



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-12/0064
du 07.06.2017

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 A8S

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

Cheville à visser 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

Usine de fabrication

Usine de fabrication W3

**La présente Évaluation Technique
Européenne comporte**

15 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'EAD 330196-00-0604, Document d'Évaluation
Européen relatif aux chevilles en plastique pour
la fixation de systèmes composites d'isolation
thermique extérieure par enduit sur béton et
maçonnerie.

**La présente Évaluation Technique
Européenne remplace**

l'Agrément technique européen ETA-12/0064
avec validité du 27.03.2012 au 26.03.2017.

Sommaire

ÉVALUATION TECHNIQUE EUROPEENNE	ETA-12/0064	DU 07.06.2017	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		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	Dimensionnement des ancrages		5
2.2.4	Mise en place de la cheville		5
2.2.5	Essais sur site		6
2.3	DUREE DE SERVICE SUPPOSEE		6
3.	PERFORMANCES DU PRODUIT ET REFERENCES AUX METHODES UTILISEES POUR SON EVALUATION		6
3.1	CARACTERISTIQUES ESSENTIELLES		6
3.1.1	Résistance mécanique et stabilité		7
3.1.1.1	Résistance caractéristique à une charge de traction		7
3.1.1.2	Charge de traction et déplacement		7
3.2	METHODES D'EVALUATION		8
3.3	IDENTIFICATION		8
4.	ÉVALUATION ET VERIFICATION DE LA CONSTANCE DES PERFORMANCES APPLIQUEES, AVEC REFERENCES A SA BASE JURIDIQUE		8
4.1	SYSTEME D'EVALUATION ET DE VERIFICATION DE LA CONSTANCE DES PERFORMANCES		8
4.2	ÉVALUATION ET VERIFICATION DE LA CONSTANCE DES PERFORMANCES DES PRODUITS DE CONSTRUCTION POUR LESQUELS UNE ÉVALUATION TECHNIQUE EUROPEENNE A ETE DELIVREE		9
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		9
5.1	TACHES DU FABRICANT		9
5.1.1	Contrôle de la production en usine		9
5.1.2	Déclaration de performance		9
5.2	TACHES DE L'ORGANISME DE CERTIFICATION AGREE EN CHARGE DU CONTROLE DE LA PRODUCTION		9
5.2.1	Inspection initiale de l'usine de fabrication et contrôle de la production en usine		9
5.2.2	Surveillance et évaluation continues du contrôle de production en usine		10

ANNEXE 1 UTILISATION PREVUE.....	11
ANNEXE 2 DIMENSIONS PRINCIPALES, MARQUAGE	12
ANNEXE 3 MATERIAUX, CARACTERISTIQUES DE MISE EN PLACE, EPAISSEUR MINIMALE DU MATERIAU DE BASE, DISTANCE AU BORD ET ENTRAXE.....	13
ANNEXE 4 RESISTANCE CARACTERISTIQUE	14
ANNEXE 5 DOCUMENTS DE REFERENCE	15

Copie électronique

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 Instituts 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 visser

KlebeAnker JJ A8S.

La cheville comprend un manchon d'expansion en plastique avec une collerette en polypropylène et un élément d'expansion associé, et est fabriquée en deux longueurs nominales de 88 mm et 138 mm, voir Annexe 2. L'élément d'expansion est une vis zinguée en acier. En option, une grille de verre textile aux dimensions approximatives de 90 mm x 90 mm peut être fixée en usine sur la collerette. 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 visser 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

2.1 Utilisation prévue

La cheville KlebeAnker JJ A8S doit être utilisée 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 206² 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 collerette de la cheville en plastique est recouverte d'une isolation thermique d'au moins 50 mm.

La cheville est utilisée pour la transmission des charges d'aspiration dues au vent. Le poids propre du système ITE doit être transmis par le collage.

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

¹ L'ETA-12/0064 a été publiée pour la première fois en 2012 en tant qu'Agrément technique européen avec validité à compter du 27.03.2012 et convertie en 2017 en Évaluation Technique Européenne ETA-12/0064 du 07.06.2017

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

2.2.2 Transport, manutention et stockage

Inclure des recommandations relatives au transport, à la manutention et au 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 visser, 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 Dimensionnement 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 tenant compte de l'Article 2.2.5, de l'Annexe 1, de l'Annexe 3 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 KlebeAnker JJ A8S 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.

La cheville est mise en place conformément aux instructions du fabricant et les points suivants sont 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 VOZ, MZ NF.... Forage à percussion rotatif
 - Briques perforées 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 une fois la profondeur du trou abandonné. Il n'est pas nécessaire de respecter une distance supérieure à cinq fois le diamètre de la cheville.
- La cheville doit uniquement être utilisée 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.
- Avant l'achèvement du système ITE, la cheville est exposée aux rayons UV pendant une durée inférieure à 6 semaines.
- Chaque cheville ne doit être mise en place qu'une fois.

2.2.5 Essais sur site

Si la résistance caractéristique de la cheville pour le 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 selon le Rapport technique TR 051 de l'EOTA.

Les matériaux de base adaptés pour les essais sur site sont les groupes d'ancrage

B ... Briques pleines en terre cuite

C ... Briques perforées

E ... Béton cellulaire autoclavé

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, lorsqu'elle est mise en place lors de travaux, à condition que la cheville soit soumise à une installation, une utilisation et une maintenance adaptées, voir les Articles 2.1 à 2.2.4.

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, son représentant autorisé 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 pour les caractéristiques essentielles sont fournies au Tableau 1.

Tableau 1 : caractéristiques essentielles et performances du produit

N°	Caractéristique essentielle	Performance du produit
Exigence de base pour ouvrages de construction 1 : Résistance mécanique et stabilité		
1	Capacité de charge caractéristique	Voir Article 3.1.1.1.
2	Distance minimale au bord	Voir Annexe 3.
3	Distance d'entraxe minimale	Voir Annexe 3.

³ La durée de service réelle d'un produit installé dans un bâtiment particulier dépend des conditions environnementales auxquelles le bâtiment est exposé et des conditions particulières de conception, de construction, d'utilisation et d'entretien de cette structure. Par conséquent, on ne peut exclure que, dans certains cas, la durée de vie utile réelle du produit soit inférieure à la durée de vie indiquée ci-dessus.

N°	Caractéristique essentielle	Performance du produit
4	Charge de traction avec facteurs de sécurité partiels γ_M, γ_F	Voir Article 3.11.2.
5	Déplacement	Voir Article 3.11.2.
6	Diamètre de la collerette de la cheville	Voir Annexe 2.
7	Résistance caractéristique de la collerette de la cheville	Voir Annexe 4.
8	Rigidité de la collerette	Voir Annexe 4.
Exigence de base pour ouvrages de construction 2 : Protection contre l'incendie		
—	Aucune caractéristique évaluée.	—
Exigence de base pour ouvrages de construction 3 : Hygiène, santé et environnement		
—	Aucune caractéristique évaluée.	—
Exigence de base pour ouvrages de construction 4 : Sécurité d'utilisation et accessibilité		
—	Sans objet. Aucune caractéristique évaluée.	—
Exigence de base pour ouvrages de construction 5 : Isolation phonique		
—	Sans objet. Aucune caractéristique évaluée.	—
Exigence de base pour ouvrages de construction 6 : Économie d'énergie et isolation thermique		
9	Coefficient de transmission thermique ponctuel de la cheville	Caractéristique non évaluée.
10	Épaisseur de matériau isolant du système ITE	Caractéristique non évaluée.
Exigence de base pour ouvrages de construction 7 : Utilisation durable des ressources naturelles		
—	Aucune caractéristique évaluée.	—

3.1.1 Résistance mécanique et stabilité

3.1.1.1 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.

3.1.1.2 Charge de traction et déplacement

Les coefficients de sécurité partiels de la résistance caractéristique en l'absence de réglementations applicables sur le lieu d'utilisation sont $\gamma_M = 2,0$ et $\gamma_F = 1,5$.

Pour une cheville mise en place conformément à l'Article 2.2.4 dans l'un des matériaux de base de l'Annexe 4, Tableau 5, et chargée en traction à la force indiquée, dans du béton normal, un déplacement d'environ 0,4 mm à 0,5 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 0,4 kN pour des briques pleines en terre cuite, MZ NF, 0,5 mm à 0,3 kN pour des éléments de maçonnerie en terre cuite perforés et 0,3 mm à 0,3 kN pour des éléments de maçonnerie en béton cellulaire autoclavé.

Si différents coefficients de sécurité partiels sont applicables sur le lieu d'utilisation, les déplacements attendus peuvent être calculés proportionnellement aux déplacements et aux forces indiqués ci-dessus.

3.2 Méthodes d'évaluation

L'évaluation des caractéristiques essentielles de l'Article 3.1 de la cheville pour l'utilisation prévue et en lien avec les exigences concernant la résistance mécanique et la stabilité au sens des exigences de base pour les ouvrages de construction N° 1 du Règlement (UE) N° 305/2011 a été réalisée conformément à l'EAD 330196-00-0604, Chevilles en plastique pour la fixation de systèmes composites d'isolation thermique extérieure par enduit sur béton et maçonnerie, en tant que Document d'Évaluation Européen.

3.3 Identification

L'Évaluation Technique Européenne de la cheville est délivrée sur la base des données convenues⁴ permettant d'identifier le produit évalué. Toute modification des matériaux, de la composition, des caractéristiques ou du processus de production de la cheville 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 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'évaluation et de vérification de la constance des performances de la cheville KlebeAnker JJ A8S 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.
- 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 Le dossier technique de l'Évaluation Technique Européenne est soumis 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 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.

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 KlebeAnker JJ A8S 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 à l'Article 3.1, Tableau 1.

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 KlebeAnker JJ A8S 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.

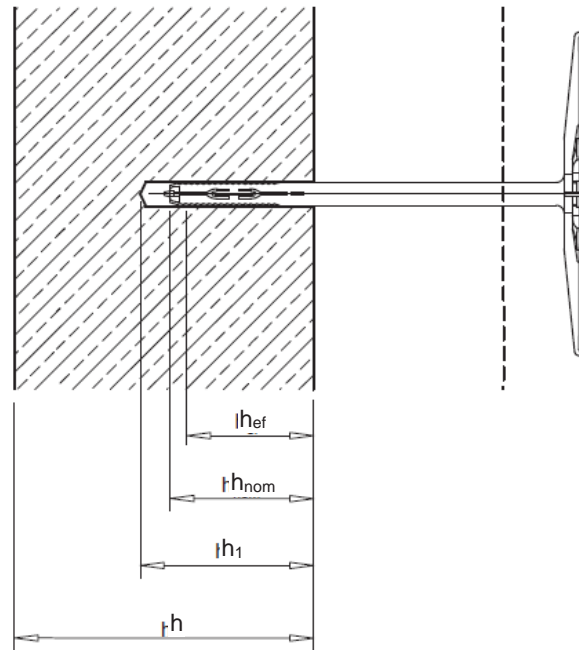
- Processus de fabrication, comprenant le personnel et l'équipement
- Contrôle de la production en usine
- Mise en œuvre du plan d'essai prescrit

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 07 juin 2017
par l'Österreichisches Institut für Bautechnik

Le document original est signé par :

Rainer Mikulits, ingénieur diplômé
Directeur général



Utilisation prévue

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

Légende

	A, B, C ¹⁾	E ²⁾
h_{ef} Profondeur d'ancrage effective	$h_{ef} = 36 \text{ mm}$	$h_{ef} = 60 \text{ mm}$
h_{nom} Profondeur totale d'insertion de la cheville	$h_{nom} \geq 40 \text{ mm}$	$h_{nom} \geq 65 \text{ mm}$
h_1 Profondeur du trou, à savoir profondeur jusqu'au point le plus profond	$h_1 \geq 50 \text{ mm}$	$h_1 \geq 75 \text{ mm}$
h Épaisseur du matériau de base		

- 1) Groupe de matériau de base
 A Béton normal
 B Briques pleines en terre cuite
 C Briques perforées
- 2) Groupe de matériau de base
 E Béton cellulaire autoclavé

KlebeAnker JJ A8S

Utilisation prévue

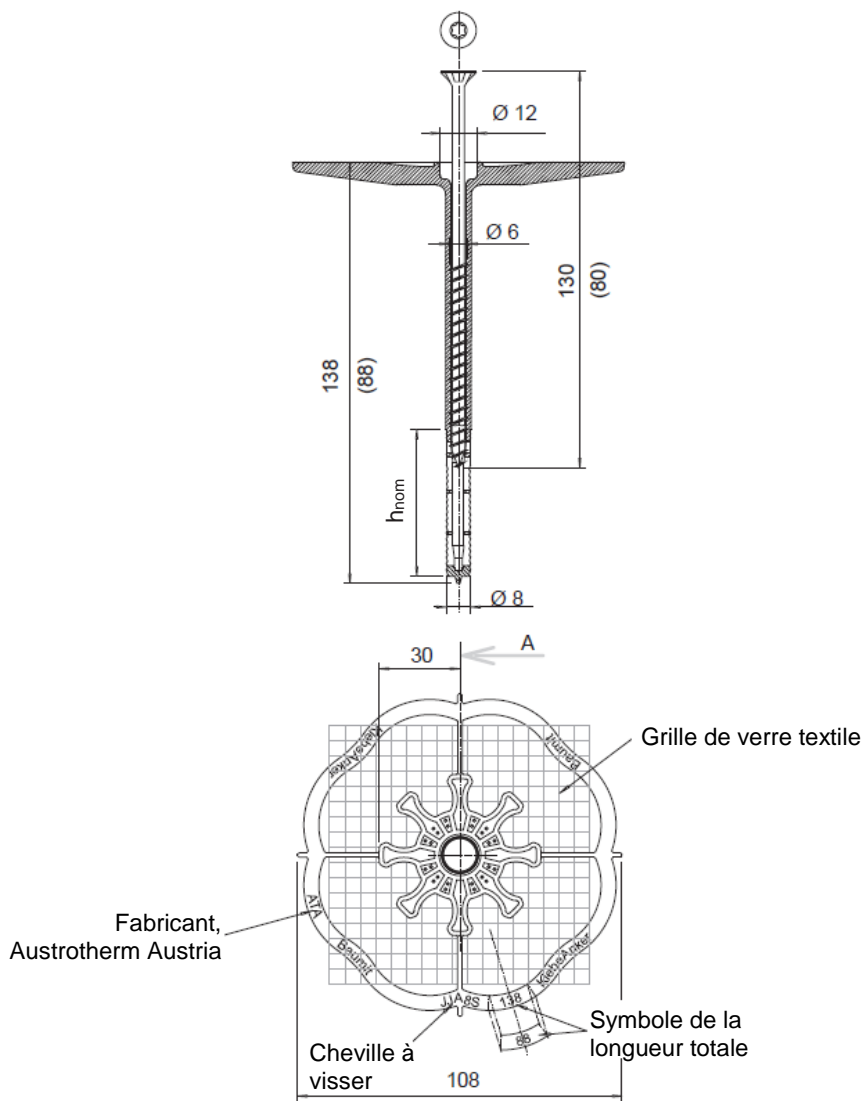
Annexe 1
 de l'Évaluation Technique Européenne
 ETA-12/0064 du 07.06.2017

Copie électronique
 Copie électronique
 Copie électronique
 Copie électronique
 Copie électronique
 Copie électronique
 Copie électronique

Manchon, collerette et tige de la cheville

Coupe A - A

Vis à tête fraisée, entraînement hexalobulaire T30 et filetage partiel
 060x130/75 A0A 0A0 A-- ou 060x080/45 A0A 0A0 A--



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

Dimensions en mm

KlebeAnker JJ A8S	Annexe 2 de l'Évaluation Technique Européenne ETA-12/0064 du 07.06.2017
Dimensions principales, marquage	

Copie électronique

Copie électronique

Copie électronique

Copie électronique

Copie électronique

Copie électronique

Tableau 2 Matériaux

Composant	Matériau
Manchon et collerette de la cheville	Polypropylène Cheville 138 mm coloris or Cheville 88 mm coloris orange
Tige à visser selon ETA-12/0373	Acier galvanisé
Grille de verre textile	Fibres de verre

Tableau 3 Caractéristiques de mise en place

KlebeAnker JJ A8S			
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, à savoir profondeur jusqu'au point le plus profond	h_1	mm	$\geq 50^{1)}$ $\geq 75^{2)}$
Profondeur totale d'insertion de la cheville	h_{nom}	mm	$\geq 40^{1)}$ $\geq 65^{2)}$

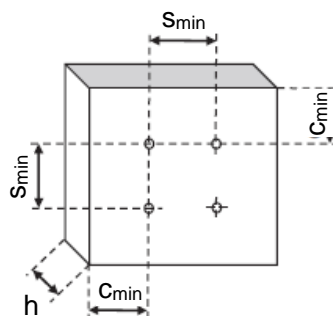
¹⁾ Pour les groupes de matériaux de base béton normal, briques pleines en terre cuite et briques perforées

²⁾ Pour le groupe de matériau de base béton cellulaire autoclavé

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

KlebeAnker JJ A8S			
Épaisseur minimale du matériau de base	h	mm	≥ 100
Distance d'entraxe minimale	s_{min}	mm	≥ 100
Distance minimale au bord	c_{min}	mm	≥ 100

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



KlebeAnker JJ A8S

**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-12/0064 du 07.06.2017

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

Surface d'ancrage	Masse volumique apparente brute	Résistance à la compression minimale	Norme de référence	$N_{Rk}^{1)}$
	kg/m ³	MPa	—	kN
Béton normal C16/20 à C50/60	—	—	EN 206	1,50
Briques pleines en terre cuite VOZ, MZ NF	≥ 1 500	28	ÖNORM B 320 0	1,20
Briques perforées HLZ	≥ 700	15	ÖNORM B 612 4	0,90
Béton cellulaire autoclavé AAC	≥ 500	5,8	EN 771-4	0,90

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.

NOTE 1 MPa = 1 N/mm²

Tableau 6 Rigidité de la collerette

Diamètre de la collerette de la cheville	Résistance caractéristique de la collerette de la cheville	Rigidité de la collerette ¹⁾
mm	kN	kN/mm
108	0,95	0,6

1) Rigidité de la collerette conformément au Rapport technique TR 026 de l'EOTA.

KlebeAnker JJ A8S

Résistance caractéristique

Annexe 4
de l'Évaluation Technique Européenne
ETA-12/0064 du 07.06.2017

Copie électronique

Copie électronique

Copie électronique

Copie électronique

Copie électronique

Copie électronique

EAD 330196-00-0604	Chevilles en plastique pour la fixation de systèmes composites d'isolation thermique extérieure par enduit sur béton et maçonnerie
EOTA TR 026, 06.2007	Rapport technique de l'EOTA, détermination de la rigidité de la collerette de chevilles en plastique pour la fixation de systèmes composites d'isolation thermique (ITE)
EOTA TR 051, 12.2016	Rapport technique de l'EOTA, recommandations relatives aux essais sur site de chevilles en plastique et de tiges à visser
EN 206+A1, 11.2016	Béton - spécifications, performances, production et conformité
EN 771-4+A1, 08.2015	Spécifications pour éléments de maçonnerie - Partie 4 : Éléments de maçonnerie en béton cellulaire autoclavé
ÖNORM B 3200, 01.04.2016	Éléments de maçonnerie en terre cuite - Exigences, essais, classification et marquage - Dispositions complémentaires à ÖNORM EN 771-1
ÖNORM B 6124, 15.12.2013	Chevilles pour systèmes composites d'isolation thermique par l'extérieur (ITE)
97/463/CE	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
305/2011	Règlement (UE) N° 305/2011 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, Journal Officiel L 157 du 27.05.2014, page 76, avec rectification Journal Officiel L 92 du 08.04.2015, page 118, Règlement délégué de la Commission (UE) N° 574/2014 du 21 février 2014, Journal Officiel L 159 du 28.05.2014, page 41 et rectification Journal Officiel L 103 du 12.4.2013, page 10
568/2014	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, Journal Officiel L 157 du 27 mai 2014, page 76, dans la version de rectification du Journal Officiel L 92 du 8.4.2015, page 118
KlebeAnker JJ A8S	
Annexe 5	
de l'Évaluation Technique Européenne ETA-12/0064 du 07.06.2017	
Documents de référence	