

Agrément Technique ATG avec Certification

Opérateur d'agrément et de certification



ATG 15/H904

Compounds PVC
Aluplast

Valable du 03/02/2015
au 02/02/2018



BCCA

Belgian Construction Certification Association
Rue d'Arlon, 53
B-1040 Bruxelles

www.bcca.be

info@bcca.be

Titulaire d'agrément ATG :

Aluplast GmbH
Auf der Breit 2
D-76227 Karlsruhe
www.aluplast.de - info@aluplast.de
Tél. : +49 (0)721/47171-0
Fax : +49 (0)721/47171-999

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

L'agrément technique d'un compound PVC présente la description technique d'une composition vinylique PVC pour la fabrication de profilés de fenêtres en PVC ayant les caractéristiques mentionnées au paragraphe 3 et obtient les performances reprises au point 4, pour autant que cette matière première soit utilisée selon les règles de l'art.

Les compositions vinyliques en PVC répondant aux dispositions reprises dans l'agrément technique d'un compound PVC sont présumées conformes aux exigences relatives aux compositions vinyliques reprises dans les STS 52.3.

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 avec certification porte sur la composition vinylique mais pas sur la qualité des profilés fabriqués à partir de cette composition ni sur la qualité du système de fenêtres dans lesquelles ces profilés sont utilisés, à l'exception des performances reprises dans cet agrément technique et uniquement pour autant que cette matière première soit utilisée selon les règles de l'art.

3 Description du produit

Deux types de compounds sont fabriqués CZ2 et CZ3 livrés en plusieurs coloris.

3.1 Compound CZ2

Le compound CZ2 est livré dans les coloris « blanc » et « crème », couleurs conformément au tableau 1.

Tableau 1 – Compounds blancs conformément aux STS 52-3 et à la NBN EN 12608

Caractéristiques	Tolérance NBN EN 12608	CZ2	
		blanc	crème
Coloris		blanc	crème
Stabilisateur		CaZn	
Couleur			
L*	± 1,00	93,43	90,80
a*	± 0,50	-0,72	1,29
b*	± 0,80	2,83	7,71

Mesures effectuées au moyen du BYK-Gardner colour-guide glass cat n° 6834 sur profilés extrudés.

Ce compound est fabriqué par la firme Aluplast GmbH dans ses installations situées Auf der Breit 2, D-76227 Karlsruhe, Tél. : +49 (0)721/47171-0.

Ce compound est composé de résines PVC, de stabilisants aux UV, d'isolateurs thermiques (Ca-Zn), d'antioxydants, de pigments, de fluidifiants, de charges, etc.

Les tableaux 2 et 3 ci-dessous présentent les caractéristiques de ce compound.

Tableau 2 – Composition vinylique – Caractéristiques d'identification

Caractéristiques	Norme d'essai	Critères	Tol.	Déclaration Fabricant
				STS 52-3
DHC (temps d'induction min.)	NBN EN ISO 182-2, 200°C	Déclaration fabricant	± 20%	40,00 ± 8,0 min
DHC (temps d'induction min.)	NBN EN ISO 182-2, 190°C	Déclaration fabricant	± 15%	70,00 ± 10,5 min
Teneur en cendres (%)	NBN EN ISO 3451-5A	Déclaration fabricant	± 7 % relatifs	7,75 ± 0,54 %
Densité (kg/m³)	NBN EN ISO 1183-1	Déclaration fabricant	± 20 kg/m³	1430 ± 20 kg/m³

Tableau 3 – Composition vinylique – Caractéristiques physiques

Caractéristiques	Norme d'essai	Critères	Tolérance	Déclaration Fabricant
				STS 52-3 NBN EN 12608
Vicat (°C) 5 kg	NBN EN ISO 306 méth. B 50	≥ 75 °C	± 2 °C	80 ± 2 °C
Résistance à l'impact Charpy	NBN EN ISO 179-2 Type 1eA	≥ 10 kJ/m²		≥ 10 kJ/m²
Module d'élasticité à la flexion E	NBN EN ISO 178	≥ 2200 MPa		≥ 2200 MPa
Résistance au choc-traction	NBN EN ISO 8256 type 5	≥ 600 kJ/m²		≥ 600 kJ/m²

La résistance à l'impact (résistance au choc Charpy) d'un profilé est contrôlée conformément à la NBN EN 477.

Les caractéristiques des matières premières sont mentionnées dans le dossier interne de l'UBAtc.

Les caractéristiques des matières premières sont mentionnées dans le dossier interne de l'UBAtc.

3.2 Compound CZ3

Le compound CZ3 est livré dans les coloris « blanc » et « crème », couleurs conformément au tableau 4.

Tableau 4 – Compounds blancs conformément aux STS 52-3 et à la NBN EN 12608

Caractéristiques	Tolérance NBN EN 12608	CZ3	
		blanc	crème
Coloris		blanc	crème
Stabilisateur		CaZn	
Couleur			
L*	± 1,00	93,43	90,80
a*	± 0,50	-0,72	1,29
b*	± 0,80	2,83	7,71

Mesures effectuées au moyen du BYK-Gardner colour-guide glass cat n° 6834 sur profilés extrudés.

Ce compound est fabriqué par la firme Aluplast GmbH dans ses installations situées Auf der Breit 2, D-76227 Karlsruhe, Tél. : +49 (0)721/47171-0.

Ce compound est composé de résines PVC, de stabilisants aux UV, d'isolateurs thermiques (Ca-Zn), d'antioxydants, de pigments, de fluidifiants, de charges, etc.

Les tableaux 5 et 6 ci-dessous présentent les caractéristiques de ce compound.

Tableau 5 – Composition vinylique – Caractéristiques d'identification

Caractéristiques	Norme d'essai	Critères	Tol.	Déclaration Fabricant
				STS 52-3
DHC (temps d'induction min.)	NBN EN ISO 182-2, 200°C	Déclaration fabricant	± 20%	40,00 ± 8,0 min
DHC (temps d'induction min.)	NBN EN ISO 182-2, 190°C	Déclaration fabricant	± 15%	70,00 ± 10,5 min
Teneur en cendres (%)	NBN EN ISO 3451-5A	Déclaration fabricant	± 7 % relatifs	9,2 ± 0,64 %
Densité (kg/m³)	NBN EN ISO 1183-1	Déclaration fabricant	± 20 kg/m³	1450 ± 20 kg/m³

Tableau 6 – Composition vinylique – Caractéristiques physiques

Caractéristiques	Norme d'essai	Critères	Tolérance	Déclaration Fabricant
				STS 52-3 NBN EN 12608
Vicat (°C) 5 kg	NBN EN ISO 306 méth. B 50	≥ 75 °C	± 2 °C	80 ± 2 °C
Résistance à l'impact Charpy	NBN EN ISO 179-2 Type 1eA	≥ 10 kJ/m²		≥ 10 kJ/m²
Module d'élasticité à la flexion E	NBN EN ISO 178	≥ 2200 MPa		≥ 2200 MPa
Résistance au choc-traction	NBN EN ISO 8256 type 5	≥ 600 kJ/m²		≥ 600 kJ/m²

La résistance à l'impact (résistance au choc Charpy) d'un profilé est contrôlée conformément à la NBN EN 477.

Les caractéristiques des matières premières sont mentionnées dans le dossier interne de l'UBAtc.

Les caractéristiques des matières premières sont mentionnées dans le dossier interne de l'UBAtc.

4 Performances

Les rapports d'essai en matière d'aptitude à l'utilisation de ces compounds pour la fabrication de profilés en PVC (STS 52-3, tableau 6) et d'évaluation des profilés après vieillissement artificiel (STS 52-3, tableau 8) sont repris dans le dossier interne de l'UBAtc. Ils satisfont aux exigences des STS 52-3 et de la NBN EN 12608.

5 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'UBAtc asbl est un organisme d'agrément, membre de l'Union Européenne pour l'Agrément technique dans la construction (UEAtc, voir 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).

Les opérateurs de certification désignés par l'UBAtc asbl fonctionnent suivant un système pouvant 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 12 septembre 2014.

Par ailleurs, l'opérateur de certification BCCA a confirmé que la production répond aux conditions de certification et qu'une convention de certification a été conclue avec le titulaire de l'ATG.

Date de cette édition : 3 février 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

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 directement contact avec le secrétariat de l'UBAtc.