

Agrément Technique ATG avec Certification



ATG 11/2870

Poly Max High Tack Express

Colle de montage sans solvant à adhérence initiale très élevée et à résistance très rapide

Valable du 09/12/2011
au 08/12/2014

Opérateur d'agrément et de certification



Belgian Construction Certification Association
Rue d'Arlon, 53
1040 Bruxelles
www.bcca.be
info@bcca.be

Titulaire d'agrément :

BISON International
Dr. A.F. Philipsstraat 9
NL-4462 EW GOES
Tél. : +31 113 235 825
Fax. : +31 113 235 880
Site Internet : www.griffon.nl
Courriel : info@bison.nl



1 Objectif et portée de l'agrément technique

Cet agrément technique concerne une évaluation favorable du produit ou système par un opérateur d'agrément indépendant désigné par l'UBAtc asbl pour une application déterminée. Le résultat de cette évaluation a été établi dans ce texte d'agrément. Ce texte identifie le produit ou les produits appliqué(s) dans le système et détermine les performances de produit à prévoir, moyennant une mise en œuvre, une utilisation et une maintenance du/des produit(s) ou du/des système(s) réalisées conformément à ce qui est exposé dans ce texte d'agrément.

L'agrément technique est accompagné d'un suivi régulier et d'une adaptation aux progrès de la technique lorsque ces modifications sont pertinentes. Une révision est imposée tous les trois ans.

Pour que l'agrément technique puisse être maintenu, le fabricant doit apporter la preuve en permanence qu'il continue à faire le nécessaire pour atteindre les performances décrites dans l'agrément. Ce suivi est essentiel pour la confiance dans la conformité du produit à cet agrément technique. Il est confié à un opérateur de certification désigné par l'UBAtc.

Le caractère suivi des contrôles et l'interprétation statistique des résultats permettent à la certification qui s'y rapporte d'atteindre un niveau de fiabilité élevé.

L'agrément et la certification de la conformité à l'agrément sont indépendants des travaux effectués individuellement. L'entrepreneur et le prescripteur demeurent entièrement responsables de la conformité de la mise en œuvre aux dispositions du cahier des charges.

2 Objet

La colle de montage Poly Max High Tack Express est une colle de remplissage pâteuse à adhérence initiale élevée et à résistance rapide destinée à fixer divers objets et matériaux rapidement, simplement et durablement sur divers supports.

Exemples :

- Panneaux et matériaux en panneaux pour l'intérieur
- Plinthes, seuils
- Matériaux isolants
- Miroirs et matériaux décoratifs

La colle de montage n'est pas supposée contribuer à un assemblage porteur structurel.

La colle de montage est appliquée conformément aux directives du fabricant.

3 Composants

Poly Max High Tack Express est une colle de montage monocomposante élastique sans solvant à base de polymère SMP qui durcit par réaction avec l'humidité de l'air.

Tableau 1 – Identification

Caractéristique	Norme	Critère
Viscosité	NBN EN ISO 3219	Pâteuse
Étanchéité (g/ml)	NBN EN ISO 1183	1,53
Shore A	NBN EN ISO 868	Env. 70
Temps ouvert (min)	NBN EN ISO 9514	Env. 10
Vitesse de durcissement à 20 °C, 65% R.V. (mm/24 h)	Méthode interne	Env. 2

4 Domaines d'application

Tableau 2 – Domaines d'application

		Aptitude
Extérieur	Sous eau	-
Extérieur	Non protégé contre les intempéries et le vent	X
Extérieur	Protégé contre les intempéries et le vent	X
Intérieur	Sollicitation à l'humidité élevée	X
Intérieur	Faible sollicitation à l'humidité	X
X :	Convient	
- :	Ne convient pas	

5 Fabrication et commercialisation

Poly Max High Tack Express est fabriquée par Bison International dans l'usine de Goes, aux Pays-Bas.

Le produit est commercialisé par Bison International.

6 Mise en œuvre

6.1 Préparation du support

Le support doit être bien adhérent, propre et sec à légèrement humide. Rendre les matières synthétiques préalablement rugueuses. En cas de doute concernant l'adhérence, effectuer un essai d'adhérence préalable ou prendre contact avec le fabricant.

6.2 Supports

Poly Max High Tack Express convient pour le collage de divers matériaux sur les supports suivants :

- Supports minéraux (béton, brique, pierre naturelle, carreaux en céramique)
- Bois et dérivés du bois (MDF, panneau aggloméré)
- Métaux (fer, aluminium, zinc)
- Matières synthétiques (PVC, isolant PU, polyester)
- Verre

Selon les informations du fabricant, il n'y a pas de pollution de la pierre naturelle.

Poly Max High Tack Express ne convient pas pour le collage sur PE, PP, verre acrylique, plâtre pur, bitume, PTFE et PA (nylon).

Pour l'application du mastic de montage, nous renvoyons aux documents suivants :

- BRL 3107 Directive d'évaluation pour le certificat de produit SKH-KOMO pour les Colles de montage ;

- La documentation technique du titulaire de l'ATG.

6.3 Mise en œuvre

Appliquer la colle de montage par points ou en bandes verticales tous les 10 à 40 cm, selon le poids du matériau à fixer. Toujours appliquer la colle aux angles et le long des bords. Monter ensuite les éléments à coller par mouvement de glissement puis presser fermement ou battre ces éléments.

Poly Max High Tack durcit au contact de l'humidité de l'air. La colle doit toujours pouvoir bénéficier d'un taux d'humidité suffisant.

- Épaisseur minimale de la couche de colle : 1,0 mm
- Épaisseur maximale : 4 mm
- Largeur maximale de la couche de colle : 10 mm
- Température de mise en œuvre minimale et maximale : 5 °C – 30 °C (au moins 3 °C au-dessus de la température du point de rosée) ;
- Humidité de l'air minimale et maximale : 25 % – 95 %

Le durcissement dure plus longtemps lorsque les surfaces à coller ne sont pas ou guère poreuses.

Résistance à la température : de - 40 °C à + 100 °C.

Selon l'application (voir le tableau 2), un poids de 10 g (extérieur, non protégé) à 100 g (intérieur, sec) peut être collé par centimètre carré de surface de colle (avec une épaisseur de couche d'env. 3 mm).

Les taches peuvent être nettoyées au white spirit immédiatement après l'application. Les résidus de colle durcis ne peuvent être enlevés que mécaniquement.

7 Étiquetage, emballage et délai de stockage

7.1 Étiquetage

L'étiquette mentionne :

- le nom du fabricant
- le nom du produit et le domaine d'application
- le contenu
- la couleur
- la durée de conservation
- le numéro du lot et la date de péremption
- le mode de mise en œuvre
- le logo et le numéro d'ATG

7.2 Conditionnement

Cartouches de 290 ml

7.3 Conservation

Délai de conservation : 12 mois sous emballage d'origine fermé à des températures entre 5 et 25 °C.

8 Performances

Tableau 3 – Performances

Propriété	Norme	Critère	Résultat
Résistance au cisaillement Après 7 jours à 20 °C et 65 % HR (N/mm ²)	NBN EN ISO 8339	≥ 1,5	3,18
Résistance au cisaillement immédiatement après collage (N/mm ²)		Valeur	0,008
Résistance au cisaillement Après 7 jours à 20 °C et 65 % HR, 1 heure à 50 °C (%) (N/mm ²)		≥ 50 % de la valeur après 7 jours	2,37
Résistance au cisaillement Après 7 jours à 20 °C et 65 % HR et 4 jours sous l'eau à 20 °C (%) (N/mm ²)		≥ 10 % de la valeur après 7 jours	0,74
Résistance au cisaillement Après 7 jours à 20 °C et 65 % HR, 4 jours sous l'eau à 20 °C et 7 jours à 20 °C et 65 % HR (%) (N/mm ²)		≥ 75 % de la valeur après 7 jours	69,5 % (2,21)
Résistance au cisaillement (N/mm ²) Bois Béton Alu PVC		≥ 1,5	3,2 (*)
Module d'élasticité en cisaillement (N/mm ²)			Valeur
Allongement à la rupture (%)	NBN EN 12188	≥ 100	225
Épaisseur de couche (min/max) (mm)	NBN EN 12188	Valeur	1,0 – 4,0
Coulage (mm)	NBN EN ISO 7390	≤ 3	0
Perte de volume (%)	NBN EN ISO 10590	≤ 10	0

(*): ou rupture du support

9 Conditions

- A. Seules l'entreprise mentionnée en première page comme titulaire d'ATG et l'(les) entreprise(s) assurant la commercialisation de l'objet de l'agrément peuvent revendiquer l'application de cet agrément technique.
- B. Le présent agrément technique se rapporte exclusivement au produit ou système dont la dénomination commerciale est mentionnée dans l'en-tête. Les titulaires d'un agrément technique ne peuvent pas utiliser le nom de l'UBAtc, son logo, la marque ATG, le texte ou le numéro d'agrément pour revendiquer des évaluations de produit non conformes à l'agrément technique, et/ou concernant des produits et/ou systèmes et/ou des propriétés ou caractéristiques ne faisant pas l'objet de l'agrément technique.
- C. Des informations mises à disposition de quelque manière que ce soit d'utilisateurs (potentiels) du produit ou système traité dans l'agrément technique (par ex. des maîtres d'ouvrage, entrepreneurs, prescripteurs, etc.) par le titulaire d'ATG ou ses installateurs désignés et/ou agréés ne peuvent pas être en contradiction avec le contenu du texte d'agrément ni avec les informations auxquelles il est fait référence dans le texte d'agrément.
- D. Les titulaires d'un agrément technique sont toujours tenus de notifier à temps et préalablement d'éventuelles adaptations des matières premières et produits, des directives de mise en œuvre, du processus de production et de mise en œuvre et/ou de l'équipement à l'UBAtc asbl et à l'opérateur de certification désigné par l'UBAtc de sorte qu'ils puissent juger s'il convient d'adapter l'agrément technique.
- E. Les droits d'auteur appartiennent à l'UBAtc.

L'asbl UBAtc est un organisme d'agrément membre de l'Union européenne pour l'agrément technique dans la construction (UEAtc, voir www.ueatc.com) inscrite par le SPF Économie dans le cadre de la directive 89/106/CEE et membre de l'Organisation européenne pour l'Agrément technique (EOTA, voir www.eota.eu). Les opérateurs de certification désignés par l'UBAtc asbl fonctionnent conformément à un système susceptible d'être accrédité par BELAC (www.belac.be).

Cet agrément technique a été publié par l'UBAtc, sous la responsabilité de l'opérateur d'agrément BCCA, et sur la base de l'avis favorable du Groupe spécialisé « Gros œuvre et Systèmes de construction », délivré le 28 septembre 2012.

Par ailleurs, l'opérateur de certification BCCA a confirmé que la production répond aux conditions de certification et qu'une convention de certification a été conclue avec le titulaire de l'ATG.

Date publication (traduction de la version) : 25 octobre 2013.

Pour l'UBAtc, garant de la validité du processus d'agrément

A blue ink signature consisting of several overlapping loops and lines, appearing somewhat abstract and stylized.

Peter Wouters, directeur

Pour l'opérateur d'agrément et de certification

A blue ink signature that starts with a large, circular loop on the left, followed by a vertical line and a horizontal line that curves back into the circle.

Benny De Blaere, directeur

Cet agrément technique reste valable, à condition que le produit, sa fabrication et tous les processus pertinents à cet égard :

- soient maintenus, de sorte à atteindre au minimum les niveaux de performance tels que définis dans le texte d'agrément ;
- soient soumis au contrôle continu de l'opérateur de certification et que celui-ci confirme que la certification reste valable.

Si ces conditions ne sont plus respectées, l'agrément technique sera suspendu ou retiré et le texte d'agrément supprimé du site Internet de l'UBAtc.

La validité et la dernière version du présent texte d'agrément peuvent être vérifiées en consultant le site Internet de l'UBAtc (www.ubatc.be) ou en prenant directement contact avec le secrétariat de l'UBAtc.