



**INSTITUTO DE CIENCIAS
DE LA CONSTRUCCIÓN
EDUARDO TORROJA**
C/ Serrano Galvache 4. 28033 Madrid (Spain)
Tel.: (34) 91 302 04 40.
direccion.ietcc@csic.es <https://dit.ietcc.csic.es>

Evaluación técnica europea **ETE 22/0197** emitida el 28/02/2023

Versión original en español

Parte general

Organismo de Evaluación Técnica emisor del ETE designado según Art. 29 de Reglamento (UE) 305/2011:	Instituto de Ciencias de la Construcción Eduardo Torroja (IETcc)
Nombre comercial del producto de construcción:	larcore® A2
Familia a la que pertenece el producto de construcción:	Chapa metálica fina de composite
Fabricante:	ALUCOIL, S.A.U C/ Ircio, parcelas R72-R77. Pol. Ind. de Bayas 09200 MIRANDA DE EBRO (Burgos) Spain. website: www.alucoil.com
Plantas de fabricación:	ALUCOIL, S.A.U C/ Ircio, parcelas R72-R77. Pol. Ind. de Bayas 09200 MIRANDA DE EBRO (Burgos) Spain. website: www.alucoil.com
Esta evaluación técnica europea contiene:	12 páginas incluyendo 3 anejos donde el anejo 1 y 2 forman parte integral de la evaluación. El Anejo 1 contiene información confidencial y no se incluye en la Evaluación Técnica Europea cuando esta evaluación está a pública disposición.
Esta evaluación técnica europea se emite de acuerdo con el Reglamento (UE) Nº 305/2011, sobre la base de:	Documento de evaluación europeo (DEE) 210046-01-1201. Ed. Febrero 2022
Esta ETE es una corrección de la:	ETE 22/0197 versión 1 emitida el 18/04/2022

Las traducciones de la presente evaluación técnica europea en otros idiomas se corresponderán plenamente con el documento publicado originalmente y se identificarán como tales.

Esta evaluación técnica europea puede ser retirada por el Organismo de Evaluación Técnica, en particular, de acuerdo con la información facilitada por la Comisión según el apartado 3 del Artículo 25 del Reglamento (UE) N.º 305/2011.



PARTE ESPECÍFICA

1. Descripción técnica del producto

El objeto de esta evaluación técnica europea (ETE) son las chapas metálicas finas de composite, (en inglés, *thin metal composite sheets, TCMS*) denominadas Iarcore® A2. Estas chapas (también conocidas comercialmente como “paneles” Iarcore® a2) se componen de dos láminas delgadas de cobertura metálica que cubren por ambas caras a un núcleo de nido de abeja en un proceso continuo de coextrusión. La cara externa de la cobertura metálica siempre está pretratada. La unión de la cobertura metálica al núcleo se consigue mediante la aplicación de un adhesivo sobre los lados inferior y superior del núcleo de nido de abeja, y la posterior colocación por ambas caras de las láminas metálicas. La adherencia se logra por temperatura y presión en condiciones controladas. El producto está disponible en longitudes de 2 000 mm a 14 000 mm y en anchos de 1 000 mm, 1 250 mm, 1 500 mm y 2 000 mm. Su nombre se expresa como “Iarcore® A2 - espesor de la hoja (mm) – espesores de la cara anterior/posterior de las pieles metálicas (no se menciona mm)”. La gama del producto cubre Iarcore® A2 6 mm 0.7/0.5, Iarcore® A2 8 mm 0.7/0.7, Iarcore® A2 10 mm 0.7/0.7, Iarcore® A2 14 mm 0.7/0.7, Iarcore® A2 14 mm 1/1, Iarcore® A2 15 mm 1/1, and Iarcore® A2 20 mm 1/1, compuesta de:

- Láminas de cobertura metálica de aleación de aluminio de acuerdo con la Norma EN 1396¹. Las láminas se recubren por el frente con una imprimación, y luego con una capa final de PVDF, DG5 o Fluorlac®. La parte trasera está recubierta con una imprimación de color blanco grisáceo.
- Núcleo de nido de abeja. La celda central tiene 1/4 de pulgada (6,35 mm) de diámetro. El panel composite se instalará con una solución estanca de acuerdo con, por ejemplo, una de las siguientes opciones:
 - a) Cierre de doble canteado remachado.
 - b) Pestañas perimetrales realizadas fresando y ranurando sus bordes (bandejas).
- Capa de adhesivo para unión de núcleo y láminas de cobertura a través de un proceso industrial continuo.

Se presenta información más detallada en las Tablas 1 y 2:

Tabla 1.1: Valores de características físicas de componentes de la chapa metálica fina de composite Iarcore® A2

Material	Características	Valor
Film de protección provisional	Aspecto: Espesor (µm):	Blanco y azul 100
Lacado frente de pieles	Fluorlac® ²	Espesor nominal (µm): 25
	DG5 ³	Espesor nominal bicapa (µm): 25
		Espesor nominal bicapa (µm) COASTAL: 35
		Espesor nominal tricapa (µm) COASTAL: 55
	PVDF	Espesor nominal bicapa (µm): 25
		Espesor nominal bicapa (µm) COASTAL: 31
Espesor nominal tricapa (µm): 37		
	Espesor nominal tricapa (µm) COASTAL: 40	
Lámina frente y trasera de aleación de aluminio EN AW ⁴ 5005 H42 o H43 o H44, 5754 H48, 3005 H44, 3105 H48, 3004 H49	Rango de espesores nominales (mm): Coeficiente de dilatación térmica lineal (K ⁻¹):	0,5 - 1,0 23 x 10 ⁻⁶
Adhesivo de base polimérica para unir las pieles al núcleo	Espesor (mm): Color:	0,05 Beige
Núcleo de nido de abeja EN AW 3005	Aspecto:	Color natural
	Espesor (mm):	4,8-18
	Composición:	Confidencial (Anejo 2)
	Densidad (kg/m ³):	56
Capa de revestimiento (imprimación gris-blanca) en la piel del reverso	Espesor (mm):	5

Tabla 1.2: Valores de características mecánicas de componentes de chapa metálica fina de composite Iarcore® A2

Material	Características	Valor	
Lámina frente y trasera de aleación de aluminio EN AW ⁴ 5005 H42 or H43 or H44, 5754 H48, 3005 H44, 3105 H48, 3004 H49	Módulo de Young (MPa):	70 000	
	Resistencia a la rotura en tracción R _m (MPa) ¹	H42	125 - 165
		H44	145 - 215
		H48	>195
		H49	>260
	Límite elástico R _p 0,2 (MPa) ¹	H42	> 80
		H44	> 110
		H48	>170
		H49	> 220
	Elongación A ₅₀ (%) ¹	H42	> 2
		H44	> 2
		H48	>1
		H49	> 1

¹ UNE-EN 1396:2015. Aluminio y aleaciones de aluminio. Chapa y banda recubierta en continuo para aplicaciones generales. Especificaciones.

² Fluorlac® es el nombre comercial para lacado de resina de fluoropolímero (FEVE).

³ DG5 es el nombre comercial para el lacado de polietileno de alta densidad (HDPE).

⁴ Otras aleaciones y templados pueden estar disponibles si coinciden con las características especificadas.



2. Especificaciones sobre el uso previsto según el documento de evaluación europeo aplicable

2.1 Uso previsto

El producto está previsto para ser utilizado en la fabricación de:

- Elementos de aplacado (ej., bandejas, paneles) en kits de revestimiento exterior e interior de muros
- Partes (elementos integrantes) de kits de particiones.
- Elementos integrantes de techos exteriores o interiores.
- Elementos integrantes entre perfilera.
- Tableros o paneles soporte de sistemas de información y orientación.

Las disposiciones establecidas en esta evaluación técnica europea presuponen, de acuerdo con el DEE aplicable, de una vida útil de, como mínimo 25 años, siempre y cuando la chapa fina metálica de composite esté sometida a un adecuado uso y mantenimiento.

Las indicaciones sobre la vida útil del sistema no pueden ser interpretadas como una garantía dada por el fabricante y deberían ser consideradas como una referencia para la adecuada elección del producto en relación con una vida útil de las obras (edificios) que sea económicamente razonable.

2.2 Fabricación

La presente Evaluación Técnica Europea (ETE) se emite para las chapas finas metálicas de composite ("paneles") Iarcocore® A2 evaluadas sobre la base de la información y datos acordados con el Instituto de Ciencias de la Construcción Eduardo Torroja (IETcc) y facilitados al mismo, que identifican adecuadamente a dichas chapas. Aquellos cambios en el producto o en el proceso de producción que pudieran suponer que la información y datos facilitados sean incorrectos, deberán ser notificados al IETcc antes de que sean introducidos.

El IETcc decidirá si dichos cambios afectan o no a la ETE y en consecuencia, la validez del marcado CE basado en dicha ETE y si fuera procedente una evaluación complementaria o las modificaciones pertinentes de la ETE.

2.3 Diseño y puesta en obra

Se presupone que la puesta en obra se realizará de acuerdo con las instrucciones del beneficiario de la ETE o bien (en ausencia de dichas instrucciones) de acuerdo con la práctica habitual de los profesionales de la construcción.

2.4 Envasado, transporte y almacenamiento

La información sobre el envasado, transporte y mantenimiento se facilita en la documentación técnica del fabricante. Es responsabilidad del fabricante.

2.5 Uso, mantenimiento y reparación

El mantenimiento de los elementos de construcción ya instalados, fabricados a partir de las chapas composite, debería incluir inspecciones periódicas de la obra, que tenga en cuenta los siguientes aspectos:

- Aparición de cualquier daño como fisuras, deslaminación o desprendimientos debido a una deformación permanente o irreversible.
- En relación con los componentes metálicos: Presencia de corrosión o bien acumulación de agua.
- Las necesarias tareas de reparación deberían realizarse de forma rápida, utilizando los mismos componentes de los kits y siguiendo las instrucciones facilitadas por el beneficiario de la ETE.

La información sobre el uso, mantenimiento y reparación se facilita en la documentación técnica del fabricante. Es su responsabilidad asegurar que esta información es conocida por las personas involucradas al respecto.



3. Prestaciones del producto y referencias a los métodos utilizados en su evaluación

- **Seguridad en caso de incendio (requisito básico de obra n.º 2):**

1. Reacción al fuego: Prestación no evaluada⁵.
2. Comportamiento frente al fuego de la fachada: Prestación no evaluada⁶.

- **Seguridad de utilización y accesibilidad (requisito básico de obra n.º 4):**

3. Prestación relativa a la resistencia a tracción: Prestación no evaluada.
4. Resistencia a tracción perpendicular a las caras:

La resistencia a tracción perpendicular a las caras se ha determinado según el apdo. 2.2.4 del DEE 210046-01-1201.

Tabla 3. Resistencia a la tracción perpendicular a las caras de chapa metálica fina de composite Iarcore® A2

Iarcore® A2	Prestación en estado inicial	Unidad	Valor medio $\sigma_{mt,av}$	Desviación estándar σ_n	Valor característico $\sigma_{mt,k}$
Iarcore® A2 6 mm ⁷ 0.7/0.5	Tracción perpendicular a las caras	[MPa]	2,570	0,327	1,808
Iarcore® A2 14 mm ⁸ 1/1	Tracción perpendicular a las caras	[MPa]	2,539	0,112	2,279
Iarcore® A2 20 mm 1/1	Tracción perpendicular a las caras	[MPa]	2,448	0,098	2,220

5. Prestación de esfuerzo de flexión:

- Resistencia inicial a flexión a cuatro puntos $R_{bend,INI}$: Se ha determinado según el apdo. 2.2.5.1 del DEE 210046-01-1201. Los resultados se indican en la tabla 4:

Tabla 4. Resistencia a flexión a cuatro puntos de la chapa metálica fina de composite Iarcore® A2 en estado inicial

Iarcore® A2	Prestación en estado inicial	Unidad	Valor medio	Desviación estándar (σ_n)	Valor característico dado como cuartil del 95 % en el nivel de confianza del 75 %	Nivel de confianza unilateral inferior en el nivel de confianza 95 %
Iarcore® A2 6 mm ⁹ 0.7 _{sup} /0.5 _{inf}	Resistencia a flexión	[MPa]	Prestación no evaluada			
	Módulo de elasticidad a flexión	[GPa]	Prestación no evaluada			
Iarcore® A2 6 mm ⁷ 0.7 _{inf} /0.5 _{sup}	Resistencia a flexión	[MPa]	$R_{bend,INI,ave} = 54,667$	4,080	$R_{bend,INI,k} = 45,782$	n/a **
	Módulo de elasticidad a flexión	[GPa]	$E_{bend,ave} = 27,844$	0,699	n/a **	$E_{bend,0,95} = 27,268$
Iarcore® A2 14 mm ⁸ 1/1	Resistencia a flexión	[MPa]	$R_{bend,INI,ave} = 39,240$	0,630	$R_{bend,INI,k} = 37,867$	n/a **
	Módulo de elasticidad a flexión	[GPa]	$E_{bend,ave} = 17,890$	0,606	n/a **	$E_{bend,0,95} = 17,392$
Iarcore® A2 20 mm 1/1	Resistencia a flexión	[MPa]	$R_{bend,INI,ave} = 27,570$	0,570	$R_{bend,INI,k} = 26,335$	n/a **
	Módulo de elasticidad a flexión	[GPa]	$E_{bend,ave} = 11,683$	0,581	n/a **	$E_{bend,0,95} = 11,205$
Observaciones: * No se produce rotura durante la prueba. $F_{bend,INI}$ considerado para el cálculo de la resistencia a la flexión es la carga que causa la deflexión plástica. ** n/a = no aplica						

- Resistencia inicial a flexión a tres puntos $R_{flex,INI}$: Prestación no evaluada.

⁵ Véase Anejo 3.1. sobre clasificación de reacción al fuego de Iarcore® A2 basado en sistema HideTech®, de acuerdo con Norma EN 13501-1.
⁶ Véase Anejo 3.2. sobre comportamiento de la fachada frente al fuego de Iarcore® A2 basado en sistema HideTech®, de acuerdo con BS 8414 y otras Normas.
⁷ Los resultados de la configuración de ensayo se pueden extender a Iarcore® A2 8 mm 0.7/0.7, Iarcore® A2 10 mm 0.7/0.7, Iarcore® A2 14 mm 0.7/0.7
⁸ Los resultados de la configuración de ensayo se pueden extender a Iarcore® A2 15 mm 1/1
⁹ La configuración ensayada para Iarcore® A2 6 mm 0.7_{inf}/0.5_{sup} podría considerarse más desfavorable que 0.5_{sup}/0.7_{inf}



6. Prestación de esfuerzo de cortante: Prestación no evaluada.

7. Espesor:

7.1. Espesor total de las chapas metálicas finas de composite: Se ha determinado según el apdo. 2.2.7.1 del DEE 210046-01-1201.

Tabla 5. Espesor total de chapas metálicas finas de composite larcore® A2

larcore® A2	Prestación	Unidad	Valor medio	Desviación estándar (σ_n)	Intervalo de confianza bilateral para un nivel de confianza del 95% ($d_{0,975}$)
larcore® A2 6 mm 0.7/0.5	Espesor total	[mm]	5,96	0,056	5,89 – 6,02
larcore® A2 8 mm 0.7/0.7	Espesor total	[mm]	8,05	0,025	8,02 – 8,09
larcore® A2 10 mm 0.7/0.7	Espesor total	[mm]	9,97	0,035	9,93 – 10,01
larcore® A2 14 mm 0.7/0.7	Espesor total	[mm]	13,85	0,040	13,80 – 13,90
larcore® A2 14 mm 1/1	Espesor total	[mm]	13,89	0,006	13,88 – 13,89
larcore® A2 15 mm 1/1	Espesor total	[mm]	15,03	0,065	14,95 – 15,11
larcore® A2 20 mm 1/1	Espesor total	[mm]	19,79	0,067	19,70 – 19,87

7.2. Espesor de las láminas: Se ha determinado según el apdo. 2.2.7.2 del DEE 210046-01-1201.

Tabla 6. Espesores de las láminas de chapas metálicas finas de composite larcore® A2

larcore® A2	Prestación	Unidad	Valor medio	Desviación estándar (σ_n)	Intervalo de confianza bilateral para un nivel de confianza del 95% ($d_{0,975}$)
larcore® A2 6 mm ⁷ 0.7/0.5	Espesor de lámina (0.7)	[mm]	0,69	0,009	0,67 – 0,70
	Espesor de lámina (0.5)	[mm]	0,48	0,010	0,46 – 0,49
larcore® A2 14 mm ⁸ 1/1	Espesor de lámina (frente)	[mm]	0,98	0,004	0,98 – 0,99
	Espesor de lámina (trasera)	[mm]	0,98	0,012	0,97 – 1,00
larcore® A2 20 mm 1/1	Espesor de lámina (frente)	[mm]	0,97	0,010	0,95 – 0,98
	Espesor de lámina (trasera)	[mm]	0,99	0,021	0,96 – 1,02

8. Densidad aparente: Prestación no evaluada.

9. Resistencia a la deslaminación por pelado:

La resistencia a la deslaminación por pelados en estado inicial se ha determinado según el apdo. 2.2.9 del DEE 210046-01-1201.

Tabla 7. Resistencia a la deslaminación por pelado de chapas metálicas finas de composite larcore® A2

larcore® A2	Prestación en estado inicial		Unidad	Valor medio ($T_{INI,av}$)	Desviación estándar (σ_n)	Intervalo de confianza bilateral resistencia al pelado en estado inicial $T_{INI,0,975}$
larcore® A2 6 mm ⁽⁷⁾ 0.7/0.5	0.7 mm lám.-núcleo	Resistencia al pelado	N.m/m	21,70	3,60	12,77 – 30,63
	0.5 mm lám.-núcleo	Resistencia al pelado	N.m/m	23,49	1,81	18,99 – 27,99
larcore® A2 14 mm ⁽⁸⁾ 1/1	Cara vista – núcleo	Resistencia al pelado	N.m/m	48,21	6,16	32,91 – 63,50
	Cara oculta - núcleo	Resistencia al pelado	N.m/m	52,35	1,78	47,93 – 56,77
larcore® A2 20 mm 1/1	Cara vista – núcleo	Resistencia al pelado	N.m/m	62,23	6,38	46,40 – 78,05
	Cara oculta - núcleo	Resistencia al pelado	N.m/m	77,23	0,56	75,84 – 78,62

10. Resistencia al choque de cuerpo duro: Prestación no evaluada¹⁰.

- **Protección frente al ruido (requisito básico de obra n.º 5):**

11. Rigidez dinámica: Prestación no evaluada.

¹⁰ Véase Anejo 3.3 sobre categorías de resistencia a impactos obtenidas para larcore® A2 basado en sistema –HideTech® según EAD 090062-00-04.04



- **Ahorro de energía y aislamiento térmico (requisito básico de obra n.º 06):**

12. Coeficiente de conductividad térmica: Prestación no evaluada.

- **Aspectos de durabilidad**

13. Durabilidad.

13.1. Comportamiento higrotérmico: Prestación no evaluada.

13.2. Efecto de inmersión 6 horas en agua a 90°C.

La variación de la resistencia a la deslaminación por pelado se ha determinado según apdo. 2.2.13.2 del DEE 210046-01-1201.

Tabla 8. Variación de la resistencia a la deslaminación por pelado de chapa metálica fina de composite Iarcore® A2 tras 6 h en agua a 90 °C

Iarcore® A2	Prestación después de 6 h en agua a 90 °C		Ud.	Resistencia al pelado (v.medio) $T_{i,6h,90°C,av}$	Desviación estándar σ_n	Cambio relativo de resistencia al pelado $\Delta T_{i,6h,90°C}$	Descripción de defectos en las muestras
Iarcore® A2 6 mm ⁷ 0.7/0.5	0.7 mm lám.-núcleo	Resistencia al pelado	N.m/m	24,38	7,08	+112,33 %	Sin defectos
	0.5 mm lám.-núcleo	Resistencia al pelado	N.m/m	19,98	0,132	+86,49%	Sin defectos
Iarcore® A2 14 mm ⁸ 1/1	Cara vista – núcleo	Resistencia al pelado	N.m/m	57,95	4,12	+120,20 %	Sin defectos
	Cara oculta - núcleo	Resistencia al pelado	N.m/m	59,47	14,74	+141,93%	Sin defectos
Iarcore® A2 20 mm 1/1	Cara vista – núcleo	Resistencia al pelado	N.m/m	88,67	5,56	+142,49 %	Sin defectos
	Cara oculta - núcleo	Resistencia al pelado	N.m/m	92,57	22,47	+139,66%	Sin defectos

La variación de la resistencia a la flexión 4-puntos se ha determinado según apdo. 2.2.13.2 del DEE 210046-01-1201.

Tabla 9. Variación de la resistencia a la flexión 4-puntos de chapa metálica fina de composite Iarcore® A2 tras 6 h en agua a 90 °C

Iarcore® A2	Prestación después de inmersión 6 h en agua a 90 °C	Ud.	Resistencia a flexión (v.medio) $R_{i,6h,90°C,av}$	Desviación estándar σ_n	Cambio relativo de resistencia a flexión $\Delta R_{i,6h,90°C}$	Descripción de defectos en las muestras
Iarcore® A2 6 mm ⁹ 0.7 _{up} /0.5 _{down}	Resistencia a flexion 4p	MPa	Prestación no evaluada			
Iarcore® A2 6 mm ⁷ 0.7 _{down} /0.5 _{up}	Resistencia a flexion 4p	MPa	53,319	3,051	97,535	Sin defectos
Iarcore® A2 14 mm ⁸ 1/1	Resistencia a flexion 4p	MPa	35,416	0,650	90,254	Sin defectos
Iarcore® A2 20 mm 1/1	Resistencia a flexion 4p	MPa	26,050	0,301	94,487	Sin defectos

13.3. Efecto de inmersión 500 horas en agua a 20 °C.

La variación de la resistencia a la deslaminación por pelado se ha determinado según apdo. 2.2.13.3 del DEE 210046-01-1201.

Tabla 10. Variación de la resistencia a la deslaminación por pelado de chapa metálica fina de composite Iarcore® A2 tras inmersión 500 h 20 °C

Iarcore® A2	Prestación después de 500 horas de inmersión en agua a 20 °C		Ud.	Resistencia al pelado (v.medio) $T_{i,500h,20°C,av}$	Desviación estándar σ_n	Cambio relativo de resistencia al pelado $\Delta T_{i,500h,20°C}$	Descripción de defectos en las muestras
Iarcore® A2 6 mm ⁷ 0.7/0.5	0.7 mm skin-core	Resistencia al pelado	N.m/m	24,10	8,247	+111,06 %	Sin defectos
	0.5 mm skin-core	Resistencia al pelado	N.m/m	22,72	11,174	+98,37 %	Sin defectos
Iarcore® A2 14 mm ⁸ 1/1	Front side -core	Resistencia al pelado	N.m/m	56,70	2,886	+117,61 %	Sin defectos
	Rear side core	Resistencia al pelado	N.m/m	70,53	9,345	+168,62%	Sin defectos
Iarcore® A2 20 mm 1/1	Front side -core	Resistencia al pelado	N.m/m	94,56	45,874	+151,95 %	Sin defectos
	Rear side core	Resistencia al pelado	N.m/m	62,77	93,155	+94,70%	Sin defectos



La variación de la resistencia a la flexión 4-puntos se ha determinado según apdo. 2.2.13.3 del DEE 210046-01-1201.

Tabla 11. Variación de la resistencia a la flexión 4-p de la chapa metálica fina de composite Iarcore® A2 tras inmersión 500 h 20 °C

Iarcore® A2	Prestación después de 500 horas de inmersión en agua a 20 °C	Ud.	Resistencia a flexión (v.medio) $R_{i,500h,20°C,av}$	Desviación estándar σ_n	Cambio relativo de resistencia a flexión $\Delta R_{i,500h,200°C}$	Descripción de defectos en las muestras
Iarcore® A2 6 mm ⁹ 0.7 _{up} /0.5 _{down}	Resistencia a flexion 4p	MPa	Prestación no evaluada			
Iarcore® A2 6 mm ⁷ 0.7 _{down} /0.5 _{up}	Resistencia a flexion 4p	MPa	57,87	3,274	105,868	Sin defectos
Iarcore® A2 14 mm ⁸ 1/1	Resistencia a flexion 4p	MPa	37,878	0,686	96,528	Sin defectos
Iarcore® A2 20 mm 1/1	Resistencia a flexion 4p	MPa	26,573	0,284	96,382	Sin defectos

13.4. Efecto de ciclos hielo-deshielo: Prestación no evaluada

13.5. Efecto de exposición al calor a largo plazo (2500 horas en ambiente seco 80 °C): Prestación no evaluada.

13.6. Ensayos de fluencia (cargas de larga duración). Prestación no evaluada.



4. Evaluación y verificación de la constancia de las prestaciones (en adelante EVCP), sistema aplicado y referencia a sus bases legales

En relación con la reacción al fuego de los productos cubiertos por este DEE, según la decisión 2003/640/CE de la Comisión Europea, los sistemas aplicados para la evaluación y verificación de la constancia de las prestaciones son:

Sistema: 2+

5. Detalles técnicos necesarios para la implantación del sistema de EVCP como se indica en el DEE aplicable.

La presente ETE se ha emitido sobre la base de la información y datos acordados para identificar adecuadamente al producto evaluado. La descripción detallada incluidas las condiciones del proceso de fabricación del producto, y de todos los criterios para su prescripción y puesta en obra están especificados en la documentación técnica del fabricante que ha sido facilitada al IETcc. Es responsabilidad del fabricante asegurarse que todos los usuarios del producto sean adecuadamente informados de las condiciones especificadas en los apartados 1, 2, 3, 4 y 5 de la presente ETE, así como de sus anejos.



Instituto de Ciencias de la Construcción Eduardo Torroja
CONSEJO SUPERIOR DE INVESTIGACIONES CIENTÍFICAS

c/ Serrano Galvache nº 4. 28033 Madrid.
Tel: (34) 91 302 04 40
<https://dit.ietcc.csic.es>



En representación del Instituto de Ciencias de la Construcción Eduardo Torroja.

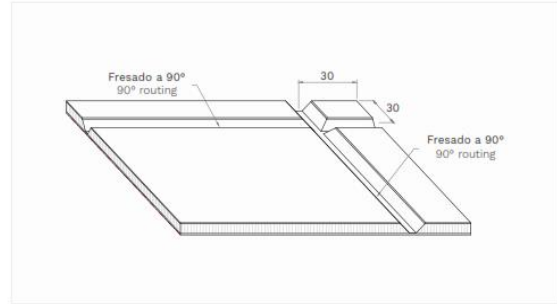
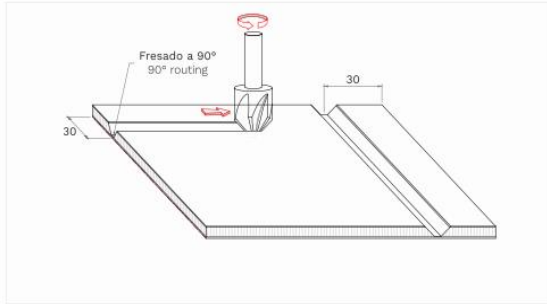
Madrid, 28 de febrero de 2023



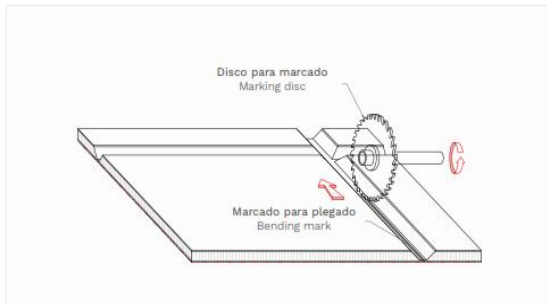
Anejo 1: Control de calidad

Esta información es confidencial y no se incluye en la Evaluación Técnica Europea cuando se distribuye públicamente.

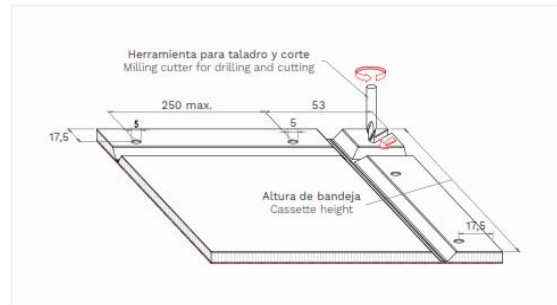
Anejo 2: Figuras de ejemplos de corte, fresado y protección de borders



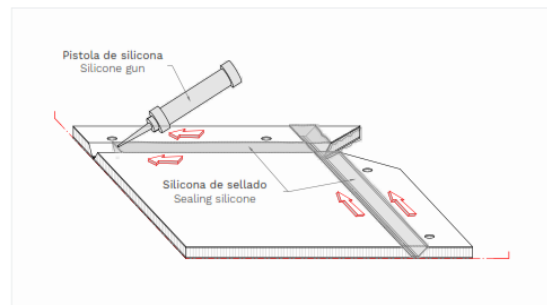
Fresado del panel **larcore® A2** de 6 mm de espesor en los 4 lados del panel creando cantos de 30 mm.



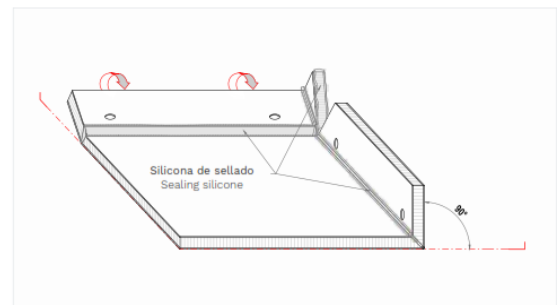
Operación de marcado para facilitar el plegado de los cantos.



Corte y taladro en los cantos para el conformado de la bandeja.

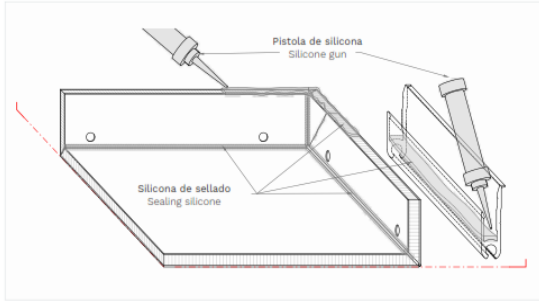


Sellado de cortes y fresados mediante silicona.

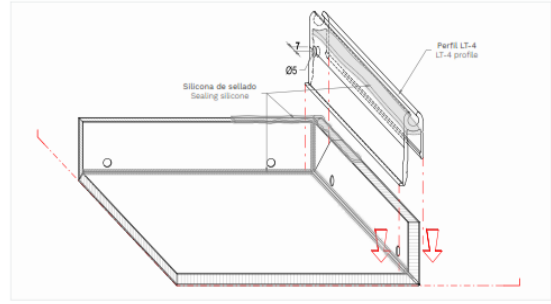


Plegado a 90° de los 4 cantos de 30 mm.

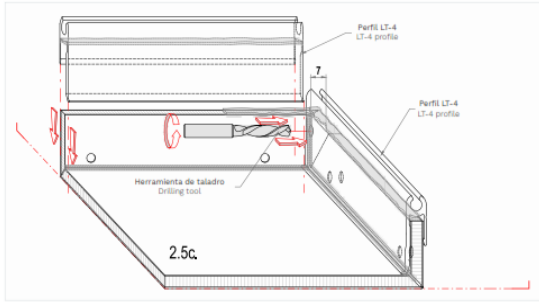




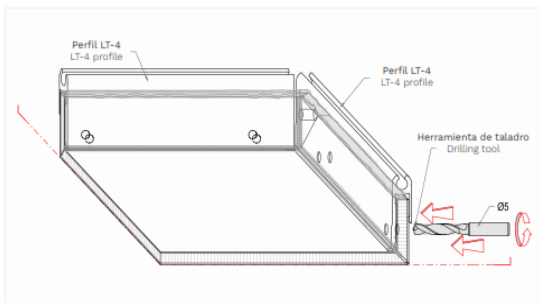
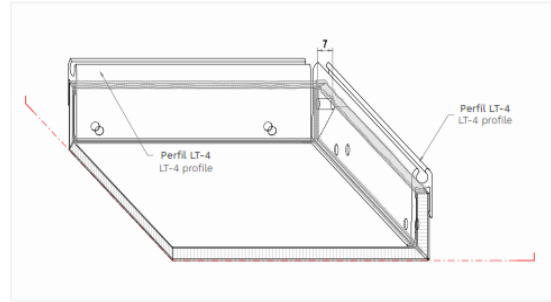
Sellado del panel y del interior del perfil perimetral LT-4.



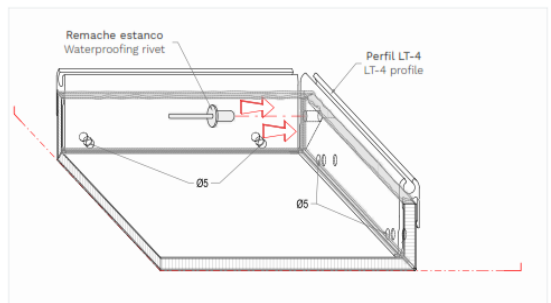
Colocación del perfil perimetral LT-4 previamente taladrado en los 4 cantos del panel.



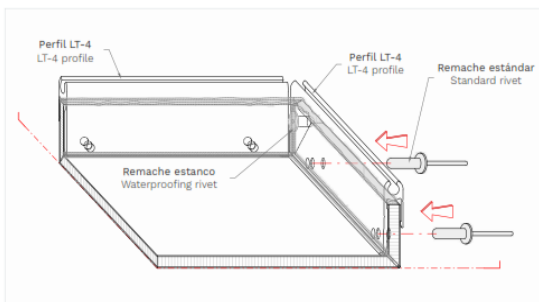
Taladrado del panel por los taladros de la cara interior del perfil para su fijación mecánica al panel (remache estanco).



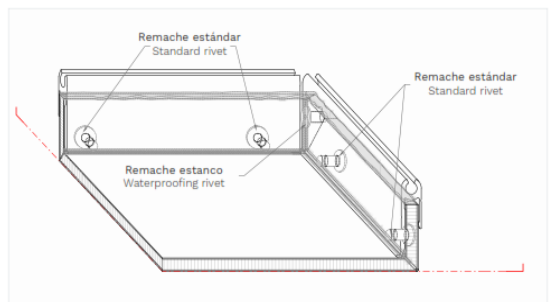
Taladrado del panel por los taladros de la cara exterior del panel para su fijación mecánica al panel (remache estándar).



Colocación de los remaches estancos.

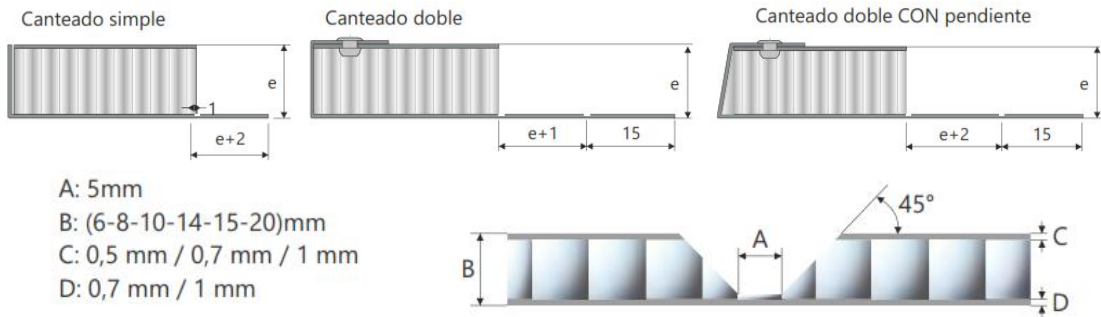
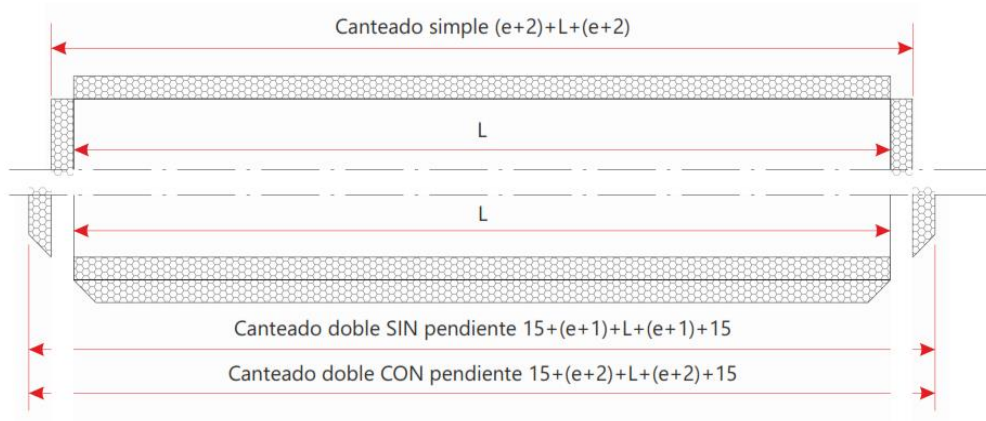


Colocación de los remaches estándar.



Bandeja conformada y lista para su instalación con el sistema **Hidetech® LIGHT**.





Anejo 3: Datos complementarios de Iarcore® A2 como material de aplacado de los kits de revestimiento HideTech®

Este Anejo muestra datos complementarios relativos a características no evaluadas por IETcc:

3.1. Clases de reacción al fuego obtenidas por kits de revestimiento HideTech® basados en Iarcore® A2

Tabla 12. Índice de clases de reacción al fuego del kit HideTech® según Norma EN 13501-1:2019

Kit de revestimiento	Iarcore® A2 como material de aplacado	Clase	Informe de reacción al fuego	Fecha de emisión	Laboratorio
HideTech® Light	Iarcore® A2 6 mm 0.7/0.5	A2-s1, d0	21/22639-1004-1 (Inf. ensayos) 21/22639-1004-2 (inf. clasificación)	04.08.21	Applus-LGAI
HideTech® Pro	Iarcore® A2 8 mm 0.7/0.7 Iarcore® A2 20 mm 1/1	A2-s1, d0	21/22639-1005-1 (Inf. ensayos) 21/22639-1005-2 (inf. clasificación)	04.08.21	Applus-LGAI

3.2. Resultados de prestación frente al fuego obtenidas por kits de revestimiento HideTech® basados en Iarcore® A2

Tabla 13. Índice de resultados del kit HideTech® según Norma BS 8414-2:2020

Kit de revestimiento	Iarcore® A2 como material de aplacado	Resultado	Informe	Fecha de emisión	Laboratorio
HideTech® Light	Iarcore® A2 6 mm 0.7/0.5	BR 135 Cumple	087828-001-A (Inf. ensayos) 087828-002-A (inf. clasificación)	11.12.2020	Tecnalia
HideTech® Pro	Iarcore® A2 14 mm 1/1	BR 135 Cumple	095153-001 (Inf. ensayos) 095153-002 (inf. clasificación)	26.11.2021	Tecnalia

Observaciones:

Se resumen a continuación otros resultados de ensayo de comportamiento ante el fuego a gran escala:

EEUU: Según NFPA 285-Cumple para Hidetech Pro con Iarcore A2 14 mm

Canadá: Según NCANULC S134 – cumple para Iarcore A2 14 mm 0.7/0.7

3.3. Categorías de resistencia al impacto obtenidas por kits de revestimiento HideTech® basados en Iarcore® A2

Tabla 14. Índice de resultados del kit HideTech® según DEE 0900062-00-04.04

Kit de revestimiento	Iarcore® A2 como material de aplacado	Categoría	Informe	Fecha de emisión	Laboratorio
HideTech® Pro	Iarcore® A2 14 mm 1/1	I	095153-001-a (Informe de ensayos y clasificación)	21.01.2022	Tecnalia

