

Agrément Technique ATG avec Certification



ATG 13/H803

**FAÇADES – PRODUITS POUR
FAÇADES OU VERRE**

**BARRETTES ISOLANTES JOMA
POLYTEC POUR PROFILÉS EN
ALUMINIUM À COUPURE
THERMIQUE**

Valable du 04/07/2013
au 03/07/2016

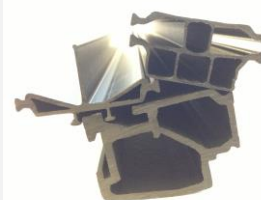
Opérateur d'agrément et de certification



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

Titulaire de l'Agrément

JOMA POLYTEC GmbH
Hofelstrasse 17-19
D - 72411 BODELSHAUSEN
Allemagne
Tél. : +49 (0)74 71 706 104 1
Fax: +49 (0)74 71 706 102 0
Site Internet : www.joma-polytec.de
Courriel : info@joma-polytec.de



1 Objectif et portée de l'agrément technique

L'agrément technique d'un produit concerne une évaluation favorable d'un système par un opérateur d'agrément indépendant désigné par l'UBAtc asbl pour une application déterminée. Le résultat de cette évaluation est établi dans un texte d'agrément. Ce texte identifie le produit utilisé et détermine les performances à prévoir, moyennant une mise en œuvre, une utilisation et une maintenance du matériau ou du système 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 d'un produit puisse être maintenu, la composition du produit doit satisfaire aux caractéristiques décrites dans ce texte et le titulaire d'agrément doit apporter la preuve en permanence qu'il fait le nécessaire pour accompagner les metteurs en œuvre du produit pour atteindre les performances décrites dans l'agrément. Il est confié à un opérateur de certification désigné par l'UBAtc.

2 Agrément technique des barrettes isolantes pour profilés en aluminium à coupure thermique

Cet agrément technique décrit les propriétés des barrettes isolantes JOMA POLYTEC en Noryl renforcées de 10 % ou 20 % de fibres de verre et en ABS, utilisées comme coupure thermique dans des profilés en aluminium à performances thermiques améliorées pour systèmes de portes et de fenêtres. Ces barrettes répondent à la NBN EN 14024 pour ce qui concerne l'aptitude à l'emploi du matériau coupure thermique (NBN EN 14024:2005, § 5.2) et la durabilité mécanique de la coupure thermique (NBN EN 14024:2005, § 5.3, § 5.4 et § 5.5).

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 de produit avec certification porte sur les barrettes proprement dites, mais pas sur les systèmes et processus d'assemblage pour la fabrication de profilés de fenêtres, ni sur la fabrication et la pose de fenêtre et sur la qualité de la mise en œuvre.

3 DESCRIPTION DU PRODUIT

3.1.1 ABS Starex

Les barrettes sont fabriquées à partir d'ABS Starex.

Tabel 1 Propriétés du matériau

Propriétés	Unités	Norme	Critères extrudé
Masse volumique	g/cm ³	NBN EN ISO 1183-1	1,05 ± 0,02
Résistance à la traction maximum	N/mm ²	NBN EN ISO 527-2	≥ 35
Allongement à la rupture	%	NBN EN ISO 527-2	≥ 10
Module d'élasticité	N/mm ²	NBN EN ISO 527-2 (1mm/min)	≥ 2000
Dureté Shore	ShD	NBN EN ISO 868	77 ± 5
Résistance au choc CHARPY	KJ/m ²	NBN EN ISO 179-1 1eA	≥ 16
Indice de fluidité MFI	g/10' (220°C – 10kg)	NBN EN ISO 1133-1	≥ 2,5
Coefficient de conductivité thermique	W /mK	NBN EN ISO 10077-2	≤ 0,20
Température de ramollissement Vicat VST	°C	NBN EN ISO 306	≥ 104

3.1.2 ABS

Les barrettes sont fabriquées à partir d'ABS Novodur HH-112.

Tabel 2 Propriétés du matériau

Propriétés	Unités	Norme	Critères extrudé
Masse volumique	g/cm ³	NBN EN ISO 1183-1	1,05 ± 0,02
Résistance à la traction maximum	N/mm ²	NBN EN ISO 527-2	≥ 35
Allongement à la rupture	%	NBN EN ISO 527-2	≥ 10
Module d'élasticité	N/mm ²	NBN EN ISO 527-2 (1mm/min)	≥ 2000
Dureté Shore	ShD	NBN EN ISO 868	77 ± 5
Résistance au choc CHARPY	KJ/m ²	NBN EN ISO 179-1 1eA	≥ 16
Indice de fluidité MFR	g/10' (220°C – 10kg)	NBN EN ISO 1133-1	≥ 2,5
Coefficient de conductivité thermique	W /mK	NBN EN ISO 10077-2	≤ 0,20
Température de ramollissement Vicat VST	°C	NBN EN ISO 306	≥ 104

3.1.3 NORYL 10%

Les barrettes sont fabriquées en Noryl GTX renforcé de 10 % de fibres de verre.

Tabel 3 Propriétés du matériau

Propriétés	Unités	Norme	Critères extrudé
Masse volumique	g/cm ³	NBN EN ISO 1183-1	1,00 ± 0,03
Résistance à la traction maximum	N/mm ²	NBN EN ISO 527-2	≥ 60
Allongement à la rupture	%	NBN EN ISO 527-2	≥ 5
Module d'élasticité	N/mm ²	NBN EN ISO 527-2 (1mm/min)	≥ 3000
Dureté Shore	ShD	NBN EN ISO 868	78 ± 5
Résistance au choc CHARPY	KJ/m ²	NBN EN ISO 179-1 1eA	≥ 5
Teneur en cendres	%	NBN EN ISO 1172	10 ± 2
Température de fusion DSC	°C	NBN EN ISO 11357-3	≥ 250
Coefficient de conductivité thermique	W/mK	NBN EN 12664	≤ 0,17
Absorption d'eau à l'équilibre (dans l'air) 23 °C – 24 h	%	NBN EN ISO 62	0,9 ± 0,2
Absorption d'eau à l'équilibre	%	NBN EN ISO 62	≥ 5,5*
Température de ramollissement Vicat VST	°C	NBN EN ISO 306	≥ 210

Essai interrompu après 1700 heures d'immersion.

3.1.4 NORYL 20 %

Les barrettes sont fabriquées en Noryl GTX renforcé de 20 % de fibres de verre.

Tabel 4 Propriétés du matériau

Propriétés	Unités	Norme	Critères extrudé
Masse volumique	g/cm ³	NBN EN ISO 1183-1	0,95 ± 0,03
Résistance à la traction maximum	N/mm ²	NBN EN ISO 527-2	≥ 60
Allongement à la rupture	%	NBN EN ISO 527-2	≥ 5
Module d'élasticité	N/mm ²	NBN EN ISO 527-2 (1mm/min)	≥ 4000
Dureté Shore	ShD	NBN EN ISO 868	78 ± 5
Résistance au choc CHARPY	KJ/m ²	NBN EN ISO 179-1 1eA	≥ 5
Teneur en cendres	%	NBN EN ISO 1172	20 ± 2
Température de fusion DSC	°C	NBN EN ISO 11357-3	≥ 250
Coefficient de conductivité thermique	W/mK	NBN EN 12664	≤ 0,20

Absorption d'eau à l'équilibre (dans l'air) 23 °C – 24 h	%	NBN EN ISO 62	1,6 ± 0,2
Absorption d'eau maximum	%	NBN EN ISO 62	≥ 7,4*
Température de ramollissement Vicat VST	°C	NBN EN ISO 306	/ 210

Essai interrompu après 1700 heures d'immersion.

4 CARACTÉRISTIQUES GÉOMÉTRIQUES DE LA COUPURE THERMIQUE

Les barrettes JOMA POLYTEC sont disponibles en différentes formes et dimensions. Les zones à sertir présentent une forme de queue d'aronde ou une forme similaire. Les barrettes existent en différentes hauteurs, épaisseurs et formes.

- barrettes avec T
- barrettes à fonction supplémentaire
- barrettes à isolation supplémentaire

Tolérance sur la hauteur : + 0,05/- 0 mm, sur l'épaisseur : ± 0,05 mm pour les barrettes jusqu'à une épaisseur d'1,1 mm et 0,1 mm pour les autres.

Des formes spéciales de barrettes sont possibles, par exemple des barrettes avec une ou plusieurs chambre(s), avec crochets, comportant un nez, des barrettes asymétriques, ... (voir les exemples de la fig. 1).

5 FABRICATION

Les barrettes sont extrudées à partir d'ABS ou de Noryl GTX renforcé de 10 % ou 20 % de fibres de verre.

Elles sont fabriquées par extrusion dans l'usine de JOMA POLYTEC GmbH Hofelstrasse 17-19, D - 72411 BODELSHAUSEN en Allemagne.

L'autocontrôle industriel de la fabrication comprend notamment la tenue d'un registre de contrôle et la réalisation d'essais d'une part dans le laboratoire de l'usine et d'autre part dans un laboratoire externe indépendant sur des éprouvettes prélevées au cours du processus de fabrication. Ces derniers sont effectués sur des éprouvettes prélevées par un délégué de l'UBAtc au cours de ses visites de contrôle de l'agrément.

Les barrettes sont emballées dans du plastique et un marquage est apposé sur l'emballage (label avec ATG n° 13/H803, n° de client, date, numéro de lot, ...). Les barrettes sont emballées et marquées comme convenu avec le client. L'emballage standard se compose de caisses métalliques mentionnant la date de référence et la référence de l'ATG.

6 PERFORMANCES

6.1 Aptitude à l'emploi du matériau de coupure thermique

L'évaluation de l'aptitude à l'emploi du matériau des barrettes se base sur les résultats des mesures des caractéristiques après immersion dans l'eau, après exposition à l'humidité, après des tests de fissures en traction et après le test de fragilité, comme prévu dans la NBN EN 14024:2005 aux § 5.2, § 5.2.3, § 5.2.4 et § 5.2.5. Les résultats ont donné satisfaction.

6.2 Durabilité mécanique de la coupure thermique

L'évaluation de la durabilité mécanique des barrettes se base sur les résultats des mesures des caractéristiques avant (§ 5.3 et 5.4) et après un « vieillissement » artificiel accéléré comme prévu au § 5.5 de la NBN EN 14024:2005.

7 POSE

Les barrettes sont serties dans des profilés en aluminium laqué ou anodisé avant ou après le traitement de surface (pour le polyamide) et après le traitement de surface (pour l'ABS) (voir la figure 2).

Le sertissage proprement dit ne tombe pas sous agrément.

8 Figures

Figure 1 : Exemple de barrettes

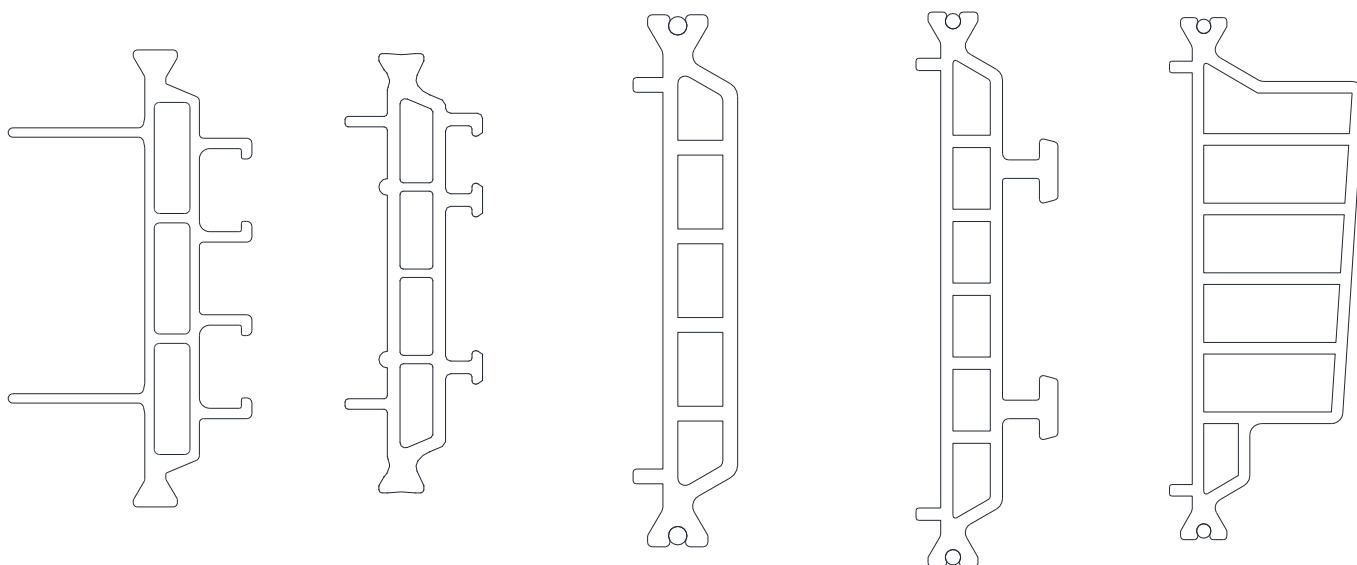
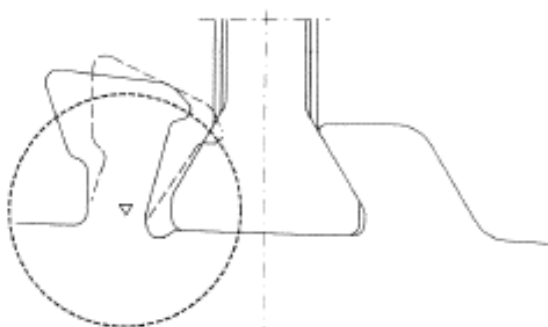


Figure 2 : Exemple de pose de barrettes



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'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 8 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 publication (Traduction de la version) : 23 octobre 2013

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

A blue ink signature consisting of several overlapping loops and a long horizontal stroke at the bottom.

Peter Wouters, directeur

Pour l'opérateur d'agrément, responsable de l'agrément

A blue ink signature consisting of a large circle with a vertical line through it and a horizontal line at the bottom.

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.