

BUtgb vzw - **UBAtc** asbl



BOIS

ASSEMBLAGES POUR BOIS

KAURAMIN 690 / 1690

Valable du 20-02-2026 au 19-02-2031

Titulaire d'agrément :

BASF SE
Carl-Bosch-Straße
D-67056 Ludwigshafen am Rein
Tel.: +49 621 56 10 700
Site Web: www.tuermerleim.de
E-mail: info@tuermerleim.de



Un agrément technique concerne une évaluation favorable d'un produit de construction par un opérateur d'agrément compétent, indépendant et impartial désigné par l'UBAAtc pour une application bien spécifique.

L'agrément technique consigne les résultats de l'examen d'agrément. Cet examen se décline comme suit :

- identification des propriétés pertinentes du produit en fonction de l'application visée et du mode de pose (ou de mise en œuvre),
- conception du produit,
- fiabilité de la production.

L'agrément technique présente un niveau de fiabilité élevé compte tenu de l'interprétation statistique des résultats de contrôle, du suivi périodique, de l'adaptation à la situation et à l'état de la technique et de la surveillance de la qualité par le titulaire d'agrément.

Pour que l'agrément technique puisse être maintenu, le titulaire d'agrément doit apporter la preuve en permanence qu'il continue à faire le nécessaire pour que l'aptitude à l'emploi du produit soit démontrée. À cet égard, le suivi de la conformité du produit à l'agrément technique est essentiel. Ce suivi est confié par l'UBAAtc à un opérateur de certification compétent, indépendant et impartial.

L'agrément technique et la certification de la conformité du produit à l'agrément technique sont indépendants des travaux effectués individuellement. L'entrepreneur et/ou l'architecte demeurent entièrement responsables de la conformité des travaux réalisés aux dispositions du cahier des charges.

Sauf disposition contraire, l'agrément technique ne traite pas de la sécurité sur chantier, d'aspects sanitaires ni de l'utilisation durable des matières premières. Par conséquent, l'UBAAtc n'est en aucun cas responsable de dégâts causés par le non-respect, dans le chef du titulaire d'agrément ou de l'entrepreneur/des entrepreneurs et/ou de l'architecte, des dispositions ayant trait à la sécurité sur chantier, aux aspects sanitaires et à l'utilisation durable des matières premières.

Opérateur d'agrément et de certification



WOOD.BE

WOOD.BE

Hof ter Vleestdreef 3 1070 Bruxelles
info@wood.be - www.wood.be




AVANT-PROPOS

Ce document concerne une prolongation du texte d'agrément ATG 2890 (version du 23/07/2012). Les modifications par rapport à la version précédente sont reprises ci-après :

Modifications par rapport à la version précédente
– Actualisation.

Les agréments techniques sont actualisés régulièrement. Il est recommandé de toujours utiliser la version publiée sur le site Internet de l'UBAtc (www.butgb-ubatc.be).

La version la plus récente de l'agrément technique peut être consultée en scannant le code QR figurant sur la page de garde.

 Les droits de propriété intellectuelle concernant l'agrément technique, parmi lesquels les droits d'auteur, appartiennent exclusivement à l'UBAtc.



REFERENCES NORMATIVES ET AUTRES

AGCR-RGAC	2022-06-30	Règlement Général d'Agrément et de Certification de l'UBAtc
EN 301	2023	Adhésifs de nature phénolique et aminoplaste, pour structures portantes en bois - Classification et exigences de performance
EN 14080	2013	Structures en bois - Bois lamellé collé et bois massif reconstitué - Exigences

1 Objet

Le système résine KAURAMIN 690 (liquide) / durcisseur 1690 (liquide) couvert par cet agrément constitue un mélange adhésif utilisable pour la fabrication industrielle à froid de structures portantes en bois.

Cet adhésif satisfait aux exigences du type I selon EN 301.-
Caractéristiques des deux composants

Caractéristiques	Unités	Résine 690 liquide	Durcisseur 1690 liquide
État physique, couleur	-	liquide couleur crème	liquide blanc
Teneur en extrait sec	%	≈ 68,5%	≈ 38%
Viscosité Brookfield @ 25°C	mPa.s	2.000 – 4.000	2.500 - 4.500
Masse volumique @ 25°C	kg/dm ³	≈ 1,37	≈ 1,06
pH	-	9 – 10,5	1 - 2

2 Caractéristiques du système

Le système KAURAMIN 690 / 1690 est une résine mélamine-urée-formaldéhyde (MUF) présentée en deux composants dont les caractéristiques sont mentionnées ci-dessus (Tableau 1)

La résine KAURAMIN 690 et le durcisseur 1690 doivent être conservés dans leurs emballages d'origine fermés, à l'abri du gel.

Dans ces conditions, et pour autant que la température soit comprise 20°C, la durée de conservation du durcisseur est d'au moins 3 mois.

3 Performances du système

La résine KAURAMIN 690 utilisée en combinaison avec le durcisseur 1690 satisfait aux exigences fixées par la norme EN 301 pour les adhésifs de type I et de type II.

4 Conditions de mise en œuvre

La température de l'air dans l'atelier de production doit être d'au moins 15°C (conditions imposées par la norme EN 14080).

4.1 Préparation du mélange collant

4.1.1 Collage à plat

Le mélange adhésif se compose de 100 parties en poids de résine KAURAMIN 690 et de 10 à 100 parties en poids de durcisseur 1690 (méthode de sous-mélange) ou de 20 à 100 parties en poids de durcisseur 1690 (coulage séparé).

Le durcisseur 1690 est incorporé progressivement dans la résine KAURAMIN 690 en agitant le mélange jusqu'à obtenir un mélange complètement homogène.

La durée d'utilisation ("pot life") du mélange collant est donnée au tableau ci-dessous pour une température de 20°C et une humidité relative de l'air de 65% :

Tableau 1 - Durée d'utilisation du mélange collant

KAURAMIN 690	100 +				
KAURAMIN 1690	10	30	50	80	100
Utilisation du mélange	120'	50'	31'	18'	16'

La résine et le durcisseur peuvent être aussi appliqués séparément à l'aide d'un équipement adapté (par exemple une encolleuse de la série BTN). Dans ce cas, les joints auront une épaisseur maximale de 0,3 mm.

4.2 Encollage

4.2.1 Spécifications générales

Les bois à coller doivent présenter une surface plane, propre, fraîchement préparée. La tolérance de rabotage des éléments à coller ne peut excéder ± 0,2 mm (conditions imposées par la norme EN 14080). L'intervalle entre la préparation des supports (rabotage ou ponçage) et le collage ne peut excéder 24 heures (conditions imposées par la norme EN 14080). Le taux d'humidité des bois est vérifié avant l'encollage et se situe entre 6% et 15%. L'écart présenté par les deux surfaces à assembler ne peut excéder 5% (conditions imposées par la norme EN 14080).

Le mélange collant résine KAURAMIN 690 / durcisseur 1690 est destiné à la production de joints minces (≤ 0,3 mm).

4.2.2 Grammage

Le grammage appliqué est d'environ 340 - 440 g/m². Un grammage plus faible est possible moyennant accord préalable du producteur de colle.

4.2.3 Temps d'assemblage

La durée séparant l'encollage des bois de leur mise en contact (temps d'assemblage ouvert) doit être le plus bref possible. La durée séparant la mise en contact de ces bois immédiatement après encollage et la mise sous serrage (temps d'assemblage fermé) dépend de la quantité de colle appliquée, de l'humidité relative de l'air et de la température de l'air et du bois, et de la proportion de durcisseur. Le temps d'assemblage est raccourci par une humidité de l'air plus faible ainsi que par une température de l'air ou du bois plus élevée.

Tableau 2 - Temps d'assemblage total pour un grammage de 400 g/m² en application en mélange

KAURAMIN 690	100 +					
KAURAMIN 1690	10	20	30	50	80	100
Temps à 20°C/65%	145'	115'	100'	75'	45'	25'
Temps à 30°C/40%	65'	55'	44'	31'	18'	10'

Tableau 3 - Temps d'assemblage total pour un grammage de 400 g/m² en application séparée

KAURAMIN 690	100 +				
KAURAMIN 1690	20	30	50	80	100
Temps à 20°C/65%	115'	100'	75'	45'	25'
Temps à 30°C/40%	55'	44'	31'	18'	10'

4.3 Serrage

La pression est destinée à maintenir le contact entre les surfaces à assembler. Sa valeur est généralement comprise entre 0,7 MPa et 0,9 MPa pour les bois résineux et est d'environ 1,2 MPa pour les bois feuillus; elle dépend de la planéité des surfaces et de la rigidité des lamelles.

La durée de serrage dépend principalement de la température à laquelle est maintenu le joint de colle ; celle-ci ne peut en aucun cas être inférieure à 20°C. L'humidité de l'air ne peut descendre sous 30% (conditions imposées par la norme EN 14080).

4.3.1 Application en mélange

Les temps de pressage minimaux dépendent notamment de l'épaisseur et de la température de la couche de colle, ainsi que du rapport entre la colle et le durcisseur. Pour une couche de colle de 0,3 mm, les temps de pressage suivants doivent être respectés:

Tableau 4 - Durée de serrage minimale selon la température pour une application en mélange (couche de colle de 0,3 mm)

KAURAMIN 690 KAURAMIN 1690	20°C	30°C
100 + 10	14 h 45 min	4 h 45 min
100 + 20	6 h 30 min	2 h 30 min
100 + 100	4 h	1 h 45 min

Si l'équipement de production permet d'obtenir des joints de colle fins (environ 0,1 mm) partout, les temps de pressage minimaux suivants s'appliquent :

Tableau 5 - Durée de serrage minimale selon la température pour une application en mélange (couche de colle de 0,1 mm)

KAURAMIN 690 KAURAMIN 1690	20°C	30°C
100 + 10	4 h 45 min	2 h 30 min
100 + 20	3 h	1 h 30 min
100 + 30	2 h 35 min	1 h 15 min
100 + 40	2 h 15 min	1 h 05 min
100 + 50	2 h	1 h
100 + 60	1 h 50 min	1 h
100 + 70	1 h 45 min	55 min
100 + 80	1 h 40 min	50 min
100 + 90	1 h 35 min	50 min
100 + 100	1 h 30 min	45 min

Les temps de pressage suivants, encore plus courts, sont possibles si une fine couche de colle (environ 0,1 mm) est appliquée et si l'équipement de production garantit le respect des exigences relatives à un rendement d'application de la colle d'environ 250 g/m²:

Tableau 6 - Temps de pressage minimal adapté en fonction de la température en cas d'application en mélange (250 g/m²)

KAURAMIN 690 KAURAMIN 1690	20°C	30°C
100 + 50	1 h 50 min	55 min
100 + 100	60 min	45 min

Lors du mélange, un rapport de mélange avec une forte proportion de durcisseur ne peut toutefois être utilisé que dans des cas exceptionnels, car le temps de mise en œuvre (voir ci-dessus) est très court.

Les réductions indiquées du temps de pressage ne sont possibles qu'après consultation du fabricant de colle. Une qualité irréprochable du joint collé doit être garantie par un autocontrôle (tests de délamination réguliers ou contrôle de l'épaisseur du joint collé).

4.3.2 Application séparée

Si l'équipement de production permet d'obtenir des joints de colle fins (environ 0,1 mm) partout, les temps de pressage minimaux suivants s'appliquent :

Tableau 7 - Temps de pressage minimal en fonction de la température en cas d'application séparée

KAURAMIN 690 KAURAMIN 1690	20°C	30°C
100 + 20	3 h	1 h 30 min
100 + 30	2 h 35 min	1 h 15 min
100 + 40	2 h 15 min	1 h 05 min
100 + 50	2 h	1 h
100 + 60	1 h 50 min	1 h
100 + 70	1 h 45 min	55 min
100 + 80	1 h 40 min	50 min
100 + 90	1 h 36 min	50 min
100 + 100	1 h 30 min	45 min

Les temps de pressage suivants, encore plus courts, sont possibles si une fine couche de colle (environ 0,1 mm) est appliquée et si l'équipement de production garantit le respect des exigences relatives à un rendement d'application de la colle d'environ 250 g/m²:

Tableau 8 - Temps de pressage minimal adapté en fonction de la température en cas d'application séparée (250 g/m²)

KAURAMIN 690 KAURAMIN 1690	20°C	30°C
100 + 50	1 h 50 min	55 min
100 + 100	60 min	45 min

Les réductions indiquées de la durée de pressage ne sont possibles qu'après consultation du fabricant de colle. Une qualité irréprochable du joint collé doit être garantie par des autocontrôles (tests de délamination réguliers ou contrôle de l'épaisseur du joint collé).

Les durées indiquées sont des valeurs indicatives qui s'appliquent aux éléments de construction droits présentant une teneur en humidité du bois de 8 à 12 %. Une teneur en humidité du bois plus élevée nécessite des durées de pressage plus longues.

Ces durées de pressage peuvent être réduites si certains paramètres sont optimisés, sous réserve de l'accord préalable du fabricant de colle.

4.4 Stabilisation

Le bois peut être usiné après la période de serrage prescrite. Dans des conditions normales, le durcissement complet des joints collés sera obtenu après 3 jours. Si la température durant le serrage est supérieure à 20°C, le temps de durcissement peut être raccourci moyennant accord préalable du producteur de colle

5 Gestion de la qualité du procédé

L'entreprise qui utilise la colle doit disposer d'un personnel compétent afin de garantir la qualité de la production. Un responsable assure le contrôle continu de la qualité de la production conformément aux exigences de la norme NBN EN 14080 ; la description de l'organisation de ce contrôle interne fait partie de la convention de contrôle conclue entre le contrôleur externe et l'entreprise.

L'efficacité de ce contrôle interne est vérifiée périodiquement par un organisme indépendant accrédité ; la fréquence et le protocole de ces vérifications font parties de la convention de contrôle externe de l'entreprise.

Le climat des locaux de production fait l'objet d'une régulation appropriée afin de rencontrer les exigences de production décrites au point 4.

CONDITIONS POUR L'UTILISATION ET LE MAINTIEN DE L'ATG

- A.** Le présent agrément technique se rapporte exclusivement aux produits de construction dont il est fait mention dans la page de garde de ce document.
- B.** Le titulaire d'agrément et, le cas échéant, le distributeur ne peuvent faire aucun usage du nom de l'UBAAtc, de son logo, de la marque ATG, de l'agrément technique ou du numéro d'agrément pour revendiquer des évaluations de produits non conformes à l'agrément technique ni pour des produits (ainsi que ses propriétés ou caractéristiques) ne faisant pas l'objet de l'agrément technique.
- C.** L'agrément technique a été élaboré sur la base des connaissances et informations techniques et scientifiques disponibles, assorties des informations mises à disposition par le demandeur et complétées par un examen d'agrément prenant en compte le caractère spécifique du produit. Néanmoins, les utilisateurs demeurent responsables de la sélection du produit, tel que décrit dans l'agrément technique, pour l'application spécifique visée par l'utilisateur.
- D.** Seuls le titulaire d'agrément et, le cas échéant, le distributeur, peuvent revendiquer les droits inhérents à l'agrément technique.
- E.** Les références à cet agrément technique devront être assorties du numéro d'identification ATG 2890 et du délai de validité.
- F.** Le titulaire d'agrément et, le cas échéant, le distributeur, sont tenus de respecter les résultats d'examen repris dans l'agrément technique lorsqu'ils mettent des informations à la disposition de tiers. L'UBAAtc ou l'opérateur de certification peut prendre les initiatives qui s'imposent si le titulaire d'agrément [ou le distributeur] ne le fait pas (suffisamment) de sa propre initiative.
- G.** Les informations mises à disposition, de quelque manière que ce soit, par le titulaire d'agrément, le distributeur ou un entrepreneur agréé ou par leurs représentants, des utilisateurs (potentiels) du produit, traité dans l'agrément technique (par ex. des maîtres d'ouvrage, entrepreneurs, architectes, prescripteurs, concepteurs, etc.) ne peuvent pas être incomplètes ou en contradiction avec le contenu de l'agrément technique ni avec les informations auxquelles il est fait référence dans l'agrément technique.
- H.** L'UBAAtc, l'opérateur d'agrément et l'opérateur de certification ne peuvent pas être tenus responsables d'un(e) quelconque dommage ou conséquence défavorable causés à des tiers résultant du non-respect, dans le chef du titulaire d'agrément ou du distributeur, des dispositions du présent document.
- I.** L'agrément technique reste valable, à condition que les produits, leur fabrication et tous les processus pertinents à cet égard :
- soient maintenus, de sorte à atteindre au minimum les résultats d'examen tels que définis dans cet agrément technique;
 - 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'UBAAtc.
- J.** Le titulaire d'agrément est toujours tenu de notifier à temps et préalablement à l'UBAAtc, à l'opérateur d'agrément et à l'opérateur de certification toutes éventuelles adaptations des matières premières et produits, des directives de mise en œuvre et/ou du processus de production et de mise en œuvre et/ou de l'équipement. En fonction des informations communiquées, l'UBAAtc, l'opérateur d'agrément et l'opérateur de certification évalueront la nécessité d'adapter ou non l'agrément technique.

Cet agrément technique a été publié par l'UBAtc, sous la responsabilité de l'opérateur d'agrément, WOOD.BE, et sur base de l'avis favorable du groupe spécialisé "Bois", accordé le 21 octobre 2025.

Par ailleurs, l'opérateur de certification, WOOD.BE, a confirmé que la production satisfait aux conditions de certification et qu'une convention de certification a été conclue avec le titulaire d'agrément.

Date de publication : 20 février 2026.

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


Bart De Pauw
Directeur Général

Pour les opérateurs

WOOD.BE


Chris De Roock
Directeur

BUtgb vzw - **UBAtc** asbl

Belgische Unie voor de technische goedkeuring in de bouw vzw
Union belge pour l'Agrément technique de la construction asbl

Siège social et bureaux :

Kleine Kloosterstraat 23
1932 Sint-Stevens-Woluwe

Tél. : +32 (0)2 716 44 12
info@butgb-ubatc.be
www.butgb-ubatc.be

TVA : BE 0820.344.539
RPM Bruxelles

L'UBAtc asbl est notifiée par le SPF Économie dans le cadre du Règlement (UE) n°305/2011.

L'UBAtc asbl est un organisme d'agrément membre de :

