

Agrément Technique ATG avec Certification

Opérateur d'agrément et de certification



ATG 11/H894

Barrettes isolantes pour profilés en aluminium à rupture de pont thermique

STACMID

Valable du 20/01/2011
au 19/01/2014



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

SISTEMAS TÉCNICOS DEL ACCESORIO Y COMPONENTES SL
Polígono Picusa - La Mantanza, s/n
E - 15900 PADRON (LA CORUÑA)
España
Tél. : + 34 981 817 036
Fax : + 34 981 817 037
Site Internet : www.stac.es
Courriel : recepcion@stac.es



1 Objectif et portée de l'agrément technique

L'agrément technique d'un produit concerne une évaluation favorable par un opérateur d'agrément indépendant désigné par l'UBAtc asbl d'un produit pour une application déterminée. Le résultat de cette évaluation est établi dans un texte d'agrément. Ce texte identifie le matériau utilisé.

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 s'impose tous les trois ans.

Pour que l'agrément technique d'un produit puisse être maintenu, la composition du produit doit satisfaire aux caractéristiques décrites dans ce texte et le détenteur d'agrément doit apporter la preuve en permanence qu'il fait le nécessaire pour accompagner les metteurs en œuvre du produit pour atteindre les performances décrites dans l'agrément. Il est confié à un opérateur de certification désigné par l'UBAtc.

2 Objet

Cet agrément technique décrit les propriétés des barrettes isolantes STACMID en polyamide PA66 renforcées de fibres de verre utilisées comme rupture de pont thermique dans des profilés en aluminium à performances thermiques améliorées pour systèmes de portes et de fenêtres. Ces barrettes répondent à la NBN EN 14024 pour ce qui concerne l'aptitude à l'emploi du matériau de rupture de pont thermique (NBN EN 14024, § 5.2) et la durabilité mécanique de la rupture de pont thermique (NBN EN 14024, § 5.3, § 5.4 et § 5.5).

L'agrément avec certification comprend un contrôle continu de la production par le fabricant, complété par un contrôle externe régulier à ce propos par un opérateur de certification désigné par l'UBAtc.

L'agrément technique de produit avec certification porte sur les barrettes proprement dites, mais pas sur les systèmes et processus d'assemblage pour la fabrication de profilés de fenêtres, ni sur la fabrication et la pose de fenêtre et sur la qualité de la mise en œuvre.

3 Matériaux

3.1 POLITEC 66 GF25

Les barrettes sont fabriquées en polyamide renforcé de 25 % de fibres de verre.

Tableau 1 – Caractéristiques des barrettes

Propriétés	Unité	Norme	Critères extrudé à l'état sec
Masse volumique	g/cm ³	NBN EN ISO 1183-1	1,30 ± 0,05
Résistance à la traction maximum	N/mm ²	NBN EN ISO 527 2-4	≥ 80
Allongement à la rupture	%	NBN EN ISO 527 2-4	≥ 3
Module d'élasticité	N/mm ²	NBN EN ISO 527 2-4 (1 mm/min)	≥ 3500
Dureté Shore	ShD	NBN EN ISO 868	82 ± 5
Résistance aux chocs CHARPY	KJ/m ²	NBN EN ISO 179-2 1eU	≥ 30
Teneur en cendres	%	NBN EN ISO 3451-1	25 ± 2,5
Point de fusion	°C	NBN EN ISO 11357-3	≥ 250
Coefficient de conductivité thermique	W/mK	NBN EN ISO 10456	0,30
Coefficient de dilatation (longitudinalement)	K ⁻¹	ISO 11359-2	(2,5-3,5).10 ⁻⁵
Absorption d'eau	%	NBN EN ISO 62	1,3 ± 0,3

4 Caractéristiques géométriques des barrettes

4.1 Barrettes standard

Les barrettes standard sont disponibles en différentes formes et mesures, à l'exception des zones à sertir qui se présentent toujours en forme de queue d'arronde d'une forme similaire (voir l'exemple à la fig. 1).

Les barrettes existent en différentes hauteurs et épaisseurs.

4.2 Barrettes spéciales

- barrettes avec fil de colle
- barrettes avec T
- barrettes à fonction supplémentaire

Des formes spéciales de barrettes sont possibles, par exemple des barrettes avec chambre, avec crochets, comportant un nez, des barrettes asymétriques, ... (voir l'exemple à la figure 1).

Tolérances sur l'épaisseur : ± 0,05 mm, tolérances sur la hauteur maximum : ± 0,15 mm.

4.3 Aperçu

Le tableau ci-dessous présente un aperçu des barrettes.

Tableau 2 – Aperçu

Référence	Hauteur mm	Épaisseur mm
STM 0046	12±0,05	1,8 ± 0,05
STM 0047C	12 ± 0,05	1,8 ± 0,05
STM 0048C	13,4 ± 0,05	1,8 ± 0,05
STM 0034T	14 ± 0,05	1,3 ± 0,05
STM 0011T	14,6 ± 0,05	1,8 ± 0,05
STM 0013	14,6 ± 0,05	1,8 ± 0,05
STM 0025TO	14,6 ± 0,05	1,8 ± 0,05
STM 0022	14,8 ± 0,05	1,8 ± 0,05
STM 0033C	14,8 ± 0,05	1,9 ± 0,05
STM 0056CP	14,8 ± 0,05	1,9 ± 0,05
STM 0059T	14,8 ± 0,05	1,8 ± 0,05
STM 0065T	14,8 ± 0,05	1,8 ± 0,05
STM 0015C	15 ± 0,05	1,6 ± 0,05
STM 0027P	15 ± 0,05	1,6 ± 0,05
STM 0044CT	15 ± 0,05	1,6 ± 0,05
STM 0051	15 ± 0,05	1,8 ± 0,05
STM 0017	15,5 ± 0,15	2,3 ± 0,05
STM 0042	15,5 ± 0,15	2,3 ± 0,05
STM 0045	15,5 ± 0,15	2,3 ± 0,05
STM 0062	15,5 ± 0,15	2,3 ± 0,05
STM 0014C	16 ± 0,05	1,8 ± 0,05
STM 0035CP	16 ± 0,05	1,8 ± 0,05
STM 0036CT	16 ± 0,05	1,8 ± 0,05
STM 0049	16 ± 0,05	1,8 ± 0,05
STM 0006C	18 ± 0,05	1,8 ± 0,05
STM 0050	18 ± 0,05	1,8 ± 0,05
STM 0005	18,6 ± 0,05	1,6 ± 0,05
STM 0024C	18,6 ± 0,05	1,8 ± 0,05
STM 0032	18,6 ± 0,05	1,8 ± 0,05
STM 0061T	18,6 ± 0,1	1,8 ± 0,05
STM 0003	19,5 ± 0,05	2,5 ± 0,05
STM 0007CPP	20 ± 0,1	1,6 ± 0,05
STM 0016C	20 ± 0,1	2 ± 0,05
STM 0018CT	20 ± 0,1	1,6 ± 0,05
STM 0019CPT	20 ± 0,1	1,6 ± 0,05
STM 0026CTT	20 ± 0,1	1,6 ± 0,05
STM 0029CP	20 ± 0,1	1,6 ± 0,05
STM 0020C	22 ± 0,1	1,9 ± 0,05
STM 0041CT	23 ± 0,1	1,6 ± 0,05
STM 0001C	24 ± 0,1	2 ± 0,05
STM 0002T	24 ± 0,1	2 ± 0,05
STM 0012C	24 ± 0,1	2 ± 0,05
STM 0021P	24 + 0,15/ - 0,1	1,6 ± 0,05
STM 0030	24 ± 0,1	2 ± 0,05
STM 0040CP	24 ± 0,1	1,6 ± 0,05
STM 0066CP	24 ± 0,1	2 ± 0,05
STM 0031P	24 + 0,15/ - 0,1	2 ± 0,05
STM 0052CPT	25 ± 0,1	1,6 ± 0,05
STM 0053CT	25 ± 0,1	1,6 ± 0,05
STM 0054CTT	25 ± 0,1	1,4 ± 0,05
STM 0055CP	25 ± 0,1	1,6 ± 0,05
STM 0058	25 ± 0,1	2 ± 0,05

Référence	Hauteur mm	Épaisseur mm
STM 0037C	26 ± 0,1	1,8 ± 0,05
STM 0038CT	26 ± 0,1	1,8 ± 0,05
STM 0039CP	26 ± 0,1	2 ± 0,05
STM 0043CB	26 ± 0,1	1,6 ± 0,05
STM 0064C	27 ± 0,1	1,9 ± 0,05
STM 0063	28 ± 0,1	2 ± 0,05
STM 0004C	30 ± 0,1	1,6 ± 0,05
STM 0060V	30	-
STM 0057	32 ± 0,1	2 ± 0,05
STM 0008CP	35 ± 0,1	1,6 ± 0,05
STM 0009CTD	35 ± 0,1	1,6 ± 0,05
STM 0010C	35 ± 0,1	1,6 ± 0,05
STM 0023C	35 ± 0,1	1,8 ± 0,05
STM 0028CP	35 ± 0,1	1,6 ± 0,05

5 Fabrication et commercialisation

Les barrettes sont extrudées à partir de polyamide PA 66 renforcé de fibres de verre.

Elles sont produites par extrusion dans la fabrique de Sistemas Técnicos del Accesorio y Componentes SL, Polígono Picusa, La Mantanza, s/n, E-15900 Padrón, La Coruña.

Les barrettes sont emballées et un marquage est apposé sur l'emballage (label avec n° d'ATG, n° de client, date & opérateur). L'emballage standard se compose de caisses en bois ou en métal.

Des essais de contrôle réguliers de l'autocontrôle sont effectués au sein du laboratoire de l'usine d'une part et dans un laboratoire externe indépendant d'autre part. Ces derniers sont effectués sur des éprouvettes prélevées par un délégué de l'UBA^{tc} au cours de ses visites de contrôle de l'agrément.

6 Performances

6.1 Aptitude à l'emploi du matériau de rupture de pont thermique

L'évaluation de l'aptitude à l'emploi du matériau des barrettes se base sur les résultats des mesures des caractéristiques après immersion dans l'eau, après exposition à l'humidité et après le test de fragilité comme prévu dans la NBN EN 14024 § 5.2. Les résultats de ces essais ont donné satisfaction.

6.2 Durabilité mécanique de la rupture de pont thermique

L'évaluation de la durabilité mécanique des barrettes se base sur les résultats des mesures des caractéristiques avant (§ 5.3 et 5.4) et après un « vieillissement » artificiel accéléré comme prévu au § 5.5 de la NBN EN 14024. Les résultats de ces essais ont donné satisfaction.

7 Pose

Les barrettes sont serties dans des profilés en aluminium laqués ou anodisé avant ou après le traitement de surface (voir figure 2).

Après le sertissage, l'aluminium pénètre dans la barrette de 0,1 à 0,3 mm.

Le sertissage proprement dit ne tombe pas sous agrément.

8 Conditions

- A. Seule l'entreprise mentionnée sur la page de garde comme étant titulaire de l'ATG ainsi que l'entreprise / les entreprises qui commercialise(nt) le produit peuvent bénéficier de cet agrément et peuvent le faire valoir.
- B. Cet agrément technique se rapporte uniquement au produit ou au système dont la dénomination commerciale est mentionnée sur la page de garde. Les titulaires d'agrément technique ne peuvent pas faire usage du nom de l'UBA^{tc}, de son logo, de la marque ATG, du texte d'agrément ou du numéro d'agrément pour revendiquer des évaluations de produits ou de systèmes qui ne sont pas conformes à l'agrément technique, ni pour des produits et/ou des systèmes et/ou des propriétés ou caractéristiques ne constituant pas l'objet de l'agrément.
- C. Les informations qui sont mises, de quelque manière que ce soit, à disposition des utilisateurs (potentiels) du produit traité dans l'agrément technique (p.ex. maîtres d'ouvrages, entrepreneurs, prescripteurs,...) par le titulaire de l'agrément ou par ses installateurs désignées et/ou reconnus 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 techniques sont tenus de toujours préalablement faire connaître à l'UBA^{tc} et à l'opérateur de certification, désigné par l'UBA^{tc}, les adaptations éventuelles apportées aux matières premières, aux produits, aux directives de traitement, aux processus de production et de traitement et/ou à l'équipement, afin que ceux-ci puissent évaluer si l'agrément technique doit être adapté.
- E. Les droits d'auteur appartiennent à l'UBA^{tc}.

9 Figures

Figure 1 - Exemple de barrettes

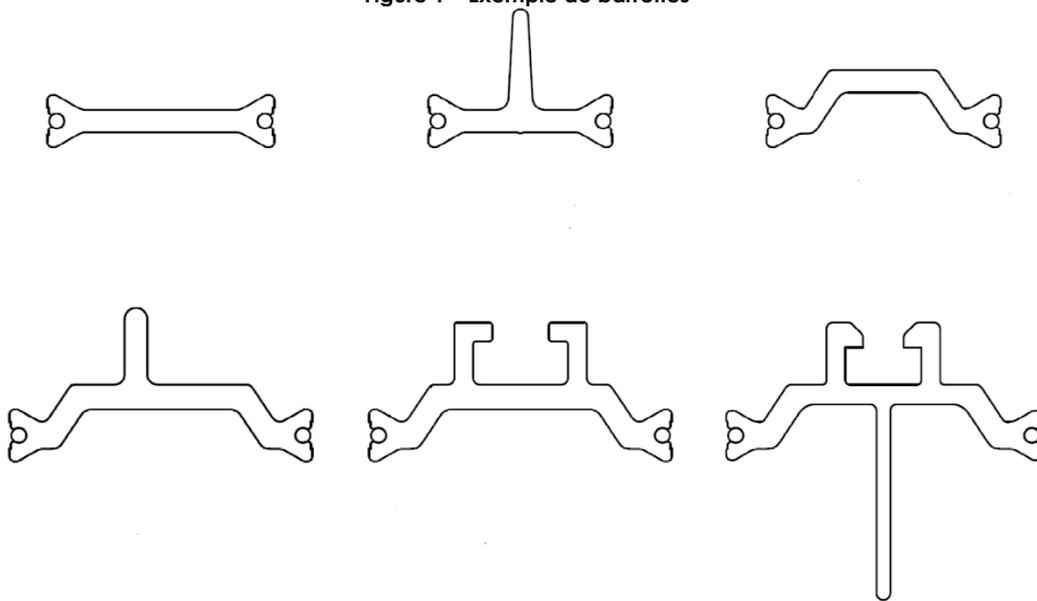
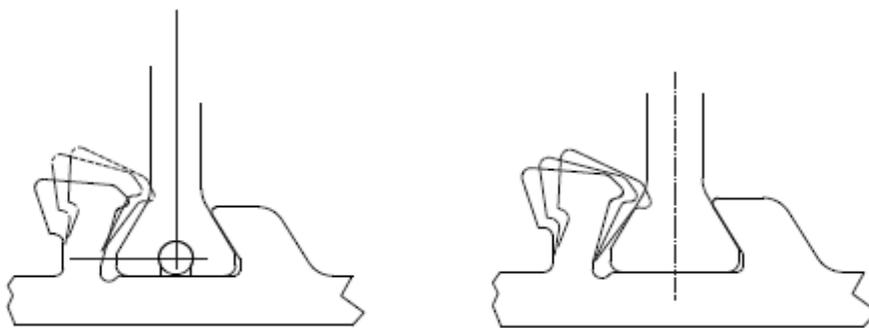


Figure 2 - Exemple de pose de barrettes



L'UBAtc asbl est un organisme d'agrément, membre de l'Union Européenne pour l'Agrément technique dans la construction (UEAtc, voir www.ueatc.com) et notifié par le SPF Economie dans le cadre de la Directive 89/106/CEE et est membre de l'Organisation Européenne pour L'Agrément Technique (EOTA - voir www.eota.eu). Les opérateurs de certification désignés par l'UBAtc asbl fonctionnent suivant un système pouvant être accrédité par BELAC (www.belac.be).

Cet agrément technique est publié par l'UBAtc, sous la responsabilité de l'opérateur d'agrément BCCA, et sur base d'un avis favorable du Groupe Spécialisé "Façades", délivré le 22 octobre 2010.

D'autre part, l'opérateur de certification BCCA/CTIB-TCHN déclare que la production répond aux conditions de certification et qu'un contrat de certification a été signé par le titulaire de l'agrément.

Date de publication : 20 janvier 2011

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



Peter Wouters, directeur

Pour l'opérateur d'agrément et de certification



Benny De Blaere, directeur

Cet agrément technique reste valable, à supposer que le produit, sa fabrication et tous les processus pertinents en relation :

- soient entretenus, de sorte qu'au moins les niveaux de performance tels que déterminés dans cet agrément soient atteints
- soient soumis aux contrôle permanent par l'opérateur de certification et que celui-ci confirme que la certification reste valable.

Lorsqu'il est fait défaut à ces conditions, l'agrément technique sera suspendu ou retiré et le texte d'agrément sera supprimé du site internet de l'UBAtc.

Le contrôle de la validité de ce texte d'agrément et la consultation de sa dernière version peuvent se faire via le site internet de l'UBAtc (www.ubatc.be) ou en prenant directement contact avec le secrétariat de l'UBAtc.