



Institut autrichien d'Ingénierie de construction
Schenkenstrasse 4 | Tél. +43 1 533 65 50
1010 Vienne | Autriche | Fax +43 1 533 64 23
www.oib.or.at | mail@oib.or.at



Évaluation Technique Européenne

ETA-06/0015
du 28.10.2016

Partie générale

**Organisme d'évaluation technique
délivrant l'Évaluation Technique
Européenne**

Österreichisches Institut für Bautechnik (OIB)
Institut autrichien d'Ingénierie de construction

**Nom commercial du produit de
construction**

KlebeAnker JJ A8+

**Famille de produits à laquelle appartient le
produit de construction**

Cheville à frapper en plastique pour la fixation de
systèmes composites d'isolation thermique
extérieure par enduit sur béton et maçonnerie

Fabricant

Austrotherm GmbH.
Am Kreuzweg 42
7423 Pinkafeld
Autriche

Usines de fabrication

Usine W2
Usine W3

**La présente Évaluation Technique
Européenne comporte**

16 pages, dont les Annexes 1 à 5, qui font partie
intégrante de la présente évaluation.

**La présente Évaluation Technique
Européenne est publiée conformément au
Règlement (UE) N° 305/2011, sur la base
de**

l'ETAG 014, Lignes directrices relatives à
l'agrément technique européen de chevilles
plastiques utilisées pour la fixation de systèmes
composites d'isolation thermique extérieure par
enduit, édition février 2011, utilisée
conformément à l'Article 66 (3) du
Règlement (UE) N° 305/2011 en tant que
Document d'Évaluation Européen.

**La présente Évaluation Technique
Européenne remplace**

l'Agrément technique européen ETA-06/0015
avec validité du 19.06.2011 au 18.06.2016.

copie

copie électronique

copie électronique

copie électronique

copie électronique

copie électronique

Sommaire

ÉVALUATION TECHNIQUE EUROPEENNE ETA-06/0015 DU 28.10.2016	1
PARTIE GENERALE	1
SOMMAIRE 2	
REMARQUES	4
PARTIE SPECIFIQUE	4
1. DESCRIPTION TECHNIQUE DU PRODUIT	4
1.1 GENERALITES.....	4
2. SPECIFICATION DE L'UTILISATION PREVUE CONFORMEMENT AU DOCUMENT D'EVALUATION EUROPEEN APPLICABLE (CI-APRES EAD).....	4
2.1 UTILISATION PREVUE	4
2.2 HYPOTHESES	4
2.2.1 Généralités	4
2.2.2 Transport, manutention et stockage.....	5
2.2.3 Conception des ancrages	5
2.2.4 Mise en place de la cheville	5
2.2.5 Essais sur site	6
2.2.5.1 Généralités	6
2.2.5.2 Montage	6
2.2.5.3 Exécution des essais	6
2.2.5.4 Rapport d'essai.....	6
2.2.5.5 Évaluation des résultats d'essai.....	7
2.3 DUREE DE SERVICE SUPPOSEE.....	7
3. PERFORMANCES DU PRODUIT ET REFERENCES AUX METHODES UTILISEES POUR SON EVALUATION	7
3.1 CARACTERISTIQUES ESSENTIELLES	7
HYGIENE, SANTE ET ENVIRONNEMENT	8
3.1.1 Teneur, émission et/ou libération de substances dangereuses.....	8
SECURITE D'UTILISATION ET ACCESSIBILITE	8
3.1.2 Résistance caractéristique à une charge de traction.....	8
3.1.3 Déplacement	9
ASPECTS RELATIFS A LA DURABILITE	9
3.1.4 Durabilité	9
3.2 METHODES D'EVALUATION	9
3.3 IDENTIFICATION	9
4. ÉVALUATION ET VERIFICATION DE LA CONSTANCE DES PERFORMANCES (DESIGNEES CI-APRES PAR EVCP) APPLIQUEES, AVEC REFERENCES A SA BASE JURIDIQUE	9
4.1 SYSTEME D'EVALUATION ET DE VERIFICATION DE LA CONSTANCE DES PERFORMANCES.....	9
4.2 ÉVALUATION ET VERIFICATION DE LA CONSTANCE DES PERFORMANCES DES PRODUITS DE CONSTRUCTION POUR LESQUELS UNE ÉVALUATION TECHNIQUE EUROPEENNE A ETE DELIVREE.....	10

5	DETAILS TECHNIQUES NECESSAIRES A LA MISE EN ŒUVRE DU SYSTEME D'EVALUATION ET DE VERIFICATION DE LA CONSTANCE DES PERFORMANCES, TELS QUE PREVUS DANS LE DOCUMENT D'EVALUATION EUROPEEN	10
5.1	TACHES DU FABRICANT	10
5.1.1	Contrôle de la production en usine.....	10
5.1.2	Déclaration de performance.....	10
5.2	TACHES DE L'ORGANISME DE CERTIFICATION AGREE EN CHARGE DU CONTROLE DE LA PRODUCTION	11
5.2.1	Inspection initiale de l'usine de fabrication et contrôle de la production en usine	11
5.2.2	Surveillance et évaluation continues du contrôle de production en usine	11
	ANNEXE 1 UTILISATION PREVUE	12
	ANNEXE 2 DIMENSIONS PRINCIPALES, MARQUAGE.....	13
	ANNEXE 3 MATERIAUX, CARACTERISTIQUES DE MISE EN PLACE, EPAISSEUR MINIMALE DU MATERIAU DE BASE, DISTANCE AU BORD ET ENTRAXE	14
	ANNEXE 4 RESISTANCE CARACTERISTIQUE	15
	ANNEXE 5 DOCUMENTS DE REFERENCE.....	16

copie

copie électronique

copie électronique

copie électronique

copie électronique

copie électronique

Remarques

Les traductions de cette Évaluation Technique Européenne dans d'autres langues doivent correspondre entièrement au document d'origine délivré et doivent être identifiées comme telles.

Cette Évaluation Technique Européenne doit être communiquée dans son intégralité, y compris par voie électronique. Cependant, elle peut être reproduite partiellement, avec l'accord écrit de l'Österreichisches Institut für Bautechnik. Toute reproduction partielle doit être identifiée en tant que telle.

Partie spécifique

1. Description technique du produit

1.1 Généralités

L'Évaluation Technique Européenne¹ - ETA - s'applique à un produit, la cheville à frapper

KlebeAnker JJ A8+.

La cheville comprend un manchon d'expansion avec une collerette en polyamide et un élément d'expansion associé, et est fabriquée en trois longueurs nominales de 52 mm, 85 mm et 136 mm, voir Annexe 2. L'élément d'expansion est une tige à frapper spécifique en polyamide renforcé de fibre de verre. Les matériaux des composants de la cheville sont fournis à l'Annexe 3, Tableau 2.

Pour mettre en place la cheville, il faut l'insérer dans un trou préalablement percé, puis frapper avec un marteau sur l'élément d'expansion. L'expansion de la cheville assure son ancrage. La cheville mise en place est représentée dans l'Annexe 1.

2. Spécification de l'utilisation prévue conformément au Document d'évaluation européen applicable (ci-après EAD)

2.1 Utilisation prévue

La cheville est destinée à la réalisation d'ancrages pour lesquels les exigences en matière de sécurité et d'accessibilité d'utilisation au sens des exigences essentielles relatives aux ouvrages de construction 4 du Règlement (UE) N° 305/2011² doivent être satisfaites, et dont la défaillance présenterait un faible danger pour la vie humaine.

La cheville ne doit être utilisée que comme fixation multiple pour l'ancrage des systèmes composites d'isolation thermique par l'extérieur (ITE) sur béton et maçonnerie. Le matériau de base doit être du béton normal armé ou non armé de la classe de résistance C16/20 au minimum et C50/60 au maximum selon la norme EN 206 ou des murs de maçonnerie constitués d'éléments de maçonnerie en terre cuite, en silico-calcaire ou en béton cellulaire autoclavé selon l'Annexe 4, Tableau 5.

La cheville ne peut être utilisée que pour la transmission des charges d'aspiration dues au vent et ne doit pas être utilisée pour la transmission de poids propres du système composite d'isolation thermique. Les poids propres doivent être transmis par la liaison du système composite d'isolation thermique.

2.2 Hypothèses

2.2.1 Généralités

Concernant l'emballage, le transport, le stockage, la maintenance, le remplacement et la réparation du produit, il est de la responsabilité du fabricant de prendre les mesures adaptées qu'il juge

¹ L'ETA-06/0015 a été publiée pour la première fois en 2006 en tant qu'Agrément technique européen avec validité à compter du 19.06.2006, modifiée en 2006 avec validité à compter du 24.10.2006, en 2007 avec validité à compter du 25.04.2007 et du 07.12.2007, puis en 2008 avec validité à compter du 08.09.2008, étendue en 2011 avec validité à compter du 19.06.2011, puis modifiée et convertie en 2016 en Évaluation Technique Européenne ETA-06/0015 du 28.10.2016.

² Les guides, normes et autres documents auxquels il est fait référence dans l'Évaluation Technique Européenne sont énumérés à l'Annexe 5.

nécessaires et de conseiller ses clients sur le transport, le stockage, la maintenance, le remplacement et la réparation du produit.

2.2.2 Transport, manutention et stockage

La cheville ne doit être emballée et fournie que sous la forme d'un ensemble complet.

S'il n'y a pas de conditionnement, en particulier une hydratation après la production de la cheville en plastique et de la tige à frapper, le produit ne doit être fourni qu'après une période minimale de stockage de cinq semaines.

La cheville doit être stockée dans des conditions climatiques normales. Avant mise en place, elle ne doit être ni être extrêmement sèche ni gelée. L'emballage et le stockage assurent une protection efficace contre les rayons UV.

2.2.3 Conception des ancrages

L'Évaluation Technique Européenne ne s'applique qu'à la fabrication, à l'utilisation prévue et aux performances de la cheville. La vérification de la stabilité des ITE, y compris l'application de charges sur la cheville, n'est pas prévue par l'Évaluation Technique Européenne.

La conception des ancrages est réalisée en conformité avec le Guide d'agrément technique européen ETAG 014, en tenant compte de l'Annexe 1, de l'Annexe 2 et de l'Annexe 4, sous la supervision d'un ingénieur expérimenté en matière d'ancrages. Des notes de calculs vérifiables et des plans doivent être préparés. Ces documents doivent prendre en compte les charges à fixer, la nature et la résistance du matériau de base, les ITE et les dimensions des éléments d'ancrage, ainsi que les tolérances correspondantes. Une preuve de l'application locale directe dans le matériau de base a été fournie.

2.2.4 Mise en place de la cheville

Il est considéré que la cheville à frapper en plastique sera mise en place conformément aux instructions du fabricant ou, en l'absence de telles instructions, conformément à la pratique courante des professionnels du bâtiment. Les points suivants sont donc observés.

- La mise en place de la cheville est effectuée par du personnel qualifié sous la supervision de la personne responsable des questions techniques sur le site.
- Avant de mettre en place la cheville, il est vérifié que les valeurs caractéristiques du matériau de base correspondent à celles du matériau de base auquel les charges caractéristiques s'appliquent et qui figurent à l'Annexe 4, Tableau 5.
- L'épaisseur minimale du matériau de base, la distance au bord et l'entraxe de centre à centre conformément à l'Annexe 3, Tableau 4 sont pris en compte.
- L'outil de perçage et la profondeur de trou sont conformes à l'Annexe 3, Tableau 3.
- Les méthodes de perçage sont respectées.
 - Béton normal Forage à percussion rotatif
 - Briques pleines en terre cuite MZ NF Forage à percussion rotatif
 - Éléments de maçonnerie en silico-calcaire Forage à percussion rotatif
 - Éléments de maçonnerie en terre cuite perforés verticalement HLZ Forage rotatif
 - Éléments de maçonnerie en béton cellulaire autoclavé Forage rotatif
- Les trous sont positionnés de façon à ne pas endommager l'armature.
- Si un trou est abandonné, un nouveau trou est positionné à une distance minimale égale à 1 fois la profondeur du trou abandonné. Il n'est pas nécessaire de respecter une distance supérieure à 5 fois le diamètre de la cheville.
- Utilisation de la cheville telle que fournie par le fabricant, sans en changer un quelconque

composant.

- La profondeur du trou est au moins égale à la profondeur d'ancrage efficace minimale, voir Annexe 1.
- La température lors de la mise en place de la cheville est ≥ 0 °C.
- Chaque cheville ne doit être mise en place qu'une fois.

2.2.5 Essais sur site

2.2.5.1 Généralités

Si la résistance caractéristique du matériau de base est inconnue, par exemple pour des éléments de maçonnerie pleins différents de ceux donnés dans l'Annexe 4, la résistance à la traction caractéristique de la cheville peut être déterminée au moyen d'essais d'arrachement sur site effectués dans le matériau effectivement utilisé.

La résistance caractéristique de la cheville doit être déterminée au moyen d'au moins 15 essais d'arrachement sur site. Il est également possible d'effectuer ces essais dans un laboratoire dans les mêmes conditions.

Il convient que l'exécution des résultats d'essai, leur évaluation, la publication du rapport d'essai et la détermination de la résistance caractéristique soient effectuées par un laboratoire d'essai agréé ou sous la supervision de la personne responsable de l'exécution des travaux sur site.

Le nombre et la position des chevilles à soumettre à l'essai doivent être adaptés aux conditions spécifiques du site. Dans le cas, par exemple, de zones cachées et plus étendues, il est nécessaire d'augmenter ce nombre de façon à obtenir des informations fiables sur la résistance caractéristique de la cheville mise en place dans le matériau de base en question. Les essais doivent prendre en compte les conditions les plus défavorables de l'exécution pratique.

2.2.5.2 Montage

La mise en place de la cheville à soumettre à l'essai (par exemple préparation du trou, outil de perçage à utiliser, foret), ainsi que les distances aux bords et l'entraxe doivent être conformes aux exigences de fixation des ITE.

Selon l'outil de perçage, des forets pour marteau en métal dur ou des forets à percussion en métal dur doivent être utilisés. Le diamètre de coupe doit être à la limite supérieure de tolérance selon la norme ISO 5468.

2.2.5.3 Exécution des essais

Le banc d'essai utilisé pour les essais d'arrachement doit permettre un accroissement lent et régulier de la charge. La charge doit être appliquée perpendiculairement à la surface du matériau de base et doit être transmise à la cheville par l'intermédiaire d'une articulation. Les forces de réaction doivent être transmises dans le matériau de base à une distance d'au moins 15 cm de la cheville. La charge doit être augmentée progressivement pour atteindre la charge de rupture au bout d'1 minute. La charge est mesurée avec un dynamomètre étalonné et la charge de rupture, N_i , est enregistrée.

2.2.5.4 Rapport d'essai

Le rapport d'essai doit contenir toutes les informations nécessaires pour évaluer la résistance de la cheville soumise à l'essai. Il est ajouté au dossier de construction. Les informations minimales requises sont les suivantes :

- chantier de construction, propriétaire du bâtiment, date et lieu des essais, température de l'air, ITE à fixer
- Maçonnerie (type d'unité de maçonnerie, classe de résistance, toutes les dimensions de l'élément de maçonnerie, groupe de mortier), évaluation visuelle de la maçonnerie (joints

lisses, épaisseur des joints, régularité)

- Cheville et tige à frapper, diamètre de coupe des forets pour marteau en métal dur, valeurs mesurées avant et après perçage
- Banc d'essai et résultats des essais, y compris les charges de rupture mesurées N_i
- Nom et signature de la personne ayant effectué ou supervisé l'essai

2.2.5.5 Évaluation des résultats d'essai

La résistance caractéristique, N_{RK1} , est obtenue à partir des charges de rupture mesurées, N_i , comme suit.

$$N_{RK1} = 0,6 \cdot N_1 \leq 1,5 \text{ kN}$$

Où

N_1 N..... Valeur moyenne des cinq plus petites charges de rupture mesurées N_i

2.3 Durée de service supposée

L'Évaluation Technique Européenne est fondée sur la durée de service supposée de 25 ans et sur l'utilisation prévue de la cheville à frapper en plastique, lorsqu'elle est mise en place lors de travaux, à condition que la cheville à frapper en plastique soit soumise à une installation, une utilisation et une maintenance adaptées, voir les Articles 2.1 à 2.2.4. Ces dispositions sont basées sur l'état de l'art actuel et sur les connaissances et expériences disponibles.

En conditions d'utilisation normale, la durée de service réelle peut être nettement supérieure sans dégradation majeure affectant les exigences de base relatives aux ouvrages de construction³.

Les indications relatives à la durée de vie ne peuvent être interprétées comme une garantie donnée par le Fabricant du produit, par l'EOTA ou par l'Organisme d'Évaluation Technique, mais doivent uniquement être considérées comme un moyen pour choisir les produits appropriés pour la durée de vie économiquement raisonnable attendue du produit.

3. Performances du produit et références aux méthodes utilisées pour son évaluation

3.1 Caractéristiques essentielles

Les performances de la cheville à frapper en plastique pour les caractéristiques essentielles sont fournies au Tableau 1.

Tableau 1 : caractéristiques essentielles et performances du produit

N°	Caractéristique essentielle	Performance du produit
(1)	(2)	(3)
Exigence de base pour ouvrages de construction 1 : Résistance mécanique et stabilité		
—	Sans objet. Aucune caractéristique évaluée.	—
Exigence de base pour ouvrages de construction 2 : Sécurité en cas d'incendie		
—	Sans objet. Aucune caractéristique évaluée.	—
Exigence de base pour ouvrages de construction 3 : Hygiène, santé et environnement		

³ La durée de service réelle d'un produit intégré dans un ouvrage spécifique dépend des conditions environnementales auxquelles est soumis cet ouvrage, ainsi que des conditions particulières de conception, d'exécution, d'utilisation et de maintenance de cet ouvrage. Par conséquent, il ne peut être exclu dans certains cas que la durée de service réelle puisse également être inférieure à la durée de service indiquée ci-dessus.

N°	Caractéristique essentielle	Performance du produit
(1)	(2)	(3)
1	Teneur, émission et/ou libération de substances dangereuses	Voir Article 3.1.1.
Exigence de base pour ouvrages de construction 4 : Sécurité d'utilisation et accessibilité		
2	Résistance caractéristique à une charge de traction	Voir Article 3.1.2.
3	Déplacement	Voir Article 3.1.3.
4	Rigidité de la collerette	Caractéristique non évaluée.
Exigence de base pour ouvrages de construction 5 : Protection contre le bruit		
—	Sans objet. Aucune caractéristique évaluée.	—
Exigence de base pour ouvrages de construction 6 : Économie d'énergie et isolation thermique		
—	Non prises en compte dans l'ETAG 014. Aucune caractéristique évaluée.	—
Exigence de base pour ouvrages de construction 7 : Utilisation durable des ressources naturelles		
—	Aucune caractéristique évaluée.	—
Aspects relatifs à la durabilité		
5	Durabilité	Voir Article 3.1.4.

Hygiène, santé et environnement

3.1.1 Teneur, émission et/ou libération de substances dangereuses

La teneur, l'émission et/ou la libération de substances dangereuses sont déterminées conformément à l'ETAG 014, Article 6.3.1. Aucune substance dangereuse ne relève de la performance de la cheville à cet égard. Une déclaration du fabricant à ce sujet a été soumise.

REMARQUE En plus des clauses spécifiques relatives aux substances dangereuses incluses dans cette Évaluation Technique Européenne, il est possible que d'autres exigences s'appliquent au produit par rapport à son domaine d'application (par exemple, transposition de la législation européenne et lois nationales, réglementation et dispositions administratives). Ces exigences doivent aussi être satisfaites lorsque et où elles s'appliquent.

Sécurité d'utilisation et accessibilité

3.1.2 Résistance caractéristique à une charge de traction

Les résistances caractéristiques à une charge de traction, N_{Rk} , dans du béton et de la maçonnerie pour la cheville simple, mise en place conformément à l'Article 2.2.4, sont répertoriées à l'Annexe 4, Tableau 5.

L'aptitude à la mise en place de la cheville à frapper avec la couche PSE n'est pas évaluée.

3.1.3 Déplacement

Pour une cheville mise en place conformément à l'Article 2.2.4 dans l'un des matériaux de base de l'Annexe 4, Tableaux, et chargée en traction à la force indiquée, dans du béton normal, un déplacement d'environ 0,4 mm à 0,25 kN dans le sens de la charge est prévu. Dans le cas de la maçonnerie, le déplacement prévu s'élève à environ 0,5 mm à 0,30 kN pour des briques pleines en terre cuite, 0,8 mm à 0,25 kN pour des éléments de maçonnerie en terre cuite perforés, 0,4 mm à 0,30 kN pour des éléments de maçonnerie en silico-calcaire et 0,3 mm à 0,13 kN pour des éléments de maçonnerie en béton cellulaire autoclavé.

Aspects relatifs à la durabilité

3.1.4 Durabilité

La cheville telle que décrite dans l'ETA satisfait aux critères d'acceptation de l'ETAG 014, Articles 6.7.1. À 6.7.3.

3.2 Méthodes d'évaluation

L'évaluation des caractéristiques essentielles de l'Article 3.1 de la cheville à frapper en plastique pour l'utilisation prévue et en lien avec les exigences en matière d'hygiène, de santé et d'environnement et concernant la sécurité et l'accessibilité d'utilisation au sens des exigences de base pour les ouvrages de construction N° 3 et 4 du Règlement (UE) N° 305/2011 a été réalisée conformément à l'ETAG 014, Lignes directrices relatives à l'agrément technique européen de chevilles plastiques utilisées pour la fixation de systèmes composites d'isolation thermique extérieure par enduit, édition février 2011, utilisée conformément à l'Article 66 (3) du Règlement (UE) N° 2 305/2011 en tant que Document d'Évaluation Européen.

3.3 Identification

L'Évaluation Technique Européenne de la cheville à frapper en plastique est délivrée sur la base des données convenues permettant d'identifier le produit évalué⁴. Toute modification des matériaux, de la composition, des caractéristiques ou du processus de production de la cheville à frapper en plastique pourrait donner lieu à l'inexactitude des données soumises. Il convient que l'Österreichisches Institut für Bautechnik soit informé avant l'introduction de ces modifications, puisqu'un amendement de l'Évaluation Technique Européenne peut s'avérer nécessaire.

4. Évaluation et vérification de la constance des performances (désignées ci-après par EVCP) appliquées, avec références à sa base juridique

4.1 Système d'évaluation et de vérification de la constance des performances

Conformément à la Décision 97/463/CE de la Commission, le système d'EVCP à appliquer est le Système 2+. Le Système 2+ est décrit en détail dans le Règlement Délégué de la Commission (UE) N° 568/2014 du 18 février 2014, Annexe 1.3, et fournit les éléments suivants.

(a) Le fabricant doit réaliser

- (i) une évaluation des performances du produit de construction sur la base d'essais (y compris l'échantillonnage) et du calcul des valeurs présentées dans des tableaux ou la documentation descriptive de ce produit ;
- (ii) un contrôle de la production en usine ;
- (iii) des essais des échantillons prélevés dans l'usine de fabrication par le fabricant conformément au plan d'essai prescrit⁵.

⁴ Le dossier technique de l'Évaluation Technique Européenne est déposé à l'Österreichisches Institut für Bautechnik.

⁵ Le plan d'essai prescrit a été déposé auprès de l'Österreichisches Institut für Bautechnik et est uniquement remis à l'organisme de

(b) L'organisme de certification agréé en charge du contrôle de la production doit décider de la délivrance, restriction, suspension ou du retrait du certificat de conformité du contrôle de production en usine sur la base des résultats des évaluations et vérifications suivantes menées par cet organisme.

- (i) inspection initiale de l'usine de fabrication et contrôle de la production en usine ;
- (ii) surveillance et évaluation continues du contrôle de production en usine.

4.2 Évaluation et vérification de la constance des performances des produits de construction pour lesquels une Évaluation Technique Européenne a été délivrée

Les fabricants effectuant des missions conformément au Système 2+ doivent tenir compte de l'Évaluation Technique Européenne délivrée pour le produit de construction en question en tant qu'évaluation des performances de ce produit. Ils ne doivent par conséquent pas réaliser les tâches citées à l'Article 4.1, point (a) (i).

5 Détails techniques nécessaires à la mise en œuvre du système d'évaluation et de vérification de la constance des performances, tels que prévus dans le Document d'évaluation européen

5.1 Tâches du fabricant

5.1.1 Contrôle de la production en usine

Dans l'usine de fabrication, le fabricant met en œuvre un système de contrôle de la production en usine et doit exercer un contrôle interne permanent de la production. Toutes les procédures et dispositions adoptées par le fabricant doivent être documentées de manière systématique. Le système de contrôle de la production en usine doit garantir la constance des performances de la cheville à frapper en plastique sur le plan des caractéristiques essentielles.

Le fabricant ne doit utiliser que les matières premières fournies avec les documents d'inspection pertinents tels qu'énoncés dans le plan de contrôle. Les matières premières entrantes sont soumises à des contrôles effectués par le fabricant avant acceptation. La vérification des matières entrantes comprend le contrôle des documents d'inspection présentés par le fabricant de matières premières.

Les essais effectués dans le cadre du contrôle de la production en usine sont conformes au plan d'essai prescrit. Les résultats des essais sont enregistrés et évalués. Les enregistrements sont conservés pendant au moins dix ans à compter de la commercialisation du produit et sont présentés à l'organisme de certification agréé en charge du contrôle de la production impliqué dans la surveillance continue. Sur demande, ils sont présentés à l'Österreichisches Institut für Bautechnik.

Si les résultats des essais ne sont pas satisfaisants, le fabricant met immédiatement en œuvre des mesures visant à éliminer les défauts. Les produits ou composants non conformes aux exigences sont retirés. Une fois les défauts éliminés, l'essai respectif - si une vérification est requise pour des raisons techniques - est répété sur-le-champ.

5.1.2 Déclaration de performance

Le fabricant est responsable de la préparation de la déclaration de performance. Lorsque tous les critères de l'évaluation et de la vérification de la constance de performance, y compris le certificat de conformité du contrôle de la production en usine délivré par l'organisme de certification agréé en charge du contrôle de la production, sont remplis, le fabricant rédige une déclaration de performance. Les caractéristiques essentielles à inclure dans la déclaration de performance pour l'utilisation prévue correspondante sont données au Tableau 1.

certification agréé en charge du contrôle de la production impliqué dans la procédure d'évaluation et de vérification de la constance des performances. Le plan d'essai prescrit est également appelé plan de contrôle

5.2 Tâches de l'organisme de certification agréé en charge du contrôle de la production

5.2.1 Inspection initiale de l'usine de fabrication et contrôle de la production en usine

L'organisme de certification agréé en charge du contrôle de la production vérifie la capacité du fabricant à garantir une fabrication continue et régulière de la cheville à frapper en plastique conformément à l'Évaluation Technique Européenne. Les points suivants sont en particulier pris en considération de façon adaptée.

- Personnel et équipement
- Pertinence du contrôle de la production en usine établi par le fabricant
- Mise en œuvre complète du plan d'essai prescrit

5.2.2 Surveillance et évaluation continues du contrôle de production en usine

L'organisme de certification agréé en charge du contrôle de la production visite l'usine au moins une fois par an dans le cadre d'une inspection de routine. Les points suivants sont en particulier pris en considération de façon adaptée.

- Processus de fabrication, comprenant le personnel et l'équipement
- Contrôle de la production en usine
- Mise en œuvre du plan d'essai prescrit

Sur demande, l'organisme agréé doit mettre les résultats de la surveillance continue à la disposition de l'Österreichisches Institut für Bautechnik. Si les dispositions de l'Évaluation Technique Européenne et du plan d'essai prescrit ne sont plus satisfaites, le certificat de conformité du contrôle de la production en usine est retiré par l'organisme de certification agréé en charge du contrôle de la production.

Délivré à Vienne le 28 octobre 2016
par l'Österreichisches Institut für Bautechnik

Le document original est signé par :

Rainer Mikulits
Directeur général

copie

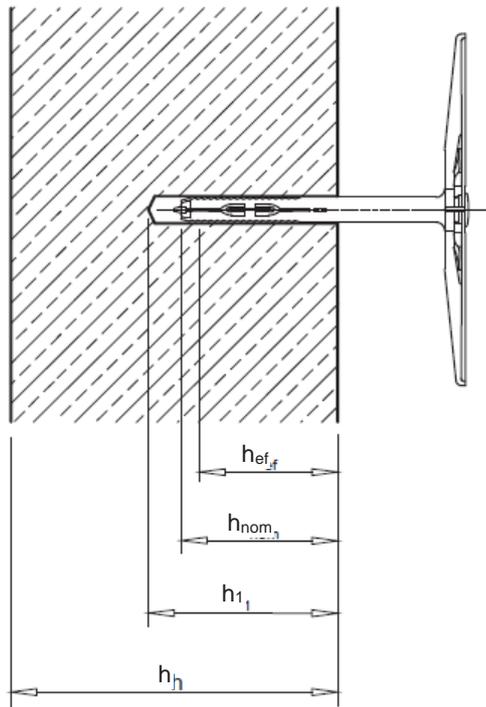
copie électronique

copie électronique

copie électronique

copie électronique

copie électronique



Utilisation prévue

Fixation de systèmes d'isolation thermique extérieure par enduit sur béton et maçonnerie

Légende

h_{ef}	profondeur d'ancrage effective	$h_{ef} = 39 \text{ mm}$
h_{nom}	profondeur totale d'insertion de la cheville	$h_{nom} \geq 45 \text{ mm}$
h_1	profondeur du trou jusqu'au point le plus profond	$h_1 \geq 55 \text{ mm}$
h	épaisseur du matériau de base	

KlebeAnker JJ A8+

Utilisation prévue

Annexe 1
 de l'Évaluation Technique Européenne
 ETA-06/0015 du 28.10.2016

copie

copie électronique

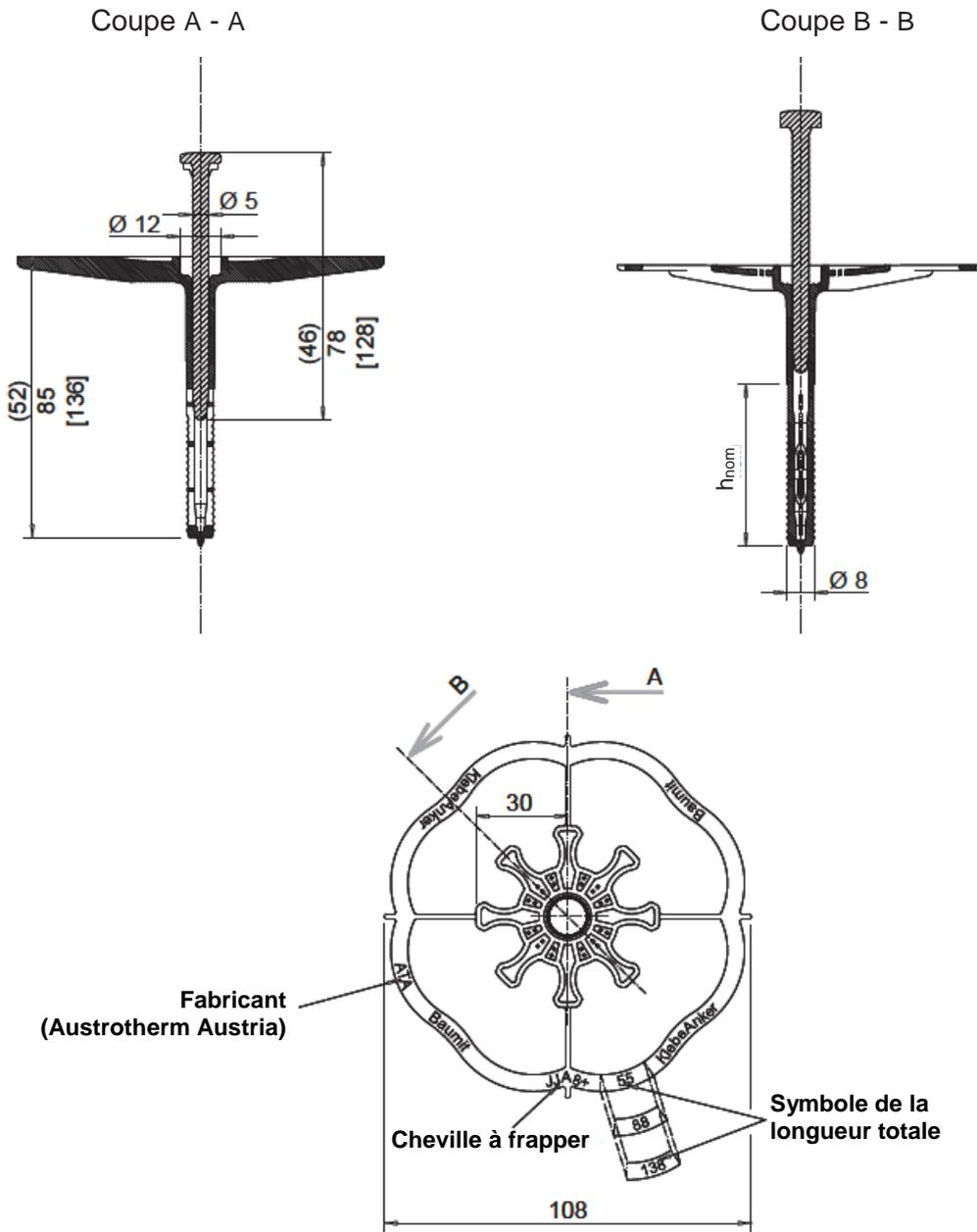
copie électronique

copie électronique

copie électronique

copie électronique

Manchon, collerette et tige à frapper de la cheville



Le marquage peut se situer dans n'importe quel quadrant de la collerette de la cheville.

Dimensions en mm

KlebeAnker JJ A8+	Annexe 2 de l'Évaluation Technique Européenne ETA-06/0015 du 28.10.2016
Dimensions principales, marquage	

copie

copie électronique

copie électronique

copie électronique

copie électronique

copie électronique

Tableau 2 Matériaux

Composant	Matériau, couleur
Manchon et collerette de la cheville	Polyamide PA 6, rouge, bleu et vert
Tige à frapper de la cheville	Polyamide renforcé de fibre de verre, naturel

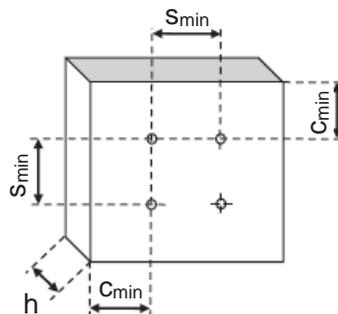
Tableau 3 Caractéristiques de mise en place

KlebeAnker JJ A8+			
Diamètre extérieur de la cheville en plastique, valeur nominale	d_{nom}	mm	8
Diamètre de coupe du foret	d_{cut}	mm	$\leq 8,45$
Profondeur du trou jusqu'au point le plus profond	h_1	mm	≥ 55
Profondeur totale d'insertion de la cheville	h_{nom}	mm	≥ 45

Tableau 4 Épaisseur minimale du matériau de base, distance au bord et entraxe

KlebeAnker JJ A8+			
Épaisseur minimale du matériau de base	h	mm	100
Entraxe minimal	s_{min}	mm	100
Distance minimale au bord	c_{min}	mm	100

Figure Épaisseur minimale du matériau de base, distance au bord et entraxe



KlebeAnker JJ A8+

Matériaux, caractéristiques de mise en place, épaisseur minimale du matériau de base, distance au bord et entraxe

Annexe 3
 de l'Évaluation Technique Européenne
 ETA-06/0015 du 28.10.2016

Tableau 5 Résistance caractéristique aux charges de traction, N_{Rk} , dans le béton et la maçonnerie pour une cheville isolée

Matériau de base	Masse volumique apparente	Résistance à la compression minimale	Norme de référence	$N_{Rk}^{1)}$
	kg/m ³	MPa	—	kN
Béton normal C16/20 à C50/60 ^{2, 3), i 4)}	—	—	EN 206	0,75
Briques pleines en terre cuite MZ NF ³⁾	≥ 1 500	35	ÖNORM B 3200	0,90
Éléments de maçonnerie en silico-calcaire ^{2, 3), 4)}	≥ 1 700	12	EN 771-2	0,90
Éléments de maçonnerie en terre cuite perforés verticalement HLZ ³⁾	≥ 800	12	ÖNORM B 6124	0,75
Éléments de maçonnerie en béton cellulaire autoclavé, ^{2), 3), 4)}	≥ 600	5	EN 771-4	0,40
Coefficient de sécurité partiel pour la résistance de la cheville en l'absence de réglementations nationales, γ_M				2,0

¹⁾ En cas de différence avec les valeurs caractéristiques du matériau de base ou si un matériau de base similaire des catégories B, C ou E est censé être utilisé, des essais sur site doivent être réalisés conformément à l'Article 2.2.5 et la résistance à la traction caractéristique est ainsi déterminée.

²⁾ Pour KlebeAnker JJ A8+, longueur nominale 52 mm

³⁾ Pour KlebeAnker JJ A8+, longueur nominale 85 mm

⁴⁾ Pour KlebeAnker JJ A8+, longueur nominale 136 mm

REMARQUE 1 MPa = 1 N/mm²

KlebeAnker JJ A8+

Résistance caractéristique

Annexe 4
de l'Évaluation Technique Européenne
ETA-06/0015 du 28.10.2016

copie

copie électronique

copie électronique

copie électronique

copie électronique

copie électronique

<p>ETAG 014, 01.2002, modifiée en 12.2008 et 02.2011</p>	<p>Chevilles plastiques utilisées pour la fixation de systèmes composites d'isolation thermique extérieure par enduit</p>
<p>EN 206, 12.2013</p>	<p>Béton - spécifications, performances, production et conformité</p>
<p>EN 771-2/A1, 08.2015</p>	<p>Spécifications pour éléments de maçonnerie - Partie 2 : Éléments de maçonnerie en silico-calcaire</p>
<p>EN 771-4/A1, 08.2015</p>	<p>Spécifications pour éléments de maçonnerie - Partie 4 : Éléments de maçonnerie en béton cellulaire autoclavé</p>
<p>ISO 5468, 04.2006</p>	<p>Forets pour bâtiment, à rotation et percussion, à plaquettes en métal dur (carbures métalliques) - Dimensions</p>
<p>ONORM B 3200, 04.2016</p>	<p>Éléments de maçonnerie en terre cuite - Exigences, essais, classification et marquage - Dispositions complémentaires à ÖNORM EN 771-1</p>
<p>ÖNORM B 6124, 12.2013</p>	<p>Chevilles pour systèmes composites d'isolation thermique par l'extérieur (ITE)</p>
<p>97/463/CE</p>	<p>Décision de la Commission du 27 juin 1997 relative à la procédure d'attestation de conformité des produits de construction conformément à l'Article 20 (2) de la directive 89/106/CEE du Conseil en ce qui concerne les chevilles en plastique pour béton et maçonnerie, Journal officiel des communautés européennes L 198, 25.07.1997, p. 31-32</p>
<p>305/2011</p>	<p>Règlement du Parlement européen et du Conseil du 9 mars 2011 établissant des conditions harmonisées de commercialisation pour les produits de construction et abrogeant la directive 89/106/CEE du Conseil, Journal Officiel L 88 du 4 avril 2011, page 5, tel que modifié par le Règlement délégué de la Commission (UE) N° 568/2014 du 18 février 2014, JO L 157 du 27.05.2014, page 76 et le Règlement délégué de la Commission (UE) N° 574/2014 du 21 février 2014, JO L 159 du 28.05.2014, page 41</p>
<p>568/2014</p>	<p>Règlement délégué de la Commission (UE) N° 568/2014 du 18 février 2014 modifiant l'annexe V du Règlement (UE) N° 305/2011 du Parlement européen et du Conseil en ce qui concerne l'évaluation et la vérification de la constance des performances des produits de construction, JO L 157 du 27 mai 2014, page 76</p>
<p>KlebeAnker JJ A8+</p>	<p>Annexe 5 de l'Évaluation Technique Européenne ETA-06/0015 du 28.10.2016</p>
<p>Documents de référence</p>	