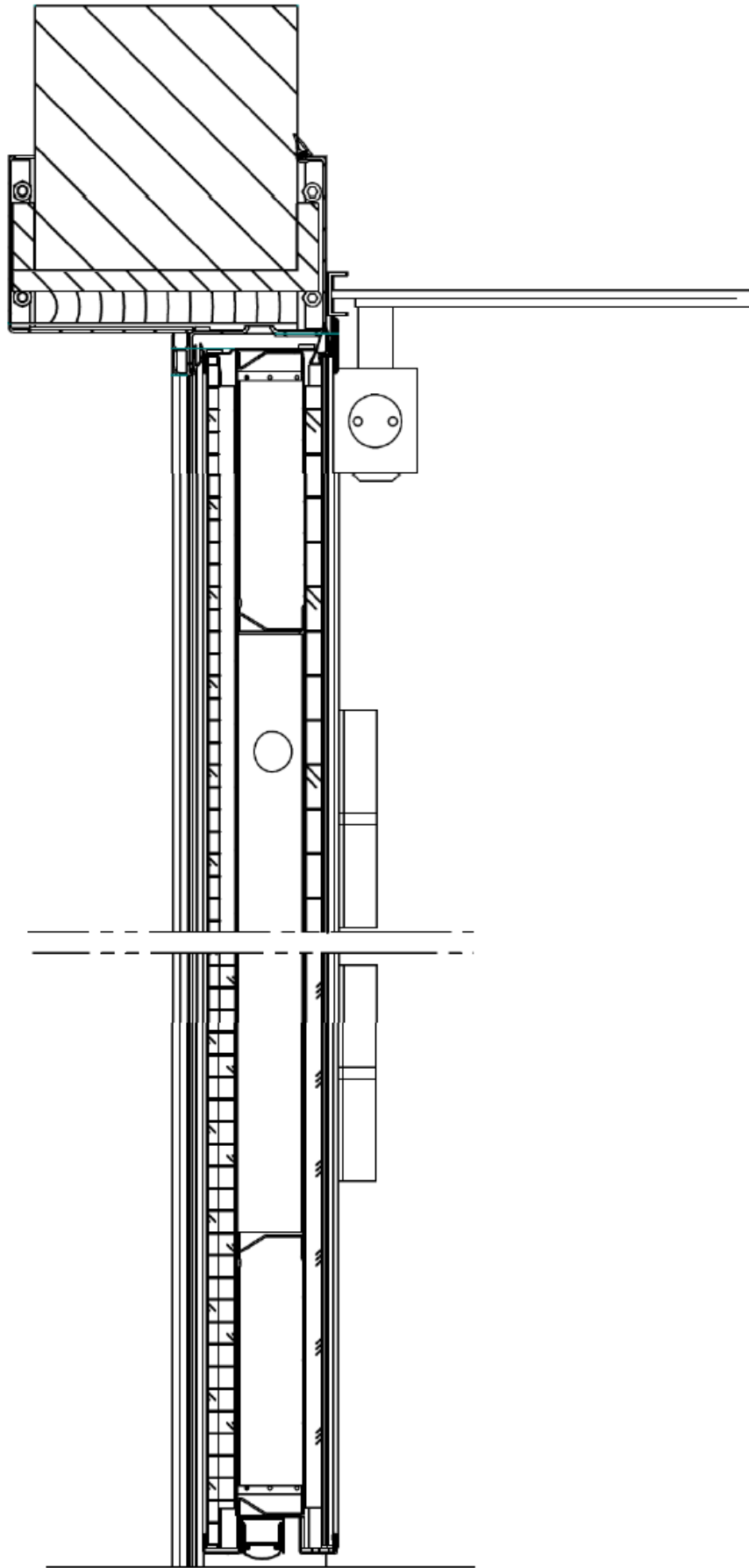
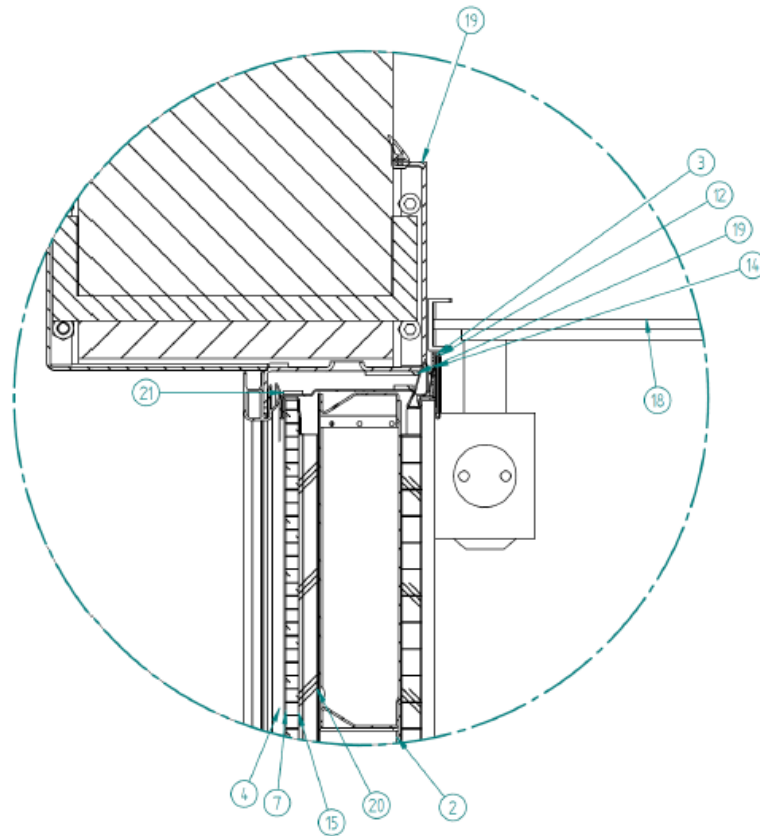
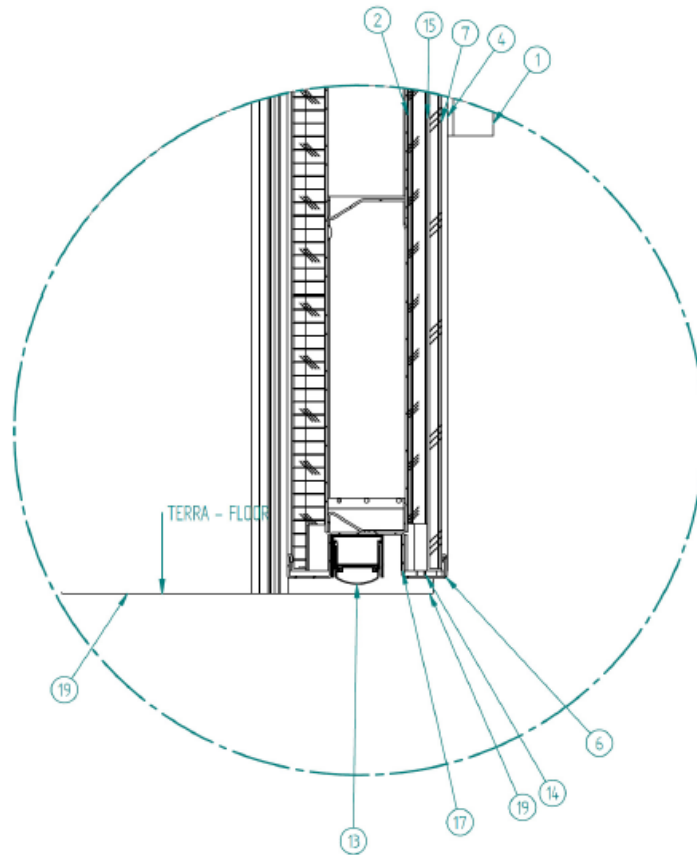


Fig. 7 verticale snede



**Fig. 8 detail bovenzijde**



**Fig. 9 detail onderzijde**

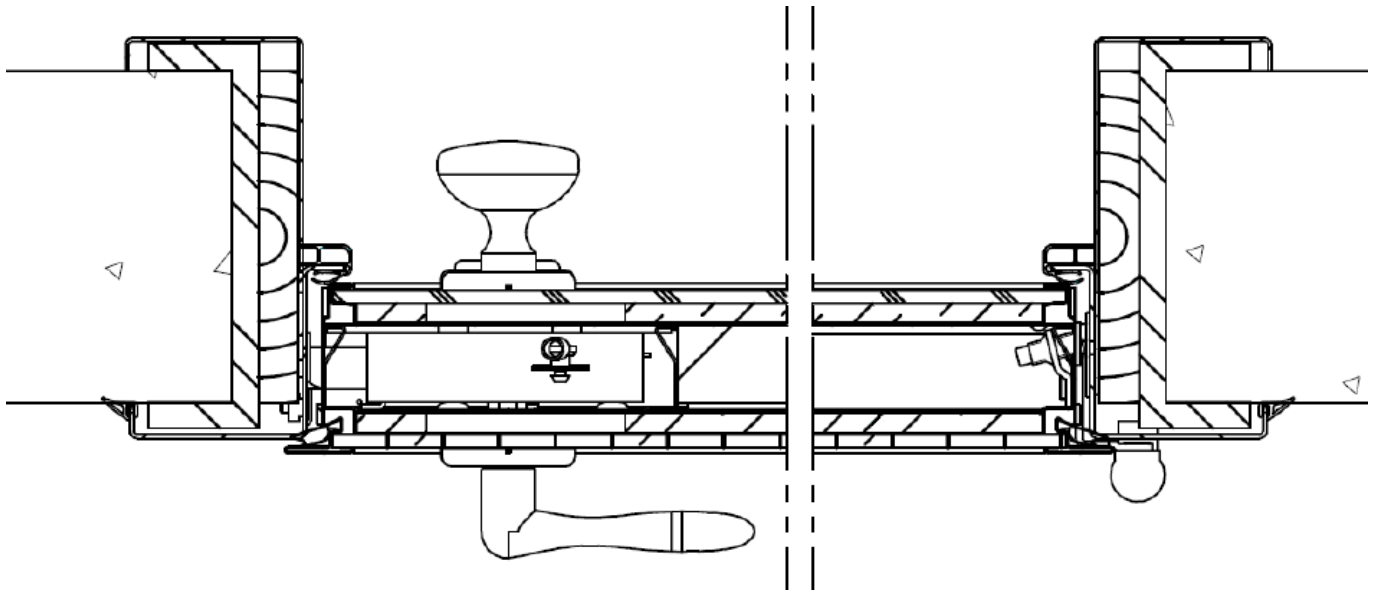


Fig. 10 horizontale snede

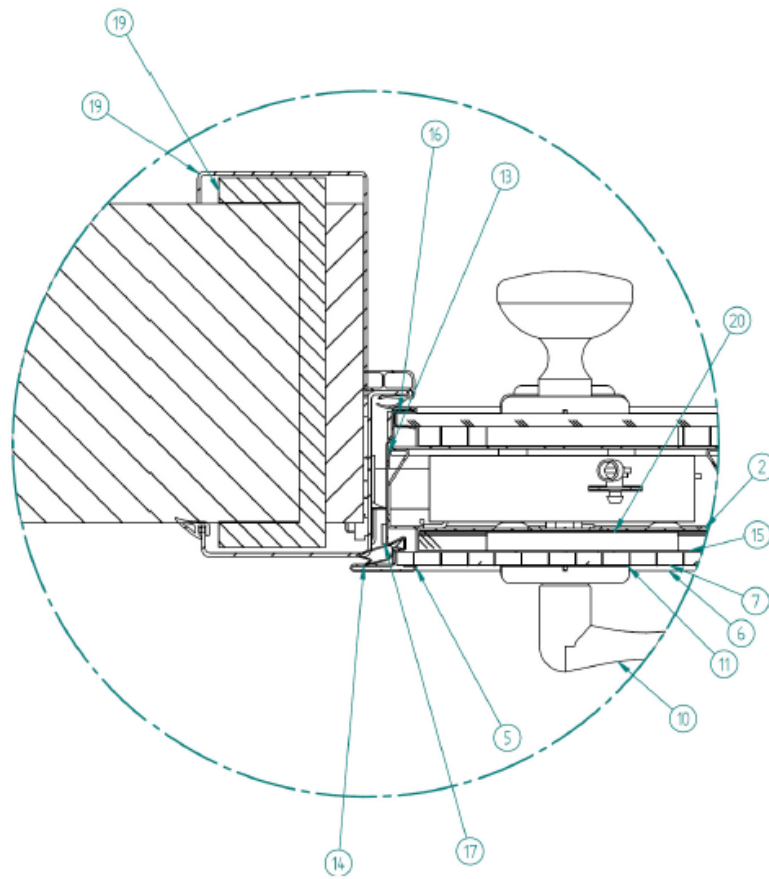


Fig. 11 detail slotzijde

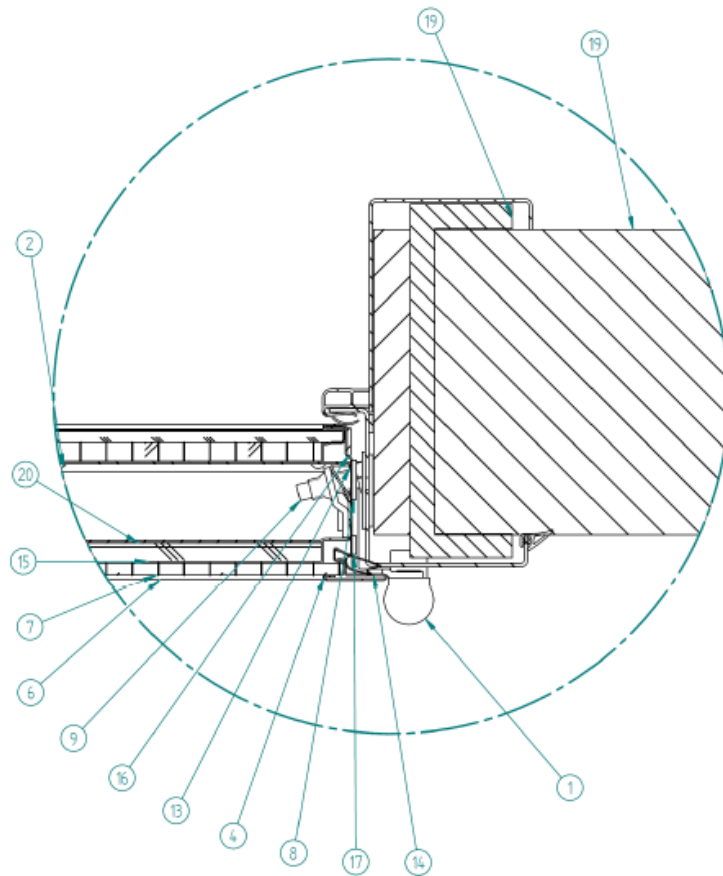


Fig. 12 detail scharnierzijde

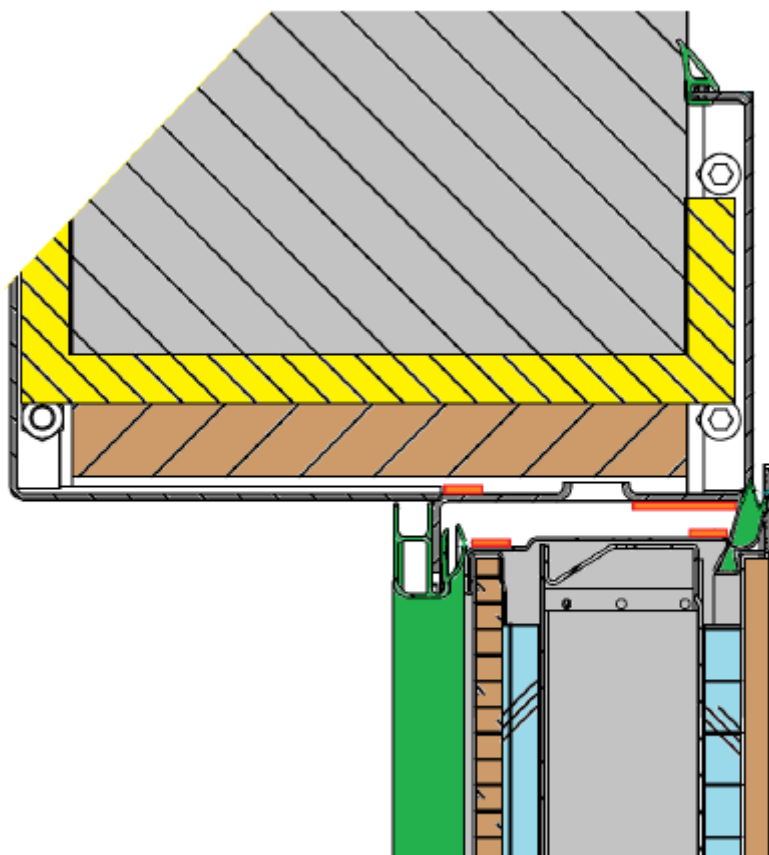


Fig. 13 detail schuimvormers t.p.v. de bovenregel



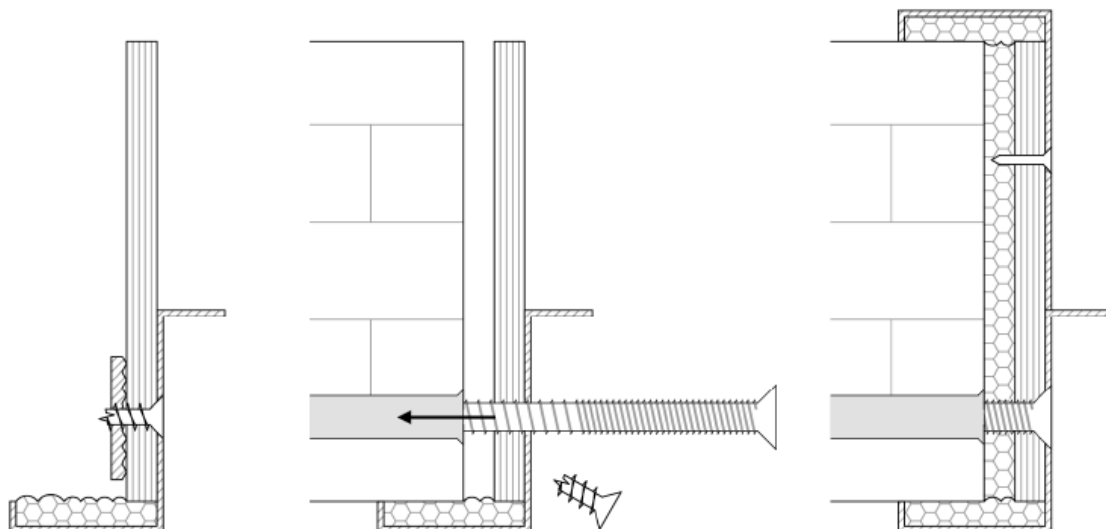


Fig. 14 bevestiging van de omlijsting

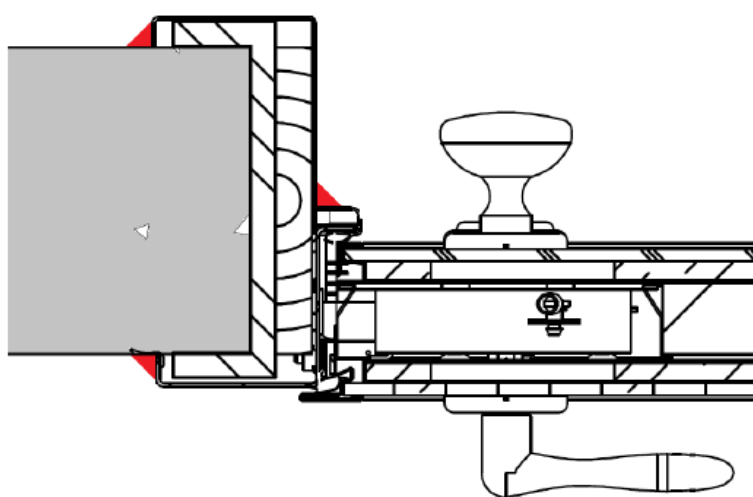


Fig. 15 positie silicone

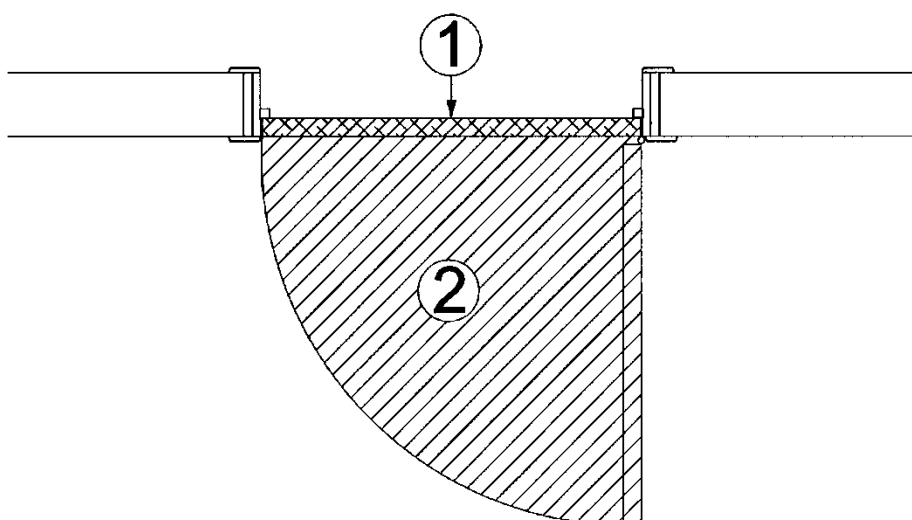


Fig. 16 vlakheid van de vloer

## 9 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. Verwijzingen naar de Technische Goedkeuring dienen te gebeuren aan de hand van de ATG-aanwijzer (ATG 3044) en de geldigheidstermijn.
- H. 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.

Deze Technische Goedkeuring is gepubliceerd door de BUTgb, onder verantwoordelijkheid van de Goedkeuringsoperator, BCCA, en op basis van het gunstig advies van de Gespecialiseerde Groep "BRANDWERENDE BOUWELEMENTEN – DEUREN", verleend op 13 juni 2013.

Daarnaast bevestigde de Certificatieoperator, ANPI, dat de productie aan de certificatievoorwaarden voldoet en dat met de Goedkeuringshouder een certificatieovereenkomst ondertekend werd.

Datum van deze uitgave: 20 april 2021.

Deze ATG vervangt ATG 3044, geldig vanaf 25/04/2016 tot 24/04/2021. De wijzigingen t.o.v. voorgaande versies zijn slechts redactioneel.

Voor de BUTgb, als geldigverklaring van het goedkeuringsproces

Voor de Goedkeurings- en Certificatieoperator



Eric Winnepeninckx,  
Secretaris generaal



Benny De Blaere,  
Directeur



Alain Verhoyen,  
General-Manager



Bart Sette,  
Voorzitter

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.



De BUTgb vzw werd aangemeld door de FOD Economie in het kader van Verordening (EU) n°305/2011. De door de BUTgb vzw aangeduide certificatieoperatoren werken volgens een door BELAC ([www.belac.be](http://www.belac.be)) accrediteerbaar systeem.

De BUTgb vzw is een goedkeuringsinstituut dat lid is van:



European Organisation for Technical Assessment

[www.eota.eu](http://www.eota.eu)



Europese Unie voor de technische goedkeuring in de bouw

[www.ueatc.eu](http://www.ueatc.eu)



World Federation of Technical Assessment Organisations

[www.wftao.com](http://www.wftao.com)

## Agrément Technique ATG avec Certification



PORTES BATTANTES  
MÉTALLIQUES SIMPLES  
RÉSISTANT AU FEU EI<sub>1</sub> 30

FIRE RF-30

Valable du 20/04/2021  
au 19/04/2026

ISIB



Institut de Sécurité Incendie asbl  
Ottergemsesteenweg Zuid 711  
9000 Gand

ANPI asbl - Division Certification  
Rue Belliard, 15  
1000 Bruxelles

Tél. : +32 (0)9 240 10 80  
Fax : +32 (0)9 240 10 85

Tél. : +32 (0)2 234 36 10  
Fax : +32 (0)2 234 36 17

### Titulaire d'agrément :

Weber Security bvba  
Koralenhoeve 8F  
2160 WOMMELGEM  
Tél : +32 (0)3 354 47 10  
Fax : +32 (0)3 326 87 97  
courriel : info@webersecurity.be  
Site Internet : www.webersecurity.be

### Fabricant :

Alias srl Porte Blindate  
Via Berlinguer 22  
29020 SETTIMA DI GOSSOLENGO (Italie)  
Tél : +39 (0)523 364040  
Fax : +39 (0)523 364044  
Courriel : [info@aliasblindate.com](mailto:info@aliasblindate.com)  
Site Internet : www.aliasblindate.com

## 1 Objectif et portée de l'Agrément Technique

Cet Agrément Technique concerne une évaluation favorable indépendante du produit (tel que décrit ci-dessus) par des opérateurs d'agrément indépendants désignés par l'UBA<sup>t</sup>c, l'ISIB et l'ANPI, 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.

Le Titulaire d'Agrément est tenu de respecter les résultats d'examen repris dans l'Agrément Technique lorsqu'il met des informations à la disposition de tiers. L'UBA<sup>t</sup>c ou l'Opérateur de Certification peut prendre les initiatives qui s'imposent si le titulaire d'agrément 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'UBA<sup>t</sup>c 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.

Conformément au § 5.1 de l'annexe 1 de l'A.R. du 7 juillet 1994 fixant les normes de base en matière de prévention contre l'incendie et l'explosion, auxquelles les bâtiments doivent satisfaire et les modifications qui s'y rapportent, on entend par « portes » des éléments de construction placés dans une ouverture de paroi pour permettre ou interdire le passage. Une porte comprend une ou plusieurs parties mobiles (vantaux), une partie fixe (huisserie avec ou sans imposte et/ou panneaux latéraux), des éléments de suspension, d'utilisation et de fermeture ainsi que la liaison avec le gros œuvre.

La **résistance au feu des portes** est déterminée sur la base des résultats d'essai réalisés conformément à la norme NBN EN 1634-1. La délivrance de la marque BENOR est basée sur l'ensemble des rapports d'essais, y compris les interpolations et les extrapolations possibles conformément à la NBN EN 15269-1 et à la NBN EN 15269-5 et pas uniquement sur chaque rapport d'essai individuel.

La présence de la **marque BENOR/ATG** sur une porte certifiée que les éléments repris dans la description ci-après présenteront la **résistance au feu** indiquée sur le label BENOR/ATG s'ils ont été testés conformément à la NBN 713.020 et/ou à la NBN 1634-1, dans les conditions suivantes :

- respect de la procédure établie en exécution du Règlement général et du Règlement particulier d'usage et de contrôle de la marque BENOR/ATG dans le secteur de la protection incendie passive ;

- respect des prescriptions de pose fournies avec la porte et reprises au § 6 de cet agrément. À cette fin, chaque livraison de portes BENOR/ATG doit être accompagnée d'un exemplaire du présent agrément avec les prescriptions de pose.

La **durabilité**, l'**aptitude à l'emploi** et la **sécurité** des portes sont examinées sur la base de résultats d'essais réalisés conformément aux Spécifications Techniques Unifiées STS 53.1 « Portes » (édition 2006).

L'**agrément technique** est délivré par l'UBA tc asbl. L'**autorisation d'usage de la marque BENOR/ATG** est attribuée par l'ANPI et est subordonnée à l'exécution d'un contrôle suivi de la fabrication et de contrôles externes périodiques des éléments fabriqués en usine, effectués par un délégué de l'organisme d'inspection désigné par l'ANPI.

Afin d'obtenir une garantie satisfaisante d'une pose correcte de la porte résistant au feu, il est recommandé d'en confier l'exécution à des placeurs certifiés par un organisme accrédité en la matière, comme l'ISIB. Une telle certification est délivrée sur la base d'une formation et d'une épreuve pratique, au cours de laquelle la compréhension et l'application correcte des prescriptions de pose sont évaluées.

En apposant le label ISIB, un label transparent mentionnant le numéro de certification du placeur du modèle ci-dessous (diamètre : 22 mm), appliqué sur le label BENOR/ATG et en délivrant une attestation de placement, le placeur certifié assure que la pose du bloc-porte a été effectuée conformément au § 6 de cet agrément et qu'il en assume également la responsabilité.



En apposant ce label, le placeur certifié se soumet à un contrôle périodique effectué par l'organisme de certification.

## 2 Objet

### 2.1 Domaine d'application

Portes métalliques simples résistant au feu **FIRE RF-30**

- présentant une résistance au feu EI<sub>1</sub> 30, déterminée sur la base des rapports d'essai suivants :

Numéros des rapports d'essai :	
CSI SpA (Bollate, Italie)	
Portes simples :	Portes doubles :
DC02/006/F09 0112\DC\RFM\19	-

- relevant de la catégorie suivante :
  - portes métalliques à huisserie métallique dont les performances ont été déterminées sur la base des rapports d'essai ci-après, conformément aux STS 53.1 :

Numéros des rapports d'essai
Istituto Giordano (Bellaria, Italie)
275766
Centre technique de l'Industrie du Bois
150274
Wood.be
150973

Les portes de type A (§ 4.1) sont placées dans des murs en béton, en maçonnerie ou en béton cellulaire d'une épaisseur minimale de 240 mm et présentant une stabilité mécanique suffisante, à l'exclusion de toutes les cloisons légères.

Les portes de type B (§ 4.4) sont placées dans des murs en béton ou en maçonnerie d'une épaisseur minimale de 150 mm et présentant une masse volumique min. de 1900 kg/m<sup>3</sup>, à l'exclusion de toutes les cloisons légères.

Lorsque des portes sont placées en série, il convient de les séparer par un trumeau présentant au moins les mêmes propriétés en matière de résistance au feu et de stabilité mécanique que la paroi dans laquelle ils sont placés.

Les baies de mur doivent satisfaire aux prescriptions décrites au § 6.1 afin de pouvoir placer les portes dans les conditions imposées au § 6.

Le revêtement de sol dans ces baies est dur et plan, tel qu'un carrelage, un parquet, du béton ou du linoléum.

### 2.2 Marquage et contrôle

Ces portes font l'objet de la procédure intégrée BENOR/ATG, permettant au fabricant d'obtenir l'autorisation d'utilisation de la marque BENOR/ATG représentée ci-après.

La marque BENOR/ATG (diamètre : 22 mm) a la forme d'une plaquette autocollante fine du modèle ci-dessous :



Les labels sont numérotés et fournis exclusivement par l'ANPI au fabricant.

La marque est encadrée en cours de production par le fabricant sur la moitié supérieure du chant étroit du vantail, côté charnière.

L'huissierie ne doit pas comporter de marquage.

Ce n'est qu'en apposant la marque BENOR/ATG sur un élément de porte que le fabricant certifie qu'il a été fabriqué conformément à la description de l'élément de construction dans le présent agrément, à savoir :

Élément	Conformément au paragraphe
Matériaux	3
Vantail	
- description	4.1.1
- dimensions	4.1.1.8

Huisserie	4.1.2
Quincaillerie <sup>(1)</sup>	4.1.3
Accessoires <sup>(2)</sup>	4.1.3.3
<sup>(1)</sup> : Si cet aspect est applicable	
<sup>(2)</sup> : Si ceux-ci sont mentionnés sur le document de livraison	

### 2.3 Livraison et contrôle sur chantier

Chaque livraison de portes BENOR/ATG doit être accompagnée d'un exemplaire du présent agrément en vue de permettre les contrôles de réception après la pose.

Ces contrôles sur chantier comprennent :

1. le contrôle de la présence de la marque BENOR/ATG sur le vantail,
2. le contrôle de la conformité des éléments décrits dans le tableau ci-après,
3. le contrôle de la conformité de la pose avec la description de cet agrément.

Les contrôles mentionnés aux points 2 et 3 comprennent en particulier :

Élément	À contrôler conformément au paragraphe
Matériaux de pose	6.2.1
Dimensions	4.1.1.8
Accessoires <sup>(3)</sup>	4.1.3.3
Pose	6
<sup>(3)</sup> : Si ceux-ci ne sont pas mentionnés sur le document de livraison.	

### 2.4 Remarques relatives aux prescriptions du cahier des charges

Les portes résistant au feu présentent des caractéristiques particulières leur permettant de compléter, en position fermée, les caractéristiques de résistance au feu du mur dans lequel elles sont placées.

Ces performances particulières ne peuvent généralement être obtenues que par une conception spécifique de la porte et dépendent du soin apporté à la pose de l'ensemble de l'élément de porte (voir le § 2.3 : « Livraison et contrôle sur chantier »).

Il en résulte que les éléments de la porte (vantail, huisserie, quincaillerie, dimensions, accessoires éventuels, etc.) doivent être choisis dans les limites de cet agrément (voir le § 2.3, « Livraison et contrôle sur chantier »).

## 3 Matériaux <sup>(4)</sup>

La dénomination commerciale et les caractéristiques de chacun des éléments constitutifs sont connues du Bureau BENOR/ATG. Elles sont vérifiées par sondage par un délégué de l'organisme d'inspection désigné par ANPI.

### 3.1 Vantail

#### 3.1.1 Type A

- Tôle d'acier pliée : épaisseur : 1 mm
- Laine de roche (densité : 50 kg/m<sup>3</sup>, type : Tervol DP 50)
- Plaque de silicate de calcium (Promatect-H, épaisseur : 10 mm, fabricant : Promat)
- Profilé de bord en acier laqué, dimensions extérieures : 78 mm x 29 mm, épaisseur : 0,8 mm
- Bande d'étanchéité coextrudée en PVC et en caoutchouc, dimensions extérieures : 0,5 mm x 14 mm

- Profilé en oméga, section : 11 mm x 21 mm x 22 mm x 35 mm x 21 mm x 11 mm, épaisseur : 0,8 mm
- Joint d'étanchéité à l'air automatique de bas de porte CCE, type : Trend, dimensions extérieures : 20 mm x 12 mm
- Bandes auto-adhésives de produit intumescent à base de graphite, type : Promaseal (section : 1,8 mm x 13 mm).
- Panneau de revêtement à base de bois (épaisseur min. : 6 mm, densité min. : 760 kg/m<sup>3</sup>).
- Griffes anti-dégondage (diamètre : 18 mm, longueur : 24 mm)

<sup>(4)</sup> Le tableau ci-dessous présente les tolérances admises par rapport aux caractéristiques des matériaux mentionnées lors des contrôles sur chantier :

Caractéristique du matériau	Tolérance admise
Épaisseur du métal	± 0,2 mm
Épaisseur de produit intumescent	± 0,2 mm
Largeur de produit intumescent	± 1,0 mm

Le tableau ci-dessous présente les tolérances admises par rapport aux caractéristiques des matériaux mentionnées lors des contrôles de la production :

Caractéristique du matériau	Tolérance admise
Épaisseur de métal (mm)	± 0,2 mm
Épaisseur de produit intumescent (mm)	± 0,2 mm
Largeur de produit intumescent (mm)	± 1,0 mm
Section d'EPDM du profilé en caoutchouc (mm x mm)	± 1,0 mm
Épaisseur de la plaque de plâtre (mm)	± 1,0 mm
Masse volumique de la plaque de plâtre (kg/m <sup>3</sup> )	± 10 %
Épaisseur de la laine de roche (mm)	± 5,0 mm
Masse volumique de la laine de roche (kg/m <sup>3</sup> )	± 15 %
Épaisseur du vitrage (mm)	± 1 mm



### 3.1.2 Type B

- Tôle d'acier (pliée) : épaisseurs : 0,6 mm et 1 mm
- Profilé Omega, rectangle défini : 160 mm x 38,5 mm, épaisseur : 1 mm
- Laine de roche (densité : 130 kg/m<sup>3</sup>, type : Isolmec Geo BP 30)
- Plaque de silicate de calcium (densité : 950 kg/m<sup>3</sup>; type Bifire Firesil, épaisseur : 9 mm)
- Colle céramique : Bifire Isolcoll 5/430
- Panneau de revêtement MDF (épaisseur : 6 mm, densité : min. 850 kg/m<sup>3</sup>).
- Bande d'étanchéité coextrudée en PVC et en caoutchouc, dimensions extérieures : 5,8 mm x 24 mm
- Joint d'étanchéité automatique de bas de porte de type CCE : Easy
- Bandes auto-adhésives de produit intumescent à base de graphite, type : GMP GTE (épaisseur : 2 mm ; largeur : 9 mm et 13 mm)
- Griffes anti-dégondage (diamètre : 15,5 mm, longueur : 25 mm)

### 3.2 Huisserie

#### 3.2.1 Vantail de type A

- Huisserie principale en acier laqué et perforé, épaisseur : 2 mm
- Bandes auto-adhésives de produit intumescent à base de graphite, type : Promaseal (section : 1,8 mm x 13 mm)
- Contre-boîtier en acier constitué de profilés en forme de G, épaisseur : 2 mm
- Bandes de plaque de plâtre pour contre-boîtier, constitué de 3 bandes, section : 15 mm x 35 mm
- Ébrasement complémentaire en acier laqué, épaisseur : 0,8 mm

#### 3.2.2 Vantail de type B

- Huisserie principale et contre-boîtier en acier laqué (perforé), épaisseur : 2 mm
- Bandes auto-adhésives de produit intumescent à base de graphite, type : GMP GTE (épaisseur : 2 mm ; largeur : 9 mm et 25 mm)
- Profilé d'amortissement, type : Alias 3
- Profilé de finition, type : Alias 5
- Multiplex, épaisseur : 18 mm
- Silicone neutre

### 3.3 Quincaillerie

#### 3.3.1 Vantail de type A

- Charnières en acier, épaisseur : 22 mm, longueur : 122 mm, avec petite douille de 24 mm x 122 mm
- Serrure, marque : CISA, type : 56515- 38, dimensions extérieures : 205 mm x 125 mm x 30 mm
- Béquilles (voir le § 4.1.3.2)
- Accessoires (voir le § 4.1.3.3)

#### 3.3.2 Vantail de type B

- Charnières en acier, type : CERES A0352 (hauteur du nœud : 112,5 mm)
- Griffes anti-dégondage (Ø 15÷5 mm x 25 mm)
- Serrure, marque : CISA, type : 56515, dimensions extérieures : 203 mm x 125 mm x 31 mm
- Béquilles (voir le § 4.4.3.2)
- Accessoires (voir le § 4.4.3.3)

### 3.4 Cloison

La pose de ces portes dans des cloisons légères n'est pas autorisée.

## 4 Éléments (4)

### 4.1 Portes simples à recouvrement sans imposte (type A)

#### 4.1.1 Vantail (fig. 1 à 6)

Le vantail comprend :

##### 4.1.1.1 Un caisson autoportant

- Élément constitué d'un caisson métallique en six parties (une plaque de base et cinq profilés pliés en forme d'oméga), soudées l'une à l'autre et sur la plaque de base.
- Au droit de la quincaillerie, la face intérieure du caisson métallique comporte des profilés de rigidification en tôle d'acier pliée (épaisseur : 2,8 mm).
- L'intérieur du caisson métallique est rempli de laine de roche (densité : 50 kg/m<sup>3</sup>).
- Un profilé de bord est vissé aux deux côtés verticaux et au côté supérieur du caisson métallique. Deux bandes de produit intumescent à base de graphite, de type Promaseal (section : 1,8 mm x 13 mm) sont appliquées sur chaque profilé de bord.
- Un profilé d'amortissement en PVC (type : Alias 6, section : 0,5 mm x 14 mm) est appliqué sur le recouvrement du vantail des deux côtés verticaux et du côté supérieur du caisson métallique.
- Par ailleurs, le côté inférieur du caisson métallique comporte un profilé en oméga, dans lequel un joint d'étanchéité à l'air automatique de bas de porte de type Trend (fabricant : CCE) est appliqué. Cet ensemble est fixé au caisson métallique à l'aide de vis.
- Les deux faces du caisson métallique sont revêtues d'une plaque de silicate de calcium (épaisseur : 10 mm) et d'un panneau à base de bois (épaisseur min. : 6 mm, densité min. : 760 kg/m<sup>3</sup>). Les panneaux de revêtement sont serrés des deux côtés verticaux et du côté supérieur contre les faces du vantail au moyen du profilé de bord métallique. Les profilés de bord métalliques sont vissés au caisson métallique au moyen de vis. Au bas du vantail, les panneaux de revêtement sont serrés dans le profilé oméga.

##### 4.1.1.2 Une âme isolante

L'isolation du vantail est réalisée par remplissage au moyen de laine de roche et des plaques de silicate de calcium, appliquées sur les deux faces du boîtier autoportant.

##### 4.1.1.3 Produit intumescent (fig. 2 et 5)

Voir le § 4.1.1.1.

##### 4.1.1.4 Facés

Les facés sont revêtues d'un panneau de revêtement en particules, en MDF ou en bois massif d'une épaisseur minimum de 6 mm et d'une densité minimum de 760 kg/m<sup>3</sup>.

Cette couche de revêtement recouvre les facés du vantail, à l'exception de la zone en contact avec les profilés de bord. Dans cette zone, l'épaisseur de la couche de revêtement est limitée à 6 mm.

Fixation : voir le § 4.1.1.1.

##### 4.1.1.5 Finition

Les facés du vantail/des vantaux peuvent faire l'objet des finitions suivantes :

- une couche de peinture, de la laque humide ou un coating en poudre
- l'une des couches de revêtement suivantes, en épaisseur max. d'1,5 mm :
  - un placage en bois, essence de bois au choix

- un panneau en résine synthétique laminé
- un revêtement en PVC
- un revêtement textile

Les faces peuvent aussi comporter éventuellement un revêtement métallique d'une épaisseur maximum de 0,7 mm.

#### 4.1.1.6 Vitrage

Non applicable

#### 4.1.1.7 Grille résistant au feu

Non applicable

#### 4.1.1.8 Dimensions

Les dimensions du vantail avec recouvrement doivent être comprises entre les valeurs-limites suivantes : L'épaisseur mentionnée est celle mesurée sans finition.

Dimensions autorisées		
	Maximum	Minimum
Hauteur	2325 mm	1515 mm
Largeur	1042 mm	455 mm
Surface	2,20 m <sup>2</sup>	0,69 m <sup>2</sup>
Épaisseur	78 mm	

Pour chaque vantail, le rapport hauteur/largeur est supérieur ou égal à 1.

#### 4.1.2 Huisseries

Les huisseries peuvent être réalisées tant de manière trilatérale (côtés verticaux et côté supérieur) que quadrilatérale (pourtour du vantail), sauf si des dispositions réglementaires l'interdisent.

Si l'huisserie est réalisée de manière quadrilatérale, la traverse inférieure est réalisée de manière identique à la traverse supérieure. Dans ce cas, le côté inférieur du vantail est également réalisé à l'identique du côté supérieur du vantail.

##### 4.1.2.1 Huisseries en bois

Non applicable

##### 4.1.2.2 Huisseries en acier

###### 4.1.2.2.1 Type 1 (fig. 2, 5 et 6)

L'huisserie métallique est constituée de trois parties : une huisserie principale, un contre-boîtier et un ébrasement complémentaire.

L'huisserie principale se compose d'une tôle d'acier pliée de 2 mm d'épaisseur. Le dos de l'huisserie principale comporte 3 bandes auto-adhésives de produit intumescent à base de graphite, type : Promaseal (section : 1,8 mm x 13 mm).

La traverse supérieure de l'huisserie principale comporte, du côté du vantail, une bande auto-adhésive de produit intumescent à base de graphite, de type Promaseal (section : 1,8 mm x 13 mm).

La battée de l'huisserie principale comporte un profilé d'amortissement en PVC (type : Alias 3). Au droit de la battée contre le mur, l'huisserie principale comporte un profilé de finition en PVC (type : Alias 1).

L'huisserie principale perforée est montée sur un contre-boîtier fixé au mur en 4 endroits par montant (espacement max. entre l'huisserie principale et le contre-boîtier au droit de la traverse supérieure : 5 mm).

Le contre-boîtier métallique, constitué de profilés en G, est revêtu de 3 bandes de plaques de plâtre (section : 15 mm x 35 mm) appliquées dans la traverse supérieure au droit des angles gauche et droit, à une distance de 455 mm.

Dans la partie supérieure, les montants du contre-boîtier sont revêtus de la même manière de 3 bandes de plaque de plâtre sur une longueur de 135 mm et à une distance de 775 mm à partir de l'angle supérieur sur une longueur de 220 mm.

Cette huisserie principale est parachevée au moyen d'un ébrasement métallique complémentaire en tôle d'acier pliée de 0,8 mm d'épaisseur. L'intérieur de cet ébrasement complémentaire est rempli de laine de roche.

#### 4.1.3 Quincaillerie

##### 4.1.3.1 Paumelles ou charnières

Charnières autorisées : voir le § 3.3.1.

Chaque vantail comporte au moins deux charnières. La charnière inférieure est placée à une distance de 285 mm du côté inférieur, la charnière supérieure étant placée à 250 mm du côté supérieur. Un écart de  $\pm 50$  mm est autorisé.

Griffes antidégondage : chaque vantail comporte, côté charnière, six griffes antidégondage ( $\varnothing 15$  mm x 25 mm), fixées dans les profilés de rigidification au moyen d'un embout fileté.

##### 4.1.3.2 Quincaillerie

- Béquilles

Modèle et matériau au choix, avec béquille métallique traversant le vantail, d'une section de 8 mm x 8 mm.

- Plaques de propreté ou rosaces

Modèle et matériau au choix.

Les plaques de propreté ou rosaces sont fixées au vantail au moyen de vis qui pénètrent sur une profondeur maximale de 20 mm dans le vantail.

Elles peuvent cependant également être fixées aussi au moyen de vis traversant le vantail d'un diamètre maximal de 8 mm, pour autant que ces vis traversent le boîtier de serrure. Il est néanmoins possible d'appliquer également des vis traversant le vantail en dehors du boîtier de serrure, à condition d'appliquer une bande de produit intumescent (Interdens, épaisseur : 1 mm) à l'arrière des plaques de propreté.

- Fermetures à points multiples

Serrure encastrée : marque CISA, type 56515- 38 avec deux points de fermeture supplémentaires à tiges télescopiques.

Les portes sont toujours livrées avec serrure intégrée.

##### 4.1.3.3 Accessoires

Tous les vantaux décrits ci-dessus peuvent être équipés des accessoires suivants (sauf si des dispositions réglementaires l'interdisent).

- bouton de porte vissé, fixé aux faces du vantail par des vis qui pénètrent sur une profondeur maximale de 20 mm dans le vantail. Cependant, ils peuvent aussi être fixés par des vis (diamètre maximal : 8 mm), pour autant que ces vis traversent le boîtier de serrure.
- ferme-porte automatique (en cas d'incendie) en applique avec ou sans mécanisme retenant la porte en position ouverte.
- Judas de type Fat Firestop, bronze et matière synthétique, longueur : 65 mm à 85 mm, d'un diamètre maximum de 24 mm.

## 4.2 Portes simples à recouvrement avec imposte

Non applicable

## 4.3 Portes à recouvrement simples dans des cloisons légères

Non applicable

## 4.4 Portes simples à recouvrement sans imposte (type B)

### 4.4.1 Vantail (fig. 7 à 13)

Le vantail comprend :

#### 4.4.1.1 Un caisson autoportant

- Constitué de six parties ; une plaque de base et cinq profilés pliés en forme d'oméga, soudées l'une à l'autre et sur la plaque de base.
- Au droit de la serrure, le profilé oméga comporte un élément de rigidification en tôle d'acier pliée (dimensions : 156 mm x 213 mm ; épaisseur : 3 mm).
- Au droit des charnières, le profilé en oméga comporte des éléments de rigidification en tôle d'acier pliée (dimensions : 160 mm x 156 mm x 34 mm ; épaisseur : 5 mm).
- Au droit des griffes anti-dégondage, le profilé en oméga comporte des éléments de rigidification en tôle d'acier pliée (dimensions : 30 mm x 34 mm ; épaisseur : 3 mm).
- L'espace entre les profilés en oméga est rempli au moyen de laine de roche (densité : 130 kg/m<sup>3</sup>).
- Les deux faces du caisson métallique sont revêtues d'une plaque de silicate de calcium (épaisseur : 9 mm) vissée et font l'objet d'un collage supplémentaire au droit des moitiés supérieures.
- Les plaques de silicate de calcium sont revêtues d'une finition en MDF ou en bois massif (épaisseur : 6 mm) au moyen de profilés de bord en tôle d'acier revêtue (épaisseur : 0,6 mm ; coating PVC : 0,2 mm) serrés contre les faces du vantail. Ces profilés de bord métalliques sont vissés au caisson métallique au moyen de vis (Ø 2,9 x 16 mm).
- Les profilés de bord au droit des montants et de la traverse supérieure comportent deux bandes de produit intumescent auto-adhésives à base de graphite (type : GMP GTE ; épaisseur : 2 mm ; largeur : 9 et 13 mm).
- Un profilé d'amortissement en PVC (type : Alias 6) est appliqué sur le recouvrement du vantail des deux côtés verticaux et du côté supérieur du caisson métallique.
- Le profilé de bord (profilé en oméga) au droit du côté inférieur du caisson métallique comporte un joint d'étanchéité automatique de bas de porte de type Easy (fabricant : CCE).

#### 4.4.1.2 Une âme isolante

L'isolation du vantail est réalisée par remplissage au moyen de laine de roche entre les profilés en oméga et les plaques de silicate de calcium appliquées sur les deux faces du boîtier autoportant, voir le § 4.4.1.1.

#### 4.4.1.3 Produit intumescent (fig. 13)

Les profilés de bord au droit des montants et de la traverse supérieure comportent deux bandes auto-adhésives de produit intumescent à base de graphite, voir le § 4.4.1.1.

#### 4.4.1.4 Faces

Le revêtement des faces, voir le § 4.4.1.1, peut éventuellement être épaissi jusque max. 12 mm. L'épaisseur dans la zone en contact avec les profilés de bord est toutefois limitée à 6 mm.

#### 4.4.1.5 Finition

Le revêtement des faces du vantail/des vantaux peut faire l'objet des finitions suivantes :

- une couche de peinture, de la laque humide ou un coating en poudre
- un revêtement fabriqué dans un matériau présentant une réaction au feu de classe B à F, d'une épaisseur maximale de 2 mm, comme :
  - un panneau en résine synthétique laminé
  - un revêtement en PVC
  - un revêtement textile
  - un revêtement en cuir
- un revêtement en placage en bois, d'une épaisseur max. de 3 mm

#### 4.4.1.6 Vitrage

Non applicable

#### 4.4.1.7 Grille résistant au feu

Non applicable

#### 4.4.1.8 Dimensions

Les dimensions du vantail avec recouvrement doivent être comprises entre les valeurs-limites suivantes : L'épaisseur mentionnée est celle mesurée sans finition.

Dimensions autorisées		
	Maximum	Minimum
Hauteur	2444 mm	1594 mm
Largeur	1105 mm	481 mm
Surface	2,45 m <sup>2</sup>	0,77 m <sup>2</sup>
Épaisseur min.	77 mm	

## 4.4.2 Huisseries

Les huisseries peuvent être réalisées tant de manière trilatérale (côtés verticaux et côté supérieur) que quadrilatérale (pourtour du vantail), sauf si des dispositions réglementaires l'interdisent.

Si l'huisserie est réalisée de manière quadrilatérale, la traverse inférieure est réalisée de manière identique à la traverse supérieure. Dans ce cas, le côté inférieur du vantail est également réalisé à l'identique du côté supérieur du vantail.

### 4.4.2.1 Huisseries en bois

Non applicable

### 4.4.2.2 Huisseries en acier

#### 4.4.2.2.1 Type 1 (fig. 7, 8, 10, 11, 12, 13, 14 et 15)

L'huisserie métallique est constituée de trois parties : une huisserie principale, un ébrasement complémentaire et un contre-boîtier.

L'huisserie principale se compose d'une tôle d'acier pliée de 2 mm d'épaisseur. La moitié supérieure des montants et la traverse supérieure comportent des perforations. Le montant comporte, au droit des charnières, des éléments de rigidification en tôle d'acier (dimensions : 55 mm x 18 mm ; épaisseur : 6 mm).

Le dos de l'huisserie principale comporte, au droit de la battée, une bande auto-adhésive de produit intumescent à base de graphite (type : GMP GTE ; section : 2 mm x 9 mm).

La traverse supérieure de l'huisserie principale comporte, du côté du vantail, une bande auto-adhésive de produit intumescent à base de graphite (type : GMP GTE ; section : 2 mm x 25 mm).

La traverse supérieure et les montants de l'huisserie principale sont fixés les uns aux autres au moyen de vis.

Un ébrasement complémentaire en multiplex (épaisseur : 18 mm ; sur toute l'épaisseur du mur) est positionné à l'arrière de l'hubriserie principale. Les deux parties sont fixées au mur en 4 endroits par montant et en 1 endroit pour la traverse supérieure. L'ébrasement complémentaire fait l'objet d'une fixation supplémentaire au bas du mur.

Le contre-boîtier se compose d'une tôle d'acier pliée de 2 mm d'épaisseur. Elle est vissée contre l'ébrasement principal et fixée à l'ébrasement complémentaire au moyen de vis.

La battée de l'hubriserie principale comporte un profilé d'amortissement en PVC (type : Alias 3). Au droit du raccord de l'hubriserie principale avec le mur, un profilé de finition en PVC (type : Alias 5) est appliqué.

#### 4.4.3 Quincaillerie

##### 4.4.3.1 Paumelles ou charnières

Charnières autorisées : voir le § 3.3.2.

Chaque vantail comporte au moins deux charnières.

La charnière inférieure est placée à une distance de 285 mm du côté inférieur, la charnière supérieure étant placée à 250 mm du côté supérieur. Un écart de  $\pm 50$  mm est autorisé.

Griffes antidégondage : chaque vantail comporte, côté charnière, six griffes antidégondage ( $\varnothing 15 \pm 5$  mm x 25 mm), fixées dans les profilés de rigidification au moyen d'un embout fileté.

##### 4.4.3.2 Quincaillerie

- Béquilles

Modèle et matériau au choix, avec béquille métallique traversant le vantail, d'une section de 8 mm x 8 mm.

- Plaques de propreté ou rosaces

Modèle et matériau au choix.

Les plaques de propreté ou rosaces sont fixées au vantail au moyen de vis qui pénètrent sur une profondeur maximale de 20 mm dans le vantail.

- Fermetures à points multiples

Serrure encastrée comportant un pêne et 3 pènes dormants : marque CISA, type 56515, comportant deux points de fermeture supplémentaires à tiges.

Les portes sont toujours livrées avec serrure intégrée.

##### 4.4.3.3 Accessoires

Tous les vantaux de porte décrits ci-dessus peuvent être équipés par les fabricants des accessoires suivants (sauf si des dispositions réglementaires l'interdisent) :

- bouton de porte vissé, fixé aux faces du vantail par des vis qui pénètrent sur une profondeur maximale de 20 mm dans le vantail. Cependant, ils peuvent aussi être fixés par des vis (diamètre maximal : 8 mm), pour autant que ces vis traversent le boîtier de serrure.
- ferme-porte automatique (en cas d'incendie) en applique avec ou sans mécanisme retenant la porte en position ouverte.
- judas de type KTS Italia ECO
- entrebâilleur

## 5 Fabrication

Les vantaux et les hubriseries sont fabriqués dans les centres de production communiqués au bureau et mentionnés dans la convention de contrôle conclue avec ANPI et sont marqués comme décrit au § 2.2.

La livraison comprend :

- le vantail totalement parachevé ;
- l'ensemble de l'hubriserie ;
- la quincaillerie.

## 6 Pose

Les portes doivent être stockées, traitées et posées comme prévu aux STS 53.1 pour les portes intérieures normales, compte tenu des prescriptions de pose ci-après.

### 6.1 Baie

Les dimensions de la baie sont déterminées de sorte que les portes puissent être placées comme décrit dans ce paragraphe et au § 4.1.2.2.

Les faces latérales de la baie sont lisses.

La planéité du sol doit permettre le mouvement de la porte avec le jeu prescrit au § 6.4.

### 6.2 Placement de l'hubriserie

#### 6.2.1 Hubriserie métallique pour porte de type A

Les hubriseries sont conformes au § 4.1.2.2.

Les portes de type A (§ 4.1) sont placées dans des murs en béton, en maçonnerie ou en béton cellulaire d'une épaisseur minimale de 240 mm et présentant une stabilité mécanique suffisante, à l'exclusion de toutes les cloisons légères.

Lorsque différentes portes sont placées en série, il convient de les séparer par un trumeau présentant les mêmes propriétés et la même stabilité que la paroi dans laquelle elles sont placées.

L'hubriserie est placée d'équerre et d'aplomb.

Le contre-boîtier est fixé au mur en 4 endroits par montant au moyen de vis et de chevilles correspondantes. L'hubriserie principale perforée est fixée au contre-boîtier au moyen de 4 vis et d'étriers correspondants par montant. L'écart maximum entre l'hubriserie principale et le contre-boîtier au droit de la traverse supérieure s'établit à 5 mm.

L'espace entre le contre-boîtier et le mur, de même que l'espace entre l'ébrasement complémentaire et le mur est rempli de laine de roche.

#### 6.2.2 Hubriserie métallique pour porte de type B

Les hubriseries sont conformes au § 4.4.2.2.

Les portes de type B (§ 4.4) sont placées dans des murs en béton ou en maçonnerie d'une épaisseur minimale de 150 mm et présentant une stabilité mécanique suffisante, à l'exclusion de toutes les cloisons légères.

Lorsque différentes portes sont placées en série, il convient de les séparer par un trumeau présentant les mêmes propriétés et la même stabilité que la paroi dans laquelle elles sont placées.

L'hubriserie est placée d'équerre et d'aplomb.

L'hubriserie principale est fixée sur l'ébrasement complémentaire en multiplex au moyen de vis à bois. Le recouvrement mural de l'hubriserie principale est rempli au moyen de mousse PU ignifuge de type Fill Foam B1 (fabricant : Promante). L'ensemble est placé dans la baie et fixé au mur en remplaçant chaque vis à bois par des vis (Ø 10 x 140 mm) et des chevilles correspondantes, voir la figure 14. Chaque montant est fixé à 4 endroits et la traverse supérieure à un endroit. L'ébrasement complémentaire fait l'objet d'une fixation supplémentaire au bas du mur. L'utilisation de cales de réglage n'est pas autorisée.

Il convient de remplir complètement le jeu (max. 30 mm) entre l'ébrasement complémentaire et le mur comme suit :

- jeux jusqu'à max. 12 mm : mousse PU ignifuge de type Fill Foam B1 (fabricant : Promante) ;
- jeux jusqu'à max. 30 mm : laine de roche.

Le recouvrement mural du contre-boîtier est rempli au moyen de mousse PU ignifuge de type Fill Foam B1 (fabricant : Promante). Elle est vissée contre l'ébrasement principal et fixée à l'ébrasement complémentaire au moyen de vis.

Au droit du raccord de l'hubriserie principale avec le mur, un profilé de finition en PVC (type : Alias 5) est appliqué.

L'hubriserie est parachevée au moyen d'un mastic silicone, appliqué comme indiqué dans la figure 15.

### 6.3 Pose du vantail

- La marque BENOR/ATG se trouve sur la moitié supérieure du chant étroit du vantail côté charnière.
- Il est interdit au poseur de porte d'entailler, de découper, de raccourcir, de rétrécir, d'allonger ou d'élargir un vantail.
- Toute adaptation inévitable doit être effectuée par le fabricant, conformément aux prescriptions du présent agrément.

#### 6.3.1 Charnières

Charnières autorisées : voir le § 3.3.

Chaque vantail comporte au moins deux charnières et six griffes antidégondage.

##### 6.3.1.1 Porte de type A

La charnière inférieure est placée à une distance de 285 mm du côté inférieur du vantail, la charnière supérieure étant placée à 250 mm du côté supérieur du vantail. Un écart de ± 50 mm est autorisé.

##### 6.3.1.2 Porte de type B

La charnière inférieure (fixation inférieure) est placée à une distance de 227 mm du côté inférieur de l'hubriserie, la charnière supérieure (fixation inférieure) étant placée à 428 mm du côté supérieur de l'hubriserie. Un écart de ± 50 mm est autorisé.

Les charnières sont toujours placées par le fabricant.

#### 6.3.2 Quincaillerie

Types de béquilles autorisées : voir le § 4.1.3.2 ou le § 4.4.3.2.

Types de serrures autorisées : voir le § 4.1.3.2 ou le § 4.4.3.2.

La serrure est toujours placée par le fabricant.

#### 6.3.3 Accessoires

Accessoires autorisés : voir le § 4.1.3.3 ou le § 4.4.3.3.

Tous les accessoires sont fixés au vantail par des vis dont la profondeur de pénétration dans le vantail n'excède pas 20 mm et/ou par collage, sauf mention contraire expresse.

## 6.4 Jeu

Le tableau ci-après présente les jeux maximums autorisés.

Il convient de respecter le jeu maximum autorisé entre le(s) vantail(-aux) et le sol en position fermée de la porte sur l'épaisseur totale du vantail.

Afin d'éviter le frottement du vantail contre le sol après le placement de la porte, la finition du plancher doit être réalisée en tenant compte du sens d'ouverture, indiqué sur les plans, de sorte que le jeu maximum autorisé, tel que décrit dans le tableau ci-dessous, puisse être respecté.

Dès lors, le sol ne pourra monter que de manière limitée sous la course de la porte.

Celui-ci devra être réalisé de telle sorte par les entreprises responsables du nivellement du plancher que la différence maximale entre le point le plus bas du plancher sous la porte en position fermée (zone 1 à la figure 16) et le point le plus élevé dans la course de la porte (zone 2 à la figure 16) n'excède pas le jeu maximum autorisé entre le vantail et le plancher, diminué de 2 mm.

Jeux maximums autorisés (mm)	
Type de porte A	
Entre le vantail et l'hubriserie	8
Entre le vantail et le sol	9
Type de porte B	
Entre le vantail et l'hubriserie	10,5
Entre le vantail et le sol	6

Le revêtement de sol doit être dur et plan, tel qu'un carrelage, un parquet, du béton ou du linoléum.

Les jeux sont mesurés avec un calibre de 10 mm de largeur.

## 7 Performances

Les performances des portes décrites ci-dessus ont été déterminées sur la base des normes suivantes :

### 7.1 Résistance au feu

NBN EN 13501- 2 (édition 2007) : sur la base d'essais réalisés conformément à la NBN EN 1634-1 "Fire resistance test for door and shutter assemblies and openable windows" (édition 2001) : **EI 30**.

NBN 713.020 « Résistance au feu des éléments de construction » (édition 1968) et Addendum 1 (édition 1982) : **Rf ½ h**.

### 7.2 Performances conformément aux STS 53.1 « Portes »

Les essais ont été effectués conformément aux spécifications des STS 53.1 « Portes », édition de 2006, sauf mention contraire.

#### 7.2.1 Exigences dimensionnelles

##### 7.2.1.1 Écarts par rapport aux dimensions et à l'équerrage

Conformément à la NBN EN 951 et à la NBN EN 1529 : **Classe 2**.

##### 7.2.1.2 Tolérances sur la planéité

Conformément à la NBN EN 952 et à la NBN EN 1530 : **Classe 3**.

#### 7.2.2 Exigences fonctionnelles

##### 7.2.2.1 Résistance à la charge angulaire verticale

Conformément à la NBN EN 947 et à la NBN EN 1192 : **Classe 2**.



### 7.2.2.2 Résistance aux déformations par torsion

Conformément à la NBN EN 948 et à la NBN EN 1192 : **Classe 2**.

### 7.2.2.3 Résistance aux chocs de corps mous et lourds

Conformément à la NBN EN 949 et à la NBN EN 1192 : **Classe 2**.

### 7.2.2.4 Résistance aux chocs de corps durs

Conformément à la NBN EN 950 et à la NBN EN 1192 : **Classe 2**.

### 7.2.2.5 Essai d'ouverture et de fermeture répétée

Conformément à la NBN EN 1191 et à la NBN EN 12400 : **Classe 4 (50.000 cycles)**.

### 7.2.2.6 Résistance aux écarts hygrothermiques

Non applicable

## 7.3 Conclusion

Portes battantes métalliques FIRE RF-30		
Performance	Classe STS 53.1	Normes EN
Résistance au feu	E1 30	
Dimensions et équilibrage	D2	2
Planéité	V3	3
Résistance mécanique	M2	2
Fréquence d'utilisation	F4	4

## 8.2 Légende

Article	Porte de type A	Porte de type B
1	Panneau de revêtement (bois massif, MDF ou panneau aggloméré)	Charnière
2	Plaque de silicate de calcium Promatect-H, épaisseur : 10 mm	Boîtier autoportant
3	Contre-boîtier en acier (profilé en G), épaisseur : 2 mm	Profilé de bord, face supérieure
4	Huisserie principale, épaisseur : 2 mm	Profilé de bord, côté charnière
5	Serrure Cisa	Profilé de bord, côté serrure
6	Profilé d'amortissement en PVC Alias 3	Profilé de bord, face inférieure
7	Produit intumescent Promaseal, section : 2 mm x 13 mm	Panneau de revêtement (MDF ou bois massif)
8	Bandes de plâtre, section : 15 mm x 35 mm	Rondelle M10
9	Profilé de finition en PVC Alias 1	Griffe anti-dégondage
10	Profilé d'amortissement en PVC Alias 6	Béquille
11	Joint d'étanchéité à l'air automatique de bas de porte CCE, de type Trend	Plaque de propreté
12		
13		Joint d'étanchéité automatique de bas de porte
14	Profilé de bord en acier laqué, épaisseur : 0,8 mm (côté supérieur et bords verticaux)	Profilé d'amortissement en PVC Alias 6
15	Profilé de bord en acier laqué, épaisseur : 0,8 mm (côté inférieur)	Plaque de silicate de calcium
16		Produit intumescent, section : 2 mm x 13 mm
17	Laine de roche, densité : 50 kg/m <sup>3</sup>	Produit intumescent, section : 2 mm x 9 mm
18	Ébrasement complémentaire en tôle d'acier pliée, épaisseur : 0,8 mm	Ferme-porte
19		Huisserie principale
20	Profilé de finition en PVC coextrudé	Colle céramique

## 8 Figures

### 8.1 Liste des figures

#### Porte de type A

- Figure 1 : coupe verticale
- Figure 2 : détails de la partie supérieure
- Figure 3 : détails de la partie inférieure
- Figure 4 : coupe horizontale
- Figure 5 : détails du côté serrure
- Figure 6 : détails du côté charnière

#### Porte de type B

- Figure 7 : coupe verticale
- Figure 8 : détails de la partie supérieure
- Figure 9 : détails de la partie inférieure
- Figure 10 : coupe horizontale
- Figure 11 : détails du côté serrure
- Figure 12 : détails du côté charnière
- Figure 13 : détails du produit intumescent au droit de la traverse supérieure
- Figure 14 : fixation de l'hubrisserie
- Figure 15 : position du silicone

#### Généralités

- Figure 16 : planéité du sol

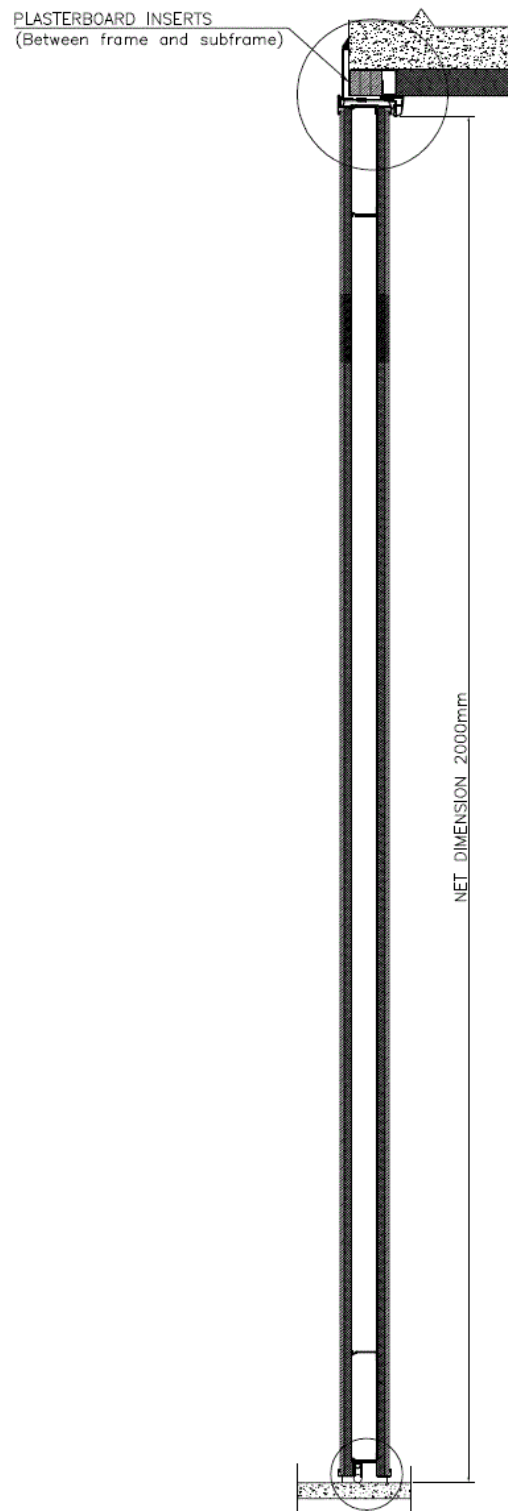


Fig. 1 coupe verticale



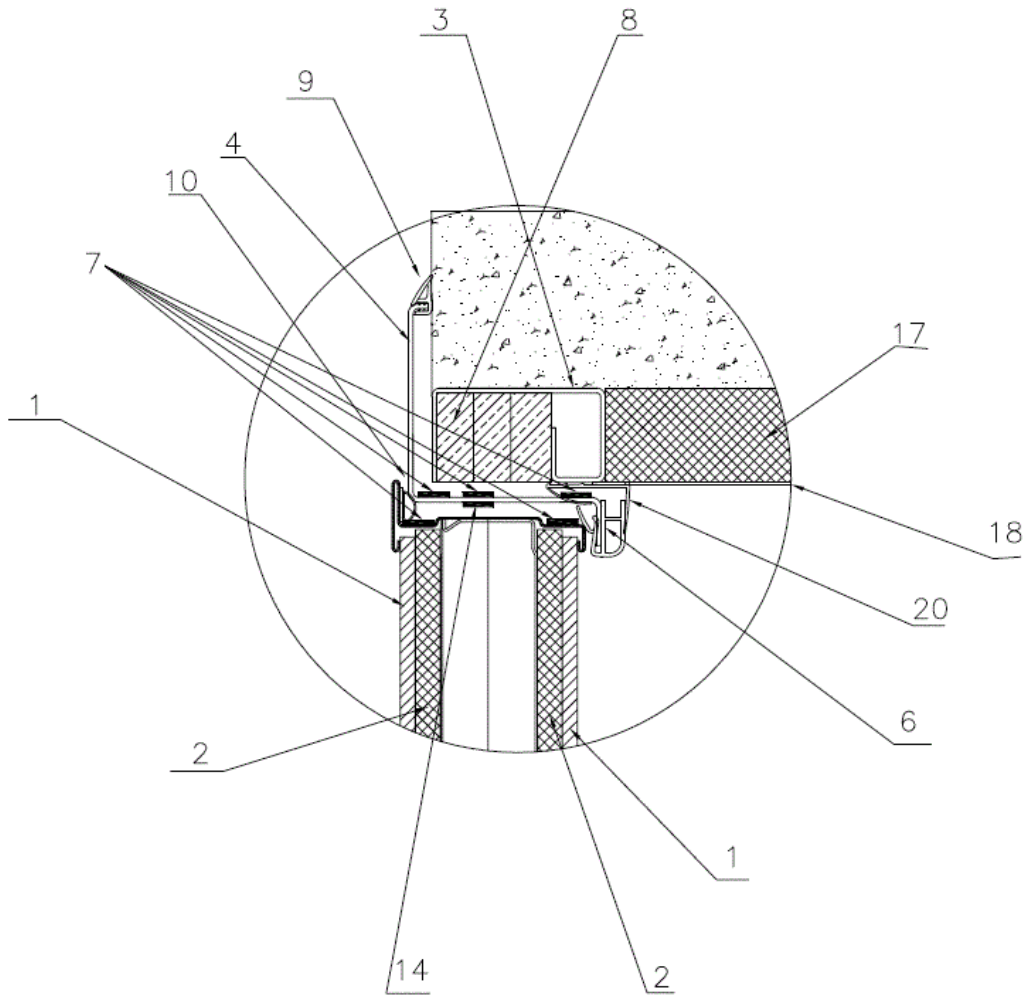


Fig. 2 détail de la partie supérieure

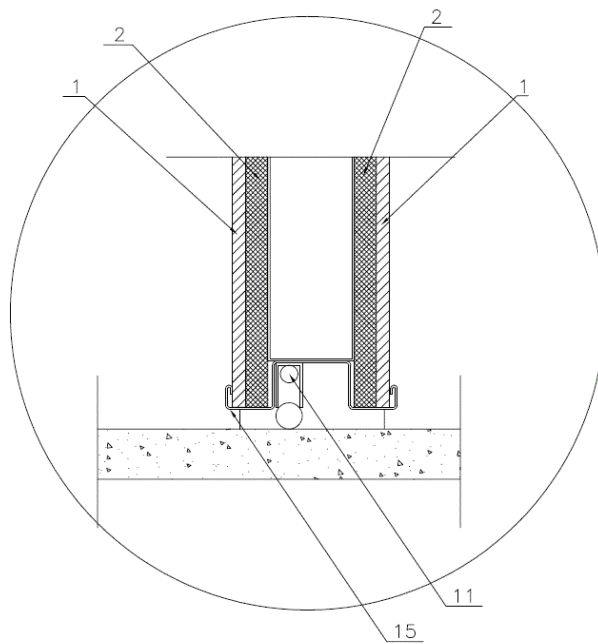


Fig. 3 détail de la partie inférieure

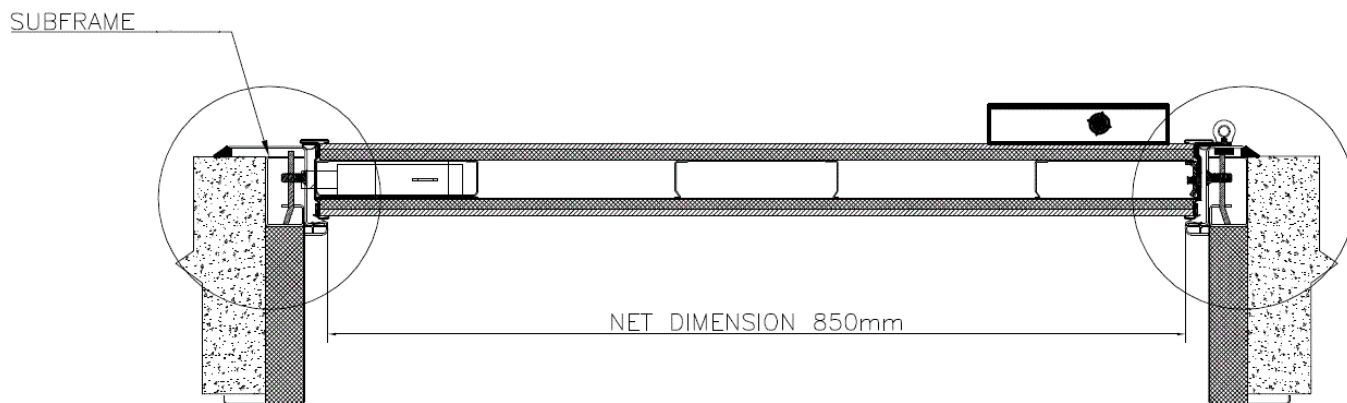


Fig. 4 coupe horizontale

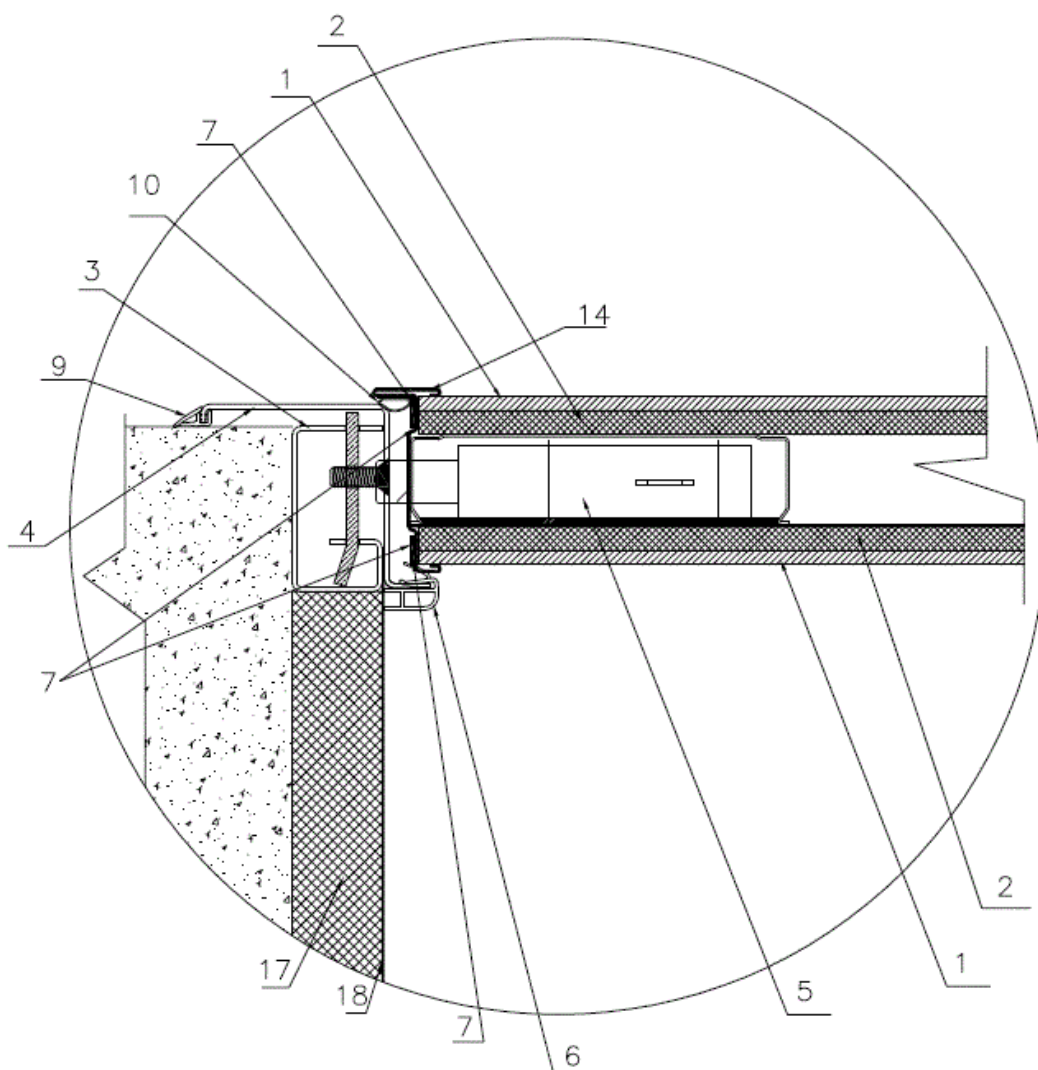


Fig. 5 détail du côté serrure

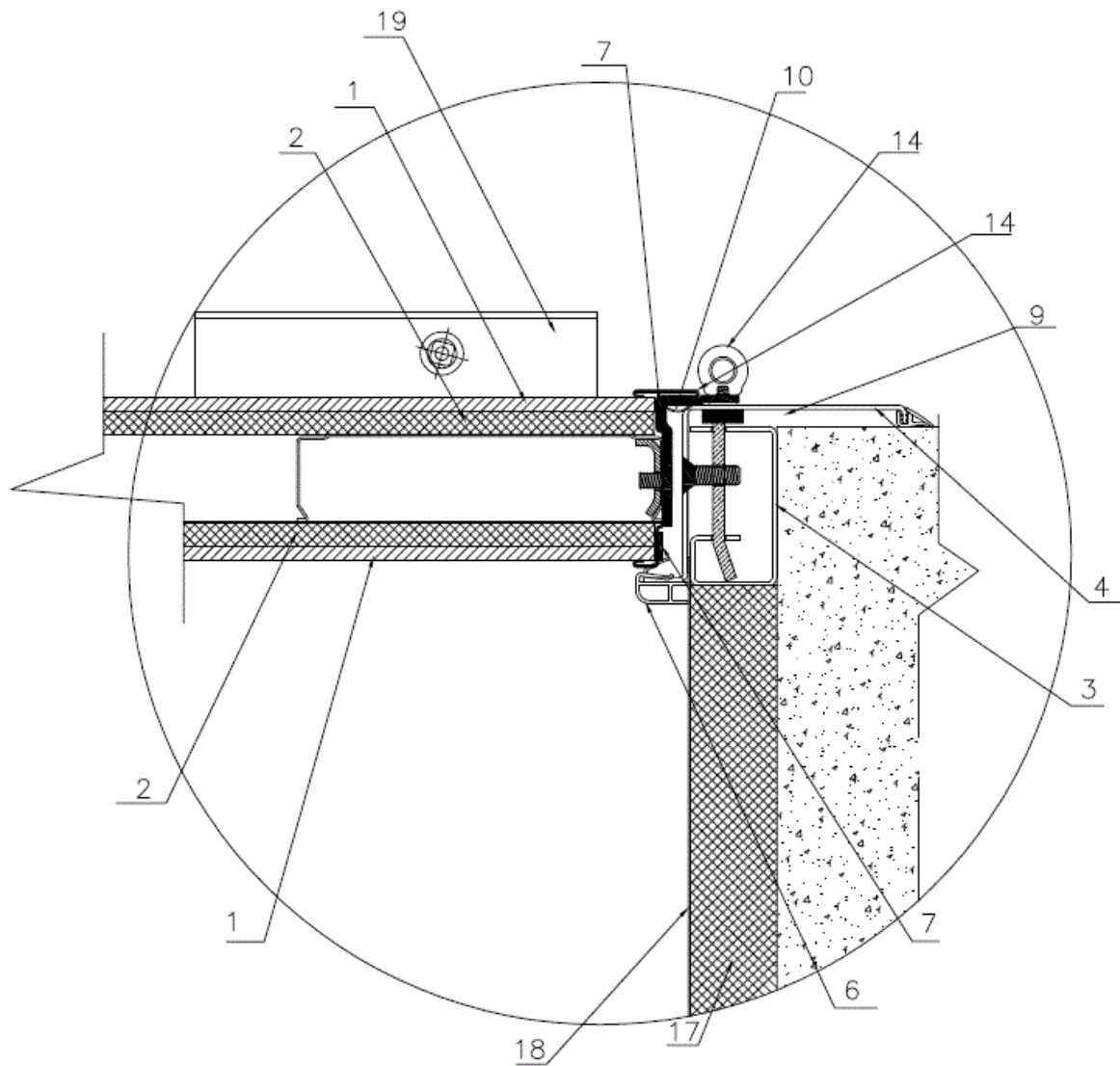


Fig. 6 détail du côté charnière

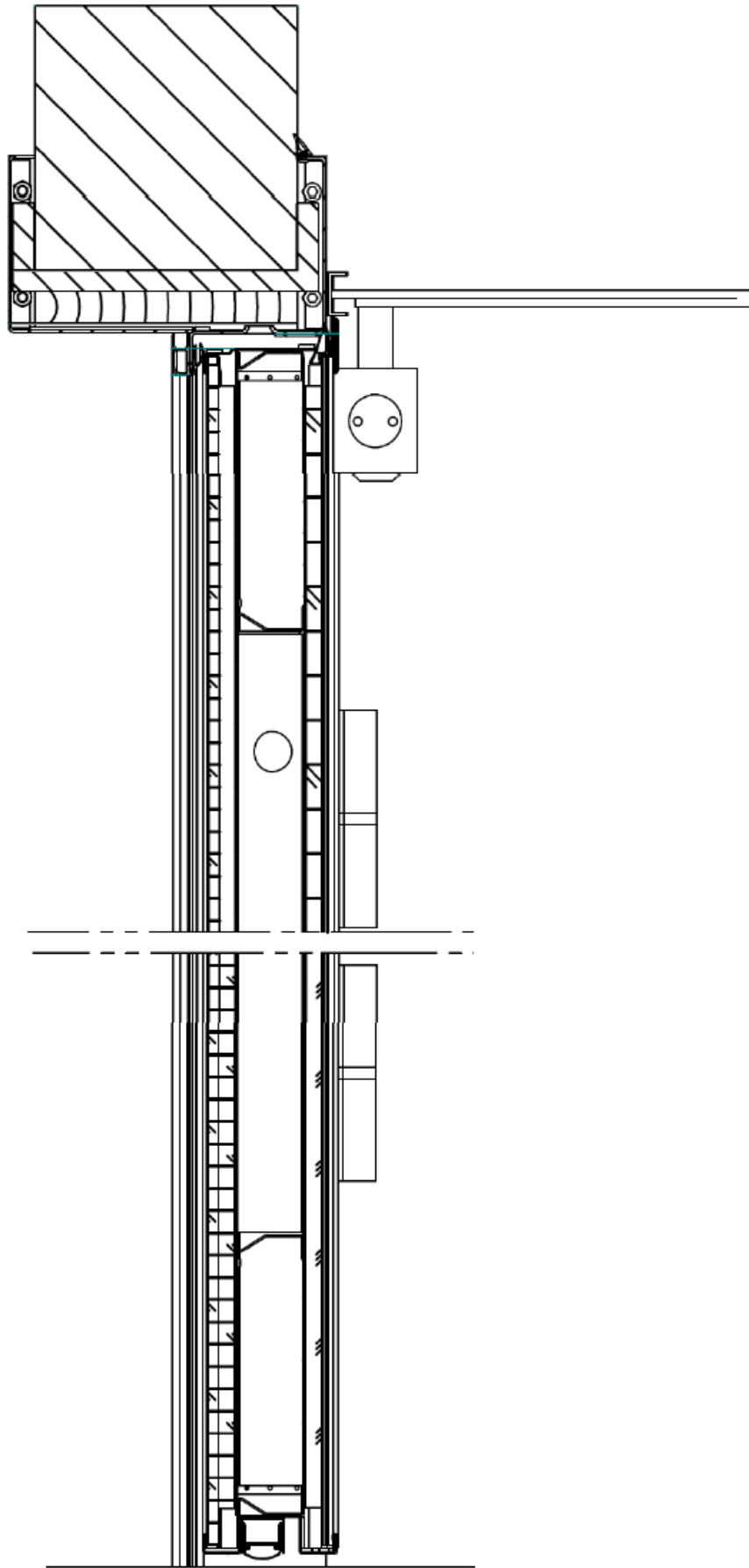


Fig. 7 coupe verticale

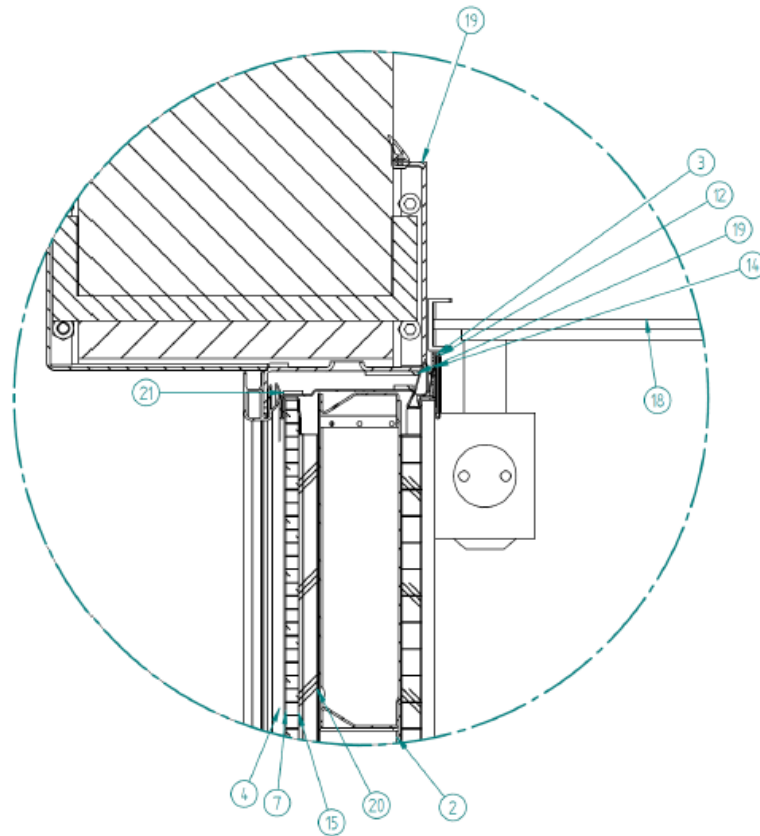


Fig. 8 détail de la partie supérieure

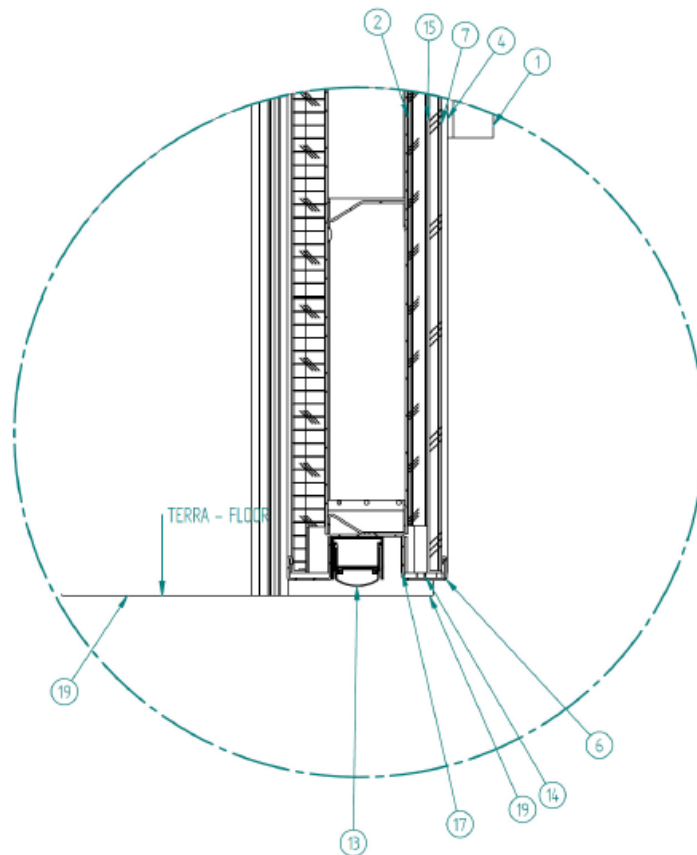


Fig. 9 détail de la partie inférieure

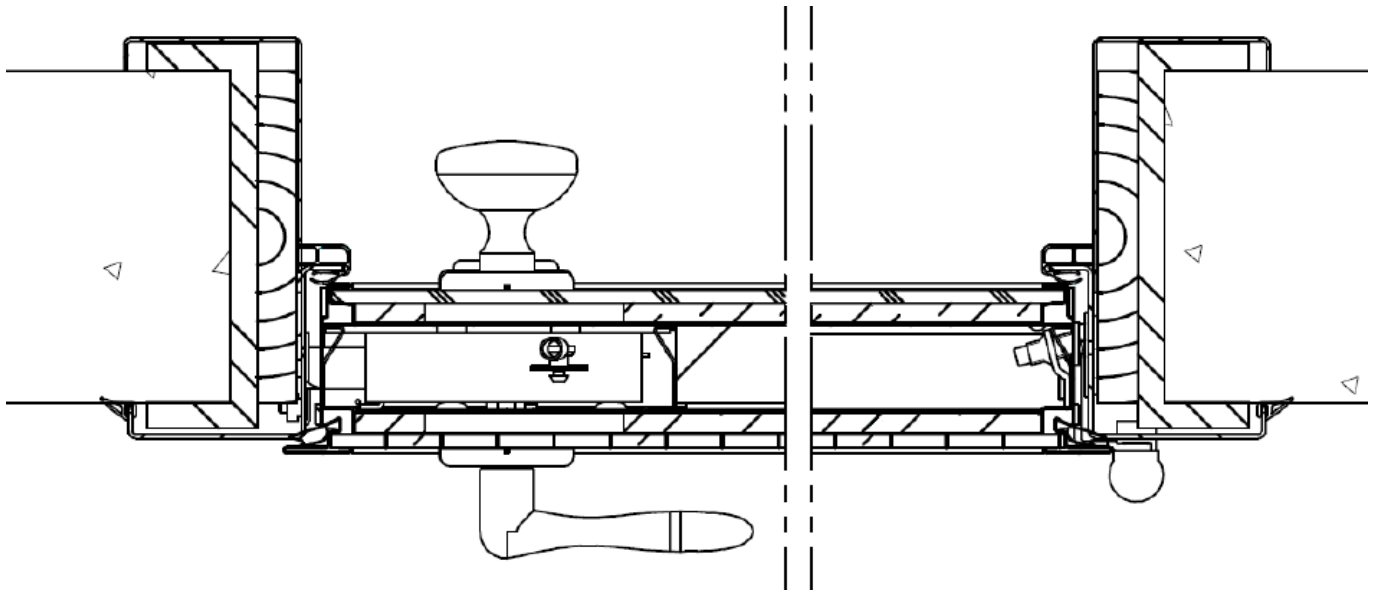


Fig. 10 coupe horizontale

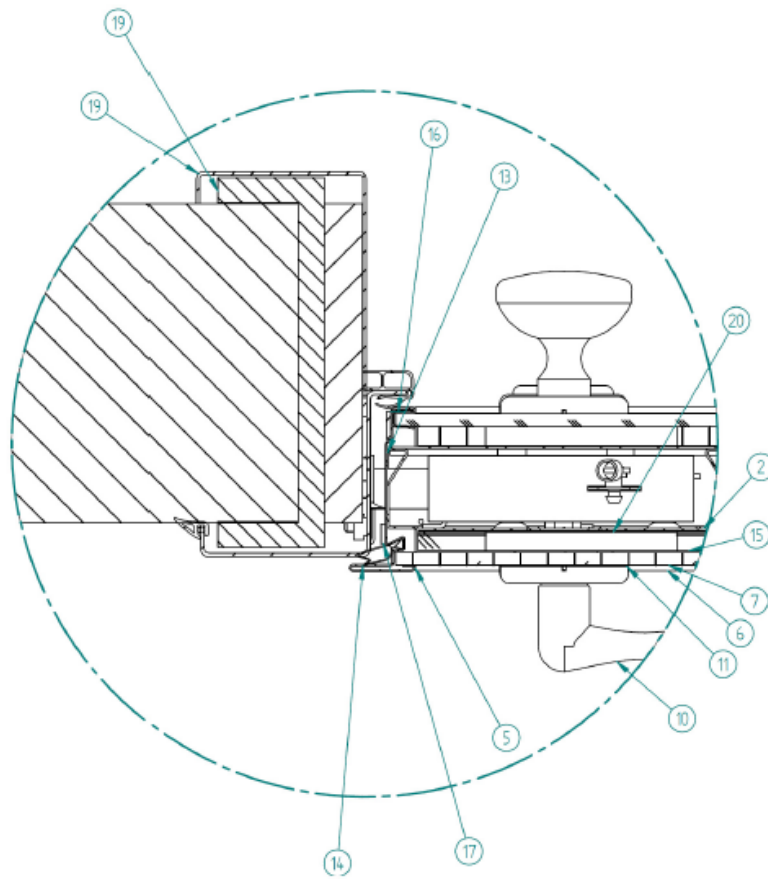


Fig. 11 détail du côté serrure

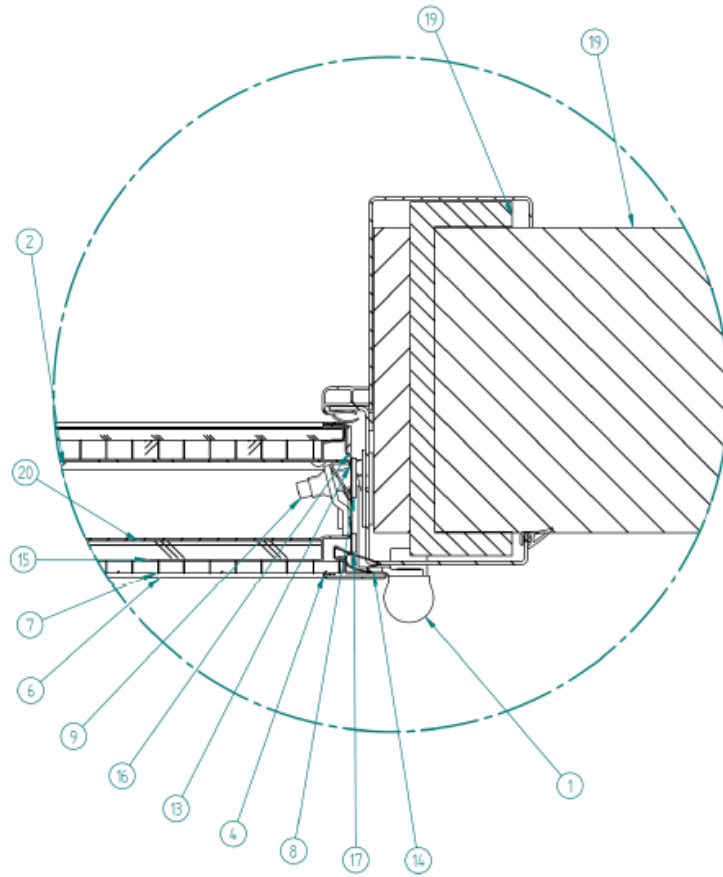


Fig. 12 détail du côté charnière

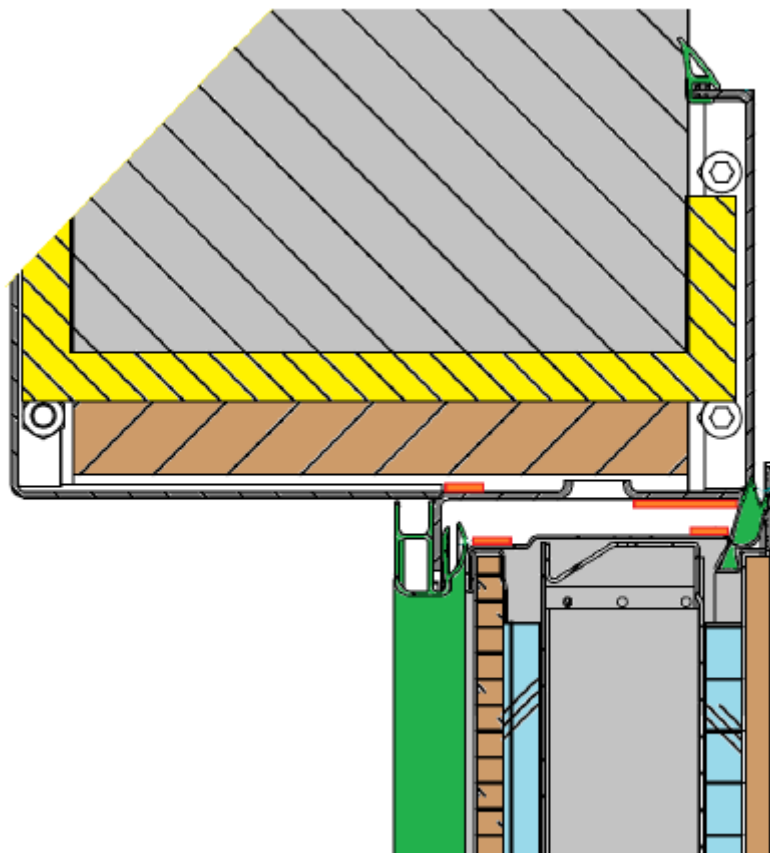


Fig. 13 détails du produit intumescent au droit de la traverse supérieure



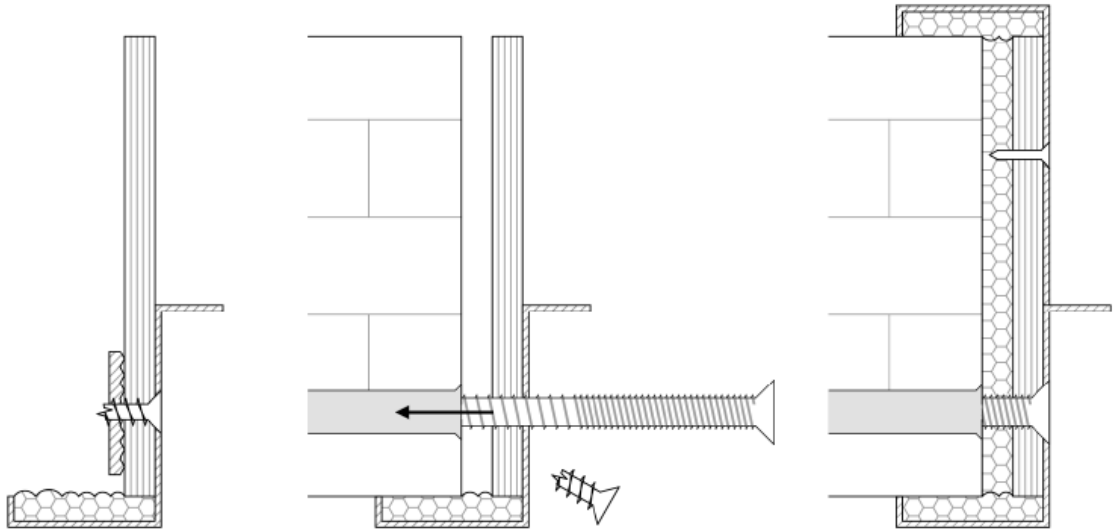


Fig. 14 fixation de l'huissérie

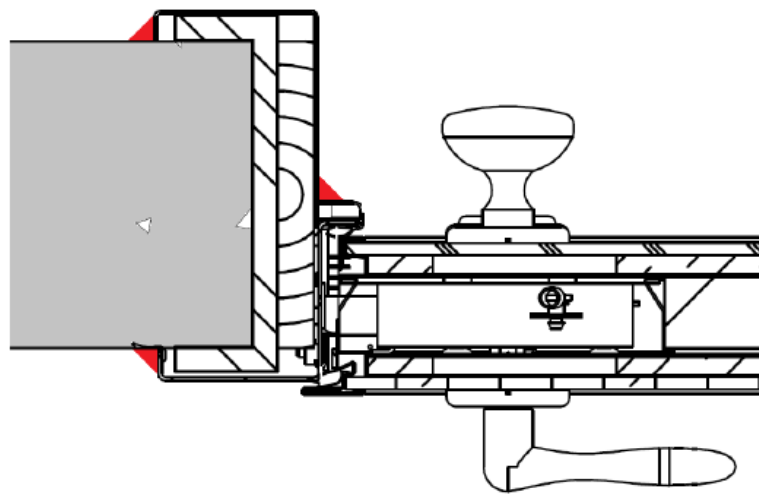


Fig. 15 position du silicone

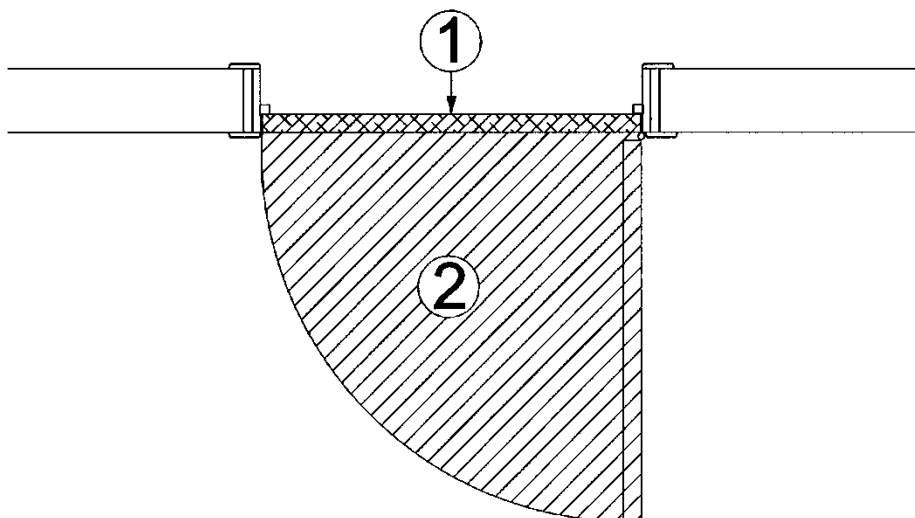


Fig. 16 planéité du sol

## 9 Conditions

- A.** Le présent Agrément Technique se rapporte exclusivement au produit mentionné dans l'en-tête de cet Agrément Technique.
- B.** Seuls le Titulaire d'Agrément et, le cas échéant, le Distributeur, peuvent revendiquer l'application de l'Agrément Technique.
- C.** Le Titulaire d'Agrément et, le cas échéant, le Distributeur ne peuvent faire aucun usage du nom de l'UBAtc, 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.** Des informations mises à disposition de quelque manière que ce soit d'utilisateurs (potentiels) du produit traité dans l'Agrément Technique (par ex. des maîtres d'ouvrage, entrepreneurs, architectes, prescripteurs, concepteurs, etc.) par le Titulaire d'Agrément, le Distributeur ou un entrepreneur agréé ou par leurs représentants 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'UBAtc, 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'UBAtc, 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 la 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 références à l'Agrément Technique devront être assorties de l'indice ATG (ATG 3044) et du délai de validité.
- H.** L'UBAtc, 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 9.

Cet agrément technique a été publié par l'UBAtc, sous la responsabilité de l'opérateur d'agrément BCCA, et sur la base de l'avis favorable du Groupe spécialisé « ÉLÉMENTS DE CONSTRUCTION ANTI-FEU - PORTES », accordé le 13 juin 2013.

Par ailleurs, l'Opérateur de Certification, l'ANPI, 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 cette édition : 20 avril 2021.

Cet ATG remplace l'ATG 3044, valable du 25/04/2016 au 24/04/2021. Les modifications par rapport aux versions précédentes sont seulement rédactionnelles.

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



Eric Winnepenninckx,  
Secrétaire général



Benny De Blaere,  
Directeur

Pour l'opérateur d'agrément et de certification



Alain Verhoyen,  
Directeur général



Bart Sette, Directeur

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.



L'UBAtc asbl a été inscrite par le SPF Économie dans le cadre du règlement (UE) n°305/2011. 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'UBAtc asbl est un organisme d'agrément membre de :



European Organisation for Technical Assessment

[www.eota.eu](http://www.eota.eu)



Union européenne pour l'Agrément technique  
dans la Construction

[www.ueatc.eu](http://www.ueatc.eu)



World Federation of Technical Assessment  
Organisations

[www.wftao.com](http://www.wftao.com)