



Authorised
and notified according
to Article 10 of the Council
Directive 89/106/EEC of
21 December 1988 on the
approximation of laws,
regulations and administrative
provisions of Member States
relating to construction
products

Österreichisches Institut Für Bautechnik
Schenkenstrasse 4 | 1010 Vienna | Austria
T +43 1 533 65 50 | F +43 1 533 64 23
mail@oib.or.at | www.oib.or.at



Membre de l'EOTA

Agrément technique européen

ETA-12/0064

Traduction en français d'après la version anglaise ; version originale en allemand

Nom commercial

Trade name

KlebeAnker JJ A8S

KlebeAnker JJ A8S

Détenteur de l'agrément

Holder of approval

Austrotherm GmbH.

Am Kreuzweg 42

7423 Pinkafeld

Österreich

Zulassungsgegenstand und
Verwendungszweck

*Type générique et utilisation du produit
de construction*

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

*Screwed-in plastic anchor for fixing of external thermal insulation
composite systems with rendering on concrete and masonry*

Validité du

Validity from

27.03.2012

au

26.03.2017

to

Usine de fabrication

Manufacturing plant

Herstellwerke W3

Le présent agrément technique
européen comporte

*This European technical approval
contains*

15 pages dont 5 annexes

15 Pages including 5 Annexes



European Organisation for Technical Approvals
Europäische Organisation für Technische Zulassungen
Organisation Européenne pour l'Agrément technique

I BASES JURIDIQUES ET CONDITIONS GÉNÉRALES

- 1 Le présent agrément technique européen est délivré par l'Österreichisches Institut für Bautechnik conformément aux dispositions suivantes :
 1. Directive 89/106/CEE du Conseil du 21 décembre 1988 relative au rapprochement des dispositions législatives, réglementaires et administratives des États membres concernant les produits de construction¹ - Directive Produits de Construction (DPC), modifiée par la directive 93/68/ CEE du Conseil du 22 juillet 1993² et par le règlement (CE) 1882/2003 du Parlement européen et du Conseil du 29 septembre 2003³ ;
 2. *dem Burgenländischen Bauprodukte- und Akkreditierungsgesetz, LGBl. N° 32/2007 ;*
loi sur les produits de construction et l'accréditation de Burgenland, LGBl N° 32/2007 ;
 3. Règles de procédure communes pour l'introduction des demandes, la préparation et l'octroi d'agréments techniques européens, contenues dans l'annexe de la décision 94/23/CE de la Commission⁴ ;
 4. Guide d'agrément technique européen relatif aux « Chevilles plastiques destinées à fixer les systèmes d'isolation thermique extérieure par enduit sur isolant », ETAG 014, édition de janvier 2002, dernière modification de février 2011.
- 2 L'Österreichisches Institut für Bautechnik est autorisé à contrôler le respect des dispositions du présent agrément technique européen. Ce contrôle peut s'effectuer dans l'installation de fabrication. Cependant, le détenteur de l'agrément technique européen reste responsable de la conformité des produits à l'agrément technique européen et de leur aptitude à l'utilisation prévue.
- 3 Le présent agrément technique européen ne peut être transféré à d'autres fabricants ou à d'autres mandataires que ceux désignés à la page 1, ou à d'autres installations de fabrication que celles indiquées à la page 1 du présent agrément technique européen.
- 4 Le présent agrément technique européen peut être retiré par l'Österreichisches Institut für Bautechnik, en particulier suite à une information de la Commission conformément à l'Article 5 (1) de la directive 89/106/CEE du Conseil.
- 5 La reproduction du présent agrément technique européen, notamment sa transmission par voie électronique, doit être intégrale. Cependant, une reproduction partielle peut être effectuée avec l'autorisation écrite de l'Österreichisches Institut für Bautechnik. Dans ce cas, la reproduction partielle doit être désignée comme telle. Les textes et dessins de brochures publicitaires ne doivent pas être en contradiction avec l'agrément technique européen, ni en faire un usage abusif.
- 6 L'agrément technique européen est délivré par l'organisme d'agrément dans sa langue officielle. Cette version doit correspondre parfaitement à la version diffusée par l'EOTA. Les traductions dans d'autres langues doivent être désignées comme telles.

¹ Journal officiel des Communautés européennes N° L 40, 11.02.1989, page 12

² Journal officiel des Communautés européennes N° L 220, 30.08.1993, page 1

³ Journal officiel de l'Union européenne N° L 284 du 31.10.2003, page 1

⁴ Journal officiel des Communautés européennes N° L 17, 20.01.1994, page 34

II CONDITIONS PARTICULIÈRES DE L'AGRÉMENT TECHNIQUE EUROPÉEN

1 Définition du produit et utilisation prévue

1.1 Définition du produit

L'agrément technique européen (ATE) s'applique à un produit, le

KlebeAnker JJ A8S,

une cheville à visser fabriquée en deux longueurs nominales de 88 mm et 138 mm. Elle comprend un manchon d'expansion avec une collerette en polypropylène et un élément d'expansion associé. L'élément d'expansion est une vis en acier galvanisé. Sur la collerette de la cheville, il est possible de fixer en option en usine un treillis en fibre de verre de dimensions 90 mm x 90 mm environ.

Pour mettre en place la cheville, il faut l'insérer dans un trou préalablement percé, puis visser la vis. L'expansion du manchon assure l'ancrage.

La cheville mise en place est représentée dans l'Annexe 1.

1.2 Utilisation prévue

La cheville est destinée à la réalisation d'ancrages pour lesquels les exigences en matière de sécurité d'utilisation au sens de l'exigence essentielle 4 de la directive 89/106/CEE du Conseil 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) selon le Guide d'agrément technique européen des « Systèmes composites d'isolation thermique extérieure par enduit sur isolant », ETAG 004⁵, 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 206-1 ou des murs de maçonnerie constitués d'éléments de maçonnerie en terre cuite selon l'Annexe 4, Tableau 4, ou du béton cellulaire autoclavé selon la norme EN 771-4. La collerette de la cheville en plastique doit être couverte par 50 mm au moins de matériau d'isolation thermique.

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.

Les dispositions prises dans le présent agrément technique européen sont basées sur une durée de service de la cheville de 25 ans. Les indications données en matière de durée de service ne peuvent être interprétées comme une garantie donnée par le fabricant ou l'organisme d'agrément et ne doivent être considérées que comme un moyen de choisir le produit approprié par rapport à la durée de service économiquement raisonnable attendue des ouvrages.

2 Caractéristiques du produit et méthodes de vérification

2.1 Caractéristiques du produit

La cheville correspond aux dessins et aux informations figurant dans les Annexes 2 et 3. Les valeurs caractéristiques du matériau, les dimensions et les tolérances de la cheville ne figurant pas dans ces annexes doivent correspondre aux spécifications respectives stipulées dans la documentation technique⁶ de l'agrément technique européen.

⁵ Les guides, normes et autres documents auxquels il est fait référence dans l'agrément technique européen sont énumérés à l'Annexe 5.

⁶ La documentation technique de l'agrément technique européen est déposée à l'Österreichisches Institut für Bautechnik et remise à l'organisme agréé impliqué dans la procédure d'attestation de conformité si cela est pertinent en ce qui concerne les tâches à accomplir par ce dernier.

Les valeurs caractéristiques pour la conception des ancrages sont données dans les Annexes 1, 3 et 4.

Chaque cheville doit porter la marque d'identification du fabricant, le type de cheville et la profondeur d'ancrage efficace minimale.

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

2.2 Méthodes de vérification

L'évaluation de l'aptitude de la cheville à l'utilisation prévue en ce qui concerne les exigences de sécurité en usage dans le contexte de l'exigence essentielle 4 de la directive 89/106/CEE du Conseil a été réalisée en conformité avec le Guide d'agrément technique européen relatif aux « chevilles plastiques destinées à fixer les systèmes d'isolation thermique extérieure par enduit sur isolant », ETAG 014, selon les catégories d'utilisation A, B, C et E, comme indiqué dans l'Annexe 4.

3 Évaluation de la conformité du produit et marquage CE

3.1 Système d'attestation de conformité

Selon la décision 97/463/CE de la Commission européenne, le système d'attestation de conformité appliqué à ce produit doit être celui prévu par la directive 89/106/CEE du Conseil, Annexe III (2) (ii), première possibilité, nommé Système 2+, qui prévoit :

Déclaration de conformité du produit par le fabricant sur la base des éléments suivants :

(a) Tâches du fabricant

- (1) essais de type initiaux du produit ;
- (2) contrôle de la production en usine ;
- (3) essais sur des échantillons prélevés en usine par le fabricant conformément à un plan d'essais prescrit⁷.

(b) Tâches de l'organisme agréé

- (4) certification du contrôle de la production en usine sur la base des éléments suivants :
 - contrôle initial de l'usine et du contrôle de la production en usine ;
 - surveillance continue, évaluation et approbation du contrôle de la production en usine.

3.2 Responsabilités

3.2.1 Tâches du fabricant

3.2.1.1 Essais de type initiaux du produit

Les essais effectués pour l'octroi de l'agrément technique européen peuvent être utilisés pour l'essai de type initial à condition que rien n'ait changé dans la fabrication ou dans l'installation de fabrication. Si des modifications ont eu lieu, les essais de type initiaux requis doivent être convenus entre l'Österreichisches Institut für Bautechnik et le fabricant.

⁷ Le plan d'essais prescrit a été déposé à l'Österreichisches Institut für Bautechnik et est remis uniquement à l'organisme agréé impliqué dans la procédure d'attestation de conformité. Le plan d'essais prescrit est aussi appelé plan de contrôle.

3.2.1.2 Contrôle de la production en usine

À l'installation de fabrication, le fabricant a mis en œuvre un système de contrôle de la production en usine et doit exercer un contrôle interne permanent de la production. Tous les éléments, exigences et dispositions adoptés par le fabricant doivent être documentés de manière systématique sous la forme de politiques et de modes opératoires écrits, y compris l'enregistrement des résultats obtenus. Le système de contrôle de la production doit garantir que le produit est conforme à l'agrément technique européen.

Le fabricant ne doit utiliser que les matières premières indiquées dans la documentation technique de l'agrément technique européen.

Le contrôle de la production en usine doit être en conformité avec le plan d'essais prescrit, lequel fait partie de la documentation technique de l'agrément technique européen et est déposé à l'Österreichisches Institut für Bautechnik.

Les composants manufacturés de la cheville doivent être soumis aux contrôles et essais suivants :

- Manchon et collerette de la cheville
 - forme ;
 - dimensions (diamètre, longueurs) ;
 - marquage ;
 - propriétés des granulés de polyamide (densité, indice de fluidité à chaud en masse (MFR), courbe d'analyse calorimétrique différentielle à compensation de puissance) ;
 - documentation des données de réglage de la machine de moulage par injection ;
- Vis de la cheville
 - forme ;
 - dimensions (diamètre, longueurs) ;
 - propriétés de l'acier au carbone ;
 - documentation relative à la galvanisation ;
- Contrôle visuel pour vérifier si l'assemblage de la cheville est correct et s'il ne manque pas de pièces.

La fréquence des contrôles et des essais réalisés pendant la production et sur la cheville assemblée est stipulée dans le plan d'essais prescrit et prend en compte le procédé de fabrication automatisé de la cheville.

Les résultats du contrôle de la production en usine sont enregistrés et évalués. Les enregistrements comprennent au minimum les informations suivantes :

- désignation du produit, des matières premières et des composants ;
- type de contrôle ou d'essai ;
- date de fabrication du produit et date des essais du produit, des matières premières ou des composants ;
- résultats du contrôle ou des essais et, le cas échéant, comparaison avec les exigences ;
- nom et signature de la personne responsable du contrôle de la production en usine.

Les enregistrements doivent être présentés à l'organisme agréé impliqué dans la surveillance continue. Sur demande, ils doivent être présentés à l'Österreichisches Institut für Bautechnik.

Les détails relatifs à l'étendue, la nature et la fréquence des essais et contrôles à effectuer au titre du contrôle de la production en usine doivent correspondre au plan d'essais prescrit, lequel fait partie de la documentation technique de l'agrément technique européen.

3.2.1.3 Autres tâches du fabricant

Le fabricant doit, sur la base d'un contrat, mandater un organisme agréé dans le domaine des chevilles en plastique pour les tâches visées au paragraphe 3.1 pour effectuer les tâches conformément au paragraphe 3.2.2. Pour cela, le plan d'essais prescrit est remis à l'organisme agréé concerné.

3.2.1.4 Déclaration de conformité

Le fabricant est responsable de la préparation de la déclaration de conformité. Lorsque tous les critères de l'attestation de conformité, y compris la certification, sont remplis, le fabricant doit délivrer une déclaration de conformité.

3.2.2 Tâches de l'organisme agréé

3.2.2.1 Généralités

Lorsque tous les critères de l'attestation de conformité sont respectés, l'organisme agréé mandaté par le fabricant doit délivrer un certificat de conformité CE du contrôle de la production en usine indiquant la conformité avec l'agrément technique européen.

Dans les cas où la conformité à l'agrément technique européen et au plan d'essais prescrit n'est pas assurée, l'organisme de certification agréé doit retirer le certificat de conformité CE et informer l'Österreichisches Institut für Bautechnik sans délai.

3.2.2.2 Contrôle initial de l'usine et du contrôle de la production en usine

L'organisme agréé doit s'assurer que, conformément au plan d'essais prescrit, l'installation de fabrication, notamment le personnel et l'équipement, ainsi que le contrôle de la production en usine sont en mesure de garantir une fabrication continue et régulière de la cheville selon les spécifications mentionnées dans la Section II ainsi que dans les annexes de l'agrément technique européen.

3.2.2.3 Surveillance continue, évaluation et approbation du contrôle de la production en usine

L'organisme agréé doit effectuer une visite de l'installation de fabrication au moins une fois par an à des fins de surveillance. Il doit être vérifié que le système de contrôle de la production en usine et le procédé de fabrication automatisé spécifié sont maintenus en respectant le plan d'essais prescrit.

La surveillance et l'évaluation continues du contrôle de la production en usine doivent être effectuées conformément au plan d'essais prescrit.

Sur demande, l'organisme agréé doit mettre les résultats de la surveillance continue à la disposition de l'Österreichisches Institut für Bautechnik. Si la conformité à l'agrément technique européen et au plan d'essais prescrit n'est plus assurée, le certificat de conformité doit être retiré.

3.3 Marquage CE

Le marquage CE doit être apposé sur chaque emballage de chevilles. Le symbole « CE » doit être suivi du numéro d'identification de l'organisme de certification agréé et doit être accompagné des informations supplémentaires suivantes :

- nom ou marque d'identification et adresse du fabricant ;
- les deux derniers chiffres de l'année au cours de laquelle le marquage a été apposé ;
- numéro du certificat CE du contrôle de la production en usine ;
- numéro de l'agrément technique européen ;
- catégories d'utilisation ETAG 014, A, B, C et E.

4 Présomptions permettant d'évaluer favorablement l'aptitude du produit à l'utilisation prévue

4.1 Fabrication

La cheville est fabriquée conformément à l'agrément technique européen en utilisant le procédé de fabrication automatisé identifié lors du contrôle de l'installation de fabrication par l'Österreichisches Institut für Bautechnik et stipulé dans la documentation technique.

L'agrément technique européen est délivré pour le produit sur la base de données convenues, déposées à l'Österreichisches Institut für Bautechnik, qui identifient le produit qui a été évalué et jugé. Avant d'introduire des modifications du produit ou du procédé de production susceptibles de rendre les données déposées incorrectes, il convient de prévenir l'Österreichisches Institut für Bautechnik. L'Österreichisches Institut für Bautechnik décidera si de telles modifications ont une incidence sur l'agrément technique européen et par là même sur la validité du marquage CE sur la base de l'agrément technique européen et, dans l'affirmative, si une évaluation complémentaire ou une modification de l'agrément technique européen sont jugées nécessaires.

4.2 Installation

4.2.1 Conception des ancrages

4.2.1.1 Généralités

L'agrément technique européen ne s'applique qu'à la fabrication et à l'utilisation 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'agrément technique européen.

L'aptitude à l'utilisation prévue de la cheville est donnée dans les conditions suivantes :

- la cheville est mise en place correctement, voir le paragraphe 4.2.2 ;
- la conception des ancrages est réalisée en conformité avec le Guide d'agrément technique européen relatif aux « Chevilles plastiques destinées à fixer les systèmes d'isolation thermique extérieure par enduit sur isolant », ETAG 014, 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.

4.2.1.2 Résistance

Les valeurs caractéristiques de résistance à la traction de la cheville sont données dans l'Annexe 4, Tableau 4. S'il y a une différence par rapport aux valeurs caractéristiques du matériau de base indiquées dans l'Annexe 4, Tableau 4, ou si un matériau de base similaire des catégories d'utilisation B, C ou E est censé être utilisé, il est nécessaire d'effectuer des essais sur site conformément au paragraphe 4.2.3 et la résistance à la traction caractéristique doit être déterminée.

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

Il est nécessaire de respecter les valeurs minimales de l'épaisseur du matériau de base, de la distance au bord et de l'entraxe données dans l'Annexe 3, Tableau 3.

4.2.1.4 Comportement en matière de déplacement

Lorsque la cheville est chargée à la valeur de calcul de la résistance dans du béton normal, il faut s'attendre à un déplacement d'environ 0,4 mm dans la direction de la charge. Pour la maçonnerie, il faut s'attendre à un déplacement d'environ 0,5 mm pour les briques pleines en terre cuite, de 0,5 mm pour les éléments de maçonnerie en terre cuite perforés et de 0,3 mm pour les éléments de maçonnerie en béton cellulaire autoclavé.

4.2.1.5 Transmission thermique ponctuelle selon l'EOTA TR 025

NPD - Performance non déterminée.

4.2.1.6 Rigidité de la collerette selon l'EOTA TR 026

La rigidité de la collerette de la cheville selon le rapport technique de l'EOTA TR 026 « Evaluation of plate stiffness from plastic anchors for fixing of external thermal insulation composite systems with rendering (ETICS) » est donnée dans l'Annexe 4, Tableau 5.

4.2.2 Mise en place de la cheville

L'aptitude à l'emploi de la cheville ne peut être supposée que si les conditions de mise en place suivantes sont remplies :

- la mise en place de la cheville doit être effectuée par du personnel qualifié sous la supervision de la personne responsable des questions techniques sur le site ;
- mise en place de la cheville conformément aux spécifications et plans du fabricant ;
- 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 ;
- les méthodes de perçage sont respectées ;
- 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 et les distances aux bords et l'entraxe se situent dans la plage spécifiée ;
- 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.

4.2.3 Essais sur site

4.2.3.1 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 essais, 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.

4.2.3.2 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.

4.2.3.3 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'une minute environ. La charge est mesurée avec un dynamomètre étalonné et la charge de rupture, N_i , est enregistrée.

4.2.3.4 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 ; résultats des essais, y compris les charges de rupture mesurées N_i ;
- Nom et signature de la personne ayant effectué ou supervisé l'essai.

4.2.3.5 Évaluation des résultats d'essai

La résistance caractéristique, N_{Rk1} , est obtenue à partir des charges de rupture mesurées, N_i , comme suit :

$$N_{Rk1} = 0,6 \cdot N_1 \leq 1,5 \text{ kN}$$

N_1 = valeur moyenne des cinq plus petites charges de rupture mesurées N_i

4.2.4 Responsabilité du fabricant

Il est de la responsabilité du fabricant de veiller à ce que les informations relatives aux conditions spécifiques selon les Articles 1, 2, 4.2.1, 4.2.2 et 5, y compris les annexes auxquelles il est fait référence, soient communiquées aux personnes concernées. Ces informations peuvent être obtenues par reproduction des parties concernées de l'agrément technique européen. En outre, toutes les données de mise en place doivent être indiquées clairement sur l'emballage et/ou sur une fiche de consignes jointe, de préférence au moyen d'illustrations.

Les informations minimales requises sont les suivantes :

- matériau de base pour l'utilisation prévue ;
- diamètre du foret ;
- profondeur minimale du trou ;
- profondeur d'ancrage minimale ;

- informations sur le mode opératoire de mise en place ;
- identification du lot de fabrication.

Toutes les données doivent être présentées sous une forme claire et explicite.

5 Recommandations au fabricant

5.1 Recommandations relatives à l'emballage, au transport et au stockage

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

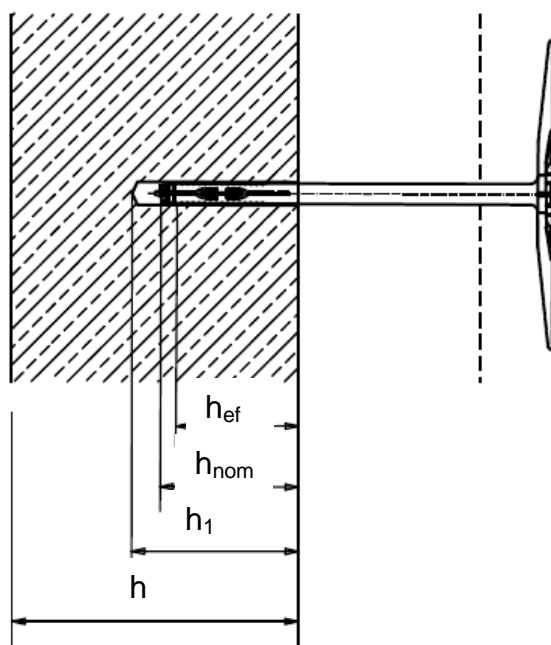
S'il n'y a pas de conditionnement (hydratation) après la production de la cheville en plastique et de la tige à frapper, le produit ne doit être fourni qu'après une période minimale de stockage de 5 semaines.

La cheville doit être stockée dans des conditions climatiques normales. Avant mise en place, elle ne doit être ni être extrêmement sèche, ni gelée.

Pour l'Österreichisches Institut für Bautechnik

Le document original est signé par :

Rainer Mikulits
Directeur général



Utilisation prévue

Fixation de systèmes composites d'isolation thermique par l'extérieur 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	$h_1 \geq 50 \text{ mm}$	$h_1 \geq 75 \text{ mm}$
h épaisseur du matériau de base		

¹⁾ Béton normal, briques pleines en terre cuite, éléments de maçonnerie en terre cuite perforés verticalement

²⁾ Béton cellulaire autoclavé

KlebeAnker JJ A8S

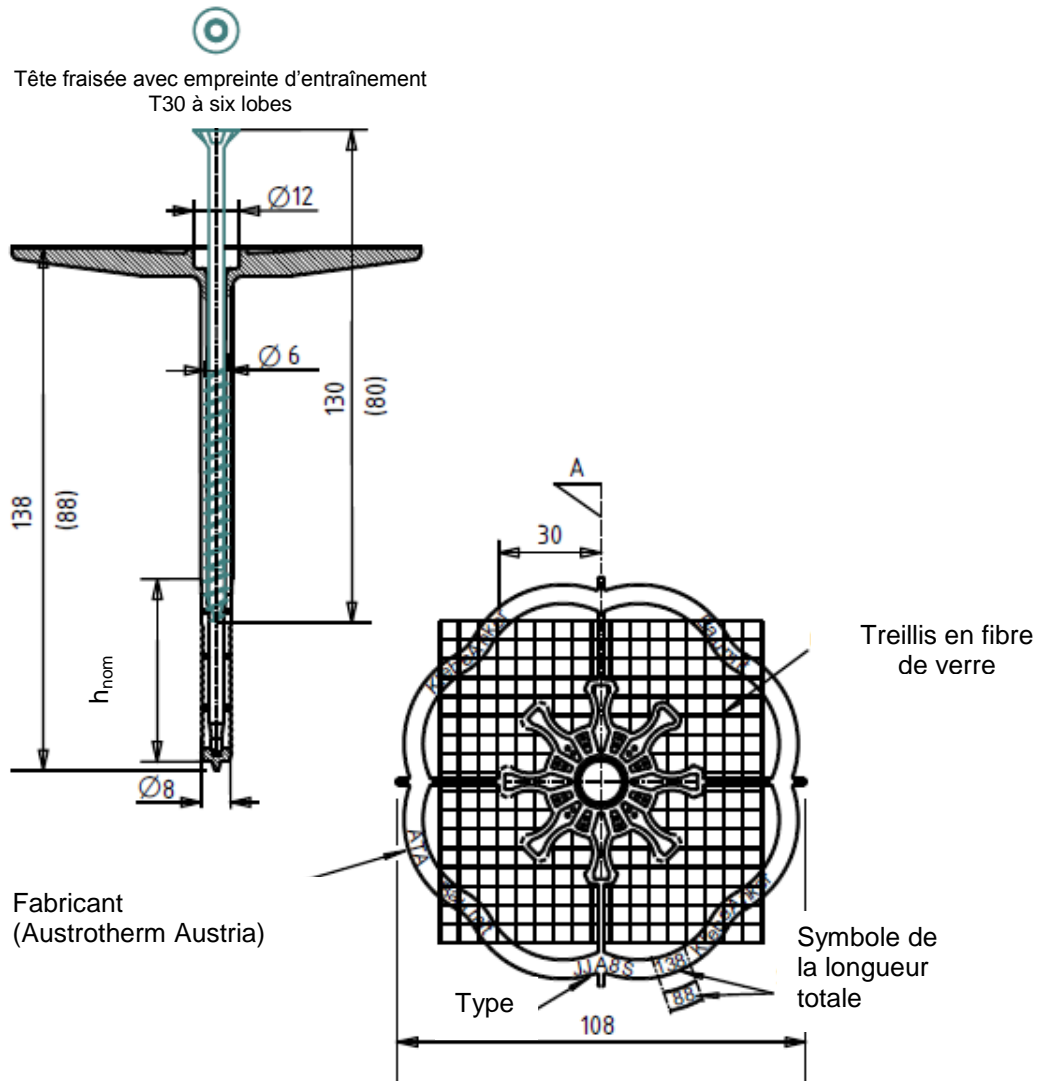
Utilisation prévue

Annexe 1

de l'agrément technique européen
ETA-12/0064

Manchon, collerette et vis de la cheville

COUPE A - A



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

Dimensions en mm

KlebeAnker JJ A8S

Dimensions principales, marquage

Annexe 2

de l'agrément technique européen
ETA-12/0064

Tableau 1 Matériaux

Composant	Matériau
Manchon et collerette de la cheville	Polypropylène
Vis de la cheville	Acier au carbone galvanisé
Treillis en fibre de verre	Fibre de verre

Tableau 2 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	h_1	mm	≥ 50 ¹⁾ ≥ 75 ²⁾
Profondeur totale d'insertion de la cheville	h_{nom}	mm	≥ 40 ¹⁾ ≥ 65 ²⁾

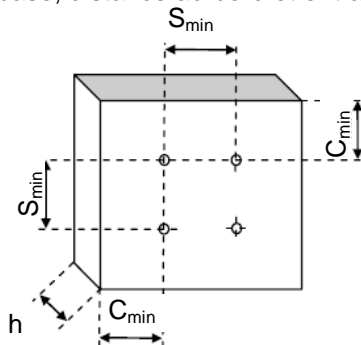
¹⁾ Béton normal, briques pleines en terre cuite, éléments de maçonnerie en terre cuite perforés verticalement

²⁾ Béton cellulaire autoclavé

Tableau 3 Valeurs minimales de l'épaisseur du matériau de base, de la distance au bord et de l'entraxe

KlebeAnker JJ A8S			
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 du matériau de base, distance au bord et entraxe



KlebeAnker JJ A8S

Annexe 3

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

de l'agrément technique européen
ETA-12/0064

Tableau 4 Résistance caractéristique en traction, N_{Rk} , dans le béton et la maçonnerie pour une cheville isolée

Matériau de base	Masse volumique apparente kg/m ³	Résistance à la compression minimale MPa	Norme de référence —	N_{Rk} kN
Béton normal C16/20 à C50/60	—	—	EN 206-1	1,50
Briques pleines en terre cuite MZ NF	≥ 1 500	28	ÖNORM B 3200	1,20
Éléments de maçonnerie en terre cuite perforés verticalement HLZ	≥ 700	15	ÖNORM B 6124	0,90
Béton cellulaire autoclavé	≥ 500	5,8	EN 771-4	0,90
Coefficient de sécurité partiel pour la résistance de la cheville en l'absence de réglementations nationales, γ_M				2,0

Tableau 5 Rigidité de la collerette

Diamètre de la collerette de la cheville mm	Résistance à la charge de la collerette de la cheville kN	Rigidité de la collerette kN/mm
108	0,95	0,6

KlebeAnker JJ A8S
Résistance caractéristique

Annexe 4
de l'agrément technique européen
ETA-12/0064

Documents de référence

ETAG 004, 2011	Guide d'agrément technique européen des systèmes composites d'isolation thermique extérieure par enduit sur isolant
ETAG 014, 01.2002, modifiés en 12.2008 et 02.2011	Guide d'agrément technique européen relatif aux chevilles plastiques destinées à fixer les systèmes d'isolation thermique extérieure par enduit sur isolant
EOTA TR 025, 06.2007	Determination of point thermal transmittance of plastic anchors for the anchorage of external thermal insulation composite systems (ETICS)
EOTA TR 026, 06.2007	Evaluation of plate stiffness from plastic anchors for fixing of external thermal insulation composite systems with rendering (ETICS)
EN 206-1, 12.2000 EN 206-1/A1, 07.2004 EN 206-1 / A2, 06.2005	Béton - Partie 1 : Spécification, performances, production et conformité
EN 771-4, 05.2011	Spécifications pour éléments de maçonnerie - Partie 4 : Éléments de maçonnerie en béton cellulaire autoclavé
ISO 5468, 04.2006	Forets pour bâtiment, à rotation et percussion, à plaquettes en métal dur (carbures métalliques) - Dimensions
ÖNORM B 3200, 01.09.2010	Éléments de maçonnerie en terre cuite - Exigences, essais, classification et marquage - Dispositions complémentaires à ÖNORM EN 771-1
ÖNORM B 6124, 01.02.2009	Chevilles pour systèmes combinés d'isolation thermique des murs extérieurs
97/463/CE	Décision de la Commission 97/463/CE 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, OJ L 198, 25.7.1997, p. 31

KlebeAnker JJ A8S

Documents de référence

Annexe 5

de l'agrément technique européen
ETA-12/0064