

Meersbloem Melden 16
9700 Oudenaarde - Belgium
T : + 32 55 31 83 35
F : + 32 55 31 43 88
www.vergokan.com

Gebruik van het lastenboek:

- Het teken '#' duidt aan dat een keuze dient gemaakt worden. Er is slechts 1 keuzemogelijkheid. Alle tekst die achter het teken komt en 'rood' gemarkeerd staat, hoort bij deze keuze.
- Alle Vergokan merknamen staan in het oranje gemarkeerd.
- titels aangeduid in het groen zijn meerdere keuzes/ opties mogelijk. Deze staan informatief vermeld.
- eventuele opmerkingen staan in het blauw aangeduid

2 Draadgoten Vergokan

Inleiding

Draadgoten vervaardigd uit staaldraad.

Draadgoten worden geïnstalleerd volgens de voorschriften van het AREI.

Alle Vergokan producten zijn gefabriceerd volgens het kwaliteitssysteem ISO 9001.

Alle Vergokan producten zijn voorzien van CE markering.

Draadgoten worden geclassificeerd volgens norm EN 61537

2.1 Type Draadgoot

2.1.1 Beschrijving van het systeem en afmetingen

De draadgoot bestaat uit geprefabriceerde elementen geplooid uit gelaste staaldraad type # VF # VFL.

De hoogte van de opstaande zijwanden bedraagt #35, #60, #85 #110 mm aangepast in functie van het type draadgoot, de hoeveelheid kabels en de lading, overeenkomstig met de voorschriften van Vergokan.

2.1.2 dikte materiaal

De draaddikte van de draadgoten is aangepast in functie van de belasting en vereiste overspanning.

de draadgoten type VFL bestaan uit stalen langsdraden met diameter 4,5mm en dwarsdraden met diameter 3.5mm.

de draadgoten type VF, geschikt voor zwaardere belastingen en/of grotere overspanningen bestaan uit staaldraad met diameter 4,5mm en bevat een dubbele draad aan de bovenrand ter versteving.

Meersbloem Melden 16
9700 Oudenaarde - Belgium
T : + 32 55 31 83 35
F : + 32 55 31 43 88
www.vergokan.com

De maximale kabellast en doorbuiging is door Vergokan getest volgens norm NBN EN 61537 hoofdstuk 10.

2.1.3 Compartimentering

De draadgoten bestaan uit één compartiment, en worden uitsluitend gebruikt voor sterkstroomleidingen of uitsluitend voor zwakstroomleidingen.

De draadgoten bestaan uit twee compartimenten, om de sterkstroomleidingen te scheiden van de zwakstroomleidingen. Ze zijn voorzien van een scheidingswand in L vorm type SLOS met een hoogte aangepast aan de hoogte van de draadgoot en die door middel van clips type VFSLOSCL in de draadgoot bevestigd worden.

2.1.4 Hulpstukken

Alle hulpstukken worden fabrieksmatig geassembleerd aangeleverd en van overeenkomstige hoedanigheid en kwaliteit als de draadgoot.
Deze hulpstukken dienen aan de goot bevestigd te worden met fixeercips of met bouten en moeren.

2.1.5 Dekfels

De draadgoten zijn voorzien van deksels type D, die bevestigd worden met de daarvoor voorziene clipsbare dekselklem # DCLVF # DCLVF 35 in roestvast staal.
Vanaf een breedte groter dan 400mm worden de deksels voorzien van een diamantkruis ter verstijving van het vlak.

2.1.6 Koppeling van de draadgoten

De draadgoten van het type draadgoot # VF, # VFL worden onderling verbonden met
clipsbare koppelplaten van het type KPVF voor een schroefloze koppeling van de # VF 60 # VFL 60
clipsbare koppelplaten van het type KPVFL 35 voor een schroefloze koppeling van de VFL 35
geschroefde koppelklemmen van het type # VFK, # VFCB

Meersbloem Melden 16
9700 Oudenaarde - Belgium
T : + 32 55 31 83 35
F : + 32 55 31 43 88
www.vergokan.com

2.1.7 Aftakdozen

Aftakdozen en montagedozen dienen bevestigd te worden op montageplaten die schroefloos ofwel met bouten en moeren aan de zijwand van de draadgoten worden aangebracht.

2.2 Type ophanging draadgoot

Het draadgootsysteem wordt:

Opgehangen aan bouwkundige plafonds, staalstructuur via draadstangbevestiging door middel van:

- # Plafondbeugels type PB, SDBG, voor hellende dakconstructies PBR.
- # Open (omega) ophangbeugels type COMEGACL, COMEGA, OBZ, kabels éénzijdig ingelegd
- # Trapeze ophanging type OBG, BG, DR, ROMEGACL kabels worden geregen.

Opgehangen aan bouwkundige plafonds via steunprofielen type HSLECL, HSLDCL en steunconsoles type WS, KCL, WKS, WK en consoles met instelbare hoek WKSS

Opgehangen rechtstreeks aan bouwkundige plafonds via open ophangbeugels type COMEGACL, COMEGA, OBZ, VFO.

Gemonteerd op wandconsoles type LOMEGA, LOMEGACL, WS, KCL, WKS, WK, en consoles met instelbare hoek WKSS

Gemonteerd onder een verhoogde vloer op vloerbeugels type VMB, ROMEGACL.

Gemonteerd vlak tegen de wand op profielen type DR, L, Z, MP, VFM.

Gemonteerd vlak tegen de wand op multifunctionele beugels type VS 41.

2.3 Materiaal en oppervlaktebehandelingen

De draadgoten worden vervaardigd uit staal en behandeld tegen corrosie in functie van het klimaat waarin ze toegepast worden en hun functie.

De draadgoten worden vervaardigd uit netten van gelaste staaldraad. Ze worden elektrolytisch verzinkt na fabricage volgens norm EN ISO 2081

De draadgoten worden vervaardigd uit gelaste staaldraad. Na fabricage worden ze thermisch stukverzinkt (Hot Dip) volgens norm EN ISO 1461. Bij dit procedé wordt het staal, na een reeks voorbehandelingen, waarbij onzuiverheden van het materiaal verwijderd worden, ondergedompeld in een verwarmd bad met zuivere gesmolten zink.

De draadgoten worden vervaardigd uit gelaste staaldraad en nagelakt volgens norm EN ISO 12944 met een thermohardende poederlak (gecertificeerd volgens GSB ST663). Hierbij wordt, na

VERGOKAN NV
BTW/TVA BE 0422.878.131
RPR OUDENAARDE

ING 390-0638604-11
IBAN BE30 3900 6386 0411
BIC BBRUBEBB

Meersbloem Melden 16
9700 Oudenaarde - Belgium
T : + 32 55 31 83 35
F : + 32 55 31 43 88
www.vergokan.com

chemische voorbehandeling van het staal, het poeder elektrostatisch aangebracht dmv spuitpistolen die een hoge negatieve spanning kunnen verwezenlijken. Het uitmoffelen vindt plaats in een moffel-oven.

De draadgoten worden vervaardigd uit gelaste staaldraad en voorzien van een duplex bescherming volgens de belgische praktijkrichtlijn duplex BPR 1197. Dit houdt in dat zij na het thermisch stukverzinken (EN ISO 1461) nagelakt worden volgens norm EN ISO 12944 met een thermohardende poederlak (gecertificeerd volgens GSB ST663).

Teneinde geschikt te zijn voor lakken, ondergaat het thermisch stukverzinkte staal, zo snel mogelijk na het verzinken, een extra nabehandeling, zoals bijvoorbeeld het wegwerken van oneffenheden.

Hieropvolgend wordt het verzinkte staal voorbehandeld teneinde de coating aan te kunnen brengen. Dit houdt in het verwijderen van zinkzouten dmv een chemisch bad.

Na de voorbehandeling, wordt het poeder elektrostatisch aangebracht dmv spuitpistolen die een hoge negatieve spanning kunnen verwezenlijken. Het uitmoffelen vindt plaats in een moffel-oven.

De draadgoten type **INOXVF** worden vervaardigd uit roestvaste staaldraad type

AISI Inox 316 L / V4A.

AISI Inox 304 / V2A.

editie december 2012