

## Agrément Technique ATG avec Certification



ATG 15/H834

FAÇADES – PRODUITS POUR  
FAÇADES OU VERRE

BARRETTES ISOLANTES POUR  
PROFILES EN ALUMINIUM A  
RUPTURE DE PONT THERMIQUE  
MALIF

Valable du 31/07/2015  
au 30/07/2018

Opérateur d'agrément et de certification



Belgian Construction Certification Association  
Rue d'Arlon, 53 1040 Bruxelles  
[www.bcca.be](http://www.bcca.be) - [info@bcca.be](mailto:info@bcca.be)

Titulaire de l'ATG  
MALIF Sp. z o.o.  
Grudziądzka 122 B  
PL 87-100 Toruń  
Pologne  
Tel. : +48 56 663 65 55  
Fax : +48 56 663 65 00  
Site Internet : [www.malif.pl](http://www.malif.pl)  
Courriel : [biuro@malif.pl](mailto:biuro@malif.pl)



## 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 détenteur 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 rupture de pont thermique

Cet agrément technique décrit les propriétés des barrettes isolantes MALIF en ABS utilisées comme rupture de pont 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 de rupture de pont thermique (NBN EN 4024, § 5.2) et la durabilité mécanique de la rupture de pont thermique (NBN EN 14024, § 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 MATÉRIAUX

Les barrettes sont fabriquées à partir d'ABS Starex SR 0320 BM.

Tableau 1 : Propriétés de matériau

Propriétés	Unités	Norme	Critères extrudé
Masse volumique	g/cm <sup>3</sup>	NBN EN ISO 1183-1	1,05 ± 0,03
Résistance à la traction maximum	N/mm <sup>2</sup>	NBN EN ISO 527 2	≥ 35
Allongement à la rupture	%	NBN EN ISO 527 2	≥ 15
Module d'élasticité	N/mm <sup>2</sup>	NBN EN ISO 527 2(1mm/min)	≥ 1600
Dureté Shore	ShD	NBN EN ISO 868	75 ± 10
Résistance au choc CHARPY	KJ/m <sup>2</sup>	NBN EN ISO 179-1fU	≥ 9 ou sans rupture
Indice de fluidité à chaud MFR	g/10' (220 °C – 10 kg)	NBN EN ISO 1133	≥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	≥100

## 4 Caractéristiques géométriques de la rupture de pont thermique

Les barrettes Malif 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

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 1 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 starex SR0320.

Elles sont fabriquées par extrusion dans l'unité de production de MALIF Sp. z O.O. Grudziądzka 122 B PL 87-100 Toruń en Pologne.

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'UBA<sup>tc</sup> au cours de ses visites de contrôle de l'agrément.

Les profilés sont marqués d'un numéro de profilé, du code d'identification de l'entreprise, de la date de production, du code d'outil, de la hauteur totale du profilé, du code de type de matériau, du numéro d'ATG 11/H834 et de l'heure de production. Les paquets de barrettes comportent un label reprenant le client, la longueur, le nombre de pièces, le numéro d'article et le code de l'entreprise.

L'emballage standard se compose de caisses en métal.

## 6 PERFORMANCES

### 6.1 Aptitude à l'emploi du matériau de rupture de pont thermique

L'évaluation de l'aptitude à l'emploi du matériau des barrettes se base sur les résultats des mesures des caractéristiques après

exposition à l'humidité et après le test de fragilité comme prévu dans la NBN EN 14024, § 5.2.3 et § 5.2.5.

### 6.2 Durabilité mécanique de la rupture de pont 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.

## 7 POSE

Les barrettes sont serties dans des profilés en aluminium laqués ou anodisés, après le traitement de surface (voir la figure 2).

Après le sertissage, l'aluminium pénètre dans la barrette.

Le sertissage proprement dit ne tombe pas sous agrément.

## 8 Conditions

- 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.
- 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<sup>tc</sup>, 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.
- 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.
- 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<sup>tc</sup> asbl et à l'opérateur de certification désigné par l'UBA<sup>tc</sup> de sorte qu'ils puissent juger s'il convient d'adapter l'agrément technique.
- Les droits d'auteur appartiennent à l'UBA<sup>tc</sup>.

## 9 Figures

Figure 1 : Exemple de barrettes

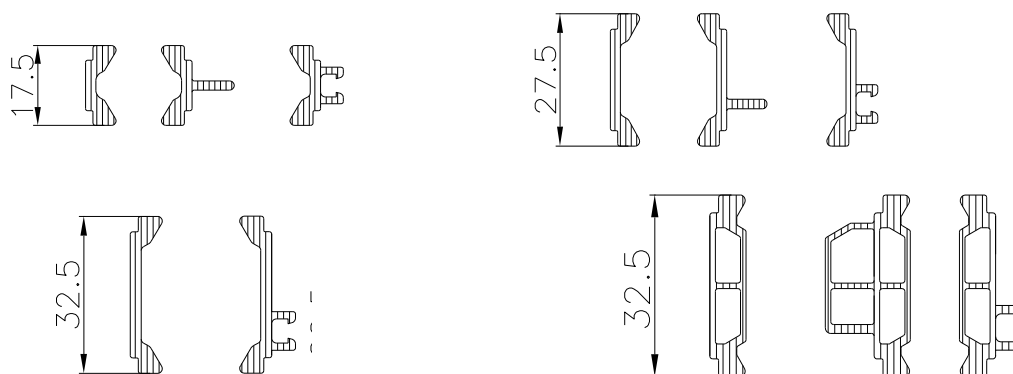
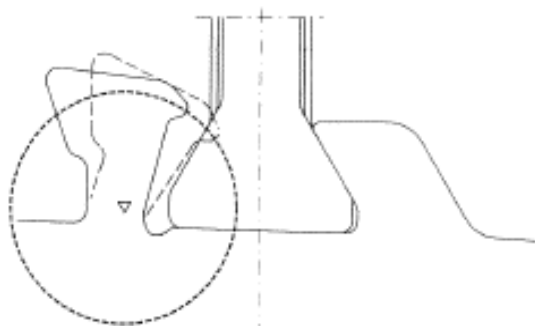


Figure 2 : Exemple de pose de barrettes



L'UBAtc asbl est un organisme d'agrément, membre de l'Union Européenne pour l'Agrément technique dans la construction (UEAtc, voir [www.ueatc.eu](http://www.ueatc.eu)) et désignée par le SPF Économie dans le cadre du Règlement (EU) N° 305/2011 et est membre de l'Organisation Européenne pour l'évaluation technique (EOTA - voir [www.eota.eu](http://www.eota.eu)). Les opérateurs de certification désignés par l'UBAtc asbl fonctionnent suivant un système pouvant être accrédité par BELAC ([www.belac.be](http://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 27 mars 2015.

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 cette édition : 31 juillet 2015

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

Peter Wouters, directeur

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

Benny De Blaere, directeur-général

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 n'étaient plus respectées, l'agrément technique serait 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](http://www.ubatc.be)) ou en prenant directement contact avec le secrétariat de l'UBAtc.