

Agrément Technique ATG avec Certification



ATG 13/2926

FAÇADES - CHÂSSIS

**PROFILES EN PVC REVETUS
D'UN FILM COLLE POUR
SYSTEMES DE FENETRES
DECEUNINCK
ZENDOW &
ZENDOW MONORAIL**

Valable du 19/04/2013
au 18/04/2016

Opérateur d'agrément et de certification



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

Titulaire d'agrément :

Deceuninck nv
Bruggesteeweg 164
B-8830 Hooglede-Gits
www.deceuninck.be
belux@deceuninck.com
Tél. : +32 (0)51 239 289
Fax : +32 (0)51 239 261

Commercialisation :

Deceuninck nv – Divisie Benelux
Bruggesteeweg 164
B-8830 Hooglede-Gits
www.deceuninck.be
belux@deceuninck.com
Tél. : +32 (0)51 239 289
Fax : +32 (0)51 239 261

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

Ce document complète les agréments techniques pour les systèmes de fenêtres en PVC Zendow (ATG 2676) et Zendow Monorail (ATG 2732) par la description du collage des profilés.

L'agrément technique d'un système de fenêtres à profilés en PVC rigide, revêtus d'un film collé, présente la description technique d'un système de fenêtres constituées à partir des composants mentionnés au paragraphe 4 et dont les fenêtres construites avec ce système sont présumées conformes aux niveaux de performances mentionnés au paragraphe 6 pour les types et dimensions repris, pour autant qu'elles soient construites conformément aux prescriptions reprises au paragraphe 5, qu'elles soient posées conformément aux prescriptions du paragraphe 7 et qu'elles fassent l'objet d'une maintenance conformément aux prescriptions du paragraphe 8.

Les niveaux de performances mentionnés sont fixés conformément aux critères repris à la NBN B 25-002-1:2009, sur la base d'un certain nombre d'essais représentatifs.

Pour les fenêtres soumises à des exigences supplémentaires en matière de performances ou posées dans des conditions pour lesquelles des niveaux de performances plus élevés sont recommandés, il y a lieu de réaliser des essais supplémentaires conformément aux critères mentionnés dans la NBN B 25-002-1:2009.

Le titulaire d'agrément et les fabricants de fenêtres peuvent uniquement faire référence à cet agrément pour les variantes du système de fenêtres dont il peut être démontré effectivement que la description est totalement conforme à la classification avancée dans l'agrément. Les fenêtres individuelles peuvent porter la marque ATG lorsqu'une licence a été accordée à cet égard au fabricant de fenêtres par le titulaire d'agrément et que le fabricant de fenêtres est titulaire d'un certificat délivré par la BCCA pour la fabrication de fenêtres conformes à l'agrément.

Le texte d'agrément, de même que la certification de la conformité des composants au texte d'agrément et le suivi de l'accompagnement des metteurs en œuvre sont indépendants de la qualité des fenêtres individuelles. Par conséquent, le fabricant, le placeur et le prescripteur demeurent entièrement responsables de la conformité de la mise en œuvre aux dispositions du cahier des charges.

3 Système

Cet agrément s'appuie sur les agréments ATG 2676 et 2732 pour ce qui concerne les propriétés du système de profilés, le présent agrément y ajoutant le revêtement d'un film collé.

Le système visé de fenêtres revêtues d'un film collé, convient à la fabrication de fenêtres fixes, ouvrant à la française et oscillo-battantes, et de portes-fenêtres à simple et double ouvrant et de fenêtres coulissantes dont les ouvrants et les dormants sont constitués de profilés revêtus d'un film collé. Les profilés revêtus d'un film collé en PVC rigide extrudés sont soudés les uns aux autres, colorés en blanc ou en brun dans la masse.

Les profilés bruns sont toujours parachevés au moyen d'un film coloré collé.

Les fenêtres composées obtenues par la composition de plusieurs éléments dans lesquels le dormant est remplacé par des montants ou des traverses tombent également sous l'agrément. Les assemblages en T de ces montants ou traverses doivent être assemblés par soudure ou par voie mécanique.

Les menuiseries composées, obtenues par la combinaison de plusieurs éléments dans lesquels les dormants sont assemblés entre eux par des profilés d'assemblage ou d'angle, ne tombent pas sous l'agrément.

4 Composants

4.1 Profilés de résistance en PVC

4.1.1 Compound PVC

Les films tels que décrits ci-dessous peuvent être appliqués uniquement sur des profilés extrudés, colorés en blanc dans la masse, conformément aux ATG 2676 et 2732 au moyen des compounds 1330/003, 1340/003 et 1130/096 décrits dans l'ATG H866 et sur des profilés extrudés colorés en brun dans la masse dans des dimensions telles que reprises aux ATG 2676 et 2732 au moyen des compounds 1150/008, 1150/061 et 1150/610 décrits dans l'ATG H883.

4.1.2 Profilés de résistance en PVC

Les profilés de résistance en PVC revêtus d'un film collé présentent la classe, la géométrie, les dimensions, les moments de résistance et les poids tels que repris pour les systèmes de fenêtres en PVC ZENDOW (ATG 2676) et ZENDOW MONORAIL (ATG 2732).

4.1.3 Couche de surface collée

4.1.3.1 Film Renolit

Tabel 1 Tableau 1 – Type de film

Marque	Renolit MBAS II	Renolit SST	Renolit MX Exofol
Type	Film multicouche : double film constitué d'une sous-couche en PVC semi-rigide et d'une couche de surface en polyacrylate		
Texture	Surface plane ou structurée (structure bois)		
Fabricant	Renolit Werke GmbH (Worms, Allemagne)		

Les informations suivantes ont été délivrées par RENOLIT concernant les dénominations MBAS II / SST / MX EXOFOL : MX-EXOFOL est la nouvelle dénomination de l'ancien MBASII. Des pigments froids sont intégrés pour certains films de couleur sombre. Ces films sont désignés par la dénomination SST (Solar Shield Technology).

Les films Renolit proprement dits ne bénéficient pas d'un agrément technique et leur utilisation est soumise à des essais de réception. Les rapports des essais mécaniques et de durabilité sur profilés revêtus d'un film Renolit collé sont repris dans le dossier interne de l'UBAtc.

Tabel 2 Tableau 2 – Caractéristiques des films MBAS II, SST et MX Exofol

Caractéristiques	Méthode	Valeurs nominales
Épaisseur totale, y compris la couche de surface en acrylate	ISO 4593	190 à 200 µm ± 15 % en fonction de la structure de surface
Épaisseur de la couche de surface en acrylate	Procédure d'essai Renolit PA – QSP 10.1	≥ 50 µm ± 10 %
Résistance à la traction	EN ISO 527-3	> 20 Mpa
Allongement à la rupture	EN ISO 527-3	> 100 %
Retrait	DIN 53377	< 4 % (15 min / 100°C)

Caractéristiques déclarées par le fabricant du film de finition.

4.1.3.2 Programme des couleurs

Tabel 3 Tableau 3 – Programme des couleurs du film

Dénomination de la couleur	Référence Deceuninck	Référence Renolit	N° RAL approximatif
Film nervuré MBASII - MX Exofol (1)			
Blanc pur	dt 1019	1.9152.05	9010
Blanc crème	dt 1096	1.1379.05	9001
Gris agate	dt 1665	MX7038.05	7038
Gris quartz	dt 1068	1.7039.05	7039
Gris basalte	dt 1667	MX7012.05	7012
Gris	dt 1004	1.7155.05	7001
Vert monument	dt 1085	MX9925.05	2002005
Rouge vin	dt 1076	MX3005.05	3005
Bleu brillant	dt 1071	MX5007.05	5007

Tabel 4 Tableau 3 – Programme des couleurs du film (suite)

Dénomination de la couleur	Référence Deceuninck	Référence Renolit	N° RAL approximatif
Film nervuré SST – Réducteur de chaleur ⁽¹⁾			
Gris anthracite	dt 1072	1.7016.05	7016
Brun noir	dt 1008	1.8875.05	8022
Bleu acier	dt 1079	1.5150.05	5011
Vert sapin	dt 1006 (STR)	1.6125.05	6009
Film à structure bois MBASII - MX Exofol ⁽¹⁾			
Macoré	dt 1144	3.3162.002 MBAS	-
Chêne irlandais	dt 1145	3.321 1005 MBAS	-
Merisier rustique	dt 1146	3.3214.007/195 MBAS	-
Chêne foncé	dt 1025	3.2052.089	-
Cèdre gris	dt 1143	MX3241.002	-
Film à structure bois SST – Réducteur de chaleur ⁽¹⁾			
Chêne or	dt 1110	3.2178.001	-
Palissandre	dt 1111	3.3202.001	-
Noyer	dt 1154	3.2178.007	-

⁽¹⁾ Dénomination telle que reprise sur les rapports d'essai délivrés.

4.1.3.3 Colle

Le procédé de collage peut être appliqué sur des profilés blancs faisant l'objet des agréments techniques ATG 2676 et ATG 2732, fabriqués au moyen du compound 1330/003, 1340/003 et 1330/096 décrits à l'ATG H866 et sur des profilés extrudés colorés en brun dans la masse dans des dimensions telles que reprises aux ATG 2676 et ATG 2732 au moyen des compounds 1150/008, 1150/061 et 1150/610 décrits à l'ATG H883.

Le collage du film sur le profilé est réalisé au moyen d'une colle hotmelt (tableau 4). Afin de garantir un collage parfait, les surfaces de profilés à coller feront l'objet d'un traitement préalable au moyen d'un primer. Toutes les phases de production ont été fixées conformément à une procédure interne de surveillance de la qualité.

Tableau 4 : Collage du film

Primer	À base de produits à faible teneur en COV (composés organiques volatiles).
Colle hotmelt	Colle thermofusible à base de polyuréthane

Le type et l'identification de la colle et du primer ont été repris dans le dossier interne de l'UBAAtc.

4.2 Autres composants

Les systèmes de fenêtres en PVC colorées en blanc et en brun dans la masse et revêtues d'un film collé sont toujours renforcés. Ils comportent un renfort, une quincaillerie, des joints, peuvent être équipés d'un T mécanique, de vitrage, de mastics, de colle, et disposent d'autres accessoires tels que repris dans les ATG 2676 et ATG 2732.

5 Prescriptions de fabrication

5.1 Production

5.1.1 Fabrication des profilés

L'extrusion des profilés et la réalisation du collage sont effectuées par la firme DECEUNINCK NV dans son unité de production de Gits et suivent la fabrication telle que décrite pour les systèmes de fenêtres en PVC ZENDOW colorées en blanc dans la masse, conformément à l'ATG 2676 et ZENDOW MONORAIL conformément à l'ATG 2732, et de manière analogue pour les profilés colorés en brun dans la masse. Les profilés colorés en brun dans la masse sont toujours collés.

L'autocontrôle industriel de la fabrication comprend notamment la tenue d'un registre de contrôle et l'exécution d'essais en laboratoire sur des éprouvettes prélevées dans la production.

5.1.2 Revêtement des profilés au moyen d'un film collé

Les phases principales d'application du film sont :

- préparation de la précolle (primer) et de la colle principale
- réglage de la machine
 - codage
 - film de protection
 - pose et réglage des rouleaux de compression
- démarrage
- découpe du film
- contrôle en cours de processus et contrôle final
- nettoyage du réservoir de colle
- emballage des profilés.

5.2 Fabrication des fenêtres

La fabrication des fenêtres collées et colorées en blanc dans la masse comme la fabrication des fenêtres collées et colorées en brun dans la masse répondent aux exigences telles que reprises dans les ATG 2676 et ATG 2732.

Les systèmes de fenêtres en PVC colorées en blanc ou en brun dans la masse et revêtues d'un film collé sont toujours renforcés.

5.3 Commercialisation

La commercialisation pour la Belgique est assurée par DECEUNINCK nv – Benelux.

6 Performances du système sous agrément

6.1 Préalable

Pour la stabilité, les propriétés thermiques, les performances relatives à l'air, au vent et à l'eau, l'abus d'utilisation, l'effort de manœuvre, les performances acoustiques et la résistance au choc, il convient de s'en référer respectivement aux ATG 2676 pour les profilés ZENDOW revêtus d'un film collé et ATG 2732 pour les profilés ZENDOW MONORAIL revêtus d'un film collé.

6.2 Performances spécifiques du système de fenêtres revêtues d'un film collé

6.2.1 Durabilité du film

Un essai de vieillissement artificiel a été présenté pour tous les films déclarés, conformément à l'ISO 7724/3. Aucun des profilés n'a dépassé la valeur indicative de ΔE^* de 3,8 (vieillissement artificiel conformément aux STS 52.3). Les rapports d'essai sont repris dans le dossier interne de l'UBAAtc.

La plupart des profilés de Deceuninck revêtus de films de Renolit ont été soumis à des essais de vieillissement naturel sous la lumière du soleil à Bandol, en France.

6.2.2 Durabilité du collage

La durabilité du collage a été soumise à un essai de pelage sur profilés vieillis artificiellement conformément aux STS 52.3, § 4.3.3.3, faisant référence au tableau 9 et à l'annexe 3.

En cas de nouveaux profilés, la force de pelage est supérieure à 2,5 N/mm ; en cas de profilés vieillis, cette valeur dépasse 2,0 N/mm, l'adhérence satisfaisant dès lors aux exigences des STS 52.3. Ces rapports d'essai ont été repris dans le dossier de l'UBAtc.

6.2.3 Aptitude à l'emploi du film

Le film déclaré a résisté aux essais suivants, repris dans les STS 52.3, tableau 6.

Résistance à l'usure conformément à l'ISO 7784-2 : pas de dénudation du matériau de base du film.

Résistance aux rayures conformément à l'ISO 1522 : absence de rupture dans le film et pas de dénudation du matériau de base du film. Le film satisfait aux exigences des STS 52.3 en termes d'aptitude à l'emploi. Ces rapports d'essai ont été repris dans le dossier de l'UBAtc.

6.2.4 Aptitude à l'emploi du profilé revêtu du film

Le film déclaré a résisté aux essais repris dans les STS 52.3, tableau 6, notamment pour l'essai de quadrillage (NBN EN ISO 2409 - classe 0, à -10 °C, 20 °C et 50 °C). Aucun des petits éléments du quadrillage ne s'est détaché du support. Le profilé revêtu du film collé satisfait aux exigences des STS 52.3 en termes d'aptitude à l'emploi. Ces rapports d'essai ont été repris dans le dossier de l'UBAtc.

6.2.5 Durabilité de la fenêtre revêtue du film collé

La durabilité de la fenêtre revêtue du film collé a été examinée sur la base du comportement entre différents climats, conformément aux exigences du § 5.2.2.12 de la NBN B25 002-1, configuration d'essai conformément à la NBN EN 1121 et réalisation de l'essai conformément à la NBN ENV 13420, Méthode 3. Les tableaux 5 et 6 reprennent les résultats de ce programme d'essais.

6.2.5.1 Fenêtre revêtue d'un film collé – type ZENDOW.

Tableau 5 – Comportement entre différents climats

Fenêtres composées et doubles ouvrant à la française / oscillo-battante avec mauclair	
Fenêtre composée	O+OB 1800 mm x 1700 mm
Profilé dormant (renfort)	3101 (3206)
Meneau (renfort)	3181 (3231)
Dim max. ouvrant I x H (mm)	850 x 1650
Profilé d'ouvrant (renfort)	3141 (3215)
Parclose	3020
Couleur à l'extérieur	PVC revêtu d'un film collé « gris anthracite »
Couleur à l'intérieur	PVC blanc non revêtu d'un film collé
Quincaillerie OB	Siegenia 2 points de suspension jusqu'à 7 points de fermeture
Fenêtre à l'état initial	
Perméabilité à l'air Conformément à la NBN EN 12207	4
Résistance au vent Conformément à la NBN EN 12210	C2
Force de manœuvre Classification conformément à la NBN EN 13115	Classe 1
Force de manœuvre Application conformément à la NBN B25-002-1 tableau 7	Toutes applications normales ou la manœuvre de la fenêtre ne pose pas de problème particulier à l'opérateur
Essai au froid	
Climat A (24 h, intérieur : 23 °C/50 % HR, extérieur : -10 °C)	
Perméabilité à l'air conformément à la NBN EN 12207	4
Résistance au vent conformément à la NBN EN 12210	C2
Force de manœuvre Classification conformément à la NBN EN 13115	Classe 1
Force de manœuvre Application conformément à la NBN B25-002-1 tableau 7	Toutes applications normales ou la manœuvre de la fenêtre ne pose pas de problème particulier à l'opérateur
Essai à la chaleur	
Climat D (24 h, intérieur : 23 °C/50 % HR, extérieur : 75 °C)	
Perméabilité à l'air conformément à la NBN EN 12207	4
Résistance au vent conformément à la NBN EN 12210	C2
Force de manœuvre Classification conformément à la NBN EN 13115	Classe 1
Force de manœuvre Application conformément à la NBN B25-002-1 tableau 7	Toutes applications normales ou la manœuvre de la fenêtre ne pose pas de problème particulier à l'opérateur

Aucun dommage ni déformations résiduelles n'ont été constatés après l'essai. La durabilité de la fenêtre revêtue d'un film collé, examinée sur la base du comportement entre airs ambiants différents, satisfait aux exigences du § 5.2.2.12 de la NBN B25 002-1. Les rapports d'essai sont repris dans le dossier de l'UBA_{tc}.

6.2.5 Fenêtre coulissante revêtue d'un film collé – type ZENDOW MONORAIL.

Tableau 6 – Comportement entre différents climats

Fenêtre coulissante	
Fenêtre coulissante	1990 mm x 1989 mm
Profilé dormant (renfort)	3400 (3405)
Meneau (renfort)	3410 (3411)
Dim max. ouvrant l x H (mm)	2 x 980 x 1869
Profilé d'ouvrant (renfort)	3410 (3411)
Parclose	3024
Couleur à l'extérieur	PVC revêtu d'un film collé « gris anthracite »
Couleur à l'intérieur	PVC blanc non revêtu d'un film collé
Quincaillerie	Chariots : 2 x Ferco Poignée : Ferco, 4 points de fermeture
Fenêtre à l'état initial	
Perméabilité à l'air Conformément à la NBN EN 12207	3
Résistance au vent Conformément à la NBN EN 12210	C3
Force de manœuvre Classification conformément à la NBN EN 13115	Classe 1
Force de manœuvre Application conformément à la NBN B25-002-1 tableau 7	Toutes applications normales ou la manœuvre de la fenêtre ne pose pas de problème particulier à l'opérateur
Essai au froid Climat A (24 h, intérieur : 23 °C/50 % HR, extérieur : -10 °C)	
Perméabilité à l'air conformément à la NBN EN 12207	3
Résistance au vent conformément à la NBN EN 12210	C3
Force de manœuvre Classification conformément à la NBN EN 13115	Classe 1
Force de manœuvre Application conformément à la NBN B25-002-1 tableau 7	Toutes applications normales ou la manœuvre de la fenêtre ne pose pas de problème particulier à l'opérateur
Essai à la chaleur Climat D (24 h, intérieur : 23 °C/50 % HR, extérieur : 75 °C)	
Perméabilité à l'air conformément à la NBN EN 12207	3
Résistance au vent conformément à la NBN EN 12210	C3
Force de manœuvre Classification conformément à la NBN EN 13115	Classe 1

Force de manœuvre Application conformément à la NBN B25-002-1 tableau 7	Toutes applications normales ou la manœuvre de la fenêtre ne pose pas de problème particulier à l'opérateur
--	---

Aucun dommage ni déformations résiduelles n'ont été constatés après l'essai. La durabilité de la fenêtre revêtue d'un film collé, examinée sur la base du comportement entre airs ambiants différents, satisfait aux exigences du § 5.2.2.12 de la NBN B25 002-1. Les rapports d'essai sont repris dans le dossier de l'UBA_{tc}.

6.3 Substances réglementées

La firme DECEUNINCK nv déclare être en conformité avec le règlement européen 1907/2006/CE concernant l'enregistrement, l'évaluation et l'autorisation des substances chimiques, ainsi que les restrictions applicables à ces substances (REACH).

Pour toute information, rendez-vous sur :

http://economie.fgov.be/fr/entreprises/domaines_specifiques/Chimie/REACH/index.jsp

7 Pose

Telle que décrite dans les ATG 2676 et ATG 2732.

8 Directives d'emploi

Telle que décrite dans les ATG 2676 et ATG 2732.

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'UBA_{tc}, 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'UBA_{tc} asbl et à l'opérateur de certification désigné par l'UBA_{tc} de sorte qu'ils puissent juger s'il convient d'adapter l'agrément technique.

E. Les droits d'auteur appartiennent à l'UBA_{tc}.

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 14 juin 2012.

Par ailleurs, l'opérateur de certification BCCA confirme 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 cette édition : 19 avril 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 entretenus, 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.