

Agrément Technique ATG avec Certification

**BOIS – PROCÉDÉS DE
TRAITEMENT PRÉVENTIF DU
BOIS**

TANALITH E 3475

Valable du 12/12/2013
au 11/12/2018

Opérateur d'agrément et de certification



Centre technique de l'Industrie du Bois
Allée Hof-ter-Vleest, 3
B-1070 Bruxelles
www.ctib-tchn.be - info@ctib-tchn.be

ARCH TIMBER PROTECTION sa
Avenue Louise 149/24
1050 Bruxelles
Tél. : +32 (0)2 649 37 34
Fax : +32 (0)2 649 48 36
Site Internet : <http://www.archtp.info>
Courriel : hout.info@lonza.com

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 cinq 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 l'architecte demeurent entièrement responsables de la conformité de la mise en œuvre aux dispositions du cahier des charges.

2 Objet

Les procédés TANALITH E 3475 couverts par cet agrément en conformité avec les STS 04 (dernière édition) ont pour but de conférer au bois une protection préventive contre :

- le bleuissement,
- les champignons lignivores,
- la pourriture molle,
- les larves d'insectes xylophages.

Les bois traités selon ces procédés peuvent être respectivement utilisés dans les classes d'emploi suivantes :

2.1 Classe d'emploi 1

Bois utilisés à l'intérieur dans des ambiances constamment sèches (l'humidité relative est toujours inférieure à 70 %) : l'utilisation de bois traité n'est normalement pas nécessaire.

2.2 Classe d'emploi 2

Bois non en contact avec le sol et non normalement exposés aux intempéries ni au délavage. Une humidification temporaire est toutefois possible (l'humidité relative de l'air peut être supérieure à 70 %) :

**Procédés A2.1/S2 et A2.2/S2
(et procédés A3/S2, A4.1/S2 et A4.2/S2)**

2.3 Classe d'emploi 3

Bois exposés aux intempéries et/ou à la condensation mais non en contact avec le sol :

**Procédés A3/S2
(et procédés A4.1/S2 et A4.2/S2)**

2.4 Classe d'emploi 4

Bois en contact permanent avec le sol (4.1) et/ou l'eau douce (4.2) :

Procédés A4.1/S2 et A4.2/S2

3 Produits

3.1 Produit destiné au traitement en station

Le produit TANALITH E 3475 présente les caractéristiques suivantes :

- État physique : solution concentrée
- Composants actifs : carbonate de cuivre (II) (16,4 %), tébuconazole (0,18 %) et propiconazole (0,18 %)
- Dilution : eau
- Masse volumique : 1,23 kg/dm³ à 20 °C (typique)

Autorisation de vente délivrée par le SPF Santé Publique, Sécurité de la Chaîne alimentaire et Environnement sous le numéro 1711B.

Homologation délivrée par l'A.B.P.B. sous le numéro :

A2.1 A2.2 A3 A4.1 A4.2
22/288

3.2 Conditionnement et stockage du produit

Le produit TANALITH E 3475 est livré en container ou en vrac.

3.3 Produit destiné au retraitement des surfaces mises à nu

Le bois traité par un procédé A4 ne peut en aucun cas être retravaillé après traitement.

Les surfaces mises à nu en conséquence d'un nouveau traitement (mise à dimensions, rabotage, forage...) du bois traité conformément à un procédé A2 ou A3 doivent être retraitées avec un produit compatible (voir le point 3.1) homologué dans la même classe d'emploi.

4 Bois

4.1 Exigences générales

Les procédés peuvent être appliqués au traitement de bois massif brut de sciage ou rabotés et de bois rond écorcé ou fraisé.

Le bois doit être exempt de salissures et écorcé. Le bois gelé ne peut jamais être traité en l'état.

La teneur en humidité des lots de bois est vérifiée par sondage dans les 8 jours qui précèdent le traitement ; ces mesures sont effectuées à l'aide d'un hygromètre électrique calibré et les résultats sont enregistrés. Sauf contre-indication donnée au paragraphe 7, l'humidité moyenne sera comprise entre **12 %** et **30 %** pour les bois facilement imprégnables et entre **25 %** et **40 %** pour les bois difficilement imprégnables (classes d'imprégnabilité 2 à 4 selon la NBN EN 350).

4.2 Exigences particulières

Les procédés A4 sont destinés à être appliqués sur des éléments en bois qui ne doivent plus subir d'usinage ultérieur.

Les procédés A2 et A3 sont destinés à être appliqués sur des éléments en bois qui ne doivent normalement plus subir d'usinage ultérieur. Dans le cas contraire, les surfaces mises à nu doivent alors être retraitées. Ce nouveau traitement n'est toutefois pas nécessaire pour le bois traité selon un procédé S2 dont les 2/3 de la section ou la totalité des tissus imprégnables sont imprégnés.

4.3 Chargement

Le chargement doit être aussi homogène que possible, tant en ce qui concerne les espèces de bois et leur humidité que les sections des éléments. Dans le cas contraire, les conditions opératoires devront correspondre à la partie du lot la plus difficile à imprégner. Le bois raboté doit toujours être empilé à l'aide d'intercalaires.

5 Solution de traitement

5.1 Préparation de la solution

La concentration de la solution doit être adaptée au procédé et à la durée du cycle suivi (voir le point 6). La température de l'eau doit être comprise entre 5° C et 40 °C.

5.2 Contrôle de la concentration

La concentration de la solution de traitement est contrôlée au moins une fois par semaine et lors de chaque addition de produit neuf. Cette mesure est effectuée au moyen d'un densimètre calibré et du tableau ci-dessous. Le résultat est enregistré.

Tabel 1 : Masse volumique de la solution TANALITH E 3475 en fonction de la concentration pondérale (%) et de la température

Concentration (%)	Température				
	5 °C	10 °C	15 °C	20 °C	25 °C
2	1,0036	1,0035	1,0030	1,0023	-
3	1,0054	1,0052	1,0048	1,0040	1,0027
4	1,0070	1,0070	1,0066	1,0058	1,0044
5	1,0086	1,0086	1,0082	1,0074	1,0061
6	1,0104	1,0104	1,0099	1,0091	1,0078

5.3 Spécifications concernant le bois traité

Le bois traité doit rencontrer simultanément les exigences de pénétration et de rétention suivantes :

5.3.1 Exigences de pénétration

La pénétration du produit TANALITH E 3475 dans le bois traité doit être au moins égale aux valeurs suivantes :

Tabel 2 Exigence de pénétration du produit TANALITH E 3475 dans le bois traité

	Classe d'emploi 2	Classe d'emploi 3	Classe d'emploi 4
bois facilement imprégnable	3 mm (aubier)	6 mm (aubier)	aubier
bois difficilement imprégnable	pas d'exigence	3 mm	6 mm

5.3.2 Exigences de rétention

La quantité de produit de traitement absorbée par le bois doit être telle que la concentration en TANALITH E 3475 mesurée dans la zone analysée soit au moins égale à la valeur critique définie pour la classe d'emploi envisagée.

Tabel 3 Valeurs critiques exprimées en kg de produit concentré par m³ de bois

	Classe d'emploi 2	Classe d'emploi 3	Classe d'emploi 4,1	Classe d'emploi 4,2
Bois résineux	7,6	8,9	15,6	16,0
Bois feuillu	7,6	8,9	26	26

Pour la classe d'emploi 2, la zone analysée est la couche externe du bois (aubier) sur une épaisseur de 3 mm.

Pour la classe d'emploi 3, la zone analysée est la couche externe du bois sur une épaisseur de 6 mm pour les espèces facilement imprégnables et de 3 mm pour les espèces difficilement imprégnables (classes d'imprégnabilité 2 à 4 conformément à la NBN EN 350).

Pour la classe d'emploi 4, la zone analysée est l'aubier pour les espèces facilement imprégnables ; pour les espèces difficilement imprégnables, la zone analysée est la couche externe du bois sur une épaisseur de 6 mm (bois scié) ou 25 mm (bois rond).

Note indicative : en pratique, la quantité moyenne de produit absorbée dépend de différents facteurs, parmi lesquels l'espèce de bois, la section, la teneur en humidité, la température...

6 Indications techniques d'utilisation du produit

6.1 Procédés S2 : traitement par vide et pression en autoclave

Le bois est imprégné selon un procédé vide-pression à cellules pleines comprenant le cycle suivant : vide initial, remplissage de l'autoclave par aspiration de la solution de traitement, application d'une surpression hydraulique ou pneumatique, refoulement de la solution, vide final éventuel.

La température de la solution de traitement doit être comprise entre 5°C et 40°C. La concentration de la solution doit être comprise entre les valeurs suivantes :

- Procédés A2/S2 : 1,3 % et 6 % (en poids) ;
- Procédés A3/S2 : 1,5 % et 6 % (en poids) ;
- Procédés A4/S2 : 2,6 % et 6 % (en poids)

La durée du cycle est adaptée à la concentration de la solution et aux caractéristiques du bois à traiter.

7 Mise en œuvre des procédés

7.1 Gestion de la qualité

Quels que soient le procédé et les techniques de mise en œuvre, la station doit disposer du personnel compétent pour assurer une production de qualité. Un responsable est chargé d'exercer un contrôle continu de la qualité ; la description de l'organisation de contrôle interne fait partie de la convention de contrôle externe de la station.

L'efficacité de ce contrôle interne est vérifiée périodiquement par un organisme indépendant agréé ; la fréquence et le protocole de ces contrôles font partie de la convention de contrôle externe de la station.

7.2 Installation

L'installation utilisée fait l'objet d'un descriptif dans le dossier technique de la station.

L'installation est placée sous abri ; à défaut, les cuves contenant la solution sont munies d'un couvercle.

Elle comprend toujours un dispositif de mesure de la consommation.

7.2.1 Autoclave

L'installation permet d'obtenir dans les conditions normales d'utilisation :

- une pression résiduelle absolue de 145 mbar,
- une pression absolue de 12 bar

L'installation comprend un dispositif enregistreur des paramètres du cycle utilisé.

7.3 Équipement requis

La station doit disposer en permanence de l'équipement suivant en ordre de marche :

- une installation permettant de mettre efficacement en œuvre les procédés pour lesquels elle est agréée,
- un hygromètre électrique,
- un dispositif de contrôle de la concentration de la solution,
- un thermomètre.

Elle doit de plus posséder :

- un exemplaire du texte d'agrément du procédé,
- un registre ou des fiches de station,
- des certificats de traitement.

8 Période de séchage / diffusion-fixation

La fixation du TANALITH E 3475 dépend moins de la température que ce n'est le cas pour les produits à base de chrome. La fixation du cuivre se déroule plus rapidement à basse température.

En tout état de cause, le bois traité doit être protégé de la pluie et de la neige pendant une période minimum de 48 heures après imprégnation.

Cette exigence ne s'applique pas au bois traité par le procédé HIFIX (fixation accélérée contrôlée, au moyen de vapeur saturée à basse pression). La fixation est alors réalisée après une heure de traitement.

9 Caractéristiques du bois traité

Après séchage (humidité du bois inférieure à 20 %), le bois traité au TANALITH E 3475 présente les caractéristiques suivantes :

- sa manipulation n'exige pas de précautions spéciales ;
- il peut être mis en contact avec tous les matériaux de construction courants (métaux, matériaux poreux,...) ;
- il ne risque pas de tacher les enduits ou les revêtements ;
- il peut recevoir tous types courants de finitions ;

- Il est compatible avec les types courants de colles à bois ; il est toutefois conseillé de faire des essais préalables au collage des bois imprégnés à hautes doses.

L'autorisation de vente délivrée par le SPF Santé Publique exclut l'utilisation du bois traité au moyen de TANALITH E 3475 pour les applications où le bois entre en contact direct avec les aliments et la nourriture pour animaux.

10 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'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.

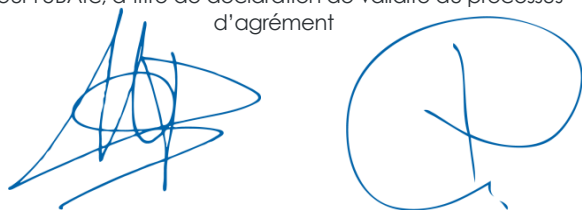
L'asbl UBAtc est un organisme d'agrément membre de l'Union européenne pour l'agrément technique dans la construction (UEAtc, voir www.ueatc.com) inscrite par le SPF Économie dans le cadre du règlement (UE) n° 305/2011 et membre de l'Organisation européenne pour l'Agrément technique (EOTA, voir www.eota.eu). 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 CTIB-TCHN, et sur la base de l'avis favorable du Groupe spécialisé « Bois », délivré le 29 mars 2013.

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.

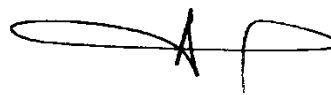
Date de cette édition : 12 décembre 2013

Pour l'UBAtc, à titre de déclaration de validité du processus d'agrément



Peter Wouters, directeur Benny De Blaere, directeur

Pour l'opérateur d'agrément et l'opérateur de certification



Alain Grosfils, 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.