

Attestation de l'aptitude à l'emploi



ATG 12/M104

HOMOLOGATION SUR ROUTE
ELEMENTS LINEAIRES ROUTIERS -
PRODUITS DE MARQUAGE

ENDUIT À CHAUD
VIATHERM B82 ALK-62 AGGLO

+ UCme 850-212

Valable du 10/07/2014
au 4/11/2015

Opérateur d'agrément et de certification



COPRO asbl
Kranenberg 190
B-1731 Zellik
www.copro.eu

Titulaire:

LKF VEJMARKERING A/S
Longelsevej, 34
DK-5900 RUDKOBING
Tel.: + 45 63 51 71 71
Fax.: + 45 63 51 71 72
Site Web: www.lkf.com
E-mail: admin@lkf.dk

1 Objet et portée de l'attestation

Cette attestation de l'aptitude à l'emploi constitue une évaluation favorable d'un système, composé de produits bien identifiés et définis pour une application déterminée par un opérateur d'agrément indépendant désigné par l'UBAtc asbl.

Il s'agit en particulier d'un système de marquage routier selon le Guide d'agrément technique G0025 (2007), composé de produits portant l'agrément technique ou portant la marque BENOR.

Le maintien de la validité de cette attestation est lié au maintien de l'agrément technique ou de la certification BENOR de l'enduit à chaud ainsi que de la certification BENOR des produits de saupoudrage (cfr annexe 2).

L'attestation de l'aptitude à l'emploi et la classification y reprise sont basées sur un programme d'essai exécutés selon les modalités reprises dans le Guide d'agrément G0025 «Systèmes de marquage routiers – Champ d'homologation sur route» et des normes NBN EN 1824 et NBN EN 1436.

Les performances indiquées dans l'attestation ont été déterminées sur un site d'essai sur route pour systèmes de marquage routiers. Les résultats obtenus lors du programme d'essai constituent la base pour l'acceptation de l'aptitude à l'emploi du système mais ne donnent pas de certitude absolue sur les performances réelles lors de l'exécution des travaux. Ceux-ci doivent toujours faire l'objet de contrôle de la part du maître de projet ou de son délégué tout au long du délai prévu selon les prescriptions du cahier des charges et les dispositions contractuelles.

Il y a lieu de contrôler si les conditions d'application du chantier correspondent aux conditions qui déterminent le résultat à la base de cette attestation et si les règles d'application stipulées dans le Guide d'agrément et l'ATG sont respectées.

La responsabilité liée à l'attestation est indépendante de celle pour les 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 Description

Le système de marquage routier décrit ci-après a été évalué selon le Guide d'agrément et de certification n° G0025 (2007) «Systèmes de marquage routiers – Champ d'homologation sur route». Le tableau 1 présente les valeurs nominales du système appliqué.

Tableau 1 – Description du système

Produits utilisés	Dosage nominal	Certification
Enduit à chaud: Viatherm B82 ALK-62 Agglo	4,5 kg/m ²	ATG 2760
Produit de saupoudrage: UCme 850-212	400 g/m ²	BENOR (cfr annexe 2)
Application: Extrusion - Agglomérat		

La classe¹ du système est:

P6 / R3 / RW2 / RR1 / Q4 / S0

¹ Selon la norme NBN EN 1824 (2011) et les classes de la NBN EN 1436 (2008).

Tableau 2 – Description de la classe du système

Caractéristique	Classe	Valeur
Trafic (passages de roues)	P6	2 000 000 ± 10%
Luminance rétroréfléchie (temps sec)	R3	$R_L \geq 150$
Luminance rétroréfléchie (humide)	RW2	$R_L \geq 35$
Luminance rétroréfléchie (pluie)	RR1	$R_L \geq 25$
Luminance sous éclairage diffus	Q4	$Q_d \geq 160$
Adhérence	S0	Pas d'application

3 Résultats des essais

L'annexe 1 reprend les résultats des mesures réalisées.

4 Conditions

- A. Seule l'entreprise mentionnée sur la page de garde comme étant titulaire ainsi que l'entreprise / les entreprises qui commercialise(nt) et/ou applique(nt) le système peuvent bénéficier de cette attestation et peuvent le faire valoir.
- B. Cette attestation se rapporte uniquement au système dont la dénomination commerciale est mentionnée sur la page de garde. Les titulaires ne peuvent pas faire usage du nom de l'UBAtc, de son logo, de la marque ATG, du texte de ce document ou du numéro attribué pour revendiquer des évaluations de produits ou de systèmes qui ne sont pas conformes, ni pour des produits et/ou des systèmes et/ou des propriétés ou caractéristiques ne constituant pas l'objet de ce document.
- C. Les informations qui sont mises, de quelque manière que ce soit, à disposition des utilisateurs (potentiels) du produit traité (p.ex. maîtres d'ouvrages, entrepreneurs, prescripteurs,...) par le titulaire ou par ses installateurs désignées et/ou reconnus ne peuvent pas être en contradiction avec le contenu du texte, ni avec les informations auxquelles il est fait référence dans ce texte.
- D. Les titulaires sont tenus de toujours préalablement faire connaître à l'UBAtc et à l'opérateur de certification, désigné par l'UBAtc, 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 ce document doit être adapté.
- E. Les droits d'auteur appartiennent à l'UBAtc.

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).

Cette attestation est publiée par l'UBAtc, sous la responsabilité de l'opérateur d'agrément COPRO, et sur base d'un avis favorable du Groupe Spécialisé "Eléments linéaires routiers", délivré le 25 avril 2012.

Date de publication: 10 juillet 2014.

Modification par rapport à la version du 5 novembre 2012 : traitement des billes utilisées dans le système : néant : voir annexe 1 description du système.

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

Pour l'opérateur d'agrément et de certification



Peter Wouters, directeur



Benny De Blaere, directeur



Erik Barbé, directeur de COPRO

Cette autorisation 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 cette homologation soient atteints
- soient soumis aux contrôles permanents par l'opérateur de certification et que celui-ci confirme que la certification reste valable.

Lorsqu'il est fait défaut à ces conditions, l'autorisation sera suspendue ou retirée et le texte sera supprimé du site Internet de l'UBAtc.

Le contrôle de la validité de ce texte 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.

Annexe 1 – Rapport d'essais

DESCRIPTION DU SYSTEME			
Enduit à chaud: Viatherm B82 ALK-62 Agglo (ATG 2760) Produit de saupoudrage: Microbilles de verre UCme 850-212 (annexe 2) Traitement de surface des billes : néant.			
LABORATOIRE EN CHARGE DES ESSAIS			
Service Public de Wallonie (SPW) Direction Générale Opérationnelle "Routes & Bâtiments" Département des Expertises techniques			
SPECIFICATIONS TECHNIQUES POUR L'APPLICATION		Recommandé par le fabricant	Lors de l'application sur le site d'essais
Données météorologiques	Température du revêtement (°C)	> 5°C	23°C
	Températures limites pour les produits (°C)	190°C – 210°C	Conforme
	Humidité relative limite pour les produits (%)	N/A	64 %
	Température de l'air (°C)	N/A	19°C
	Vitesse du vent (m/s)	N/A	N/A
Dosages d'application utiles (g·m ⁻²)	Enduit à chaud	4,5 kg/m ²	4,42 g/m ²
	Produits de saupoudrage	400 g/m ²	400 g/m ²
Description du matériel d'application utilisé: Extrusion – Marquage structuré (agglomérat)			
Mois et année d'application : Septembre 2008		Temps de séchage (min) : N/A	

CARACTERISTIQUES DU SITE D'ESSAI

Classe Climatique	C 2	Classe de Texture	RG 2	Pneus à clous	Non
-------------------	-----	-------------------	------	---------------	-----

Pour information
 Localisation du site d'essai: Baillonville N63 – Province de Namur -Belgique
 % de véhicules lourds: 11,4 %

RESULTATS DES MESURES DE PERFORMANCES

Durée de l'essai: 24 mois		R _L (mcd.m ⁻² .lx ⁻¹)			Q _d (mcd.m ⁻² .lx ⁻¹)	Couleur		SRT	
		sec	humide	sous pluie		x	y		
Mesures initiales (L7)		274	86	66	165	0.3241	0.3468	N/A	
Mesures retenues	P0 (L9 / 1 an)	318	69	26	167	0.3381	0.3545	N/A	
	P1 (L1 / 1 an)	353	--	--	183	0.3371	0.3533	N/A	
	P2 (L2 / 1 an)	332	--	--	175	0.3361	0.3527	N/A	
	P3 (L8 / 1 an)	212	--	--	172	0.3350	0.3513	N/A	
	P4 (L6 / 1 an)	281	--	--	164	0.3366	0.3527	N/A	
	P5 (L7 / 1 an)	229	48	26	170	0.3346	0.3516	N/A	
	P5.5 (L3 / 2 ans)	190	--	--	170	0.3341	0.3509	N/A	
	P6 (L7 / 2 ans)	170	42	29	165	0.3336	0.3521	N/A	

Annexe 2 - Produits de Saupoudrage

AllGlass Reprocessors (U.K.) Ltd 49 Burnbrae Road Linwood Industrial Estate Linwood PA3 3BD United Kingdom	484 
---	--

Technical Sheet - Technische Fiche - Fiche Technique

Commercial name - Commerciële naam - Dénomination commerciale	UCme 850-212
Reference doc. - Referentiedoc. - Doc. de référence	EN 1423 + PTV 881

Glass beads - Glasparels - Microbilles de verre	100.0%	850-212

Characteristics - Karakteristieken - Caractéristiques

Granulometry Korrelverdeling Granularité	ISO 2591-1	Sieve Zeef Tamis	850-212		
			min-max	min-max	min-max
		2.0 mm			
		1.7 mm			
		1.4 mm			
		1.18 mm			
		1.0 mm	0-2		
		850 µm	0-10		
		710 µm	5-30		
		600 µm	15-55		
		500 µm	40-80		
		425 µm	50-90		
		355 µm	70-95		
		300 µm			
		250 µm			
		212 µm	95-100		
		180 µm			
		150 µm			
		125 µm			
		106 µm			
		90 µm			
		53 µm			

850-212		
Quality - Kwaliteit - Qualité	EN 1423 annex D	≥ 80% < 1,0mm - ≥ 70% ≥ 1,0mm
% Foreign particles - Vreemde partikels - Particules étrangères		≤ 3%
Refractive index - Brekingsindex - Indice de réfraction	EN 1423 annex A	Class A - Klasse A - Classe A
Chemical resistance - Chemische weerstand - Résistance chimique	EN 1423 annex B	Conforming - Conform - Conforme
Surface treatment - Oppervlaktebehandeling - Traitement de surface		
1) AGC4	Adhesion	Thermoplastics and water based paints / Thermoplasten en watergedragen verven / Enduits à chaud et peintures à l'eau.
2) AGC6	Adhesion	Solvent, water based and multi component paints / solvent, water en multicomponent verf / peintures à l'eau, solvantées et à multicomposant.

Colour co-ordinates - Trichromatische coördinaten - Coordonnées trichromatiques	ISO 7724-2	-	-
Luminance factor β - Luminantiefactor - Facteur de luminance	ISO 7724-2	-	-
pH	ISO 787-9	-	-
Friability index - Brokkeligheidsindex - Indice de friabilité	EN 1423 annex G	-	-

Informative data - Informatieve gegevens - Données informatives

Stock - Opslag - Stockage	2 years - 2 jaren - 2 ans
Safety Data Sheet - Veiligheidsfiche - Fiche de sécurité	M.S.D.S.