

Agrément Technique ATG avec Certification



ATG 12/H913

**SYSTÈMES DE FAÇADES –
GÉNÉRALITÉS**

**COMPOUNDS PROFINE
KBE – KÖMMERLING - TROCAL**

Valable du 29/11/2012
au 28/11/2015

Opérateur d'agrément et de certification



BCCA

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

Titulaire d'agrément :

profine Belux bvba
Zone 3 Doornveld 110
B-1781 Zellik-Asse
Tél. : +32 2 4669960
Fax. : +32 2 4667627
Site Internet : www.profine-group.be
Courriel : info@profine-group.be

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

L'agrément technique d'un compound PVC présente la description technique d'une composition vinylique PVC pour la fabrication de profilés de fenêtres en PVC ayant les caractéristiques mentionnées au paragraphe 3 et obtient les performances reprises au point 4, pour autant que cette matière première soit utilisée selon les règles de l'art.

Les compositions vinyliques en PVC répondant aux dispositions reprises dans l'agrément technique d'un compound PVC sont présumées conformes aux exigences relatives aux compositions vinyliques reprises dans les STS 52.3.

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 avec certification porte sur la composition vinylique mais pas sur la qualité des profilés fabriqués à partir de cette composition ni sur la qualité du système de fenêtres dans lesquelles ces profilés sont utilisés, à l'exception des performances reprises dans cet agrément technique et uniquement pour autant que cette matière première soit utilisée selon les règles de l'art.

3 Description du produit

Cet ATG H décrit les compounds utilisés par Profine pour la production de profilés en PVC pour des systèmes de fenêtres.

Les compounds varient en fonction du lieu de production dans lequel ils sont utilisés. Ces lieux de production sont les suivants :

Pirmasens, où deux types de compounds sont fabriqués. Ces deux types sont utilisés aussi bien pour des profilés Kömmerling que Trocal.

- Le premier type est connu sous le nom de Kömmerling blanc Kö-4092-/ Kö-4093-/ Kö-4094-, ou Trocal blanc T-4090-, tous livrés dans les coloris blanc (654), blanc recyclé (654REC matériau propre réutilisable conformément à l'EN 12608 §5.1.2.1.) et crème (607),
- Le deuxième type est un compound brun, connu sous le nom de Kömmerling Kö-4184-, ou Trocal T-4180 livré en coloris brun foncé (Kömmerling 925 et Trocal 914) et en coloris brun clair (Kömmerling 928 et Trocal 932).

Berlin, où quatre types de compounds sont fabriqués.

Deux types sont les mêmes que ceux produits à Pirmasens, à savoir :

- un premier type blanc, connu sous le nom de Trocal blanc T-1457-, livré dans les coloris blanc (654), blanc recyclé (654REC matériau propre réutilisable conformément à l'EN 12608 §5.1.2.1.) et crème (607), et
- un deuxième type brun, connu sous le nom de Trocal T-1453 livré en coloris brun foncé (Trocal 914) et en coloris brun clair (Trocal 932).

Les deux autres types sont produits uniquement à Berlin, à savoir :

- un type blanc, connu sous le nom de KBE blanc 2457-, livré dans les coloris blanc (654), blanc recyclé (654REC matériau propre réutilisable conformément à l'EN 12608 §5.1.2.1.) et crème (607), et
- un deuxième type brun, connu sous le nom de KBE 2458- livré en coloris brun foncé (924) et en coloris brun clair (926).

3.1 Kömmerling/Trocal blanc

Ce compound, connu sous les dénominations Kömmerling Kö4092-/ Kö-4093-/ Kö-4094-, Trocal T-4090- et Trocal T-1457-, est livré en deux coloris, « blanc » et « crème », dont les valeurs sont conformes aux tableaux 1 et 2.

Le blanc 654REC est un matériau propre réutilisable conformément à l'EN 12608.

Tableau 1 – Compounds blancs conformément aux STS 52-3 et à la NBN EN 12608

Caractéristiques	Tolérance NBN EN 1260 8	Kömmerling Kö-4092-/ Kö-4093-/ Kö-4094- Trocal T-4090-		
		Blanc 654	Blanc 654REC	Crème 607
Coloris				
Stabilisateur		CaZn		
Couleur				
L*	± 1,00	94,40	94,40	89,91
a*	± 0,50	-0,86	-0,86	0,64
b*	± 0,80	2,58	2,58	6,96
Mesuré au moyen du colorimètre Color-Eye 7000A Fa X-Rite sur profilés extrudés.				

Les compounds Kö-4092-/ Kö-4093-/ Kö-4094- & T-4090- sont fabriqués par la firme Profine GmbH dans ses installations situées à D-66954 Pirmasens, Zweibrücker Strasse 200, Tél. : +49 (0) 6331 56-0.

Tableau 2 – Compounds blancs conformément aux STS 52-3 et à la NBN EN 12608

Caractéristique	Tolérance NBN EN 1260 8	Trocal T-1457-		
		Blanc 654	Blanc 654REC	Crème 607
Coloris				
Stabilisateur		CaZn		
Couleur				
L*	± 1,00	94,00	94,00	89,6
a*	± 0,50	-1,0	-1,0	0,6
b*	± 0,80	3,0	3,0	7,4
Mesuré au moyen du colorimètre Colour Guide 102788 Fa BYK-Gardner sur profilés extrudés.				

Le compound T-1457- est fabriqué par la firme Profine GmbH dans ses installations situées à Berlin, Motzener Strasse 31-33 Tél. : +49 30 868 73-0.

Ces compounds sont composés de résines PVC, de stabilisants aux UV, d'isolateurs thermiques (CaZn), d'antioxydants, de pigments, de fluidifiants, de charges, etc.

Les tableaux 3 et 4 ci-dessous présentent les caractéristiques de ce compound.

Tableau 3 – Composition vinylique – Caractéristiques d'identification

Caractéristiques	Norme d'essai	Critères	Tolérance	Déclaration Fabricant
		STS 52-3 NBN EN 12608		Produits conformément au tableau 1
DHC (temps d'induction min.)	NBN EN ISO 182-2, 200°C	Déclaration fabricant	± 20%	38 ± 7,6 min
Teneur en cendres (%)	NBN EN ISO 3451-5A	Déclaration fabricant	± 7 % relatifs	7,9 ± 0,55 %
Densité (kg/m³)	NBN EN ISO 1183-1	Déclaration fabricant	± 20 kg/m³	1440 ± 20 kg/m³

Tableau 4 – Composition vinylique – caractéristiques physiques

Caractéristiques	Norme d'essai	Critères	Tolérance	Produits conformément au tableau 1
		STS 52-3 NBN EN 12608		Voir le tableau 1
Vicat (°C) 5 kg	NBN EN ISO 306 Methode B 50	≥ 75 °C	± 2 °C	82 ± 2 °C
Résistance à l'impact Charpy	NBN EN ISO 179-2 Type 1eA	≥ 20 kJ/m²		≥ 20 kJ/m²
Module d'élasticité à la flexion E	NBN ISO 178	≥ 2200 MPa	± 200 MPa	≥ 2400 MPa
Résistance au choc-traction	NBN EN ISO 8256 type 5	≥ 600 kJ/m²		≥ 600 kJ/m²

La résistance à l'impact (résistance au choc Charpy) d'un profilé est contrôlée conformément à la NBN EN 477.

Les caractéristiques des matières premières sont mentionnées dans le dossier interne de l'UBAtc.

3.2 KBE blanc

Le compound, connu sous la dénomination 2457-, est livré en deux coloris, « blanc » et « crème », dont les valeurs sont conformes au tableau 5.

Le blanc 654REC est un matériau propre réutilisable conformément à l'EN 12608 §5.1.2.1.

Tableau 5 – Compounds blancs conformément aux STS 52-3 et à la NBN EN 12608

Caractéristique	Tolérance NBN EN 12608	KBE 2457-		
		Blanc 654	Blanc 654REC	Crème 607
Coloris		Blanc 654	Blanc 654REC	Crème 607
Stabilisateur		CaZn		
Couleur				
L*	± 1,00	94,00	94,00	89,6
a*	± 0,50	-1,0	-1,0	0,6
b*	± 0,80	3,0	3,0	7,4
Mesuré au moyen du colorimètre Colour Guide 102788 Fa BYK-Gardner sur profilés extrudés.				

Le compound 2457- est fabriqué par la firme Profine GmbH dans ses installations situées à Berlin, Motzener Strasse 31-33 Tél. : +49 30 868 73-0.

Ces compounds sont composés de résines PVC, de stabilisants aux UV, d'isolateurs thermiques (CaZn), d'antioxydants, de pigments, de fluidifiants, de charges, etc.

Les tableaux 6 et 7 ci-dessous présentent les caractéristiques de ce compound.

Tableau 6 – Composition vinylique – Caractéristiques d'identification

Caractéristiques	Norme d'essai	Critères	Tolérance	Déclaration Fabricant
				KBE 2457-
		STS 52-3 NBN EN 12608		KBE 2457-
DHC (temps d'induction min.)	NBN EN ISO 182-2, 200°C	Déclaration fabricant	± 20%	40 ± 8,0 min
Teneur en cendres (%)	NBN EN ISO 3451-5A	Déclaration fabricant	± 7 % relatifs	10,9 ± 0,76 %
Densité (kg/m³)	NBN EN ISO 1183-1	Déclaration fabricant	± 20 kg/m³	1460 ± 20 kg/m³

Tableau 7 – Composition vinylique – Caractéristiques physiques

Caractéristiques	Norme d'essai	Critères	Tolérance	Déclaration Fabricant
			STS 52-3 NBN EN 12608	KBE 2457-
Vicat (°C) 5 kg	NBN EN ISO 306 Methode B 50	≥ 75 °C	± 2 °C	80 ± 2 °C
Résistance à l'impact Charpy	NBN EN ISO 179-2 Type 1eA	≥ 20 kJ/m²		≥ 20 kJ/m²
Module d'élasticité à la flexion E	NBN EN ISO 178	≥ 2200 MPa	± 200 MPa	≥ 2400 MPa
Résistance au choc-traction	NBN EN ISO 8256 type 5	≥ 600 kJ/m²		≥ 600 kJ/m²

La résistance à l'impact (résistance au choc Charpy) d'un profilé est contrôlée conformément à la NBN EN 477.

Les caractéristiques des matières premières sont mentionnées dans le dossier interne de l'UBAtc.

3.3 Kömmerling/Trocal brun

Ce compound, connu sous les dénominations Kömmerling Kö4184-/ Trocal T-4180- et Trocal T-1453-, est livré en plusieurs coloris, dont les valeurs sont conformes aux tableaux 8.

Tableau 8 – Compound brun conformément aux STS 52-3

Caractéristique	Tolérance	Kömmerling Kö-4184- Trocal T-4180-	
Stabilisateur		CaZn	
Coloris		Kömmerling Brun foncé 925	Kömmerling Brun clair 928
Couleur L*	± 1,00	28,97	40,10
a*	± 0,50	1,18	10,21
b*	± 0,80	1,80	19,29
Coloris		Trocal Brun foncé 914	Trocal Brun clair 932
Couleur L*	± 1,00	35,82	55,91
a*	± 0,50	3,05	11,02
b*	± 0,80	5,50	30,60
Mesuré au moyen du colorimètre Color-Eye 7000A Fa X-Rite sur profilés extrudés.			

Les compounds Kömmerling Kö-4184- et Trocal T-4180- sont fabriqués par la firme Profine GmbH dans ses installations situées à D-66954 Pirmasens, Zweibrücker Strasse 200, Tél. : +49 (0) 6331 56-0.

Tableau 9 – Compound brun conformément aux STS 52-3

Caractéristique	Tolérance	Trocal T-1453-	
		CaZn	
Stabilisateur			
Coloris		Trocal Brun foncé 914	Trocal Brun clair 932
Couleur L* a* b*	± 1,00 ± 0,50 ± 0,80	34,70 4,3 6,6	54,6 10,9 29,3

Mesuré au moyen du colorimètre Colour Guide 102788 Fa BYK-Gardner sur profilés extrudés.

Le compound Trocal T-1453- est fabriqué par la firme Profine GmbH dans ses installations situées à Berlin, Motzener Strasse 31-33 Tél. : +49 30 868 73-0.

Ces compounds Kömmerling et Trocal, présentant les codes de formule internes Kö-4184-, T-410- et Trocal T-1453, sont composés de résines PVC, de stabilisants aux UV, d'isolateurs thermiques (CaZn), d'antioxydants, de pigments, de fluidifiants, de charges, etc.

Les tableaux 10 et 11 ci-dessous présentent les caractéristiques de ce compound.

Tableau 10 – Composition vinylique – Caractéristiques d'identification

Caractéristiques	Norme d'essai	Critères	Tolérance	Déclaration Fabricant
				Produits conformés au tableau 7
STS 52-3				
DHC (temps d'induction min.)	NBN EN ISO 182-2, 200°C	Déclaration fabricant	± 20% min 7 %	35 ± 7,0 min
Teneur en cendres (%)	NBN EN ISO 3451-5A	Déclaration fabricant	± 7 % relatifs	5,5 ± 0,39 %
Densité (kg/m³)	NBN EN ISO 1183-1	Déclaration fabricant	± 20 kg/m³	1430 ± 20 kg/m³

Tableau 11 – Composition vinylique – caractéristiques physiques

Caractéristiques	Norme d'essai	Critères	Tolérance	Déclaration Fabricant
				Produits conformés au tableau 7
STS 52-3				
Vicat (°C) 5 kg	NBN EN ISO 306 Methode B 50	≥ 75 °C	± 2 °C	80 ± 2 °C
Résistance à l'impact Charpy	NBN EN ISO 179-2 Type 1eA	≥ 20 kJ/m²		≥ 20 kJ/m²
Module d'élasticité à la flexion E	NBN EN ISO 178	≥ 2200 MPa	± 200 MPa	≥ 2400 MPa
Résistance au choc traction	NBN EN ISO 8256 type 5	≥ 600 kJ/m²		≥ 600 kJ/m²

La résistance à l'impact (résistance au choc Charpy) d'un profilé est contrôlée conformément à la NBN EN 477.

Les caractéristiques des matières premières sont mentionnées dans le dossier interne de l'UBAtc.

3.4 KBE brun

Le compound, connu sous les dénominations 2458-, est livré en deux coloris, dont les valeurs sont conformes au tableau 12.

Tableau 12 – Compound brun conformément aux STS 52-3

Caractéristique	Tolérance	2458-	
		CaZn	
Stabilisateur			
Coloris		Brun foncé 924	Brun clair 926
Couleur L* a* b*	± 1,00 ± 0,50 ± 0,80	27,10 1,80 1,70	52,30 15,10 28,80

Mesuré au moyen du colorimètre Colour Guide 102788 Fa BYK-Gardner sur profilés extrudés.

Le compound 2458- est fabriqué par la firme Profine GmbH dans ses installations situées à Berlin, Motzener Strasse 31-33 Tél. : +49 30 868 73-0.

Ce compound est composé de résines PVC, de stabilisants aux UV, d'isolateurs thermiques (CaZn), d'antioxydants, de pigments, de fluidifiants, de charges, etc.

Les tableaux 13 et 14 ci-dessous présentent les caractéristiques de ce compound.

**Tableau 13 –Composition vinylique –
Caractéristiques d'identification**

Caractéristiques	Norme d'essai	Critères	Tolérance	Déclaration Fabricant
				STS 52-3
DHC (temps d'induction min.)	NBN EN ISO 182-2, 200°C	Déclaration fabricant	± 20% min 7 %	32 ± 7,0 min
Teneur en cendres (%)	NBN EN ISO 3451-5A	Déclaration fabricant	± 7 % relatifs	5,6 ± 0,39 %
Densité (kg/m³)	NBN EN ISO 1183-1	Déclaration fabricant	± 20 kg/m³	1440 ± 20 kg/m³

**Tableau 14 –Composition vinylique –
Caractéristiques physiques**

Caractéristiques	Norme d'essai	Critères	Tolérance	Déclaration Fabricant
				STS 52-3
Vicat (°C) 5 kg	NBN EN ISO 306 Methode B 50	≥ 75 °C	± 2 °C	80 ± 2 °C
Résistance à l'impact Charpy	NBN EN ISO 179-2 Type 1eA	≥ 20 kJ/m²		≥ 20 kJ/m²
Module d'élasticité à la flexion E	NBN EN ISO 178	≥ 2200 MPa	± 200 MPa	≥ 2400 MPa
Résistance au choc-traction	NBN EN ISO 8256 type 5	≥ 600 kJ/m²		≥ 600 kJ/m²

La résistance à l'impact (résistance au choc Charpy) d'un profilé est contrôlée conformément à la NBN EN 477.

Les caractéristiques des matières premières sont mentionnées dans le dossier interne de l'UBAtc.

4 Performances

Les rapports d'essai en matière d'aptitude à l'utilisation de ces compounds pour la fabrication de profilés en PVC (STS 52-3, tableau 6) et d'évaluation des profilés après vieillissement artificiel (STS 52-3, tableau 8) sont repris dans le dossier interne de l'UBAtc. Ils satisfont aux exigences des STS 52-3 et de la NBN EN 12608.

5 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'entête. 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 « Façades », délivré le 17 janvier 2011.

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

Date de publication (traduction de la version) : 29 novembre 2012

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 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 contact directement avec le secrétariat de l'UBAtc.