

Agrément Technique ATG avec Certification



GROS ŒUVRE –
STRUCTURES PORTANTES
PROFILÉS À QUEUE D'ARONDE
LEWIS®

Valable du 10/11/2015
au 09/11/2020

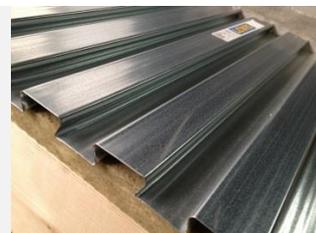
Opérateur d'agrément et de certification



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

Titulaire d'agrément :

Reppel B.V.
P. Zeemanweg 107
NL 3300 AC Dordrecht
Tél. : 00 31 78 6174400
Fax : 00 31 78 6171006
Site Internet : www.reppel.nl
Courriel : reppel@reppel.nl



1 Objet et portée de l'Agrément Technique

Cet Agrément Technique concerne une évaluation favorable du produit (tel que décrit ci-dessus) par un Opérateur d'Agrément indépendant désigné par l'UBAtc, BCCA, pour l'application mentionnée dans cet Agrément Technique.

L'Agrément Technique consigne les résultats de l'examen d'agrément. Cet examen se décline comme suit : identification des propriétés pertinentes du produit en fonction de l'application visée et du mode de pose ou de mise en œuvre, conception du produit et fiabilité de la production.

L'Agrément Technique présente un niveau de fiabilité élevé compte tenu de l'interprétation statistique des résultats de contrôle, du suivi périodique, de l'adaptation à la situation et à l'état de la technique et de la surveillance de la qualité par le titulaire d'agrément.

Pour que l'Agrément Technique puisse être maintenu, le titulaire d'agrément doit apporter la preuve en permanence qu'il continue à faire le nécessaire pour que l'aptitude à l'emploi du produit soit démontrée. À cet égard, le suivi de la conformité du produit à l'Agrément Technique est essentiel. Ce suivi est confié par l'UBAtc à un Opérateur de Certification indépendant, BCCA.

Le titulaire d'agrément [et le distributeur] est [sont] tenu[s] de respecter les résultats d'examen repris dans l'Agrément Technique lorsqu'ils mettent des informations à la disposition de tiers. L'UBAtc ou l'Opérateur de Certification peut prendre les initiatives qui s'imposent si le titulaire d'agrément [ou le distributeur] ne le fait pas (suffisamment) de lui-même.

L'Agrément Technique et la certification de la conformité du produit à l'Agrément Technique sont indépendants des travaux effectués individuellement. L'entrepreneur et/ou l'architecte demeurent entièrement responsables de la conformité des travaux réalisés aux dispositions du cahier des charges.

L'Agrément Technique ne traite pas, sauf dispositions reprises spécifiquement, de la sécurité sur chantier, d'aspects sanitaires et de l'utilisation durable des matières premières. Par conséquent, l'UBAtc n'est en aucun cas responsable de dégâts causés par le non-respect, dans le chef du titulaire d'agrément ou de l'entrepreneur/des entrepreneurs et/ou de l'architecte, des dispositions ayant trait à la sécurité sur chantier, aux aspects sanitaires et à l'utilisation durable des matières premières.

Remarque: dans cet Agrément Technique, on utilisera toujours le terme "entrepreneur", en référence à l'entité qui réalise les travaux. Ce terme peut également être compris au sens d'autres termes souvent utilisés, comme "exécutant", "installateur" et "applicateur".

2 Objet

Les profilés à queue d'aronde Lewis® sont des tôles profilées en acier servant de coffrage permanent pendant la construction de la dalle de plancher et pouvant supporter le poids de la tôle d'acier, ainsi que celui de la dalle de compression constructive.

Les profilés à queue d'aronde Lewis® sont posés sur un gîtage en bois sous-jacent, des poutres en acier ou en béton ou un support portant continu. L'écart intérieur entre les supports est limité à 1,5 m en prenant en considération une portée multiple et en prévoyant un support temporaire pendant l'application de la dalle de compression.

L'utilisation de profilés à queue d'aronde Lewis® est limitée à un environnement intérieur de classe 3 conformément à la NBN B25-002-1 (tableau 9) (bâtiments à production moyennement importante d'humidité par m³ et ventilation modérée à suffisante). Se référer au paragraphe 6.5 de cet ATG concernant l'utilisation en milieux plus agressifs.

Les profilés à queue d'aronde Lewis® disposent d'un marquage CE sur la base de l'EN 1090-1:2009+A1:2011.

3 Matériaux

3.1 Tôle profilée en acier

La tôle d'acier se compose d'un acier de construction non allié de qualité S320GD et comporte une couche de galvanisation Z100/Z275-M-A-C ou N-A-C, conformément à la NBN EN 10346:2009 et comporte sur les deux faces une couche de galvanisation de 100 ou 275 g/m² (épaisseur s'élevant respectivement à 7 ou 20 µm), respectivement pour les classes de corrosion C1 et C2, conformément à la NBN EN ISO 9223:2012. Les tôles sont profilées en forme de queue d'aronde (voir figure 1).

Caractéristiques de la tôle :

- épaisseur (mm) : 0,5 ± 0,09 mm (zinc non compris)
- longueur standard (mm) : 1220 (± 3) ; 1530 - 1830 (± 4)
- longueurs sur commande : 500-6000 (± 0,15 %)
- largeur (mm) : 630 (± 6)
- largeur utile (mm) : 580
- poids [kg/m²] : 5,8
- hauteur du profilé (mm) : 16
- moment d'inertie (cm⁴/m) : 3,6
- moment de résistance (cm³/m) : 3,0.

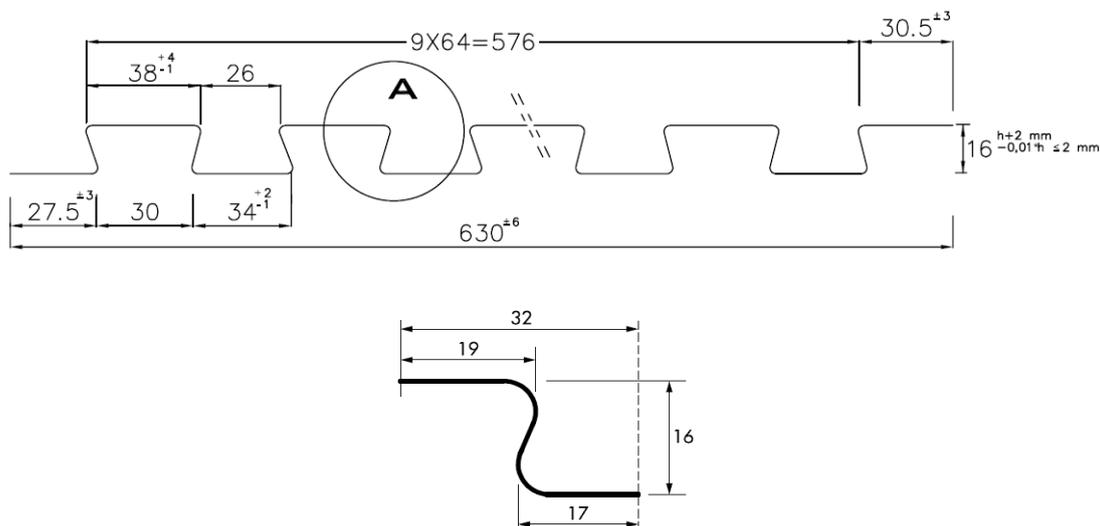


Fig. 1: Dimensions des profilés à queue d'aronde Lewis®

3.2 Dalle de compression

Comme couche de compression, il convient d'utiliser du béton de classe de résistance minimale C 20/25 conformément à la NBN EN 206-1 et une classe de consistance S3 ou F4 (ou supérieure), où la granulométrie nominale maximum du granulat sera ≤ 8 mm ou une chape à base de sulfate de calcium d'une classe de résistance minimale C20 conformément à la NBN EN 134541:2004.

Il est strictement interdit d'utiliser des adjuvants susceptibles d'endommager la galvanisation.

Tabel 1 : Valeurs minimums

Épaisseur totale du plancher (hauteur du profilé + épaisseur du béton) (mm)	50
Épaisseur du plancher en béton (mesurée au-dessus de l'onde supérieure) (mm)	34
Poids total (profilé en acier + béton) (kg/m ²)	90
Volume de béton (litres/m ²)	42

4 Fabrication et commercialisation

Les profilés à queue d'aronde Lewis® sont fabriqués dans l'usine de Zwijnrecht (NL).

L'autocontrôle industriel porte sur la qualité de l'acier, l'épaisseur de la galvanisation et les caractéristiques géométriques du profilé. Cet autocontrôle fait l'objet de contrôles périodiques sous la supervision de l'UBA^{tc}.

Les tôles sont emballées par ensembles de 10 unités avec protèges-coins et portent les indications suivantes :

- dénomination commerciale : profilés à queue d'aronde Lewis®

- classe de corrosion C1 ou C2 conformément à la NBN EN ISO 9223 (1992)
- longueur de tôle en cm
- numéro du coil
- date de production
- logo et numéro d'ATG

5 Mise en œuvre

5.1 Stockage

Les tôles galvanisées sont entreposées dans un endroit protégé (à l'abri de la pluie, de la neige, du soleil, ...). Elles sont entreposées à plat sur des blocs en bois mais inclinées dans le sens de la longueur sous une bâche. L'ensemble sera bien ventilé, afin d'éviter l'eau de condensation.

5.2 Pose

5.2.1 Structure portante

Pour le calcul de la structure portante en bois, en acier ou en béton sur laquelle les profilés à queue d'aronde Lewis® sont posés, il convient de suivre la philosophie des Eurocodes. Cette structure portante sera soumise à un calcul et à un contrôle de résistance et de rigidité.

À cet effet, le poids propre de la tôle d'acier/dalle de béton ainsi que les sollicitations à prévoir conformément aux séries de normes d'application (respectivement pour le bois : STS 31, l'acier : série de normes NBN EN 10025 et le béton : NBN B15-001, NBN EN 206-1 et NBN EN-Eurocodes sollicitations) sont pris en compte.

La structure portante est conçue de sorte que les profilés à queue d'aronde Lewis® puissent être posés perpendiculairement.

La longueur d'appui sur la structure portante est de minimum 50 mm aux deux extrémités de la tôle.

La structure portante sera propre et plane et la surface d'appui très lisse. Une couche de propreté (composée d'une couche de mortier) est recommandée sur la maçonnerie ou sur le béton.

Il conviendra de prendre les mesures voulues aux bords et aux saillies de la dalle de plancher afin de prévenir toute fuite de laitance.

5.2.2 Étais

En cas de portée supérieure à 1.200 mm, il conviendra de prévoir un appui temporaire sous la forme d'étais classiques pour béton armé. Les appuis seront assez larges pour éviter les empreintes dans la tôle pendant les travaux de bétonnage.

Ces étais ne seront retirés que lorsque la dalle de compression présentera une résistance et une rigidité suffisantes.

5.2.3 Pose des tôles

Les *profilés à queue d'aronde Lewis*® doivent être posés de telle sorte que la direction des nervures soit en position perpendiculaire par-dessus la structure portante et les poutres d'appui.

- Recouvrement transversal :

Les recouvrements transversaux sont réalisés en clipsant les tôles les unes aux autres (l'une avec le marquage en bleu vers le bas et l'autre avec le marquage vers le haut) sur une longueur de 50 ou 100 mm (avec un min. de 50 mm d'appui total et clouées sur des éléments de plancher ; min. 100 mm sur les poutres en bois ou bandes d'appui).

- Recouvrement longitudinal :

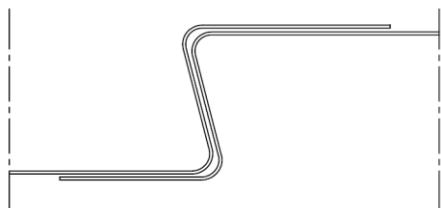


Fig. 2 : Recouvrement longitudinal

Ce recouvrement ne doit pas se limiter aux ailes latérales. Afin de rendre les *profilés à queue d'aronde Lewis*® moins vulnérables aux sollicitations pendant l'exécution, il est nécessaire de reprendre également une partie du profilé proprement dit dans le recouvrement (voir la fig. 2). À cet effet, il convient de glisser les ailes latérales sur la première nervure. La partie en relevé de la première nervure vient se poser contre la partie en relevé de la première nervure de la tôle adjacente.

Les dalles de plancher posées dans des locaux humides sont recouvertes d'une couche de finition étanche à l'eau. Les dalles de plancher situées au-dessus de vides sanitaires comportent une isolation thermique pare-vapeur (à joints fermés) du côté inférieur du plancher.

Dans les dalles de plancher soumises à des exigences d'isolation aux bruits de contact (par ex. dans le cas de planchers séparant des logements), des bandes d'isolation acoustique seront incorporées entre les *profilés à queue d'aronde Lewis*® et la surface d'appui, les éléments structurels verticaux ou les conduites. Le choix de ces matériaux découlera de l'étude acoustique.

La pose de conduites dans le béton de la dalle de plancher est interdite, sauf majoration de l'épaisseur de la couche de béton à concurrence du diamètre des conduites.

5.2.4 Réduction et percement des tôles

Les *profilés à queue d'aronde Lewis*® sont découpés sur mesure à l'aide d'une disqueuse ou d'une scie sauteuse. En tout état de cause, ces réductions ou percements ne peuvent mettre en péril la stabilité du plancher. À tout moment, il convient donc de respecter les prescriptions des § 5.2.1 et 5.2.3.

Les percements de tôle après la pose peuvent être réalisés jusqu'à un \varnothing maximum de 150 mm. Des percements plus importants ou multiples par tôle requièrent une étude préalable de stabilité et de mise en œuvre.

5.2.5 Fixation des tôles

Les *profilés à queue d'aronde Lewis*® sont posés sur la structure portante sans fixation. Une fixation temporaire pourra être envisagée dans certains cas exceptionnels, conformément aux recommandations du fabricant.

5.2.6 Joints

Les joints à prévoir doivent être réalisés préalablement au coulage de béton.

À cet égard, il y a lieu de respecter les éléments ci-après :

- joints de mouvement du gros œuvre : prolongés dans les *Profilés à queue d'aronde Lewis*®, ainsi que dans le béton
- joints périphériques et de séparation (joints de dilatation) : seront respectés en cas de planchers flottants. À cet égard, on y accordera l'attention voulue dans l'étude acoustique et en cas de chauffage par le sol
- joints de coulage et de retrait du béton : prévus uniquement dans le béton ; l'emplacement de ces joints dépend de l'avancement du chantier (phases de bétonnage) et de la superficie du plancher (superficies de < 40 m² et/ou de 8 m).

5.2.7 Armature supplémentaire

La présence d'une armature supplémentaire n'est requise que dans certains cas exceptionnels. À cet égard, le chapitre 6 décrit les situations où une telle présence est requise.

L'armature peut se composer d'un treillis d'armature soudé de 5 x 5 x 150 x 150 (conformément à la NBN A24-304), posé sur les ondes supérieures des *profilés à queue d'aronde Lewis*®.

Les exigences imposées par les normes de béton concernant la couverture de béton doivent toujours être respectées.

5.2.8 Travaux de bétonnage

Avant de bétonner, tous les déchets de construction et autres saletés doivent être éliminés.

Des équipements traditionnels sont employés pour le bétonnage : pompe à béton (à mortier), bétonneuse, ... Le bétonnage est toujours effectué au niveau des appuis. La qualité du béton est celle mentionnée au paragraphe 3.2.

Pendant le bétonnage, il convient d'éviter de trop grandes accumulations de béton. Le béton est toujours coulé et nivelé perpendiculairement à la direction des nervures des tôles.

Si la dalle de béton fait également office de chape, les exigences en matière de niveau, d'horizontalité et de planéité seront fixées au préalable. Voir à ce propos les tolérances et les classes de planéité mentionnées dans la NIT 189, § 4.2 relatif aux « exigences dimensionnelles ».

5.2.9 Finition du plancher

La couche de finition du plancher sera appliquée lorsque la dalle de compression présentera une résistance et une rigidité suffisantes. Au besoin, il conviendra également d'attendre que le plancher soit suffisamment sec.

6 Caractéristiques

6.1 Résistance mécanique et stabilité

Dans le cadre du présent agrément technique, les données mentionnées proviennent d'essais et de calculs et sont purement indicatives.

Dans le cas d'applications concrètes, il conviendra toujours de procéder à une étude compte tenu des flèches admissibles, des charges et de la structure portante sous-jacente.

6.1.1 Profilés à queue d'aronde® Lewis® en phase d'exécution

Les éléments de base utilisés étaient :

- béton présentant une classe de résistance C20/25
- limite d'écoulement des Profilés à queue d'aronde Lewis® : 320 N/mm² (S320GD)
- portée jusqu'à 1500 mm, conformément au tableau 2
- épaisseur totale du plancher : minimum 50 mm

Le fabricant se charge de communiquer les instructions voulues en matière de stabilité en cours d'exécution, compte tenu des normes belges en la matière.

6.1.2 Profilés à queue d'aronde® Lewis® en phase d'utilisation

La charge uniformément répartie et la charge concentrée qui peut être reprise, présentée aux tableaux 2 et 3, a été déterminée sur la base de calculs étayés par voie d'essais. Les valeurs mentionnées sont basées sur les rapports 7784-3-1 et 6617-1-2 de l'Adviesbureau ir. J.G. Hagemans B.V.

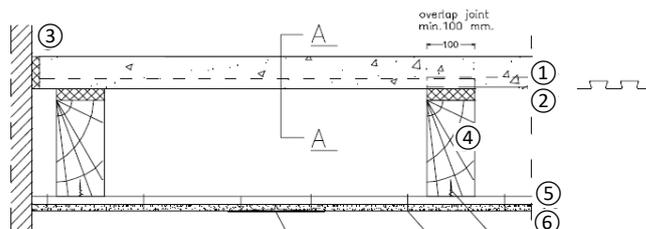
6.1.3 Essais au choc d'un grand corps mou (50 kg) soumis à une énergie de choc de 900 J (hauteur de chute d'1,8 m)

Un essai a été effectué sur une dalle de plancher d'une épaisseur totale de 50 mm, en appui des deux côtés et avec une portée de 1500 mm. Aucun dégât n'a été constaté.

6.2 Résistance au feu

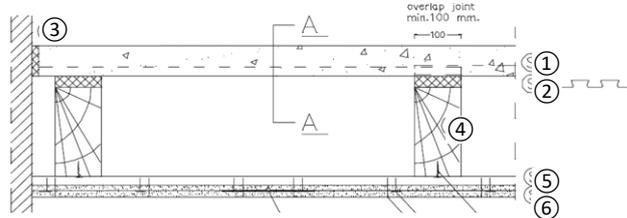
La résistance au feu de différents systèmes de plancher a été testée conformément à la méthode d'essai prévue pour la résistance au feu visée, en vue d'assurer une classification conformément à l'EN 13501-2. Ces essais ont porté sur l'application sur le plancher d'une charge de 2 kN/m² répartie uniformément.

6.2.1 Composition de plancher de type 1 : Résistance au feu REI 60



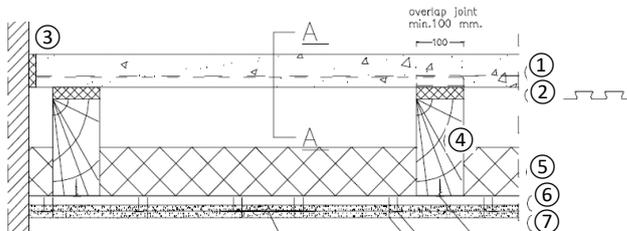
1. Profilés à queue d'aronde Lewis® et 50 mm de béton (16 + 34)
2. Rockwool RT 25/20 mm
3. Bandes latérales Rockwool 501 20/15
4. Gîtage de 100 mm x 200 mm, entraxe de 500 mm
5. Planches étroites, entraxe : 500 mm
6. Plaques de carton-plâtre de 12,5 mm

6.2.2 Composition de plancher de type 2 : Résistance au feu REI 60



1. Profilés à queue d'aronde Lewis® et 50 mm de béton (16 + 34)
2. Rockwool RT 25/20 mm
3. Bandes latérales Rockwool 501 20/15
4. Gîtage de 100 mm x 200 mm, entraxe de 500 mm
5. Planches étroites, entraxe : 500 mm
6. 2 couches de plaques de carton-plâtre de 12,5 mm

6.2.3 Composition de plancher de type 3 : Résistance au feu REI 120



1. Profilés à queue d'aronde Lewis® et 50 mm de béton (16 + 34)
2. Rockwool RT 25/20 mm
3. Bandes latérales Rockwool 501 20/15
4. Gîtage de 100 mm x 200 mm, entraxe de 500 mm
5. 100 mm de laine minérale (35 kg/m³) (Rockwool 301)
6. Planches étroites, entraxe : 500 mm
7. 2 couches de plaques de carton-plâtre de 12,5 mm

Table 2 – Charge uniformément répartie qui peut être reprise

Portée en mm	Épaisseur du plancher en mm	Charge q _k en kN/m ² (hors facteur de charge)
600	50	36,2
900	50	22,6
1200	50	14,7
1500	50	10,6

Principes :

- Classe de résistance du béton : minimum C20/25
- Facteurs de charge $\xi_{\gamma_G}=1,35$ et $\gamma_Q = 1,5$ (classe de conséquences CC2)

Table 3 – Charge concentrée qui peut être reprise pour une épaisseur de plancher de 50 mm

Portée en mm	Charge Q _k en kN (hors facteur de charge)			
	Absence de bords libres		Présence de bords libres	
	non armé	armé**	non armé	armé**
600	3,8	5,7	2,3	3,3
900	3,6	5,5	2,2	3,2
1200	3,5	5,4	2,1	3,1
1500	3,4	5,3	2,0	3,1

*: treillis d'armature de 5 x 5 x 150 x 150

Principes :

- Classe de résistance du béton : minimum C20/25
- Facteurs de charge $\xi_{\gamma_G}=1,35$ et $\gamma_Q = 1,5$ (classe de conséquences CC2)
- Dimensions de la surface de charge : 100 mm 100 mm

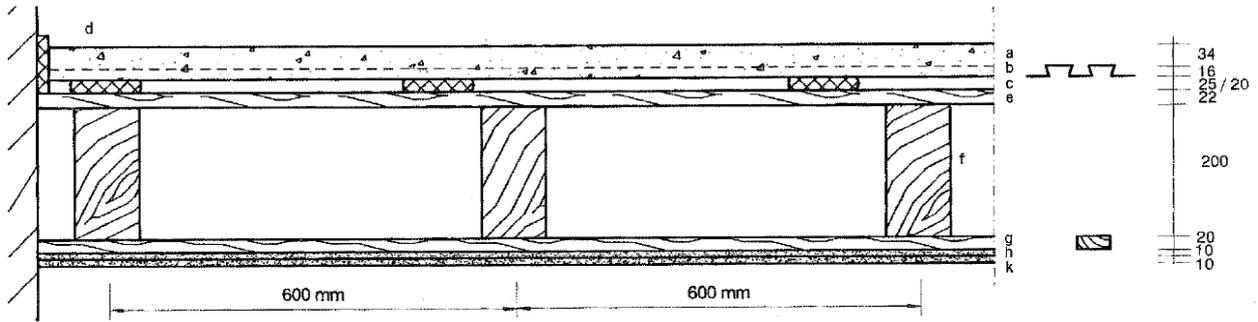
6.3 Isolation acoustique

Pour l'isolation acoustique, il convient de se référer aux essais du fabricant conformément à la NBN EN ISO 10140-3 (L'n - isolation apparente au bruit de choc) et NBN EN ISO 10140-2 (R' - isolation apparente au bruit aérien). Lors de la consultation de ces essais, il convient de tenir compte de paramètres susceptibles d'influencer cette isolation acoustique (structure portante, section et portée, support des *Profilés à queue d'aronde Lewis®*, épaisseur du béton, isolation et couches de finition sur la partie inférieure comme sur la partie supérieure, isolation des contours, ...).

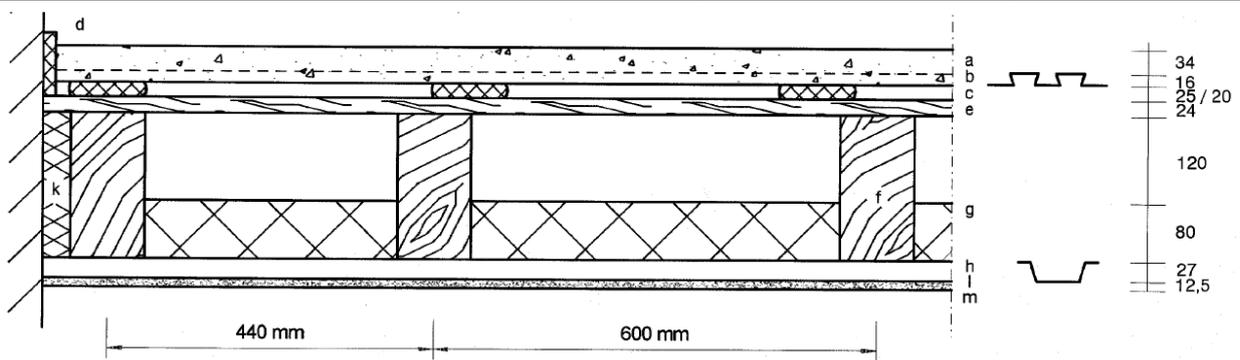
Tabel 4 – Aperçu des différentes compositions de plancher à isolation acoustique (ETA 11/0121)

Essai acoustique 1 LWS-BLG-1	R' _w (NBN EN ISO 717-1) dB	L' _{n,w} (NBN EN ISO 717-2) dB
<p>Description de la configuration d'essai :</p> <ul style="list-style-type: none"> (a) Micro-béton (épaisseur 34 + 16 mm), jointoyage des bords au moyen de Perenator (b) <i>Profilés à queue d'aronde Lewis®</i> (c) Bandes de laine de roche Rockwool 501 25/20 mm (d) Bandes latérales Rockwool 501 19/15 mm (e) Gîtage de 100 mm x 200 mm, entraxe de 440/600 mm (f) Laine de verre de 50 mm dans les espaces intermédiaires (g) Lattes à rainure 27/60 mm, entraxe de 330 mm (h) Plaque de carton-plâtre de 12,5 mm fixée sur des lattes à rainure et languette (k) Laine de verre Isover pBV 	<p>63 (la conformément à la NBN S01-400)</p>	<p>54 (lb conformément à la NBN S01-400)</p>
Essai acoustique 2 LWS-BLG-2	R' _w (NBN EN ISO 717-1) dB	L' _{n,w} (NBN EN ISO 717-2) dB
<p>Description de la configuration d'essai :</p> <ul style="list-style-type: none"> (a) Micro-béton (épaisseur 34 + 16 mm), jointoyage des bords au moyen de Perenator (b) <i>Profilés à queue d'aronde Lewis®</i> (c) Bandes de laine de roche Rockwool 501 25/20 mm (d) Bandes latérales Rockwool 501 19/15 mm (e) Gîtage de 200 mm x 100 mm, entraxe de 440/600 mm (f) Laine de verre de 80 mm dans les espaces intermédiaires (g) Lattes à rainure 27/60 mm, entraxe de 330 mm (h) Plaque de carton-plâtre de 12,5 mm fixée sur des lattes à rainure et languette 	<p>63 (lb conformément à la NBN S01-400)</p>	<p>54 (la conformément à la NBN S01-400)</p>

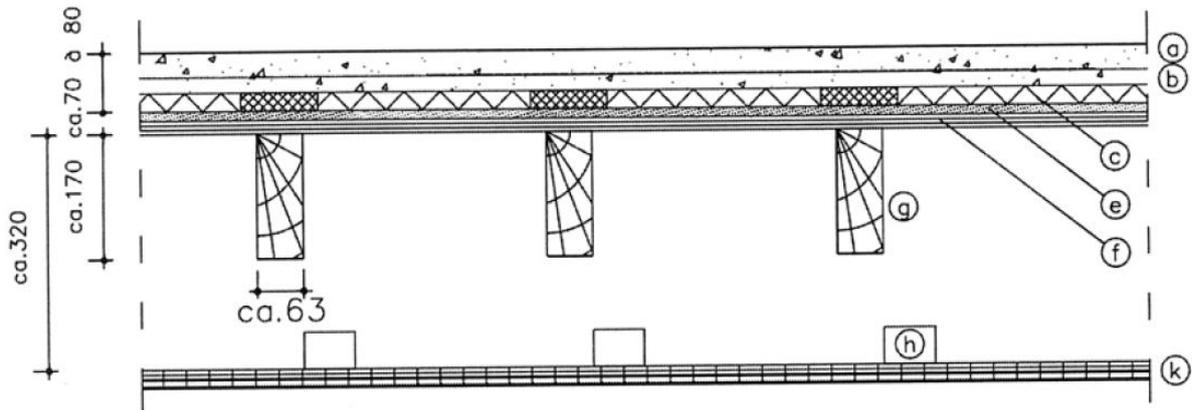
Essai acoustique 3 LWS-BLG-3	R'_w (NBN EN ISO 717-1) dB	$L'_{n,w}$ (NBN EN ISO 717-2) dB
Description de la configuration d'essai : (a) Micro-béton (épaisseur 34 + 16 mm), jointoyage des bords au moyen de Perenator (b) Profilés à queue d'aronde Lewis® (c) Bandes de laine de roche Rockwool 501 25/20 mm, entraxe de 500 mm (d) Bandes latérales Rockwool 501 19/15 mm (e) Éléments de plancher de 22 mm – à rainure et languette (f) Gîtage de 100 mm x 200 mm, entraxe de 600 mm (g) Planches étroites de 20 mm x 50 mm, entraxe de 300 mm (h) Plaque de carton-plâtre de 10 mm (i) Couche d'enduit (de plâtre) de 10 mm	67 (la conformément à la NBN S01-400)	54 (la conformément à la NBN S01-400)



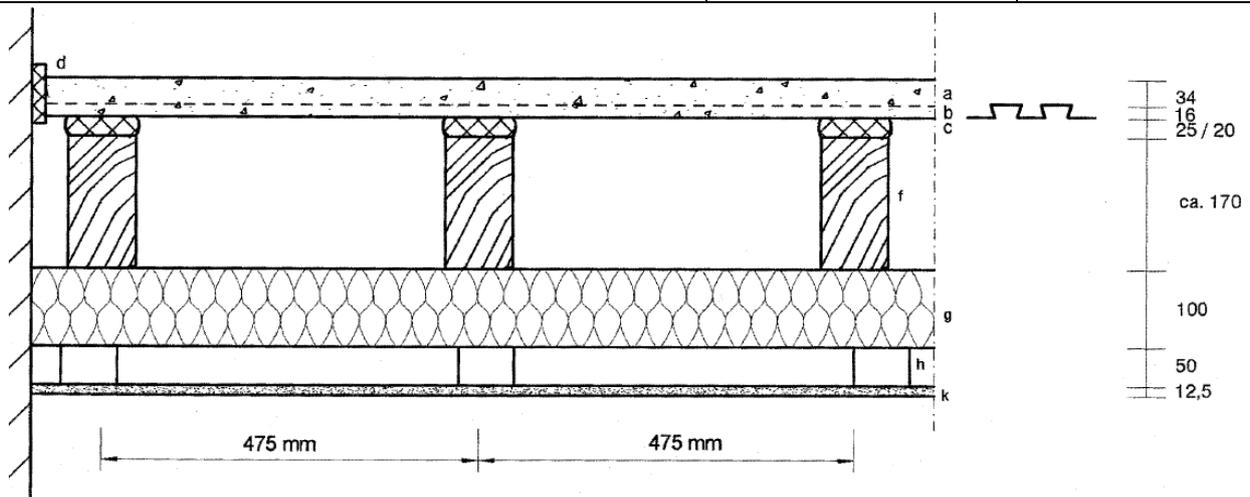
Essai acoustique 4 LWS-BLG-4	R'_w (NBN EN ISO 717-1) dB	$L'_{n,w}$ (NBN EN ISO 717-2) dB
Description de la configuration d'essai : (a) Micro-béton (épaisseur 34 + 16 mm), jointoyage des bords au moyen de Perenator (b) Profilés à queue d'aronde Lewis® (c) Bandes de laine de roche Rockwool 501 25/20 mm, entraxe de 500 mm (d) Bandes latérales Rockwool 501 19/15 mm (e) Éléments de plancher de 24 mm – à rainure et languette (f) Gîtage de 100 x 200 mm, entraxe de 440/600 mm (g) Laine de verre de 80 mm dans les espaces intermédiaires (h) Lattes à rainure 27/60 mm, entraxe : 330 mm (i) Plaque de carton-plâtre de 12,5 mm fixée sur des lattes à rainure et languette (k) Laine de verre	67 (la conformément à la NBN S01-400)	54 (la conformément à la NBN S01-400)



Essai acoustique 5 LWS-BLG-5	$R'_w (C; C_{tr})$ (NBN EN ISO 717-1) dB	$L'_{n,w} (C_i)$ (NBN EN ISO 717-2) dB
Description de la configuration d'essai : (a) Micro-béton (épaisseur 34 + 16 mm), jointoyage des bords au moyen de Perenator (b) Profilés à queue d'aronde Lewis® (c) Mat de laine de verre Isover SF525, 25 mm alternant avec des bandes de 100 mm Rockwool 501 (épaisseur de 25 mm) (d) Bandes latérales Rockwool 501 20/15 mm (e) Plaque de carton-plâtre de 12,5 mm, env. 12 kg/m ² (f) Panneau OSB de 18 mm (g) Gîtage de 170 mm x 65 mm, entraxe de 470 mm (h) Profilés de plafond métalliques de 50 x 70 (k) 2 x plaques de carton-plâtre de 12,5 mm suspendues à un profilé métallique (m) Mat de laine de verre Isover SF525, 25 mm	57 (-2;-5) (Ila conformément à la NBN S01-400)	47 (1) (Ib conformément à la NBN S01-400)



Essai acoustique 6 LWS-BLG-6	$R'_w (C; C_{tr})$ (NBN EN ISO 717-1) dB	$L'_{n,w} (C_i)$ (NBN EN ISO 717-2) dB
Description de la configuration d'essai : (a) Micro-béton (épaisseur variant de 45 à 50 mm), jointoyage des bords au moyen de Perenator (b) Profilés à queue d'aronde Lewis® (c) Bandes de 100 mm de Rockwool 501 (épaisseur de 25 mm) (d) Bandes latérales Rockwool 501 20/15 mm (f) Gîtage de 170 mm x 65 mm, entraxe de 470 mm (g) Laine de verre, 100 mm (h) Profilés de plafond métalliques de 50 x 70 (k) Plaque de carton-plâtre de 12,5 mm suspendue à un profilé métallique	57 (-2,-7) (Ila conformément à la NBN S01-400)	54 (-4) (Ia conformément à la NBN S01-400)



6.4 Économie d'énergie et conservation de la chaleur

Les planchers requérant des propriétés thermiques particulières feront l'objet d'une étude séparée. L'isolation thermique peut être appliquée sous la chape à poser a posteriori (par exemple pour le chauffage par le sol) ou être prévue sous le plafond.

6.5 Durabilité - Comportement dans un environnement agressif

Pour les applications en environnement agressif, (par exemple dans des ateliers connaissant un climat particulier ou une libération de gaz, etc., dans les bâtiments relevant de la classe de climat intérieur IV), il convient de prendre les mesures appropriées en concertation avec le fabricant.

7 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}.

8 Conditions

- F. Le présent Agrément Technique se rapporte exclusivement au produit mentionné dans la page de garde de cet Agrément Technique.
- G. Seuls le titulaire d'agrément et, le cas échéant, le distributeur, peuvent revendiquer les droits inhérents à l'Agrément Technique.
- H. Le titulaire d'agrément et, le cas échéant, le distributeur ne peuvent faire aucun usage du nom de l'UBA_{tc}, de son logo, de la marque ATG, de l'Agrément Technique ou du numéro d'agrément pour revendiquer des évaluations de produit non conformes à l'Agrément Technique ni pour un produit, kit ou système ainsi que ses propriétés ou caractéristiques ne faisant pas l'objet de l'Agrément Technique.
- I. Les informations qui sont mises à disposition, de quelque manière que ce soit, par le titulaire d'agrément, le distributeur ou un entrepreneur agréé ou par leurs

représentants, des utilisateurs (potentiels) du produit, traité dans l'Agrément Technique (par ex. des maîtres d'ouvrage, entrepreneurs, architectes, prescripteurs, concepteurs, etc.) ne peuvent pas être incomplètes ou en contradiction avec le contenu de l'Agrément Technique ni avec les informations auxquelles il est fait référence dans l'Agrément Technique.

- J. Le titulaire d'agrément est toujours tenu de notifier à temps et préalablement à l'UBA_{tc}, à l'Opérateur d'Agrément et à l'Opérateur de Certification toutes éventuelles adaptations des matières premières et produits, des directives de mise en œuvre et/ou du processus de production et de mise en œuvre et/ou de l'équipement. En fonction des informations communiquées, l'UBA_{tc}, l'Opérateur d'Agrément et l'Opérateur de Certification évalueront la nécessité d'adapter ou non l'Agrément Technique.
- K. L'Agrément Technique a été élaboré sur base des connaissances et informations techniques et scientifiques disponibles, assorties des informations mises à disposition par le demandeur et complétées par un examen d'agrément prenant en compte le caractère spécifique du produit. Néanmoins, les utilisateurs demeurent responsables de la sélection du produit, tel que décrit dans l'Agrément Technique, pour l'application spécifique visée par l'utilisateur.
- L. Les droits de propriété intellectuelle concernant l'Agrément Technique, parmi lesquels les droits d'auteur, appartiennent exclusivement à l'UBA_{tc}.
- M. Les références à l'Agrément Technique devront être assorties de l'indice ATG (ATG 2096) et du délai de validité.
- N. L'UBA_{tc}, l'Opérateur d'Agrément et l'Opérateur de Certification ne peuvent pas être tenus responsables d'un(e) quelconque dommage ou conséquence défavorable causés à des tiers (e.a. à l'utilisateur) résultant du non-respect, dans le chef du titulaire d'agrément ou du distributeur, des dispositions de l'article 8.



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) notifié 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).



L'Agrément Technique a été publié par l'UBAtc, sous la responsabilité de l'Opérateur d'Agrément, BCCA, et sur base de l'avis favorable du Groupe Spécialisé "GROS ŒUVRE & SYSTEMES DE CONSTRUCTION", accordé le 12 novembre 2014.

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 d'agrément.

Date de publication : 10 novembre 2015.

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

Peter Wouters, directeur

Pour l'Opérateur d'Agrément et de certification

Benny De Blaere, directeur général

L'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 résultats d'examen tels que définis dans cet Agrément Technique ;
- 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. Les agréments techniques sont actualisés régulièrement. Il est recommandé de toujours utiliser la version publiée sur le site Internet de l'UBAtc (www.ubatc.be).

La version la plus récente de l'Agrément Technique peut être consultée grâce au code QR repris ci-contre.

