

Agrément Technique ATG avec Certification



ATG 2116-F

**PORTES COULISSANTES ET
GUILLOTINES EN BOIS
RÉSISTANT AU FEU
RF 1H**

**PORTES GUILLOTINES
TÉLESCOPIQUES
REVÊTEMENT EN
SILICATE / ACIER
WINLOCK**

Valable du 3/12/2021
au 2/12/2026



Institut de Sécurité Incendie asbl
Ottergemsesteenweg Zuid 711
9000 Gand

Tel +32 (0)9 240 10 80
Fax +32 (0)9 240 10 85



ANPI asbl – Division Certification
Granbonpré 1
1348 Louvain-la-Neuve

certification@anpi.be
www.anpi.be

Titulaire d'agrément :

WINLOCK BVBA
Weverslaan 32
9160 Lokeren
Tél. : +32 (0) 9 340 50 20
Fax. : +32 (0)9 340 50 22
Courriel : info@winlock.be
Site Internet : www.winlock.be

L'objet de cet agrément technique concerne des portes coulissantes et guillotines en bois à revêtement en silicate en différentes exécutions, à savoir des portes coulissantes télescopiques et sectionnelles simples et doubles et des portes télescopiques et sectionnelles simples. Pour accroître la lisibilité de cette publication d'agrément et en limiter l'ampleur, chaque exécution a fait l'objet d'une publication distincte, en l'occurrence les publications d'agrément **ATG 2116-A** à **ATG 2116-G**. Cette publication d'agrément **ATG 2116-F** traite exclusivement des **portes guillotines télescopiques**, les autres exécutions faisant l'objet des autres documents de publication de cet agrément technique.

1 Objectif et portée de l'agrément technique

Cet agrément technique concerne une évaluation favorable indépendante du produit (tel que décrit ci-dessus) par des opérateurs d'agrément indépendants désignés par l'UBA^tc, l'ISIB et l'ANPI, 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.

Le titulaire d'agrément est tenu de respecter les résultats d'examen repris dans l'agrément technique lorsqu'ils mettent des informations à la disposition de tiers. L'UBA^tc ou l'opérateur de certification peut prendre les initiatives qui s'imposent si le titulaire d'agrément 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 sont exclusivement 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'UBA^tc 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.

Conformément au § 5.1 de l'annexe 1 de l'A.R. du 7 juillet 1994 fixant les normes de base en matière de prévention contre l'incendie et l'explosion, auxquelles les bâtiments doivent satisfaire, on entend par « portes » des éléments de construction, placés dans une ouverture de paroi, pour permettre ou interdire le passage. Une porte est composée d'une ou plusieurs parties mobiles (le(s) vantail(aux)), une partie fixe (huisserie avec ou sans imposte et/ou panneaux latéraux), des éléments de suspension, de fermeture et d'utilisation ainsi que la liaison avec la paroi.

La **résistance au feu des portes** a été déterminée sur la base des résultats d'essais réalisés conformément à la norme NBN 713-020 « Résistance au feu des éléments de construction » (édition 1968) et Addendum 1 (édition 1982) ou la NBN EN 1634-1 (édition 2008). La délivrance de la marque BENOR est basée sur l'ensemble des rapports d'essais, y compris les interpolations et les extrapolations possibles et pas uniquement sur chaque rapport d'essai individuel.

La présence de la **marque BENOR/ATG** sur une porte certifiée que les éléments repris dans la description ci-après présenteront la **résistance au feu** indiquée sur le label BENOR/ATG s'ils ont été testés conformément à la NBN 713-020 ou la NBN 1634-1, dans les conditions suivantes :

- respect de la procédure établie en exécution du Règlement général et du Règlement particulier d'usage et de contrôle de la marque BENOR/ATG dans le secteur de la protection passive contre l'incendie ;
- respect des prescriptions de pose fournies avec la porte et reprises au § 6 de cet agrément (consultable sur le site web www.butgb-ubatc.be).

La **durabilité**, l'**aptitude à l'emploi** et la **sécurité** des portes sont examinées sur la base de résultats d'essais réalisés conformément aux Spécifications Techniques Unifiées STS 53.1 « Portes » (édition 2006).

L'**agrément technique** est délivré par l'UBAtc asbl. L'**autorisation d'usage de la marque BENOR/ATG** est attribuée par ANPI et est subordonnée à l'exécution d'un contrôle suivi de la fabrication et de contrôles externes périodiques des éléments fabriqués en usine, effectués par un délégué de l'organisme d'inspection désigné par ANPI.

Afin d'obtenir une garantie satisfaisante d'une pose correcte de la porte résistant au feu, il est recommandé d'en confier l'exécution à des placeurs certifiés par un organisme accrédité en la matière, comme l'ISIB. Une telle certification est délivrée sur la base d'une formation et d'une épreuve pratique, au cours de laquelle la compréhension et l'application correcte des prescriptions de pose sont évaluées.

En apposant le label ISIB, un label transparent mentionnant le numéro de certification du placeur du modèle ci-dessous (diamètre : 22 mm), appliqué sur le label BENOR/ATG et en délivrant une attestation de placement, le placeur certifié assure que la pose du bloc-porte a été effectuée conformément au § 6 de cet agrément et qu'il en assume également la responsabilité.



En apposant ce label, le placeur certifié se soumet à un contrôle périodique effectué par l'organisme de certification.

2 Objet

2.1 Domaine d'application

Portes coulissantes sectionnelles et télescopiques simples et doubles résistant au feu ; portes guillotines télescopiques et sectionnelles simples résistant au feu :

- présentant un degré de résistance au feu d'une heure (Rf 1 h), déterminé sur la base d'essais conformément à la NBN 713.020 (Édition 1968) et à l'addendum 1 de cette norme (Édition 1982).
- relevant des catégories suivantes :
 - **portes coulissantes simples** en silicate, revêtues éventuellement d'une tôle d'acier (figure 1a), voir la publication d'agrément ATG 2116-A
 - **portes coulissantes doubles** en silicate, revêtues éventuellement d'une tôle d'acier (figure 1b), voir la publication d'agrément ATG 2116-B
 - **portes coulissantes sectionnelles** en silicate, revêtues éventuellement d'une tôle d'acier (figure 1c), voir la publication d'agrément ATG 2116-C
 - **portes coulissantes télescopiques** en silicate, revêtues éventuellement d'une tôle d'acier (figure 1d), voir la publication d'agrément ATG 2116-D
 - **portes guillotines simples** en silicate, revêtues éventuellement d'une tôle d'acier (figure 1e), voir la publication d'agrément ATG 2116-E
 - **portes guillotines télescopiques** en silicate, revêtues éventuellement d'une tôle d'acier (figure 1f), **présente publication d'agrément ATG 2116-F**
 - **portes guillotines sectionnelles** en silicate, revêtues éventuellement d'une tôle d'acier (figure 1g), voir la publication d'agrément ATG 2116-G
- dont les performances ont été déterminées sur la base d'essais, conformément aux STS 53.1 (édition 2006).

Ces portes sont placées contre des murs en maçonnerie ou en béton d'une épaisseur minimale de 90 mm et présentant une stabilité mécanique suffisante pour la fixation du mécanisme de guidage.

Lorsque des portes sont placées en série, il convient de les séparer par un trumeau présentant au moins les mêmes propriétés en matière de résistance au feu et de stabilité mécanique que la paroi dans laquelle ils sont placés.

Les baies de mur doivent satisfaire aux prescriptions décrites au § 6.1 afin de pouvoir placer les portes dans les conditions imposées au § 6.

Le revêtement de sol dans ces baies est dur et plan, tel qu'un carrelage, un parquet, du béton ou du linoléum.

2.2 Marquage et contrôle

Ces portes font l'objet de la procédure intégrée BENOR/ATG, permettant au fabricant d'obtenir l'autorisation d'utilisation de la marque BENOR/ATG représentée ci-après. Conformément au § 53.1.6 des STS 53.1 « Portes », les portes sont dispensées des essais de réception technique préalables à la mise en œuvre.

La marque BENOR/ATG (diamètre : 22 mm) a la forme d'une étiquette autocollante mince du modèle ci-dessous :



Elle est appliquée sur le côté latéral le plus proche de l'ouverture de l'une des lattes de dilatation verticales.

Si les éléments de l'hubriserie sont revêtus de produit intumescent pour assurer la résistance au feu de la porte, ceux-ci sont marqués au moyen de l'étiquette ci-dessus ou d'une autre manière agréée par ANPI. Ces éléments sont livrés avec le vantail.

Ce n'est qu'en apposant la marque BENOR/ATG sur le vantail que le fabricant certifie qu'il a été fabriqué conformément à la description de l'élément de construction dans le présent agrément, à savoir :

Élément	Conformément au paragraphe
Matériaux	3
Vantail	4.6.1
Huisserie ⁽¹⁾	4.6.2
Mécanisme de suspension et quincaillerie ⁽²⁾	4.6.3
Accessoires ⁽³⁾	4.6.4
Dimensions	4.6.1.8
⁽¹⁾ : Si le document de livraison mentionne « Porte + huisserie ».	
⁽²⁾ : Si le document de livraison mentionne « + quincaillerie » (mécanisme de guidage et/ou quincaillerie de fermeture).	
⁽³⁾ : Si ceux-ci sont mentionnés sur le document de livraison.	

2.3 Livraison et contrôle sur chantier

Chaque livraison de portes BENOR/ATG doit être accompagnée d'un exemplaire de la publication d'agrément pour la catégorie de porte livrée en vue de permettre les contrôles de réception après la pose.

Ces contrôles sur chantier comprennent :

- le contrôle de la présence de la marque BENOR/ATG sur le vantail,
- le contrôle de la conformité des éléments décrits dans le tableau ci-après,
- le contrôle de la conformité de la pose avec la description de cet agrément.

Les contrôles mentionnés aux points 2 et 3 comprennent en particulier :

Élément	À contrôler conformément au paragraphe
Matériaux pour l'hubriserie et la pose	3
Huisserie	4.6.2
Mécanisme de suspension et quincaillerie	4.6.3
Accessoires ⁽⁴⁾	4.6.4
Dimensions	4.6.1.8
Pose	6
⁽⁴⁾ : Si ceux-ci sont mentionnés sur le document de livraison	

2.4 Remarques relatives aux prescriptions du cahier des charges

Les portes résistant au feu présentent des caractéristiques particulières leur permettant de compléter, en position fermée, les caractéristiques de résistance au feu du mur dans lequel elles sont placées.

Ces performances particulières ne peuvent généralement être obtenues que par une conception spécifique de la porte et dépendent du soin apporté à la pose de l'ensemble de l'élément de porte (voir le § 2.3, « Livraison et contrôle sur chantier »).

Il en résulte que les éléments de la porte (vantail, huisserie, quincaillerie, dimensions, etc.) doivent être choisis dans les limites de cet agrément (voir le § 2.3, « Livraison et contrôle sur chantier »).

3 Matériaux ⁽⁵⁾

La dénomination commerciale et les caractéristiques de chacun des éléments constitutifs sont connues du Bureau BENOR/ATG. Elles sont vérifiées par sondage par un délégué de l'organisme d'inspection désigné par ANPI.

3.1 Panneau de porte

- plaques de fibro-silicate ou de silicate de calcium
- bois dur ou pin
- laine de roche
- produit intumescent revêtu d'une enveloppe en PVC
- tôle d'acier galvanisé, zingué ou inoxydable (épaisseur max : 1 mm)
- tôles d'aluminium (épaisseur max : 1 mm)
- profilés en PVC, en acier ou en aluminium

3.2 Huisserie

- plaque de fibro-silicate
- produit intumescent revêtu d'une enveloppe en PVC, largeur : 45 mm
- profilés en tôle d'acier galvanisé, zingué ou inoxydable
- profilés en aluminium ou en PVC

3.3 Quincaillerie

- rails en acier laminé à froid
- galets de roulement, plaques de support, étriers de support, profilés de fixation en acier
- poignées encastrées et en applique
- accessoires

4 Éléments ⁽⁵⁾

4.1 Porte coulissante simple

Voir la publication d'agrément ATG 2116-A

4.2 Porte coulissante double

Voir la publication d'agrément ATG 2116-B

4.3 Porte coulissante sectionnelle simple ou double

Voir la publication d'agrément ATG 2116-C

4.4 Porte coulissante télescopique

Voir la publication d'agrément ATG 2116-D

4.5 Porte guillotine simple

Voir la publication d'agrément ATG 2116-E

4.6 Porte guillotine télescopique

Une porte guillotine télescopique se compose au maximum de trois vantaux.

4.6.1 Vantaux

Les vantaux comprennent :

4.6.1.1 Cadres

Un cadre ou une série de cadres en bois dur ou en pin composé(s) de traverses horizontales et de montants verticaux.

4.6.1.2 Facés apparentes

Les faces de ces cadres, ainsi que les chants étroits sont revêtus d'une couche de plaques en fibro-silicate ou en silicate de calcium. Ces plaques sont collées au cadre et fixées mécaniquement tous les 100 mm à l'aide d'agrafes ou de vis en acier. Les bords des plaques doivent toujours reposer et être fixés sur une pièce de bois.

4.6.1.3 Isolant

Une couche de panneaux de laine de roche est appliquée dans l'espace creux entre les plaques de silicate.

4.6.1.4 Produit intumescent

Le chant étroit inférieur du vantail inférieur comporte une bande de produit intumescent revêtue d'une enveloppe en PVC collée et agrafée tous les 100 mm.

– Portes guillottes d'une largeur ≤ à 5000 mm (Figures 22a et 22b)

Au droit du recouvrement des vantaux avec le côté vertical de la baie de mur, les vantaux comportent une bande de produit intumescent revêtue d'une gaine en PVC (figure 23a).

- Le vantail supérieur comporte sur sa partie supérieure deux bandes horizontales de produit intumescent revêtues d'une gaine en PVC.
- Le(s) vantail (-aux) inférieur (et central) comporte(nt) sur sa (/leur) partie supérieure trois bandes horizontales de produit intumescent revêtues d'une gaine en PVC. La bande centrale est plus épaisse que les deux bandes aux extrémités.

– Portes guillottes d'une largeur ≤ à 7.000 mm (Figure 24)

Au droit du recouvrement des vantaux avec les côtés verticaux de la baie de mur, on monte, au droit du vantail supérieur contre le mur et au droit du vantail inférieur contre l'épaississement artificiel du mur, une latte murale composée d'un profilé en U (dimensions extérieures : 48 mm x 30 mm), de bandes de silicate et d'une bande de produit intumescent revêtue d'une enveloppe en PVC (largeur : 45 mm).

- Au droit du recouvrement du vantail supérieur avec le côté horizontal de la baie de mur, on pose contre le mur :
 - o deux profilés métalliques en L ;
 - o de bandes de fibro-silicate ou de silicate de calcium ;
 - o de deux bandes de produit intumescent posées l'une à côté de l'autre et revêtues d'une enveloppe en PVC (largeur : 45 mm).
- Au droit du recouvrement des vantaux, on prévoit au(x) vantail (-aux) supérieur (et central) :
 - o deux profilés métalliques en L

- o de bandes de fibro-silicate ou de silicate de calcium ;
- o deux bandes de produit intumescent contiguës revêtues d'une enveloppe en PVC.

4.6.1.5 Plaques et profilés de revêtement

Des tôles d'acier galvanisé, zingué ou inoxydable (épaisseur max : 1 mm), ainsi que des tôles d'aluminium (épaisseur max. : 1 mm) peuvent être utilisées de manière facultative comme plaques de revêtement. Les plaques de revêtement sont collées l'une contre l'autre sur les faces apparentes à l'aide de colle de contact. Les plaques de revêtement sont interrompues du côté du mur au droit des lattes d'encadrement.

Le chant inférieur et facultativement les chants étroits verticaux des vantaux sont parachevés au moyen de profilés en acier galvanisé, en acier zingué ou inoxydable, en aluminium ou en PVC.

Les plaques de revêtement peuvent comporter une éventuelle couche de peinture. Les vantaux peuvent être peints sur toute la surface.

Des revêtements supplémentaires en PVC ou en matière textile (épaisseur max. : 1,5 mm) peuvent être appliqués de la même manière que le revêtement en tôle d'acier.

4.6.1.6 Vitrage (Figures 4a, 4b & 4c)

Le cas échéant, chaque module peut être équipé par le fabricant d'un vitrage rectangulaire résistant au feu (dimensions hors-tout maximales du vitrage (hauteur x largeur) : 1600 mm x 800 mm) des types suivants :

Type	Épaisseur
	(mm)
Pyrobel	21
Pyrobel	26,6

Le vitrage doit néanmoins être entouré d'une section pleine de largeur minimale :

Section pleine (Figure 4b)	
	(mm)
S1, S2, S3	210
S4	430

Les parcloles se composent de bois ou de fibro-silicate. Les parcloles sont revêtues de profilés en tôle d'acier pliée, en aluminium ou en PVC.

Le vitrage du vantail est toujours placé par le fabricant du vantail.

(5) : Le tableau ci-dessous présente les tolérances admises par rapport aux caractéristiques des matériaux mentionnées lors des contrôles sur chantier :

Caractéristique du matériau	Tolérance admise
Dimensions du bois	± 1 mm
Épaisseur du revêtement en fibro-silicate	± 0,5 mm
Épaisseur du métal	± 0,2 mm
Masse volumique	± 10 %

4.6.1.7 Grille résistant au feu

Une grille de ventilation résistant au feu à lamelles horizontales peut être appliquée éventuellement dans le vantail par le fabricant du vantail.

Les dimensions maximales (largeur x hauteur) de la grille s'établissent à 400 mm x 300 mm.

La grille doit toujours être confinée dans un cadre en bois. Côté mur, la grille est fixée par la plaque de silicate de la face du vantail et, du côté le plus éloigné du mur, par une bande de silicate.

4.6.1.8 Dimensions

Chaque vantail de la porte guillotine télescopique est considéré comme une porte guillotine simple indépendante.

La différence de hauteur entre les vantaux d'une porte guillotine télescopique ne dépasse pas 250 mm.

Les dimensions de l'ouverture de porte doivent être comprises entre les valeurs-limites suivantes :

4.6.1.8.1 Exécution standard

Exécution standard, épaisseur du vantail sans revêtement : ± 75 mm.

Dimensions maximales de la baie de mur :

- Largeur : ≤ 5000 mm
- Hauteur : ≤ 7000 mm
- Surface totale : ≤ 25 m²

4.6.1.8.2 Avec structure en labyrinthe au-dessus de la baie de mur et au droit du recouvrement entre les vantaux.

Cette structure en labyrinthe est composée de profilés métalliques en L interrompus (longueur max. : 2 m) (section : 110 x 25 x 4 mm), fixés sur le côté supérieur de chaque vantail et s'accrochant dans des profilés métalliques en J (section : 40 x 26 x 25 x 4 mm), montés au-dessus des bandes de silicate, respectivement contre le mur, sur le côté supérieur de la baie de mur et au bas du vantail supérieur au droit du recouvrement entre les vantaux (entraxe max. des fixations : 400 mm).

Dimensions maximales de la baie de mur :

- Largeur : ≤ 7000 mm
- Hauteur : ≤ 7000 mm
- Surface totale : ≤ 35 m²

4.6.2 Huisserie (Figures 23a et 23b)

Le côté vertical de la baie de mur est épaissi sous le vantail supérieur. Si la porte guillotine télescopique se compose de trois vantaux, un épaississement supplémentaire est prévu sous le vantail central. Cet épaississement est composé d'une poutre en bois revêtue sur les côtés apparents de bandes de fibro-silicate. Afin de reprendre les irrégularités du mur, de la laine de roche ou de la laine céramique est comprimée entre le mur et l'épaississement.

4.6.3 Mécanisme de suspension et quincaillerie (Figures 25 a & 25b)

Chaque vantail est guidé au moyen de 4 chariots de guidage minimum, fixés sur les chants étroits verticaux du vantail. Les dimensions du système de suspension, c'est-à-dire du rail de guidage, des chariots, des étriers de support, des cornières, etc. varient en fonction du poids total de chaque vantail. Le tableau 3 présente les poids autorisés en fonction du système de suspension choisi.

Les câbles sont reliés aux chariots de guidage supérieurs.

Chaque chariot de guidage se compose d'une plaque de base en acier sur laquelle sont appliquées une roulette de guidage en acier dont l'axe est perpendiculaire à la plaque de base et un galet presseur en nylon 6SA dont l'axe est parallèle à la plaque de base. Pour un poids de porte max. de 150 kg, la roulette de guidage comporte un revêtement synthétique (épaisseur : 3 mm).

Les chariots supérieurs sont équipés d'un cran d'arrêt (rupture de câble). Les roulettes de guidage évoluent dans un profilé métallique en U dont la première moitié supérieure comporte des trous pour la protection en cas de rupture de câble. Ce profilé en U est placé verticalement à côté du vantail à l'aide d'étriers en acier ou de tiges filetées soudées, vissées aux cornières en acier. Les cornières en acier sont fixées au mur au moyen de boulons d'ancrage métalliques. L'entraxe entre les cornières s'établit au maximum à 600 mm. Du côté de la porte, en position fermée, les chariots de guidage doivent toujours se situer à hauteur d'une cornière en acier.

4.6.4 Accessoires

Les vantaux décrits ci-dessus peuvent être équipés des accessoires suivants (sauf si des dispositions réglementaires l'interdisent) :

- bouchons en caoutchouc, intégrés dans le chant étroit inférieur, diamètre : 25 mm. L'épaisseur des bouchons est choisie de sorte à conserver le jeu maximum de 5 mm entre le sol et le vantail (en position fermée de la porte).
- bourrelets synthétiques ;
- poignées à pucier métalliques ou synthétiques vissées à la face la plus éloignée du mur ;
- systèmes en applique pour fermeture électromagnétique ;
- dispositifs en applique pour le freinage de la vitesse de fermeture ;
- systèmes en applique pour la motorisation des portes ;
- autres petits systèmes en applique pour le verrouillage, la détection de fin de course et l'identification.

La fixation de ces accessoires peut être réalisée au moyen d'un dispositif de fixation (vis, clous, agrafes, ...) pénétrant dans le vantail à une profondeur max. de 35 mm.

4.7 Porte guillotine sectionnelle

Voir la publication d'agrément ATG 2116-G

5 Fabrication

Les vantaux sont fabriqués dans les centres de production communiqués au bureau et mentionnés dans la convention de contrôle conclue avec ANPI et sont marqués comme décrit au § 2.2.

La livraison comprend toujours le vantail, l'huisserie et le mécanisme de guidage.

6 Pose

Les portes doivent être stockées, traitées et posées comme prévu aux STS 53.1 pour les portes intérieures normales, compte tenu des prescriptions de pose ci-après.

La pose des portes dans des murs en maçonnerie, en béton ou en béton cellulaire doit être réalisée conformément aux prescriptions des paragraphes ci-après.

Les jeux prescrits au § 6.5 doivent être respectés.

6.1 Baie

- Autour de la baie de mur, il convient de prévoir une zone d'env. 20 cm composée de maçonnerie ou de béton de bonne qualité. Cette portion de mur doit être parfaitement perpendiculaire pour pouvoir placer les lattes de fermeture avec les produits intumescents de sorte à respecter les jeux mentionnés au § 6.5.
- Il convient de tenir compte du fait que les profilés de rabattage métalliques autour de la baie de mur agrandissent la baie pour les portes guillotines, en largeur comme en hauteur.
- Le sol doit être suffisamment plan sur toute la largeur du vantail inférieur de sorte que le jeu entre le vantail inférieur et le sol en position fermée puisse être respecté.
- Pour une bonne suspension du mécanisme de coulissage, il est nécessaire d'assurer la portance nécessaire pour le linteau et les autres points de suspension à gauche et/ou à droite et/ou au-dessus de la baie de mur, selon le type d'exécution de porte.
- Une finition exacte de la baie assure le bon fonctionnement de la porte coulissante.

6.2 Pose de l'hubriserie

Les hubriseries sont conformes au § 4.6.1.4 et au § 4.6.2.

Elles sont vissées d'équerre et perpendiculairement au mur au moyen de vis traversant la bande de fibro-silicate et fixées env. tous les 300 mm dans la maçonnerie ou dans le béton au moyen de chevilles ou dans les épaissements à l'aide de vis à bois. Les têtes de vis sont noyées dans la bande de produit intumescent collée après la pose des bandes de fibro-silicate sur la surface apparente de la bande de fibro-silicate.

En cas d'irrégularités dans le mur ou en cas de joints continus de la maçonnerie, une bande de laine de roche ou de laine minérale est comprimée dans l'espace entre l'hubriserie (ou l'épaissement) et le mur, de sorte à pouvoir assurer la résistance au feu voulue.

6.3 Pose du mécanisme de suspension

Le mécanisme de suspension est toujours livré par le fabricant des vantaux et de l'hubriserie.

Le mécanisme de suspension doit être déterminé conformément aux prescriptions du tableau en annexe, en fonction du poids total du vantail.

- Tableau 3: Mécanisme de suspension pour portes guillotines

Lors de la pose du mécanisme de suspension, il convient de respecter les distances indiquées entre les points de fixation.

Les rails de guidage doivent être placés de manière parfaitement parallèle au plan du cadre constitué par les lattes d'hubriserie déjà placées.

6.4 Pose des vantaux

La marque de conformité BENOR ATG est appliquée sur l'hubriserie. Celui-ci est placé droit devant la baie de mur puis assemblé aux endroits voulus aux galets de roulement au moyen des boulons filetés correspondants.

Les vantaux sont ensuite adaptés aux jeux autorisés tant sur le plan horizontal que vertical.

Il est interdit au poseur de porte d'entailler, de découper, de percer, de raccourcir, de rétrécir, d'allonger ou d'élargir un vantail. Ces opérations peuvent être effectuées uniquement par le fabricant.

6.5 Jeu

Le tableau ci-après présente les jeux maximums autorisés.

Il convient de respecter le jeu maximum autorisé entre le vantail et le sol en position fermée de la porte sur l'épaisseur totale du vantail.

Pour ce faire, le sol doit être suffisamment plan sous la porte. Celui-ci devra être réalisé de telle sorte par les entreprises responsables du nivellement du plancher que la différence entre le point le plus bas et le point le plus haut du plancher sous la porte (zone 1 à la fig. 40) n'excède pas le jeu maximum autorisé entre le vantail et le plancher.

Jeux maximums autorisés	
	(mm)
Entre le vantail et l'hubriserie	7
Entre le vantail et le sol	8
Entre les vantaux	4

Le revêtement de sol doit être dur et plan, tel qu'un carrelage, un parquet, du béton ou du linoléum.

Les jeux sont mesurés avec un calibre de 10 mm de largeur.

6.6 Mise en service

Lors de la mise en service de la porte, le placeur doit s'assurer du mouvement correct de la porte. Le placeur est tenu d'effectuer 30 cycles de fermeture de porte. Ceci doit être mentionné par écrit sur l'attestation de pose.

6.7 Recommandations de sécurité relatives à la sécurité des personnes

S'agissant de pouvoir assurer la sécurité de l'utilisateur, il convient de respecter les forces de manœuvre et les vitesses décrites dans les normes européennes concernées.

Ces normes présentent des prescriptions en matière de vitesses maximales autorisées, de forces d'ouverture et de forces de freinage (voir tableau ci-dessous).

Prescriptions générales en matière de sécurité :

	Par voie manuelle	Commande motorisée
1	Force d'ouverture max. : 260 N	
2	Vitesse de fermeture max. au cours des 50 derniers cm (2,5 m en cas de portes coulissant verticalement) : 0,3 m/s	Vitesse de fermeture max. au cours des 50 derniers cm (2,5 m en cas de portes coulissant verticalement) : 0,3 m/s
3	Protection anti-coincement de personnes : force de freinage max. : 400 N	Protection anti-coincement de personnes : arrêt automatique par détection zonale ou force de freinage max. : 400 N

Remarque : les points 2 et 3 sont également d'application en mode incendie et en cas de coupure de courant. Les portes guillotines et les portes sectionnelles doivent comporter une sécurité mou de câble.

En cas de systèmes à courroies de transmission en caoutchouc ou synthétiques, il convient de placer un détecteur d'incendie ou de fumée, qui commande la fermeture de la porte en cas d'alarme, à proximité immédiate et des deux côtés de l'ouverture de porte.

Prescriptions générales en matière de sécurité incendie :

En cas d'incendie, la porte doit pouvoir se fermer quelle que soit la position dans laquelle elle se trouve. Par ailleurs, le mécanisme de fermeture de la porte doit être actionné par un système de détection suffisamment sensible, de sorte que la porte se ferme à une température suffisamment basse.

Les portes guillottes ou coulissantes ne peuvent pas être utilisées comme sortie de secours. Si l'évacuation doit s'effectuer par cette voie, il convient de placer une porte d'évacuation supplémentaire ouvrant vers l'extérieur à côté de cette porte.

6.8 Entretien

Il y a lieu de contrôler à intervalles réguliers (selon les instructions du fabricant) si les portes guillottes, sectionnelles et coulissantes fonctionnent correctement et efficacement. La maintenance nécessaire doit être effectuée régulièrement par des personnes compétentes (fabricant).

Cette maintenance vise principalement :

- la fermeture complète et sans problème des portes en cas de détection d'incendie en veillant :
 - à ne pas entraver la course de la porte
 - à la maintenance du mécanisme et du rail de roulement
 - au réglage de la suspension afin d'obtenir des jeux optimaux en position fermée de la porte
- la réparation ou le remplacement immédiat(e) par le fabricant de tous les éléments éventuellement endommagés des vantaux de porte ou systèmes de suspension.

7 Performances

Les performances des portes décrites ci-dessus ont été déterminées sur la base des normes suivantes :

7.1 Résistance au feu

NBN 713.020 « Résistance au feu des éléments de construction », édition 1968 et Addendum 1, édition 1982 – Rf 1 h.

7.2 Performances conformément aux STS 53.1 « Portes »

Les essais ont été effectués conformément aux spécifications des STS 53.1 « Portes », édition de 2006.

7.2.1 Exigences dimensionnelles

7.2.1.1 Écarts par rapport aux dimensions et à l'équerrage

Conformément à la NBN EN 951 et à la NBN EN 1529 : classe 2.

7.2.1.2 Tolérances sur la planéité

Conformément à la NBN EN 952 et à la NBN EN 1530 : classe 2.

7.2.2 Exigences fonctionnelles

7.2.2.1 Résistance à la charge angulaire verticale

Conformément à la NBN EN 947 et à la NBN EN 1192 : pas applicable pour les portes guillottes

7.2.2.2 Résistance à la torsion statique

Conformément à la NBN EN 948 et à la NBN EN 1192 : pas applicable pour les portes guillottes

7.2.2.3 Résistance aux chocs de corps mous et lourds

Conformément à la NBN EN 949 et à la NBN EN 1192 : pour cet essai, la porte satisfait aux exigences de la classe 2.

7.2.2.4 Résistance aux chocs de corps durs

Conformément à la NBN EN 950 et à la NBN EN 1192 : pour cet essai, la porte satisfait aux exigences de la classe 2.

7.2.2.5 Cycles d'essais ouverture-fermeture

- Conformément aux STS 53.1 : 8000 cycles
- Conformément à l'EN 1191 : pas applicable aux portes guillottes

7.2.2.6 Résistance aux écarts hygrothermiques

Conformément à la NBN EN 952, à la NBN EN 1121 et à la NBN EN 1530 : niveau de sollicitation b : classe 1

7.3 Conclusion

Portes guillottes télescopiques WINLOCK Rf 1 h		
Performance	Classe STS 53.1	Normes EN
Résistance au feu	Rf 1 h	
Dimensions et équerrage	D2	2
Planéité	V2	2
Résistance mécanique	M2	2
Fréquence d'utilisation	8000 cycles	Pas appl.
Résistance aux écarts hygrothermiques (niveau de sollicitation b)	HbV1	1

8 Tableaux

Tableau 3 : Mécanisme de suspension pour portes guillottes

Poids maximal du panneau en kg	150	350	600	1400
Numéro de garniture	765.000	767.000	768.000	759.000
Roulette de guidage	765.715	767.715	768.715	759.710
Guide de sécurité	765.755	767.755	768.755	759.750
Profilé en U (laminé à froid) ^(*)	35/35/3	60/40/3	70/40/4	110/50/4
Colliers	3395/14	3395/13	3395/15	
Équerres de support	3395/17	3395/17	3395/17	3395/17
Profilé en L	60/100 L=180	75/120 L=300	75/120 L=300	75/120 L=300
Boulons à bois filetés	6 x 60	8 x 60	8x 60	10x 60

(*) : À défaut de pouvoir appliquer des étriers, des tiges filetées M12 x 100 mm sont soudées directement sur le profilé en U

9 Figures

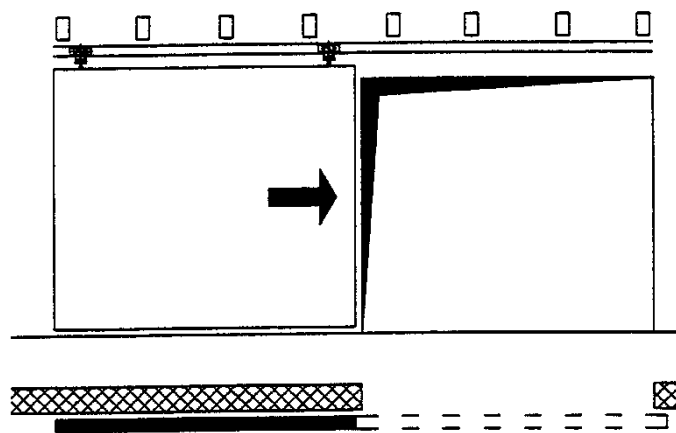


Figure 1a : Porte coulissante simple

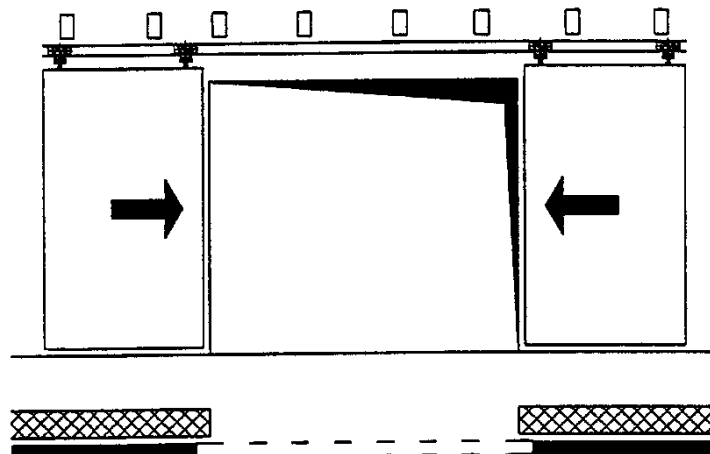


Figure 1b : Porte coulissante double

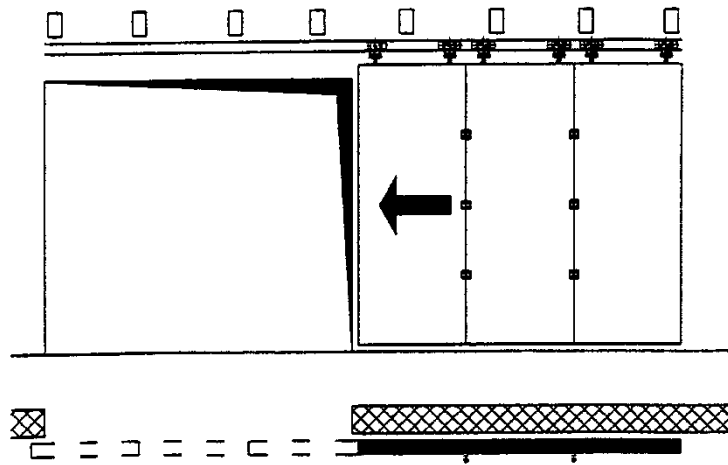


Figure 1c : Porte sectionnelle coulissant horizontalement

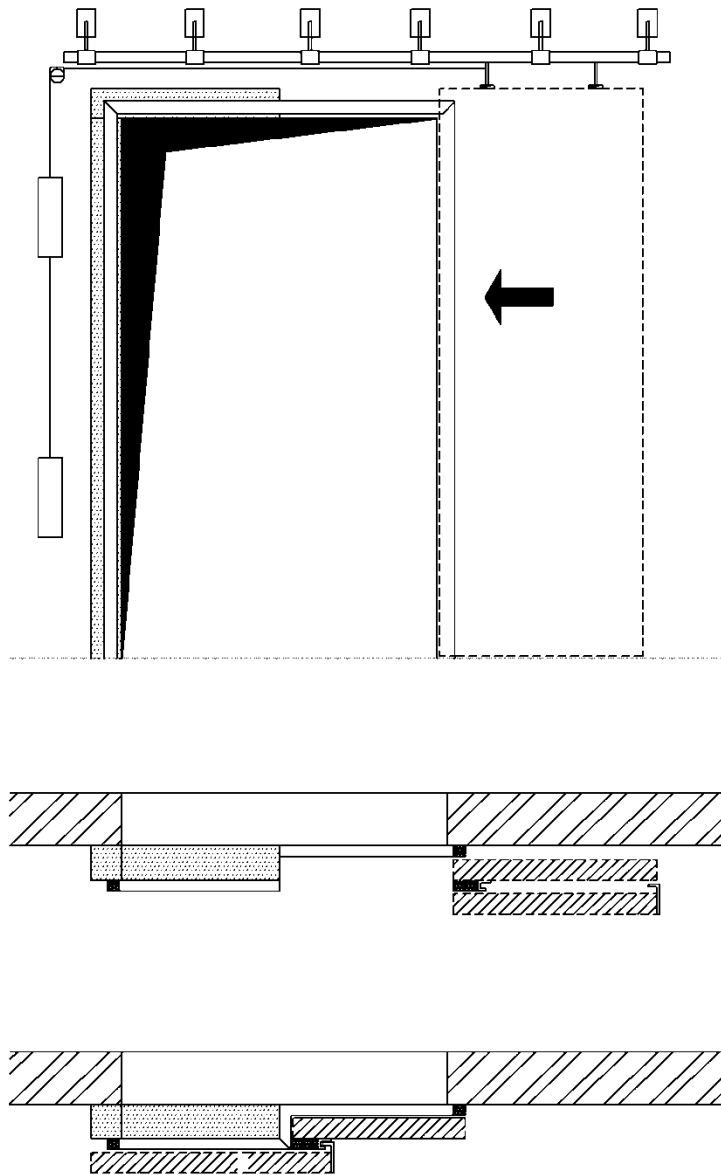


Figure 1d : Porte coulissante télescopique

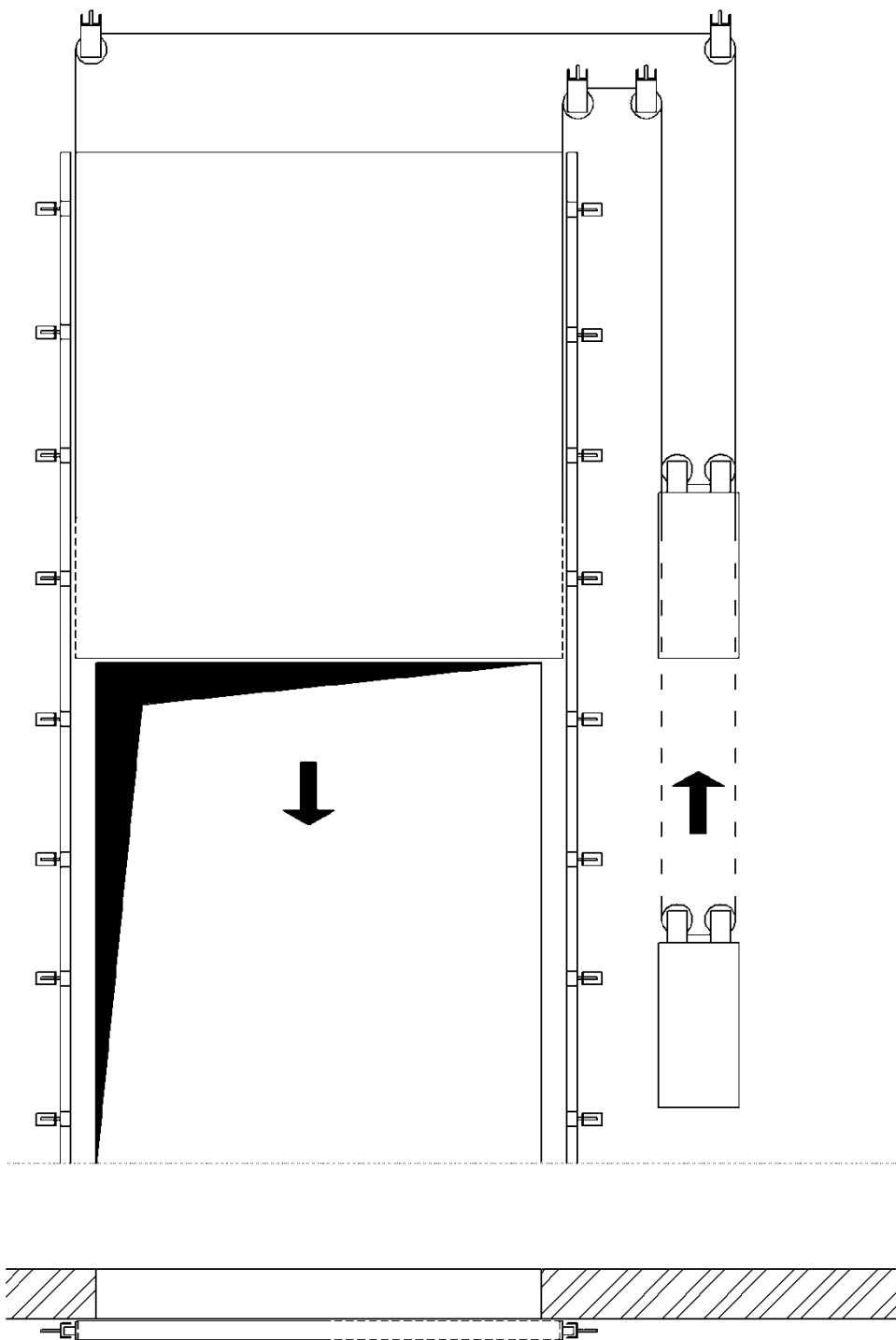


Figure 1e : Porte guillotine

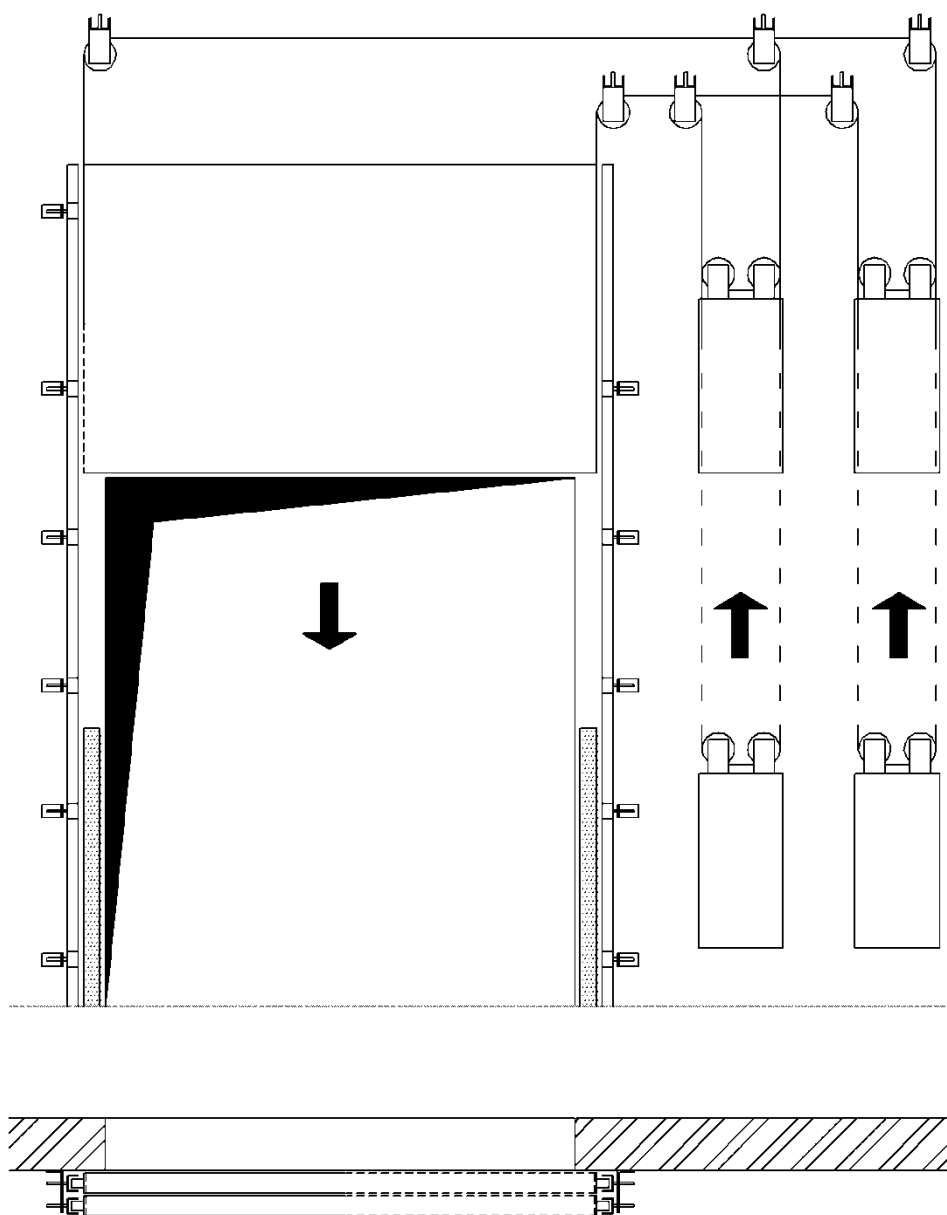


Figure 1f : Porte guillotine télescopique

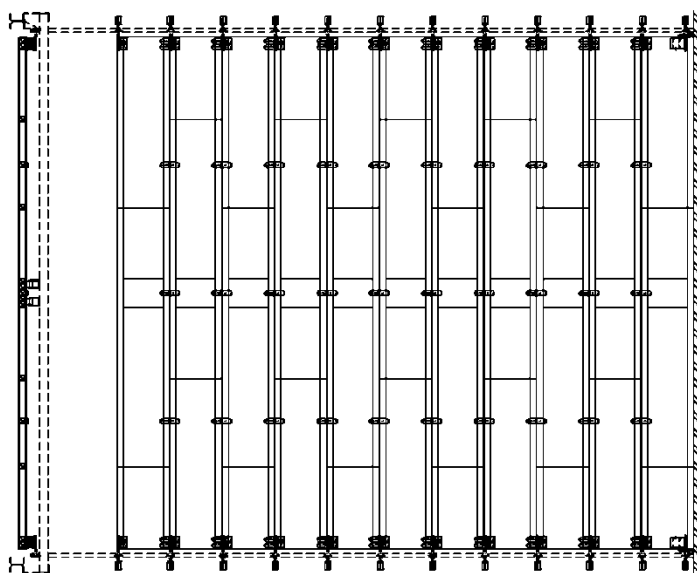
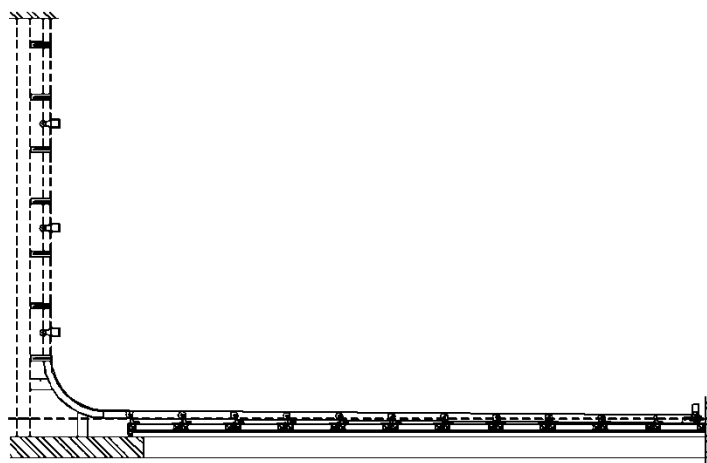
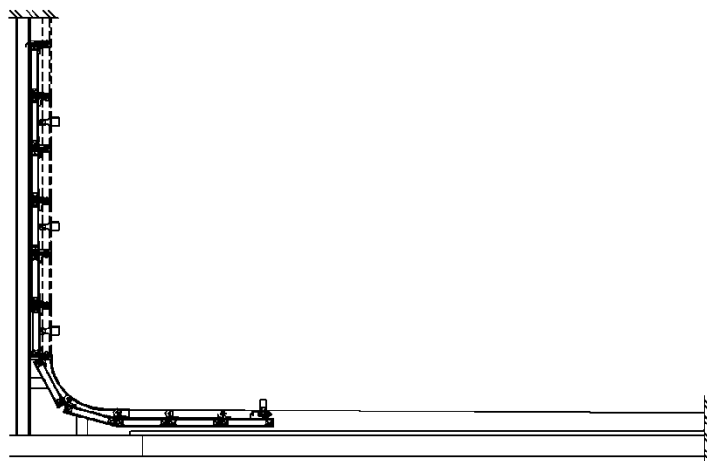


Figure 1g : Porte guillotine sectionnelle

Figure 4a : Vitrage résistant au feu



Figure 4b : Vitrage résistant au feu

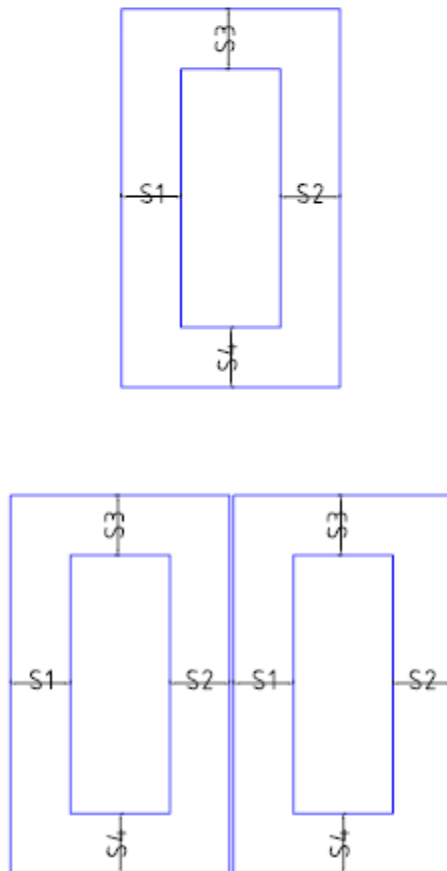


Figure 4c : Vitrage résistant au feu

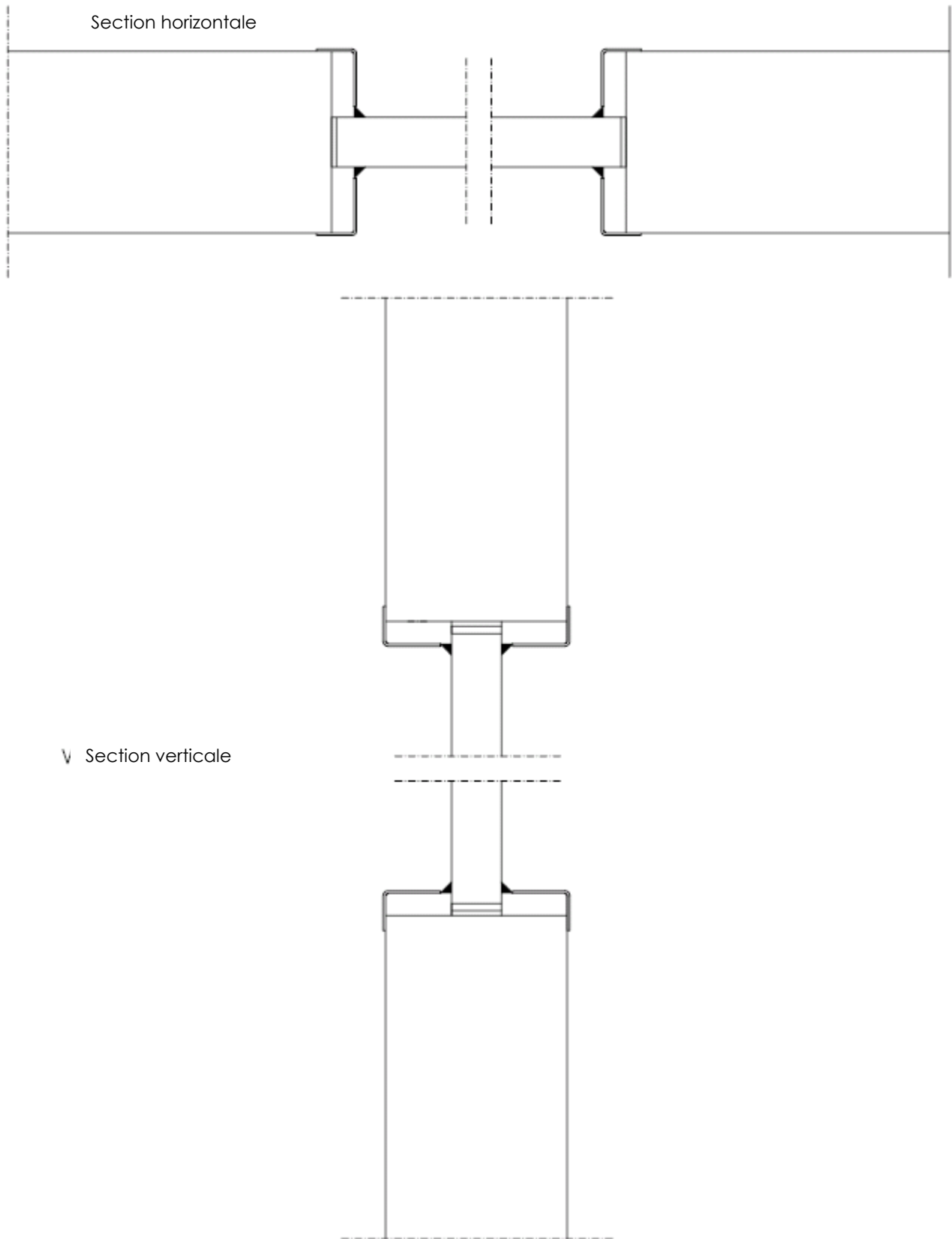


Figure 22 a

Vantail
Section verticale

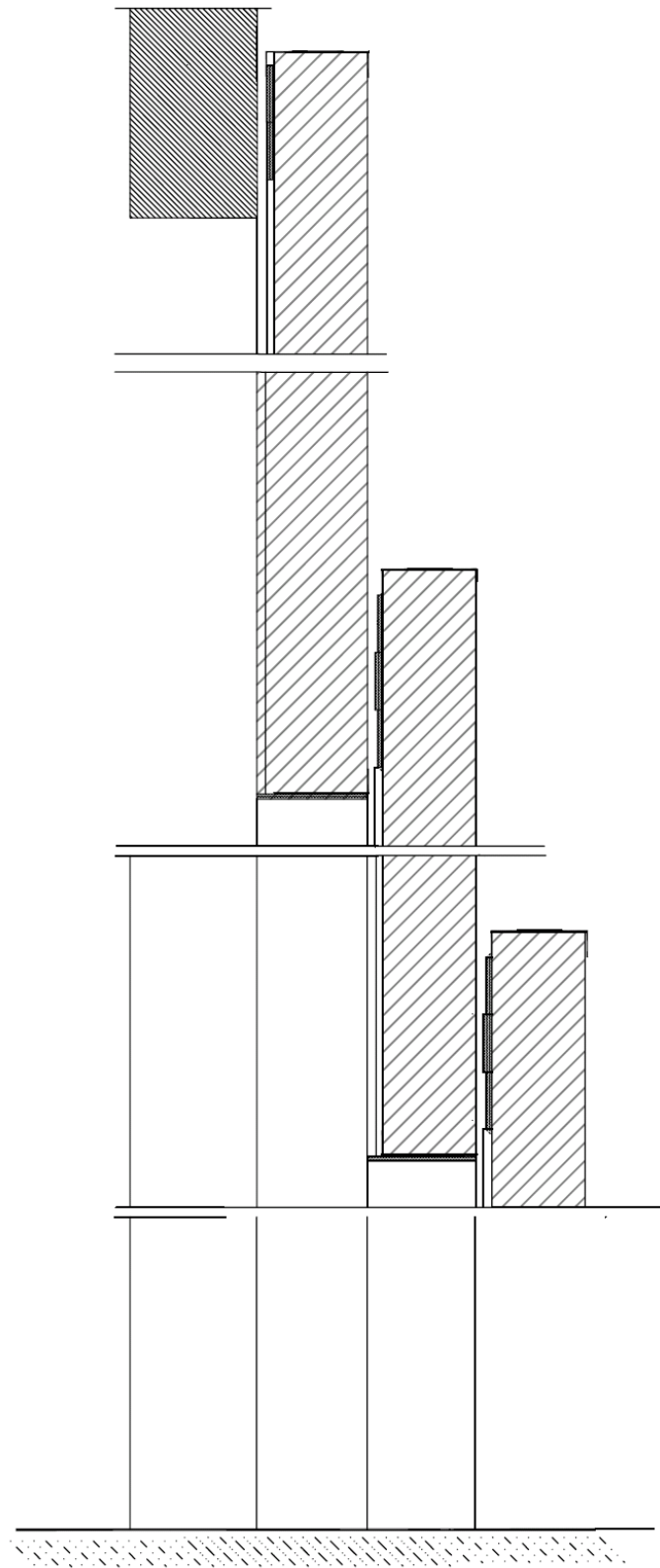


Figure 22b

Vantail
Section verticale

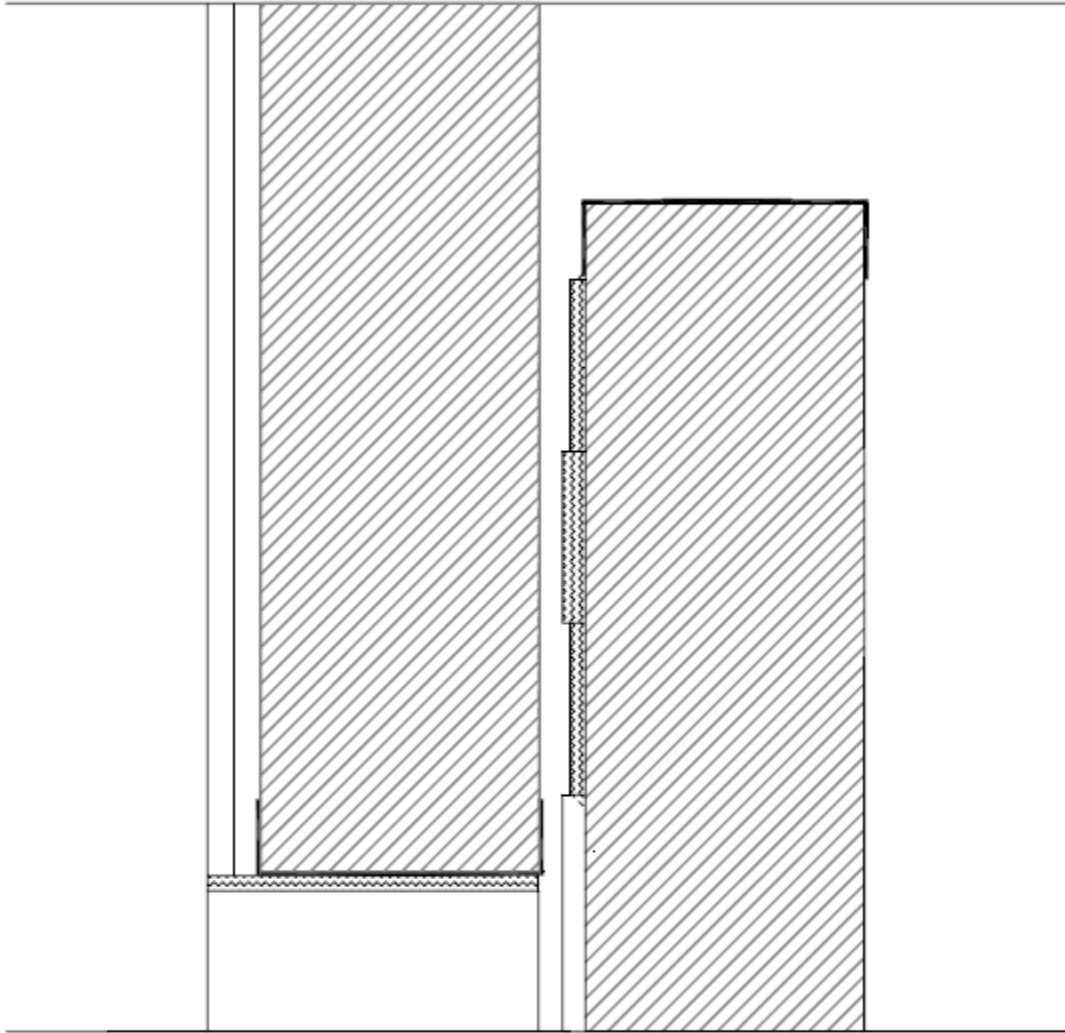


Figure 23 a

Mécanisme de suspension
Section horizontale

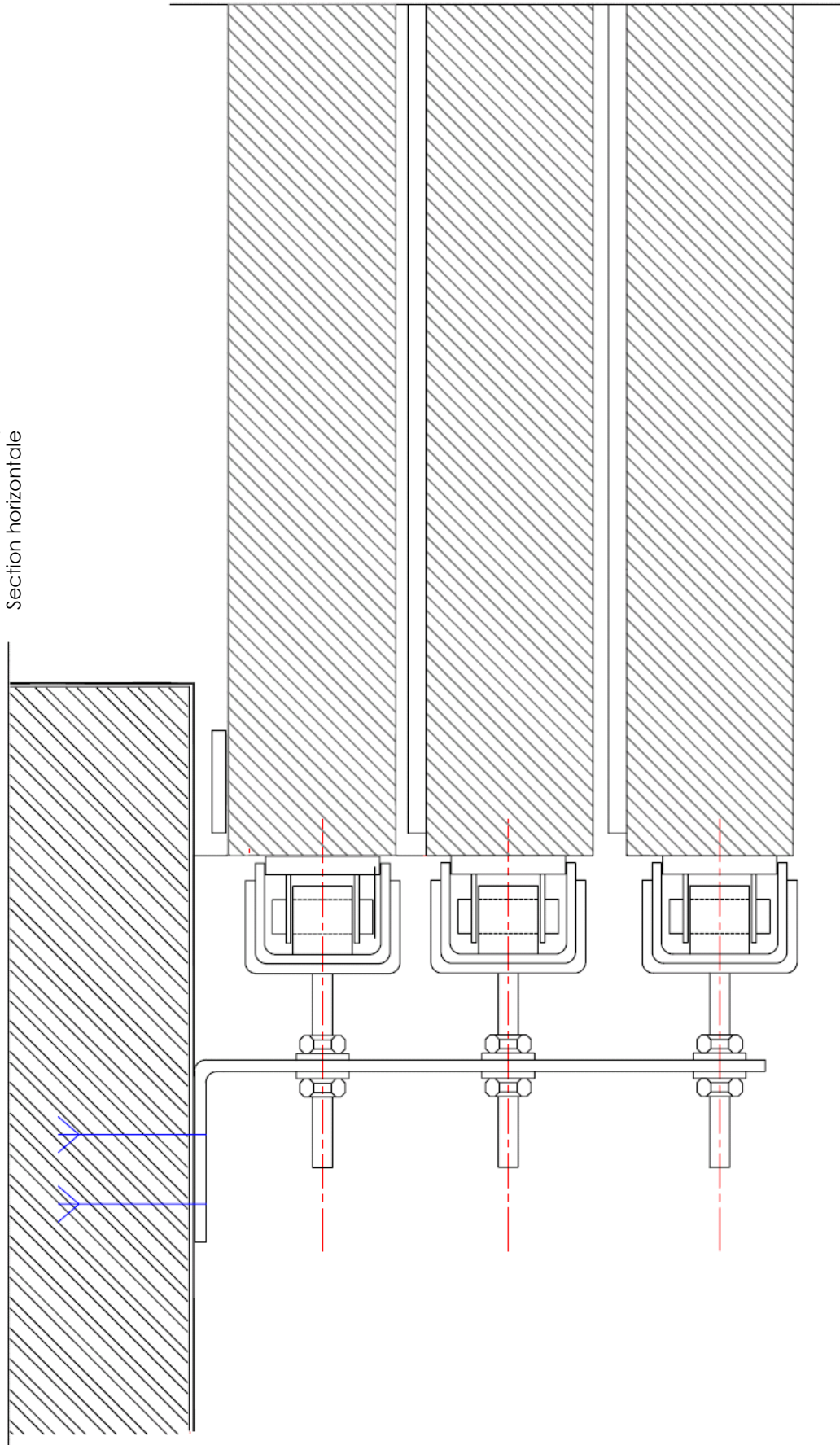


Figure 23b
Mécanisme de suspension
Section horizontale

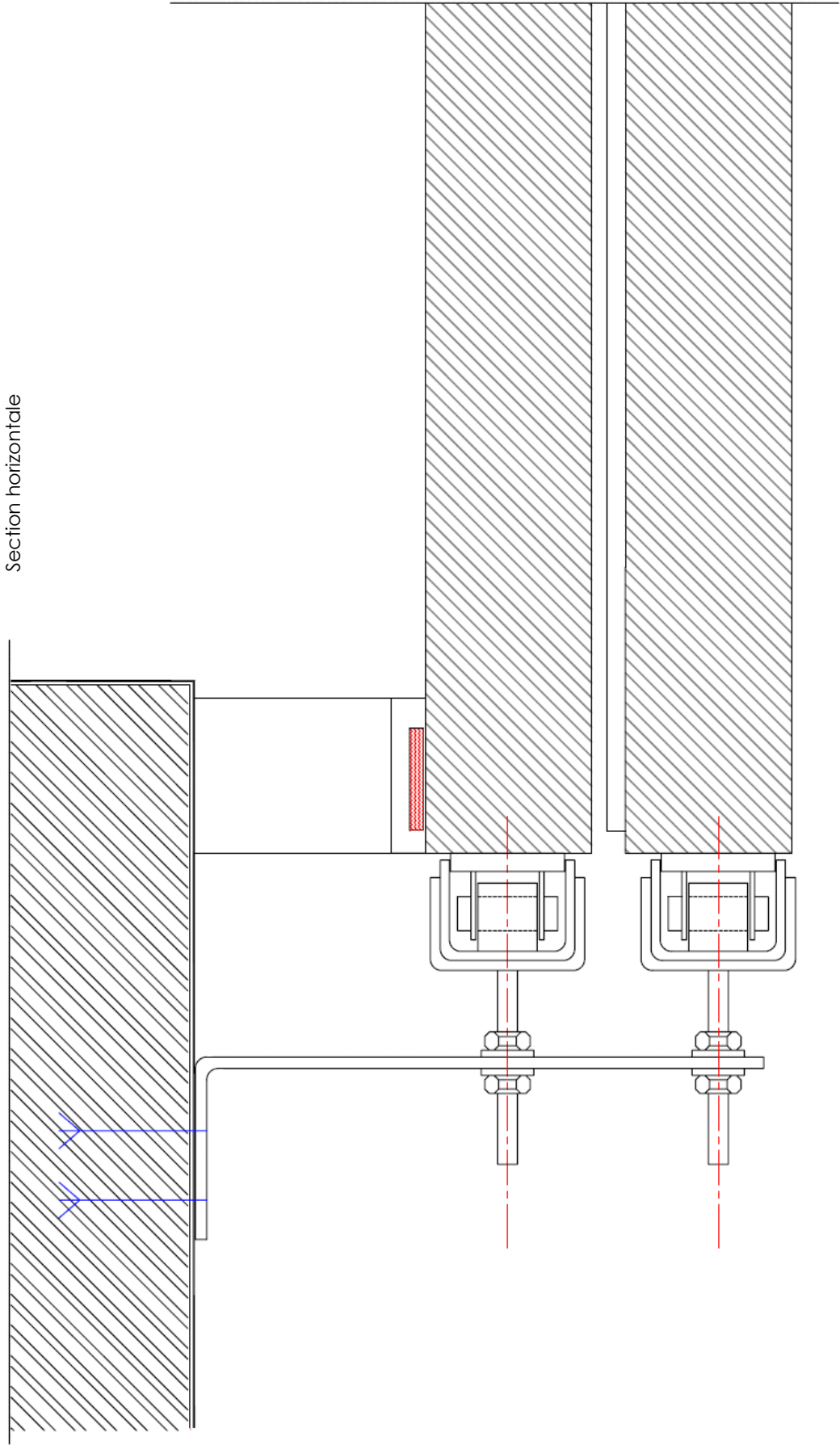


Figure 24

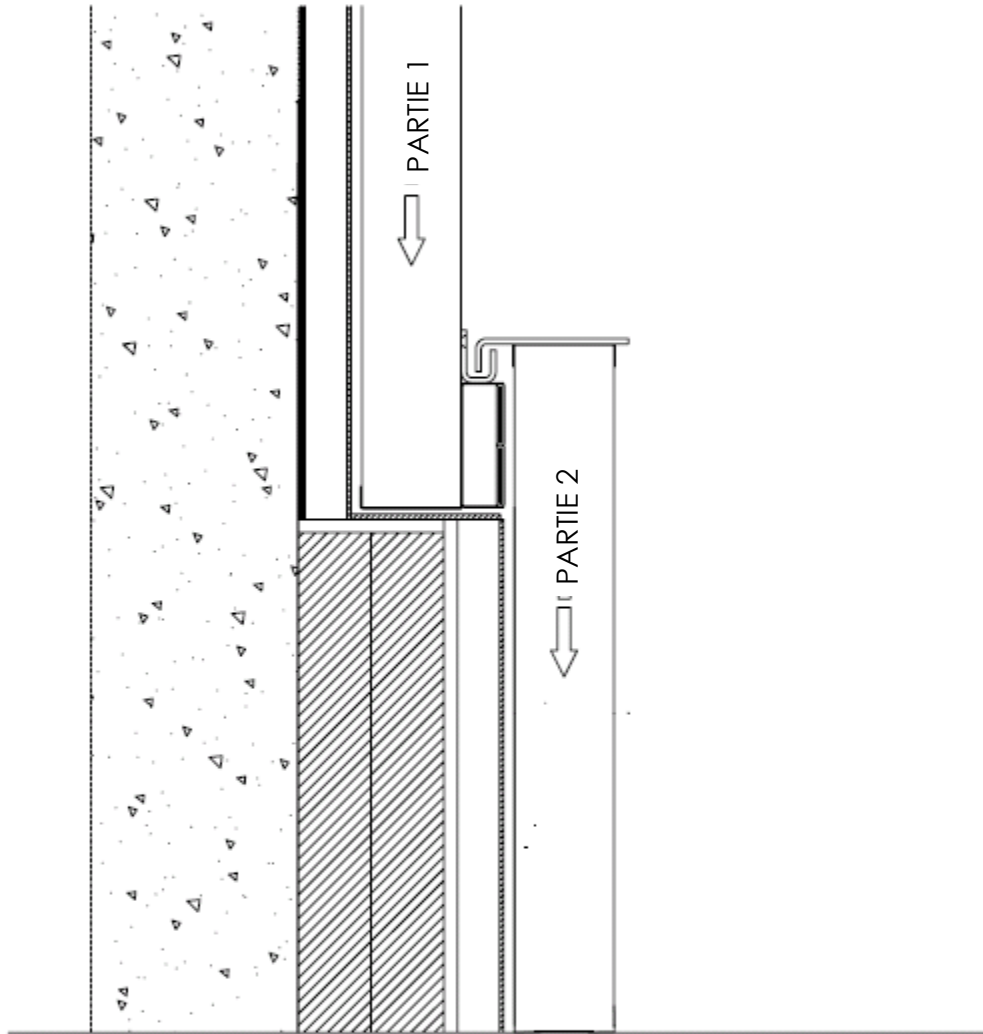


Figure 25a : Porte guillotine télescopique – mécanisme de suspension et quincaillerie

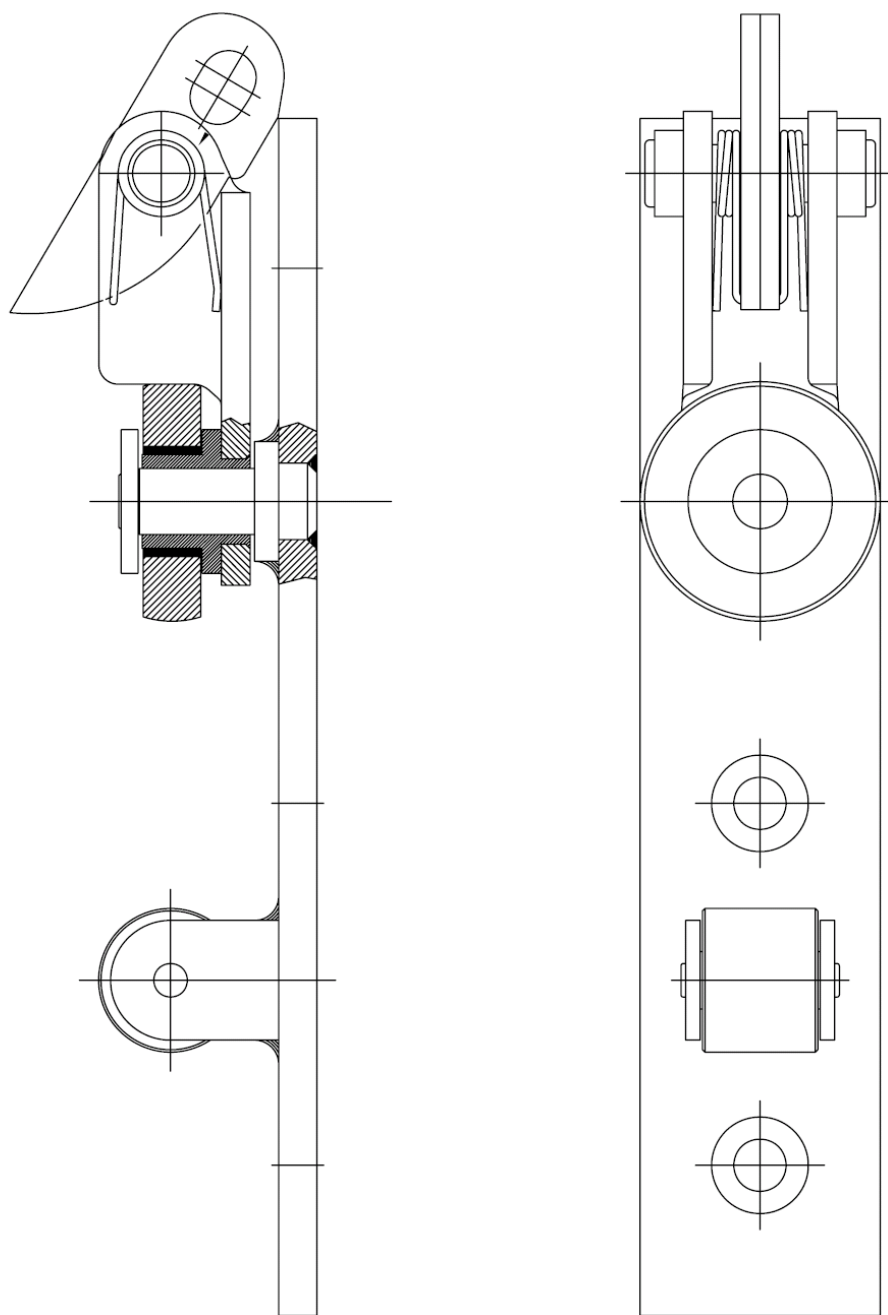
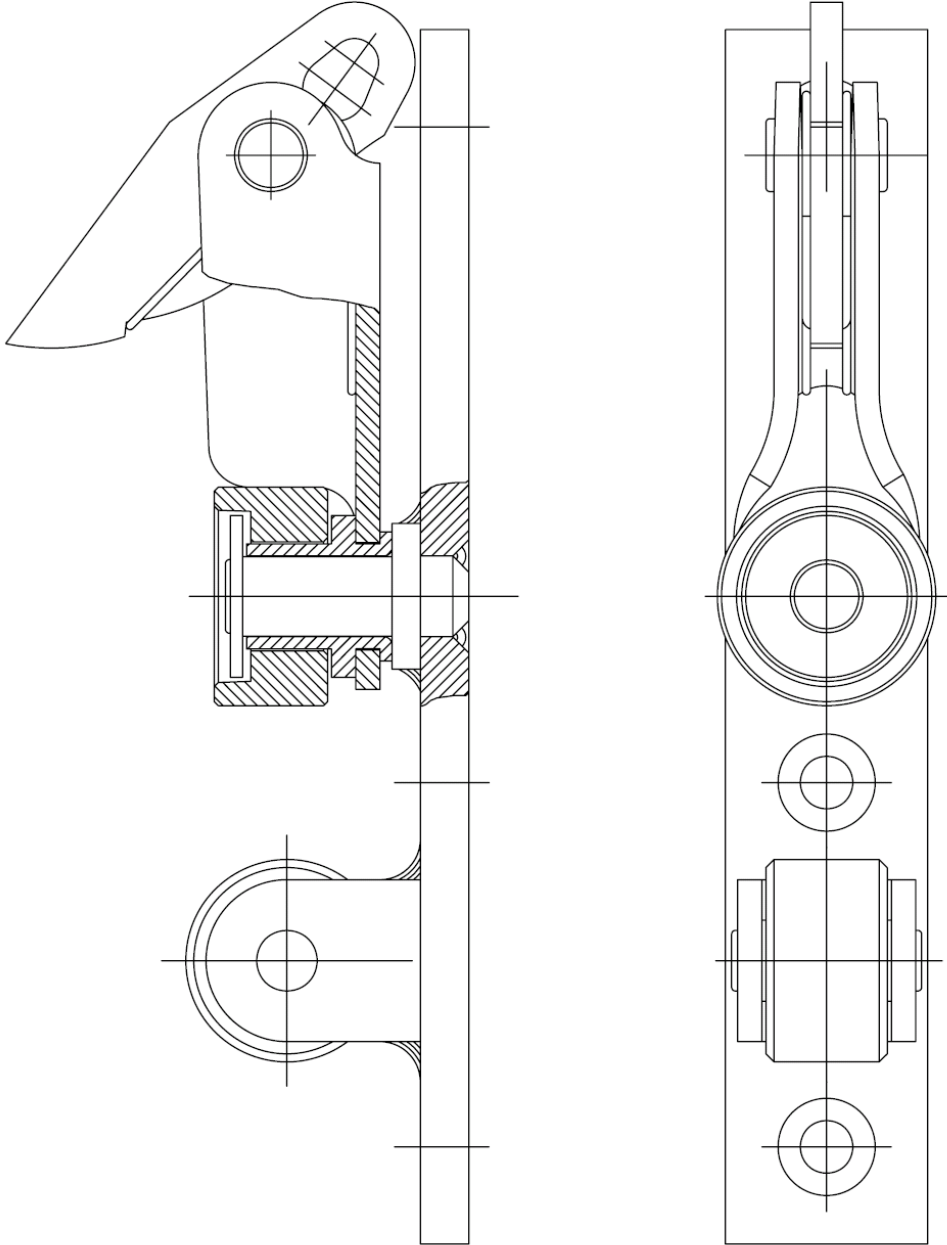


Figure 25b : Porte guillotine télescopique – mécanisme de suspension et quincaillerie



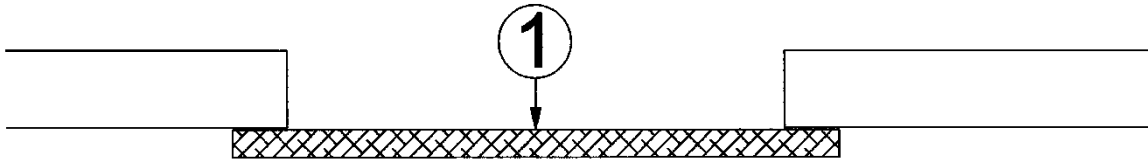


Figure 40

10 Conditions

- A.** Le présent agrément technique se rapporte exclusivement au produit mentionné dans l'en-tête de cet agrément technique.
- B.** Seuls le titulaire d'agrément et, le cas échéant, le distributeur, peuvent revendiquer l'application de l'agrément technique.
- C.** Le titulaire d'agrément et, le cas échéant, le distributeur ne peuvent pas utiliser le nom et le logo de l'UBAtc, la marque ATG, l'agrément technique ou le numéro d'agrément pour des évaluations de produit non conformes à l'agrément technique ou pour un produit, kit ou système et concernant ses propriétés ou caractéristiques ne faisant pas l'objet de l'agrément technique.
- D.** Des informations mises à disposition de quelque manière que ce soit d'utilisateurs (potentiels) du produit traité dans l'agrément technique (par ex. des maîtres d'ouvrage, entrepreneurs, architectes, prescripteurs, concepteurs, etc.) par le titulaire d'agrément, le distributeur ou un entrepreneur agréé ou par leurs représentants 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.
- E.** Le titulaire d'agrément est toujours tenu de notifier à temps et préalablement d'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 à l'UBAtc, à l'opérateur d'agrément et à l'opérateur de certification. En fonction des informations communiquées, l'UBAtc, l'opérateur d'agrément et l'opérateur de certification évalueront la nécessité d'adapter ou non l'agrément technique.
- F.** L'agrément technique a été élaboré sur la 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.
- G.** Les références à l'agrément technique devront être assorties de l'indice ATG (ATG 2116-F) et du délai de validité.
- H.** L'UBAtc, 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 10.

Cet Agrément Technique a été publié par l'UBAtc, sous la responsabilité de l'Opérateur d'Agrément, ANPI, et sur base de l'avis favorable du Groupe Spécialisé « ÉLÉMENTS DE CONSTRUCTION ANTI FEU - PORTES », accordé le 5 juin 2015.

Par ailleurs, l'Opérateur de Certification, ANPI, 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 : 3 décembre 2021.

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

Pour l'Opérateur d'Agrément et de Certification



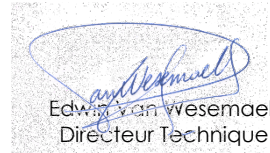
Eric Winnepenninckx,
Secrétaire général



Benny de Blaere,
Directeur



Alain Vernoyen,
Directeur général



Edwin van Wesemael,
Directeur Technique

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.butgb-ubatc.be).

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



l'UBAtc asbl est notifié par le SPF Économie dans le cadre du Règlement (UE) n°305/2011.

Les opérateurs de certification désignés par l'UBAtc asbl fonctionnent conformément à un système susceptible d'être accrédité par BELAC (www.belac.be).

L'UBAtc asbl est un organisme d'agrément membre de :



European Organisation for Technical Assessment

www.eota.eu



Union européenne pour l'Agrément Technique
dans la construction

www.ueatc.eu



World Federation of Technical Assessment
Organisations

www.wftao.com