

Agrément Technique ATG avec Certification



Portes résistant au feu, va-et-
vient, simples et doubles,
métalliques, Rf 1/2 h

HEINEN H 30 VV

Valable du 13/11/2015
au 12/11/2020

ISIB

Institut de Sécurité
Incendie asbl
Rue de Paris, 15
B-4020 Liège
Tél +32 (0)4 340.42.70
Fax +32 (0)4 340.42.79



ANPI - Division
Certification
Rue d'Arlon 15 B-1050
Bruxelles
Tél +32 2 234 36 10
Fax +32 2 234 36 17

Titulaire d'agrément:

HEINEN SA
rue Derrière l'Eau 11
4960 MALMEDY
Tel : +32 (0)80 34 84 80
Fax : + 32 (0)80 33 08 11
Site Web: www.firme.be
E-mail: info@firme.be

1 Objet et portée de l'Agrément Technique

Cet Agrément Technique concerne une évaluation favorable du produit (tel que décrit ci-dessus) par les Opérateurs d'Agrément indépendants désignés par l'UBAtc, ISIB et 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'UBAtc 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 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.

Conformément à la norme NBN 713.020 - addendum 1 "Résistance au feu des éléments de construction" et aux Spécifications techniques unifiées STS 53.1 (Édition 2006) "Portes", on entend par "portes" des éléments de construction qui se composent d'un ou de plusieurs vantaux de porte, de leur huisserie, avec leur liaison au gros œuvre, éventuellement d'une imposte ou d'autres parties fixes, ainsi que des organes de suspension, de fermeture et de manœuvre.

La **résistance au feu des portes** a été déterminée sur 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 à cette norme - édition 1982. 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 certifie 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, 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 incendie passive;
- respect des prescriptions de pose fournies avec la porte et reprises au paragraphe 5 de cet agrément. À cette fin, chaque livraison de portes BENOR/ATG doit être accompagnée d'un exemplaire du présent agrément avec les prescriptions de pose.

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

L'**agrément technique** est délivré par l'UBA^{tc} asbl. L'**autorisation d'usage de la marque BENOR/ATG** est attribuée par le BOSEC 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 le BOSEC.

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 au-dessus du 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 paragraphe 5 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 résistant au feu va-et-vient métalliques "**H 30 VV**" :

- présentant un degré de résistance au feu d'une heure (Rf ½ h), déterminée sur base des procès-verbaux d'essai effectués suivant la norme belge NBN 713.020 (édition 1968),
- appartenant aux types suivantes :
 - **portes métalliques va-et-vient simples**, avec huisserie métallique, vitrées ou non, avec ou sans imposte pleine ou vitrée, avec ou sans partie latérale pleine ou vitrée;
 - **portes métalliques va-et-vient doubles**, avec huisserie métallique, vitrées ou non, avec ou sans imposte pleine ou vitrée, avec ou sans partie latérale pleine ou vitrée ;
- dont les performances ont été déterminées sur base des procès-verbaux d'essai effectués suivant les STS 53.

Les portes sont placées dans des baies réalisées dans des murs en béton, en maçonnerie ou en béton cellulaire d'une épaisseur minimale de 90 mm et d'une stabilité mécanique satisfaisante, à l'exclusion de toute autre cloison légère.

Les différentes portes constituant une batterie sont séparées par un trumeau ayant au moins les mêmes caractéristiques de résistance au feu et de stabilité mécanique que le mur dans lequel elles sont placées. Le trumeau peut être réalisé par l'assemblage de deux huisseries métalliques dont le vide entre les deux est rempli de béton.

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

Le revêtement de sol dans ces baies est dur et plat tel que carrelage, parquet, béton ou 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'usage de la marque BENOR/ATG représentée ci-après.

La marque de conformité BENOR/ATG se présente sous la forme d'une plaquette mince autocollante (diamètre : 22 mm) du modèle ci-dessous :



Cette marque est apposée en usine par le fabricant en retrait sur l' huisserie, côté paumelles, à 1600 mm du bas.

En apposant la marque BENOR/ATG décrite ci-dessus sur un élément, le fabricant certifie que cet élément est conforme à la description correspondante du présent agrément, c.-à.-d. :

Élément	Conforme au paragraphe
Matériaux	3
Vantail :	
description	4.1.1
dimensions	4.1.1.1.9
Imposte	4.2.1
Partie latérale	4.2.2
Huisserie	4.1.2
Quincaillerie	4.1.3.1 et 4.1.3.2
Accessoires ⁽¹⁾	4.1.3.3
⁽¹⁾ : si celles-ci sont mentionnées sur le bon de livraison	

2.3 Fourniture et contrôle sur chantier

Chaque fourniture de portes BENOR/ATG doit être munie d'un exemplaire du présent agrément afin de permettre les contrôles de réception après la pose.

Le contrôle sur chantier comprend :

1. le contrôle de la présence de la marque BENOR/ATG sur le(s) vantail(aux) de porte,
2. le contrôle de la conformité des éléments décrits dans le tableau ci-après,
3. le contrôle de la conformité du placement avec la description du présent agrément.

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

Élément	A contrôler suivant paragraphe
Matériaux pour le placement	3
Dimensions	4.1.1.1.9
Accessoires ⁽²⁾	4.1.3.3
Placement	6

⁽²⁾: si celles-ci ne sont pas mentionnées sur le bon de livraison

2.4 Remarques relatives aux prescriptions des cahiers de charge

Les portes résistant au feu présentent des caractéristiques spéciales dans le but de compléter, en position fermée, les caractéristiques de résistance au feu de la paroi dans laquelle elles sont placées.

En général ces performances spéciales ne peuvent être obtenues que par une conception spécifique de la porte et dépendent du soin apporté au montage de la porte complète (voir § 2.3 : "Fourniture et contrôle sur chantier").

Il en résulte que les éléments de la porte (vantail, huisserie, quincaillerie, dimensions, accessoires éventuelles, etc.) doivent être choisis dans les limites du présent agrément (voir § 2.3 : "Fourniture et contrôle sur chantier").

3 Matériaux ⁽³⁾

La dénomination commerciale et les caractéristiques de chaque élément constituant sont connues par le bureau Bosc-Benor-ATG. Elles sont vérifiées par sondage par un délégué de l'organisme de contrôle, désigné par le BOSEC.

3.1 Vantail

- Profils tubulaires en acier
- Profils - U en acier
- Tôle d'acier électrozinguée, galvanisée ou en acier inoxydable - épaisseur 1,25 mm ou 1,5 mm
- Panneau en laine de roche
- Produit intumescent
- Matériau synthétique rigide
- Joint à double lèvres en caoutchouc
- Vitrage : vitrage feuilleté résistant au feu - épaisseur : 12 mm ou 16 mm (peut être associé à un complexe feuilleté de verres trempés et de PVB)
- Vitrage : Vitrage feuilleté résistant au feu d'épaisseur : 64 mm
- Parecloses : profil en aluminium pourvu d'un joint en caoutchouc

3.2 Huisserie

- tôle d'acier électrozinguée ou galvanisée ou en acier inoxydable - épaisseur : 1,5 mm ou 2 mm

⁽³⁾: Les écarts admis sur les caractéristiques des matériaux mentionnés en cas de contrôles sur chantier sont donnés dans le tableau ci-dessous :

Caractéristique de matériau	Ecart admis
Dimensions bois	± 1 mm
Épaisseur acier	± 0,1 mm
Masse volumique	- 10 %

3.3 Quincaillerie

- Systèmes de pivotement : voir § 4.1.3.1.
- Rosaces/plaques de propreté et serrures : voir § 4.1.3.2.
- Accessoires : voir § 4.1.3.3.

3.4 Imposte et partie latérale

- Tôle d'acier électrozinguée ou galvanisée ou en acier inoxydable
- Panneau en laine de roche
- Produit intumescent
- Vitrage : vitrage feuilleté résistant au feu - épaisseur : 12 mm ou 16 mm (peut être associé à un complexe feuilleté de verres trempés et de PVB)
- Joint en caoutchouc
- Parecloses : profil en aluminium pourvu d'un joint en caoutchouc

4 Elements ⁽³⁾

4.1 Porte battante simple ou double

4.1.1 Vantail

4.1.1.1 Porte simple (fig. 1)

Le vantail est composé de :

4.1.1.1.1 Un noyau

Un noyau : panneau en laine de roche

4.1.1.1.2 Un cadre

Un cadre en profils tubulaires en acier, constituant les montants et traverses assemblés par soudage à l'arc électrique (fig. 2). En fonction des dimensions, le cadre est renforcé à l'aide d'une ou plusieurs traverses intermédiaires, constituées d'un profil tubulaire en acier, soudées sur le cadre.

Le chant supérieur du vantail contient d'un côté une petite boîte à pivot, encastrée dans le cadre du vantail.

Le chant inférieur du cadre est simplement percé pour laisser entrer le pivot.

Le vantail peut être équipé de traverses et/ou montants supplémentaires. Ces traverses peuvent être soudées horizontalement ou verticalement.

4.1.1.1.3 Un produit intumescent

Un produit intumescent sur le pourtour du cadre (fig. 1).

4.1.1.1.4 Les faces du noyau

Les faces du noyau ainsi que le cadre sont revêtues d'une tôle d'acier électrozinguée, galvanisée ou inoxydable d'une épaisseur de 1,25 mm ou 1,5 mm. Cette tôle est pourvue d'un recouvrement de 18 mm sur les chants périmétriques du vantail. Elle est fixée tous les 75 mm à 200 mm au cadre à l'aide de vis autoforçantes ou des rivets en acier, disposés sur les bords pliés de 18 mm.

4.1.1.1.5 Finition des chants du vantail

Une bande d'un matériau synthétique rigide est placée entre le chant du cadre revêtu du produit intumescent et les bords pliés du revêtement en tôle d'acier.

Les bords latéraux du vantail sont pourvus d'un bourrelet creux en caoutchouc néoprène fixé dans deux profilés en aluminium en forme de coulisse, vissés sur le chant du vantail (fig. 1). Du produit intumescent est placé sous le bourrelet en caoutchouc, contre le chant du vantail. Le bourrelet présente deux lèvres de hauteur 4 mm destinées à obturer les jeux éventuels de montage de la porte. Lorsque le jeu est inférieur à 4 mm, le bourrelet se comprime automatiquement contre l'hubriserie.

4.1.1.1.6 Vitrages (fig. 3a à 3d)

Insertion des vitrages:

- Construction A, B et C (fig. 3a) : Le vantail peut éventuellement être pourvu d'un vitrage (cas A) ou de deux vitrages (cas B) résistant au feu. Les dimensions maximales admises des vitrages sont reprises dans le tableau 1. Le(s) vitrage(s) est (sont) introduit(s) dans un (deux) cadre(s) en profils en acier. Une bande de produit intumescent est pourvue sur le pourtour de ce cadre.

Tableau 1

	Hauteur	Largeur
cas A : 1 vitrage	2155 mm	950 mm
cas B : 2 vitrages	1010 mm	735 mm

Dans ces cas, le vantail peut être pourvu d'un vitrage (cas A) ou de deux vitrages (cas B) résistant au feu. Le(s) vitrage(s) utilisé(s) est (sont) d'épaisseur 12 mm ou 16 mm. Ces vitrages peuvent être inclus dans un complexe comprenant des couches supplémentaires de verres trempés et de PVB.

Le(s) vitrage(s) est (sont) fixé(s) des deux côtés à l'aide de parecloses (fig. 3a, 3a bis) en aluminium qui sont vissées au cadre tous les 300 mm au maximum. Du côté du vitrage les parecloses sont pourvus d'un joint en caoutchouc.

Ce(s) vitrage(s) doi(vent)t être entouré(s) par une section pleine dont la largeur minimale sans parecloses est donnée dans le tableau 2 (les valeurs entre parenthèses sont celles avec parecloses) :

Tableau 2

	cas A (1 vitrage, fig. 3c)	cas B (2 vitrages, fig. 3d)
S1, S2, S3, S4	155 mm (175 mm)	92 mm (112 mm)
S5	-	92 mm (112 mm)

- Construction D (fig. 3b): Un ou plusieurs vitrages de dimensions maximum vue 930 mm x 1960 mm (l x h) et d'épaisseur minimum de 64 mm peu(vent)t être inséré(s) entre les 2 tôles de recouvrement. Le vitrage se présente à fleur des 2 tôles de recouvrement. Une bande de produit intumescent est pourvue sur le pourtour du(des) vitrage(s).

4.1.1.1.7 Une grille de ventilation (fig. 4a & 4b)

Le vantail peut éventuellement être pourvu d'une ou plusieurs grilles de ventilation résistant au feu, pour chaque grille : hauteur maximale 300 mm, largeur maximale 1050 mm, épaisseur 75 mm. Cette grille est composée de lamelles de produit intumescent. La grille est placée dans le vantail par le fabricant. La grille est entourée par une section pleine d'une largeur minimale de 92 mm. La distance minimale entre deux grilles est de 120 mm.

Les faces extérieures de la grille sont finies comme suit:

- La face extérieure d'un côté est constituée par un ajourage de la tôle de revêtement du vantail type abat-son, de l'autre côté elle est constituée d'un treillis métallique fixé dans un encadrement en profils-Z d'une hauteur de 13 mm, ou
- Les deux faces, sont recouvertes d'une tôle en acier pourvue d'un ajourage type abat-son, vissée sur la face du vantail.

4.1.1.1.8 Plaque-butoir antichoc (fig. 5)

Le vantail peut éventuellement être pourvu d'une plaque-butoir antichoc. Cette plaque est composée, soit d'une plaque de contre-plaqué marin (épaisseur : 18 mm) écartée de la face du vantail par une bande en mousse souple, dont le périmètre est renforcé par un profil-L en acier d'une section de 50 x 18 x 1,5 mm (voir fig. 6), soit d'une plaque de plastique modifiée choc de maximum 10 mm d'épaisseur. La plaque est vissée au cadre du vantail sur les bords latéraux et le bord inférieur.

Les dimensions maximales de la plaque-butoir anti-choc sont:

- hauteur : 950 mm
- largeur : largeur du vantail - 60 mm

Les bords latéraux de la plaque-butoir se trouvent à une distance minimale de 30 mm des chants verticaux du vantail.

Le bord inférieur se trouve à une distance minimale de 15 mm du chant inférieur du vantail.

4.1.1.1.9 Dimensions

Les dimensions du vantail doivent être comprises entre les dimensions maximales et minimales suivantes :

Tableau 3

	Maximum (mm)	Minimum (mm)
Hauteur	2565	440
Largeur	1360	300
Epaisseur	72	

Le rapport hauteur/largeur doit être compris entre 0,9 et 4,5.

4.1.1.2 Porte double

Les vantaux sont construits identiquement à la description du § 4.1.1.1.

L'étanchéité entre les deux vantaux est réalisée comme suit (fig. 6):

- Le chant de contact de chaque vantail est pourvu d'un bourrelet creux en caoutchouc néoprène fixé dans deux profils en aluminium en forme de coulisse, vissés sur le chant du vantail.
- Du produit intumescent est placé sous le bourrelet en caoutchouc, contre le chant du vantail. Le bourrelet présente deux lèvres de hauteur de 4 mm destinées à obturer les éventuels jeux de montage de la porte.

4.1.2 L'hubriserie (fig. 7)

L'hubriserie est composée d'un profilé en tôle d'acier d'une épaisseur de 1,5 mm ou 2 mm, pliée comme indiqué dans la fig. 7.

4.1.3 Quincaillerie

4.1.3.1 Systèmes de pivotement

Boîte à pivot : encastrable au sol

Bras :

- un bras mâle dans le chambranle qui s'emboîte dans un bras femelle;
- un bras femelle dans le vantail en vis-à-vis de la boîte à pivot.

Les boîtes à pivot admises sont :

- Boîte à pivot GEZE 360V
- Boîte à pivot GEZE TS550
- Boîte à pivot GEZE TS550E

4.1.3.2 Systèmes de fermeture

Plaques de propreté ou rosaces

Modèle et matériaux au choix.

Serrures

- Serrures encastrées
 - Serrures à un point à cylindre ou à gorges avec pènes lançant et dormant

Les serrures encastrées admises sont des serrures avec des pènes en acier normal, acier trempé, laiton ou acier inoxydable, une têtère en acier ou acier inoxydable et un boîtier en acier avec les dimensions maximales et le poids maximal, donnés ci-après. Une protection anticorrosion peut être appliquée sur les éléments en acier.

Les serrures sont conçues pour accueillir une tige non interrompue en acier (section: 8 mm x 8 mm ou 9 mm x 9 mm).

Dimensions maximales du boîtier de serrure :

- o hauteur : 165 mm
- o largeur : 102 mm
- o épaisseur : 20 mm

Dimensions maximales de la têtère de serrure :

- o hauteur : 235 mm
- o largeur : 28 mm
- o épaisseur : 3 mm

Poids maximal de la serrure : 1000 g

La serrure est fixée dans le cadre du vantail à l'aide de vis.

Les dimensions du trou prévu dans le cadre du vantail, le produit intumescent et le matériau synthétique du côté du chant du vantail pour le placement de la serrure, doivent être adaptées aux dimensions du boîtier de serrure:

- o hauteur : hauteur du boîtier + env. 10 mm
- o largeur : épaisseur du boîtier + env. 5 mm, ne peut pas dépasser la largeur de la têtère de la serrure
- o profondeur : vu la construction du boîtier de serrure la profondeur est limitée à 105 mm

Les serrures sont placées dans le chant supérieur et/ou inférieur du vantail à une distance maximale de 250 mm du coin opposé aux pivots.

Les serrures encastrées mentionnées ci-dessous sont conformes à la description ci-dessus

- o Serrure Dörenhaus 1400 à lames ou à cylindre
- o Serrure KfV 167 PZW à cylindre
- o Serrure KIMA 1206 à cylindre
- o Serrure BKS 2320
- o Serrure BKS 2326
- o Serrure à cylindre Nemef, 1769/46/65
- o Serrure à cylindre Nemef, 1769/56/65
- o Serrure JPM, modèle "Heinen"
- Serrures particulières à un point :
 - serrures thermiques "Heinen" où les dimensions doivent satisfaire aux exigences des serrures à un point mentionnées ci-dessus;
- Serrures en applique :
 - Modèles au choix avec des pènes en acier, laiton ou acier inoxydable et un boîtier en acier ou acier inoxydable. Une protection anticorrosion peut être appliquée sur les éléments en acier.

Les dispositifs de fermeture sont fixés aux traverses, s'il y en a, ou à des renforts soudés au cadre du vantail. Les renforts doivent être prévus par la sa Heinen.

4.1.3.3 Accessoires

Tous les vantaux décrits ci-avant peuvent être pourvus des accessoires suivants, sauf dans le cas où des prescriptions réglementaires l'interdisent :

- Plaque poussoir vissée.
- Barre antipanique.
- Dispositif de maintien en position ouverte, entraînant la fermeture en cas d'incendie.
- A l'endroit du chant inférieur du vantail, une garniture d'étanchéité, composée d'un profil-U en aluminium (section: 40 x 12 x 40 mm), pourvu d'un profil d'étanchéité rétractile en caoutchouc (fig. 8) peut être montée en applique sur le vantail. La garniture d'étanchéité est fixée au vantail à l'aide de vis. A l'endroit du levier de commande du profil d'étanchéité l'huissierie est pourvue d'une plaquette de renfort des dimensions de 25 x 15 x 3 mm.

Les accessoires sont fixés aux traverses, s'il y en a ou à des plaques de renforts soudées au cadre du vantail.

Des morceaux de tubes peuvent être soudés contre le cadre afin de fixer les accessoires.

Les accessoires en applique qui peuvent être fixés dans les tubes du cadre peuvent être ajoutés par le placeur. Ceux, qui nécessitent des renforts ou qui sont encastrés, ne peuvent être appliqués que par le fabricant.

4.2 Porte va-et-vient simple ou double avec imposte et/ou partie latérale fixe

Les vantaux et les huisseries des portes pourvues d'une imposte et/ou d'une partie latérale sont construits de la même façon que ceux décrit au paragraphe 4.1.

4.2.1 Imposte fixe

4.2.1.1 Imposte pleine (fig. 9)

Une imposte pleine est composée comme suite :

- Un châssis périphérique en tôle d'acier électrozingué, galvanisé ou inoxydable pliée comme indiqué dans la fig. 9. Un profil d'étanchéité en caoutchouc ou en néoprène est prévu dans une rainure, qui est pliée dans l'huissérie à l'endroit de la battée, largeur de battée 25 mm.
- Un caisson composé d'un panneau en laine de roche, revêtu sur les deux faces d'une tôle d'acier électrozingué, galvanisé ou inoxydable (épaisseur totale : 49 mm).
- Le caisson est placé contre la battée du châssis et est maintenu en place à l'aide des parcloses en aluminium qui sont vissés au châssis. Du côté du caisson les parcloses sont pourvus d'un joint en caoutchouc. Facultativement, le parclose peut être renforcé par des bandes en acier.

Les dimensions maximales de l'imposte pleine sont :

Tableau 4

Type de porte	Hauteur	Largeur
simple	1200 mm	1360 mm
double	600 mm	2720 mm

4.2.1.2 Imposte vitrée (fig. 10)

L'imposte vitrée est composée comme suite :

- Un châssis périphérique en tôle d'acier électrozingué, galvanisé ou inoxydable, pliée comme indiqué dans la fig. 10. Un profil d'étanchéité en caoutchouc ou en néoprène est prévu dans une rainure, qui est pliée dans l'huissérie à l'endroit de la battée, largeur de battée 25 mm.
- Un vitrage résistant au feu de 16 mm ou 16 mm d'épaisseur
- Le vitrage est placé contre la battée du châssis et est maintenu en place à l'aide de parcloses en aluminium qui sont vissés au châssis. Du côté du vitrage les parcloses sont pourvus d'un joint en caoutchouc.

Les dimensions maximales du vitrage de l'imposte :

- Hauteur : 1250 mm
- Largeur : 2300 mm

4.2.2 Partie latérale fixe

4.2.2.1 Partie latérale pleine

Une partie latérale pleine est construite identiquement à une imposte pleine (voir § 4.2.1.1).

Les dimensions maximales de la partie latérale pleine :

- Hauteur : 3130 mm
- Largeur : 800 mm

4.2.2.2 Partie latérale vitrée

Une partie latérale vitrée est construite identiquement à une imposte vitrée (voir § 4.2.1.2).

Dimensions maximales du vitrage de la partie latérale:

- Hauteur : 2450 mm
- Largeur : 1350 mm

5 Fabrication

Les vantaux et l'huissérie sont fabriqués par les centres de fabrication communiqués au bureau et repris dans la convention de contrôle avec le Bosec. Ils sont marqués de la façon décrite au § 2.2.

La fourniture comprend le vantail, l'huissérie et la quincaillerie, prêt à monter.

6 Placement

Les portes sont stockées, traitées et placées comme des portes intérieures normales suivant STS 53 en tenant compte des prescriptions de pose mentionnées ci-après.

6.1 La baie

- Les dimensions de la baie sont déterminées de façon à respecter les jeux entre l'huissérie et le gros œuvre comme il est prescrit au § 6.2.
- Les chants de la baie sont lisses.
- La planéité du sol doit permettre le fonctionnement de la porte avec le jeu imposé au § 6.4.

6.2 Placement de l'huissérie en acier, des châssis des impostes et parties latérales

Les huisseries sont conformes au § 4.1.2. Elles sont placées dans les baies réalisées dans des murs d'une épaisseur minimale de 90 mm, à l'exclusion des cloisons légères.

Des différentes portes, des parties latérales ou des impostes constituant une batterie doivent être séparées par un trumeau ayant les mêmes caractéristiques et la même stabilité que le mur dans lequel elles sont placées. Le trumeau peut être réalisé par l'assemblage de deux huisseries en acier dont le vide entre les deux est rempli de béton.

L'huissérie est placée d'équerre et d'aplomb.

L'huissérie est positionnée dans la baie du mur à l'aide de pattes en forme de L (section: 20 x 75 x 5 mm, longueur: 60 mm). Ces pattes sont fixées au mur à l'aide de vis et de chevilles. Après positionnement l'huissérie est soudée contre ces pattes.

L'huissérie est entièrement remplie de béton.

La distance entre le bord extérieur de l'huissérie et le gros œuvre doit être d'au moins 10 mm afin de permettre un remplissage complet.

6.3 Placement du vantail

- La marque de conformité BENOR/ATG est appliquée en retrait sur l'huissérie, côté pivots, à 1600 mm du bas.
- Toute adaptation est à effectuer par le fabricant.
- Il est défendu au placeur d'entailler, de découper, de percer, d'écourter, de rétrécir, d'allonger ou d'élargir le vantail.

6.3.1 Système de pivotement

Type de (boîtes de) pivots admis(es): voir § 4.1.3.1.

6.3.2 Système de fermeture

- Types de rosaces/plaques de propretés admises: voir § 4.1.3.2.
- Types de serrures admises: voir § 4.1.3.2.
- Trou de serrure: voir prescriptions du § 4.1.3.2.

Les dispositifs de fermeture en applique sont fixés aux traverses, s'il y en a, ou à des renforts soudés au cadre du vantail, par des vis. Les renforts sont prévus par la Heinen sa.

6.3.3 Accessoires

Les accessoires en applique qui peuvent être fixés dans les tubes du cadre peuvent être ajoutés par le placeur. Ceux qui nécessitent des renforts ou qui sont encastrés ne peuvent être appliqués que par le fabricant.

Les accessoires (voir § 4.1.3.3) sont fixés aux traverses, s'il y en a, ou à des renforts soudés au cadre du vantail, par des vis.

6.4 Jeu

Afin d'éviter le frottement du vantail contre le sol après le placement de la porte, la finition du sol doit être réalisée, tenant compte de la direction d'ouverture, indiquée sur les plans, de manière à ce que le jeu maximal autorisé, décrit dans le tableau 7 ci-dessous, peut être respecté.

Les jeux maximaux autorisés, mesurés à partir du profilé aluminium si d'application, sont donnés dans le tableau 5 ci-dessous:

Tableau 5

Jeux maximaux autorisés (mm)	
Entre le montant vertical du vantail et l'hubriserie	15
Entre la traverse supérieure du vantail et l'hubriserie	5
Entre les vantaux d'une porte double	30
Entre le vantail et le sol (*)	12
(*) seulement un revêtement dur et plat, tel que carrelage, parquet, béton, linoléum, est autorisé en-dessous de la porte.	

Le jeu est mesuré en chaque endroit avec un calibre d'une largeur de 10 mm.

7 Performances

Les performances des portes décrites ci-dessus ont été évaluées sur base des normes suivantes.

7.1 Résistance au feu

NBN 713.020 - Résistance au feu des éléments de construction - édition 1968 et add. 1 édition 1982 : Rf ½ h.

7.2 Performances suivant STS 53 "Portes"

Les essais ont été effectués suivantes les spécifications STS 53 "Portes", édition 1990, et les méthodes d'essai des normes NBN B 25-202 à 214.

7.2.1 Exigences dimensionnelles

7.2.1.1 Tolérances sur les dimensions et défauts d'équerrage

Résultat: la porte satisfait.

7.2.1.2 Défauts de planéité générale

Résultat: la porte satisfait.

7.2.1.3 Planéité locale

Résultat: la porte satisfait.

7.2.2 Exigences fonctionnelles

7.2.2.1 Performances de la porte complète

7.2.2.1.1 Essai d'ouverture et de fermeture répétées

Résultat: 1.000.000 de cycles - classe f8F2.

7.2.2.1.2 Déformation dans le plan du vantail

Charge à appliquer pour les classes obtenues.

- Classe R4: 10 x le poids du vantail
- Classe R2: 5 x le poids du vantail
- Classe R1: 750 N

7.2.2.1.3 Résistance aux chocs de corps mou et lourd

Energie d'impact: 240 J

Résultat : pour ce type d'essai la porte satisfait aux exigences pour la porte extérieure.

7.2.2.2 Performances générales

7.2.2.2.1 Résistance aux chocs de corps dur

Energie d'impact: 40 J

Résultat : pour ce type d'essai la porte satisfait aux exigences de la classe R4.

7.2.2.2.2 Résistance aux chocs de corps mou et lourd.

Energie d'impact: 700 J

Résultat : pour ce type d'essai la porte satisfait aux exigences de la classe R4.

Tableau 6

Dimensions maximales (hauteur x largeur)	Classe
0,93 m x 2,00 m	R4
1,20 m x 2,50 m	R2
1,40 m x 3,50 m	R1

7.2.2.3 Essais sur vantaux de porte

7.2.2.3.1 Déformation en torsion statique.

Charge à appliquer pour les classes obtenues:

- Classe R4:3000 N
- Classe R2:700 N
- Classe R1:200 N

7.2.2.3.2 Déformation par torsion répétée.

Résultat: la porte satisfait.

7.2.2.4 Conclusion

Selon les prescriptions des STS 53 (édition 1990) pour des portes à performances élevées ces portes sont classées:

- Fréquence d'utilisation: Classe f8F2
- Résistance mécanique accrue : suivant le tableau 8 ci-dessus.

8 Figures

Figure 1 : Section horizontale dans le vantail

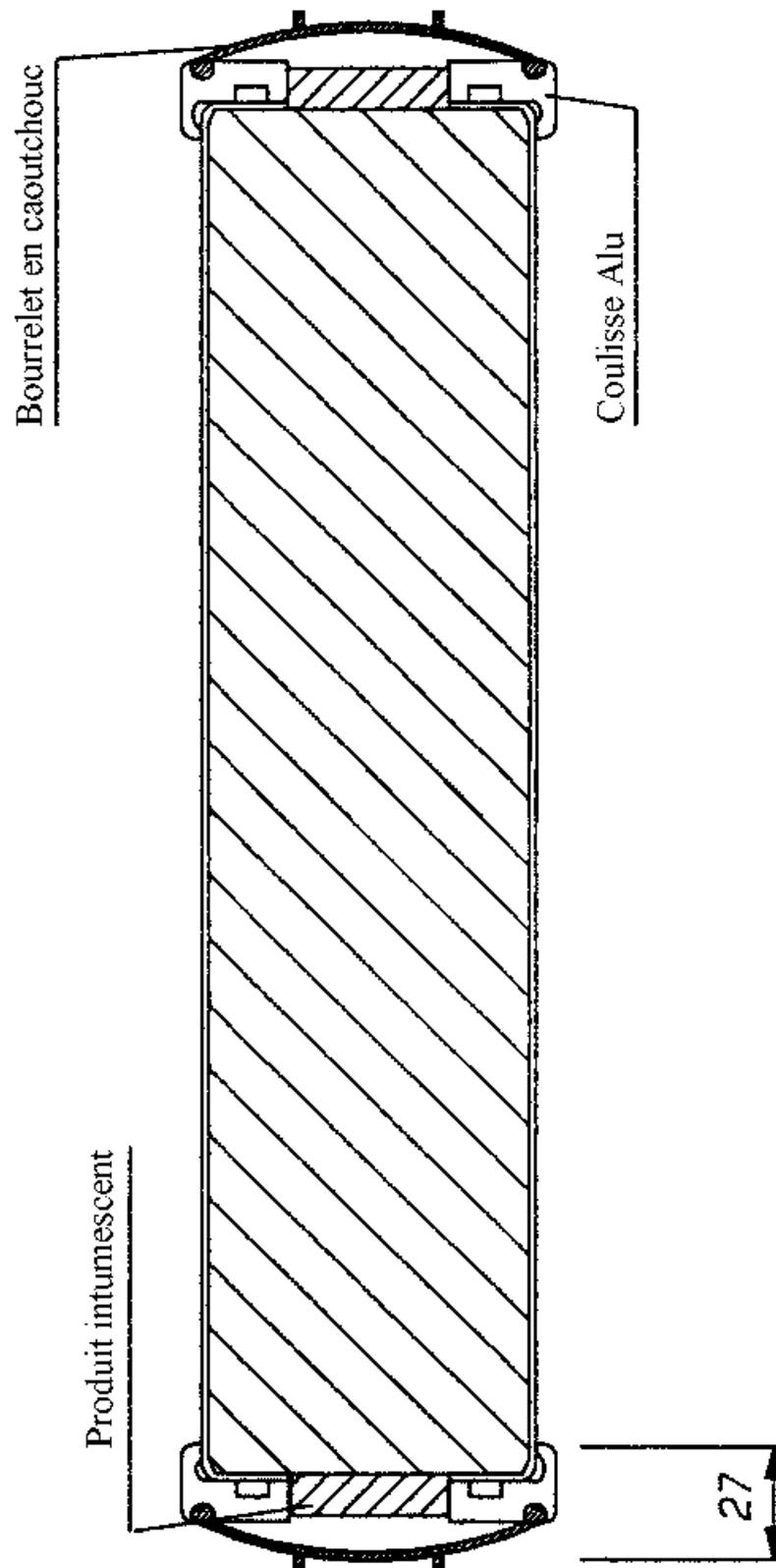


Figure 2 : Cadre tubulaire soudé

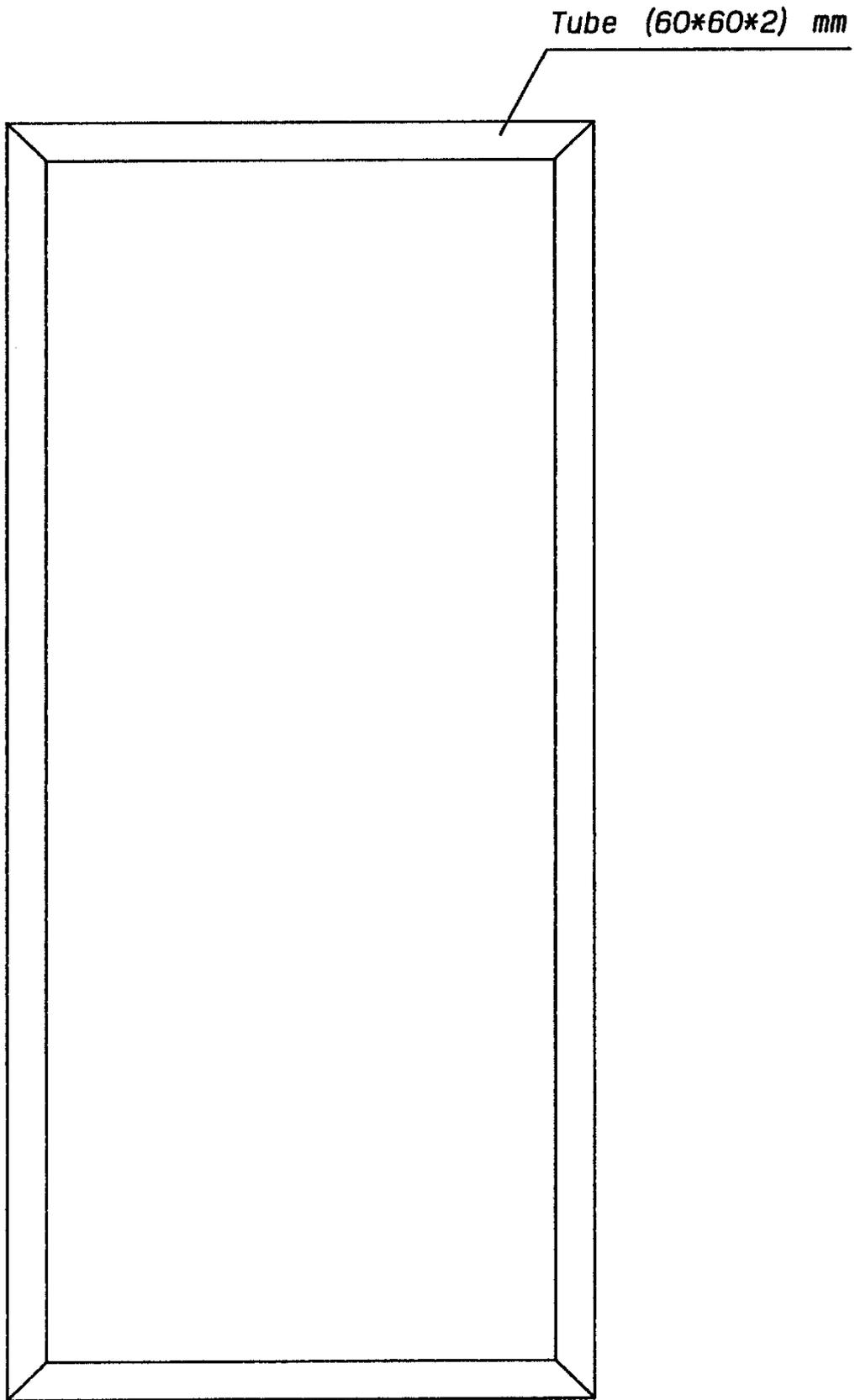


Figure 3a : Coupe du vantail à l'endroit des parecloses

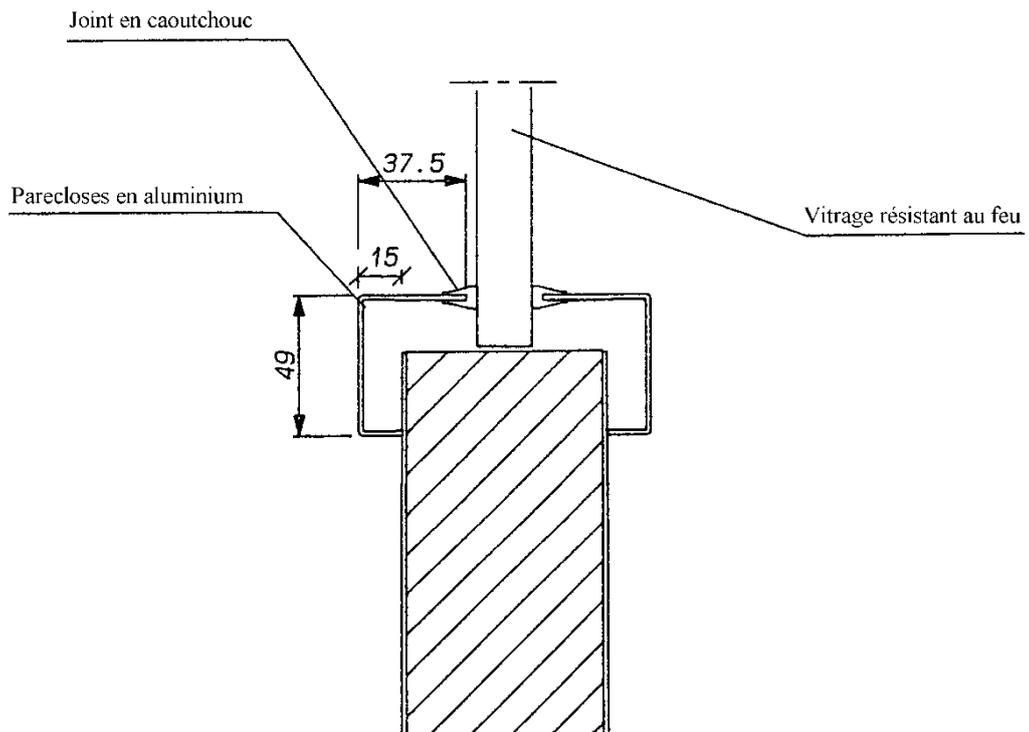


Figure 3a bis : Coupe du vantail à l'endroit des parecloses

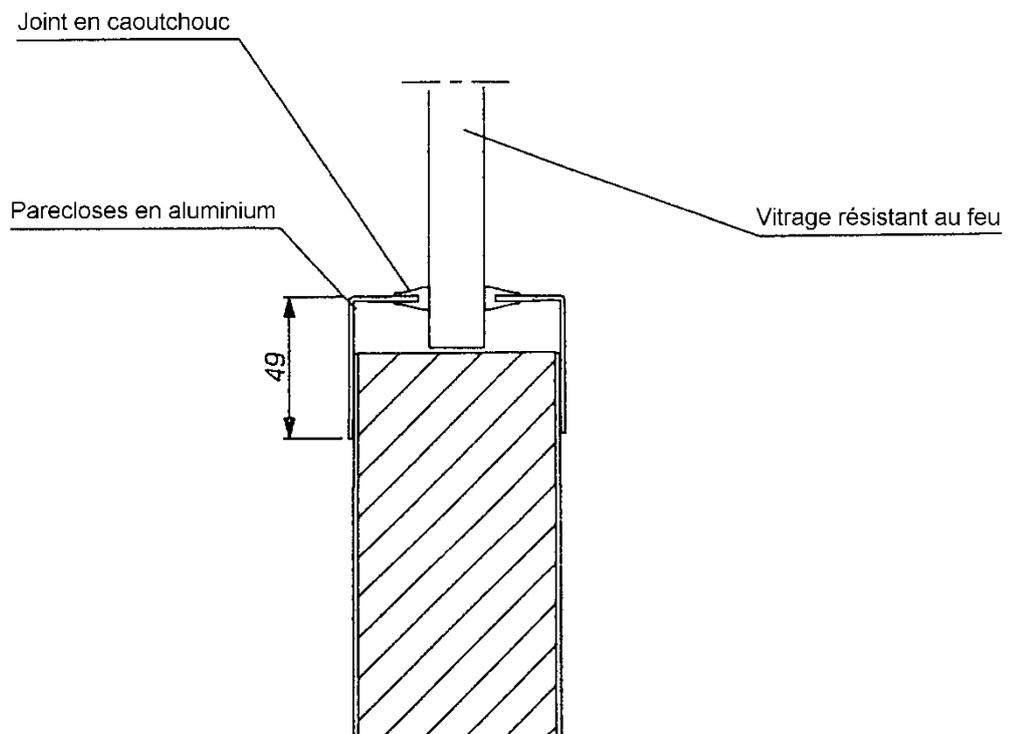


Figure 3b: Coupe du vantail à l'endroit du vitrage

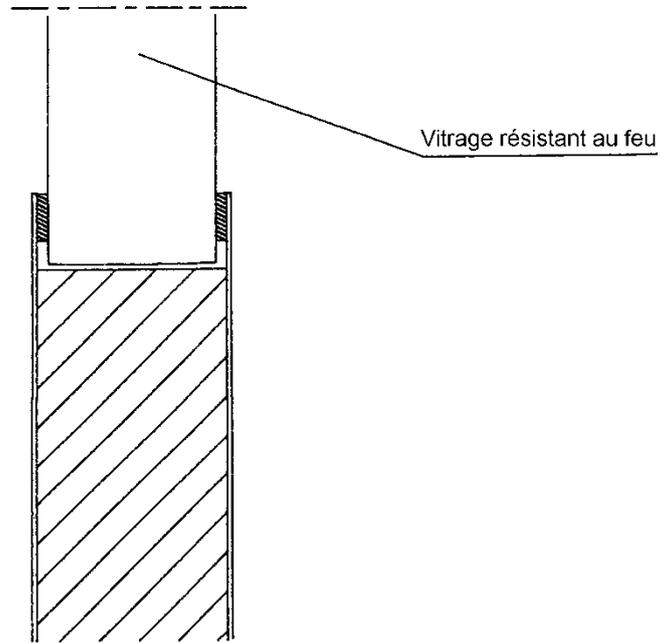


Figure 3c

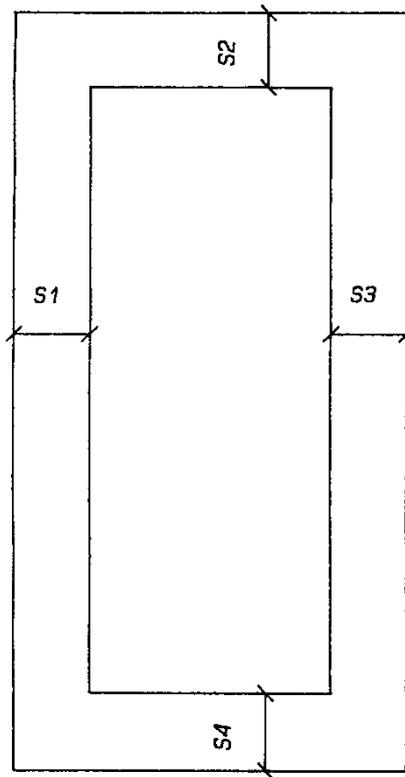


Figure 3d

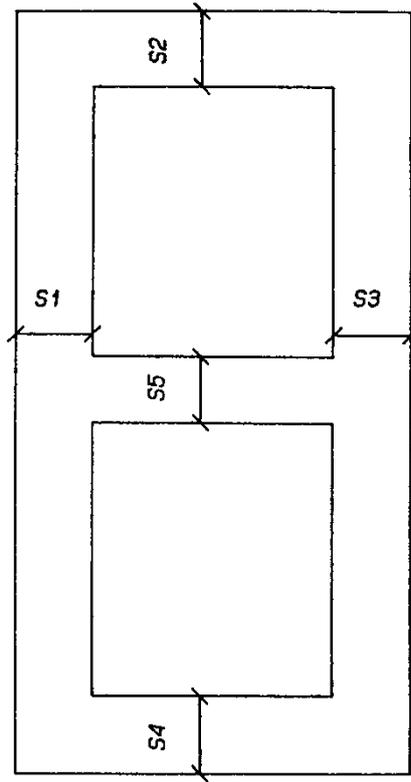


Figure 4a : Coupe verticale de la grille de ventilation en bas du vantail

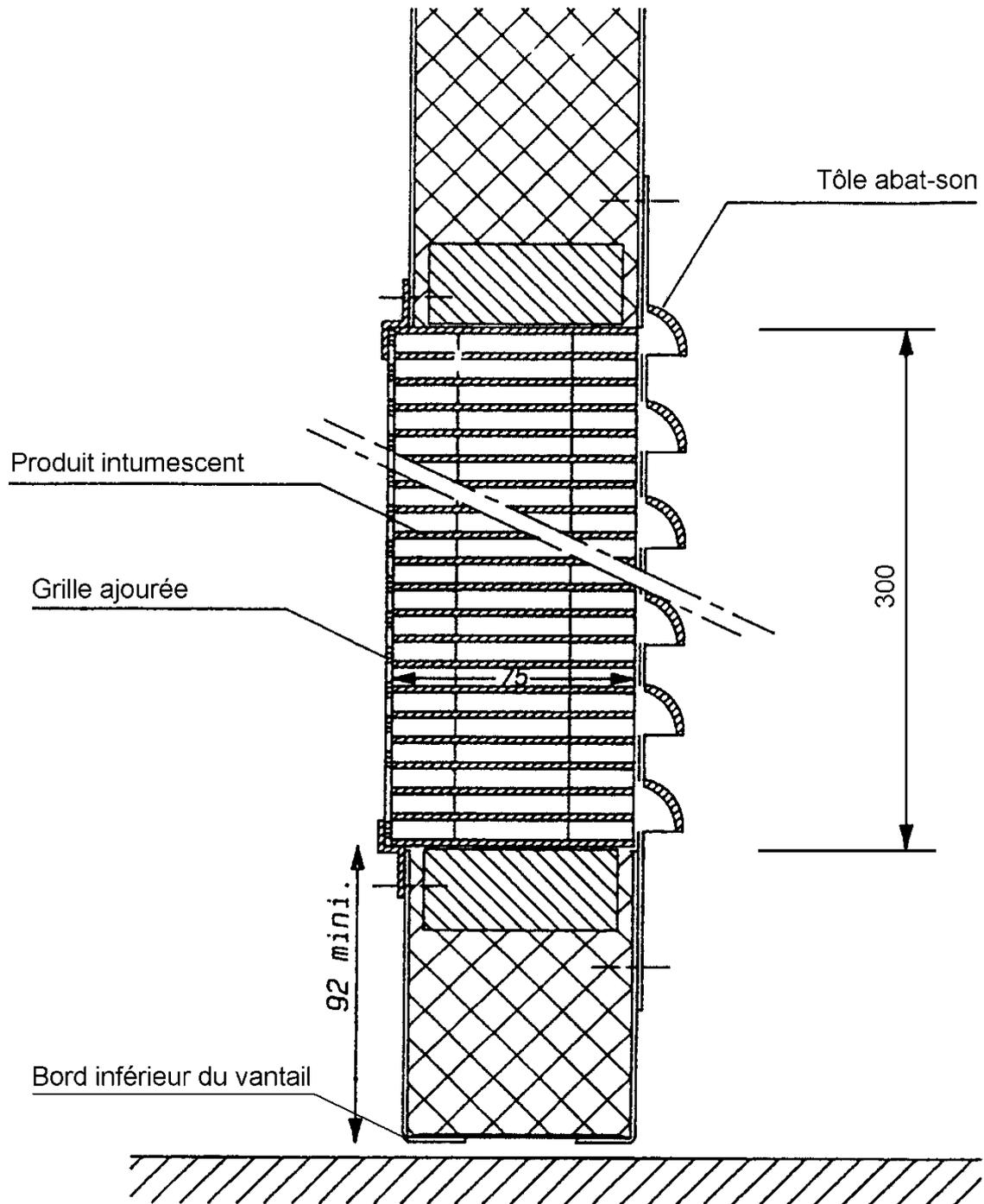


Figure 4b : Coupe verticale de la grille de ventilation en bas du vantail

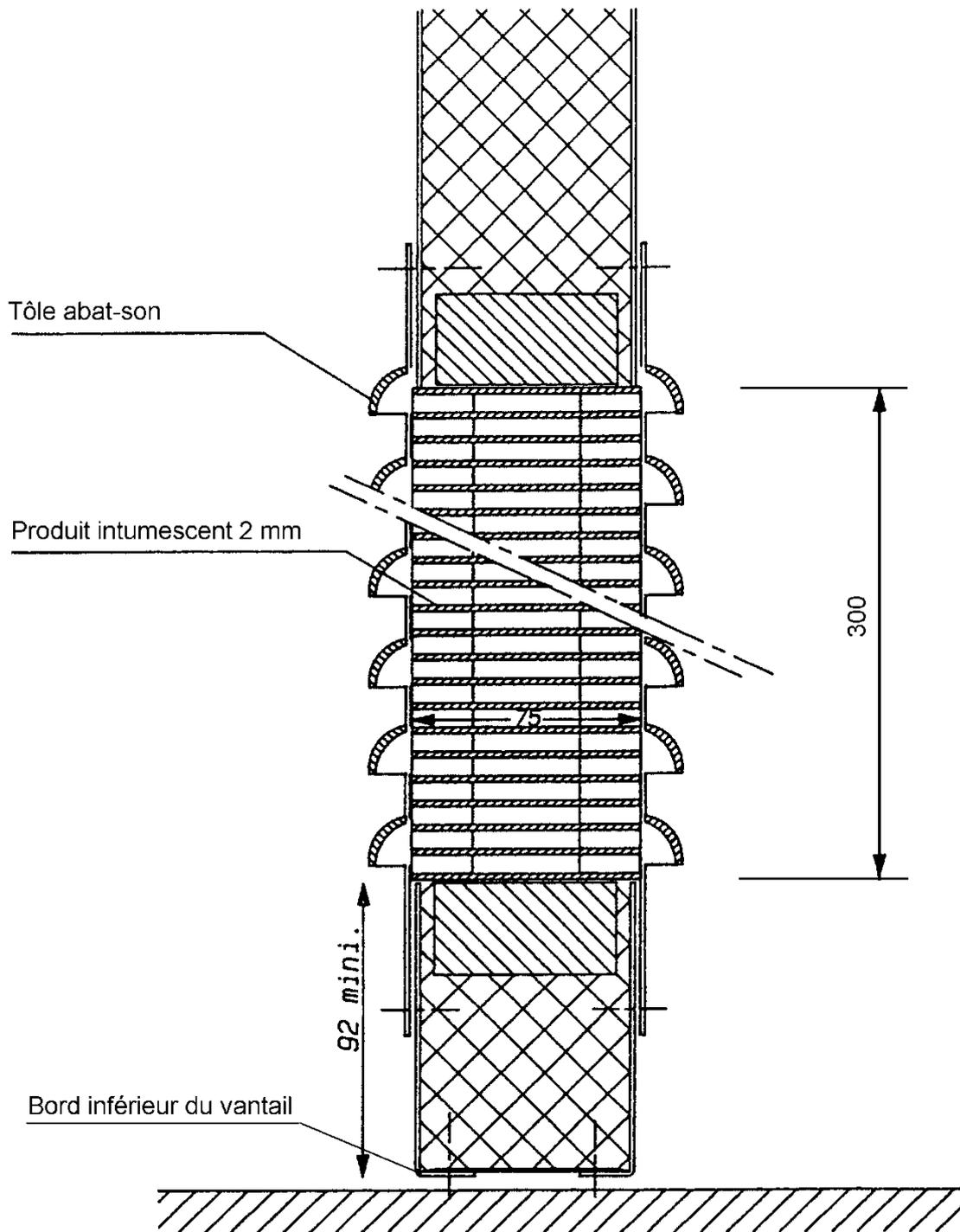


Figure 5 : Plaque-butoir anti-choc

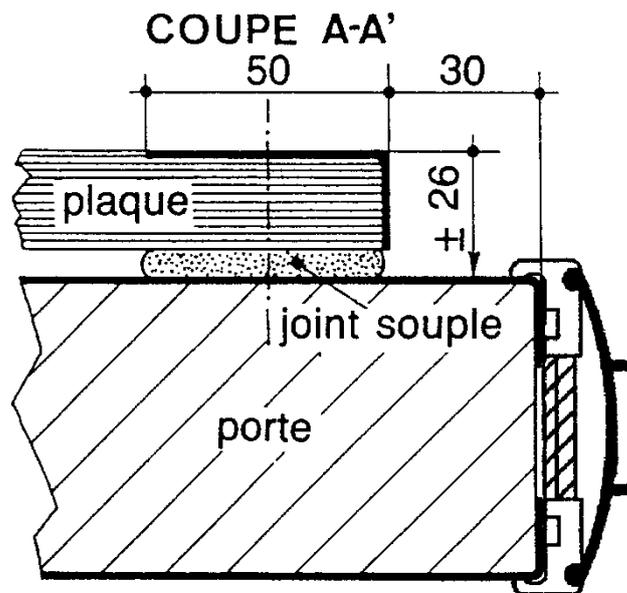
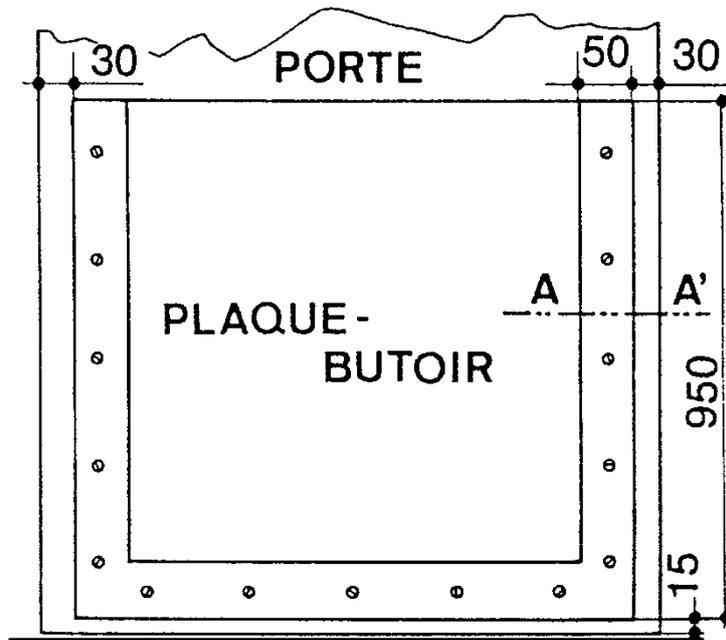


Figure 6 : Coupe horizontale des bourrelets d'une porte double

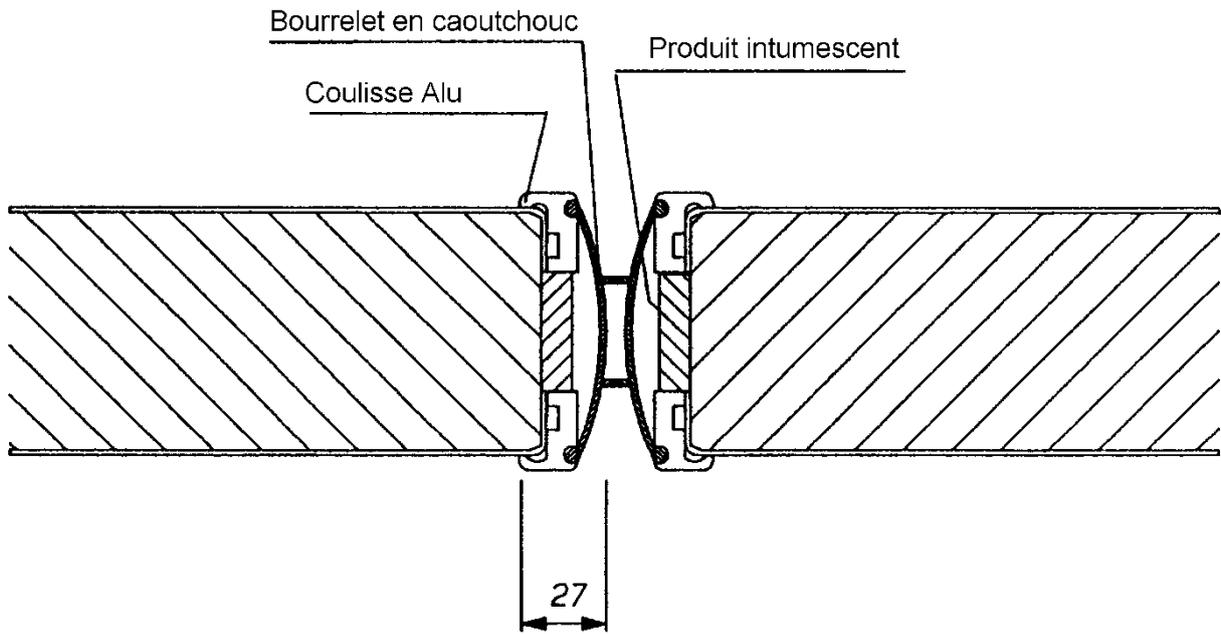


Figure 7 : Huisserie

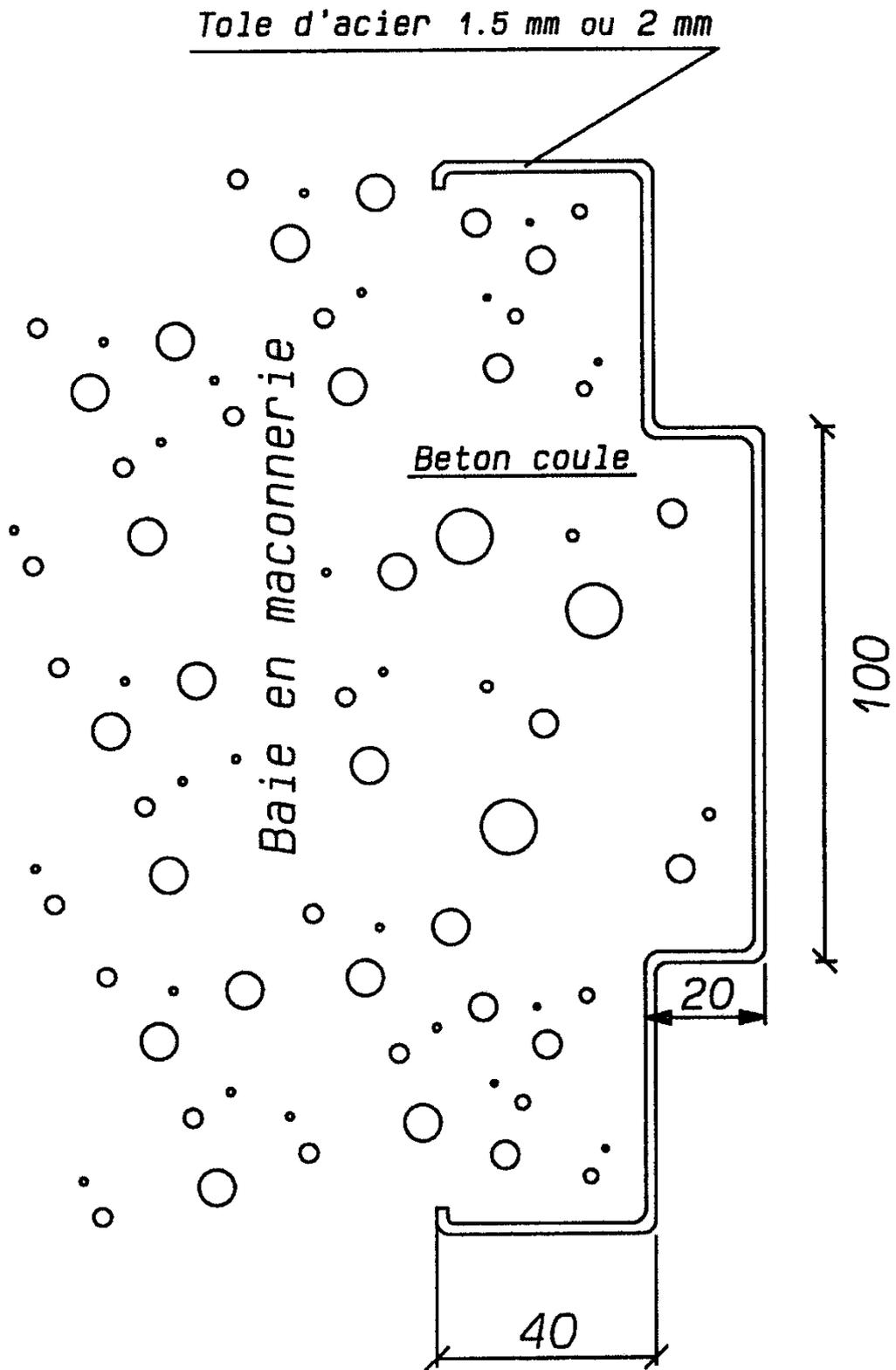


Figure 8 : Calfeutrement de bas de porte

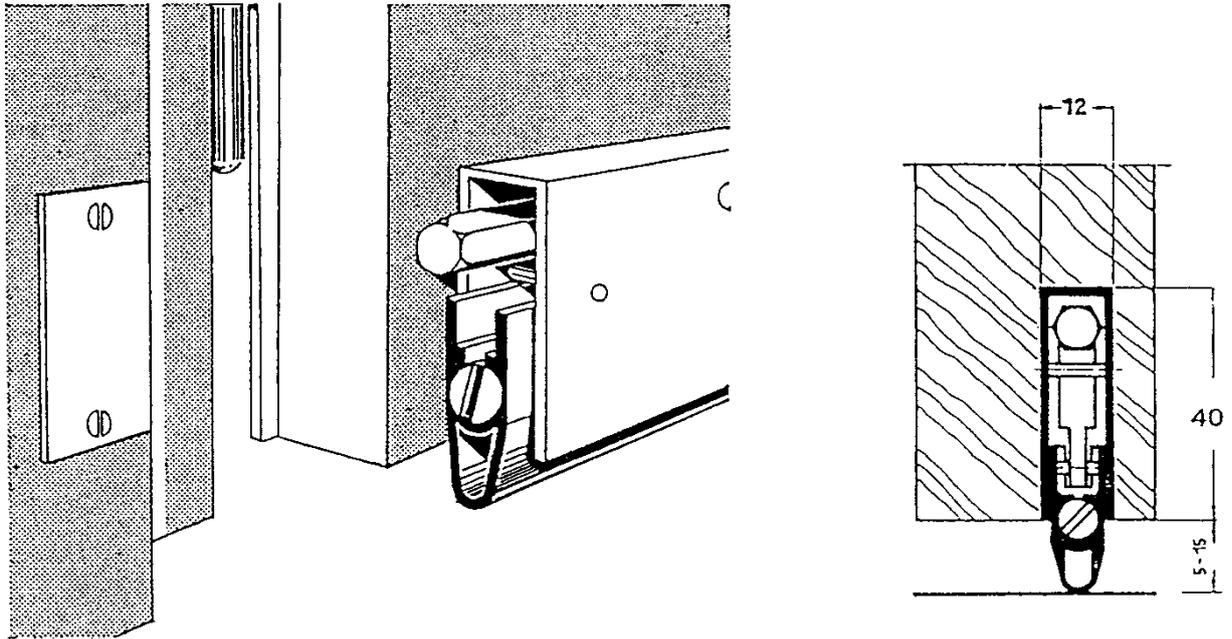


Figure 9 : Imposte ou partie latérale pleine

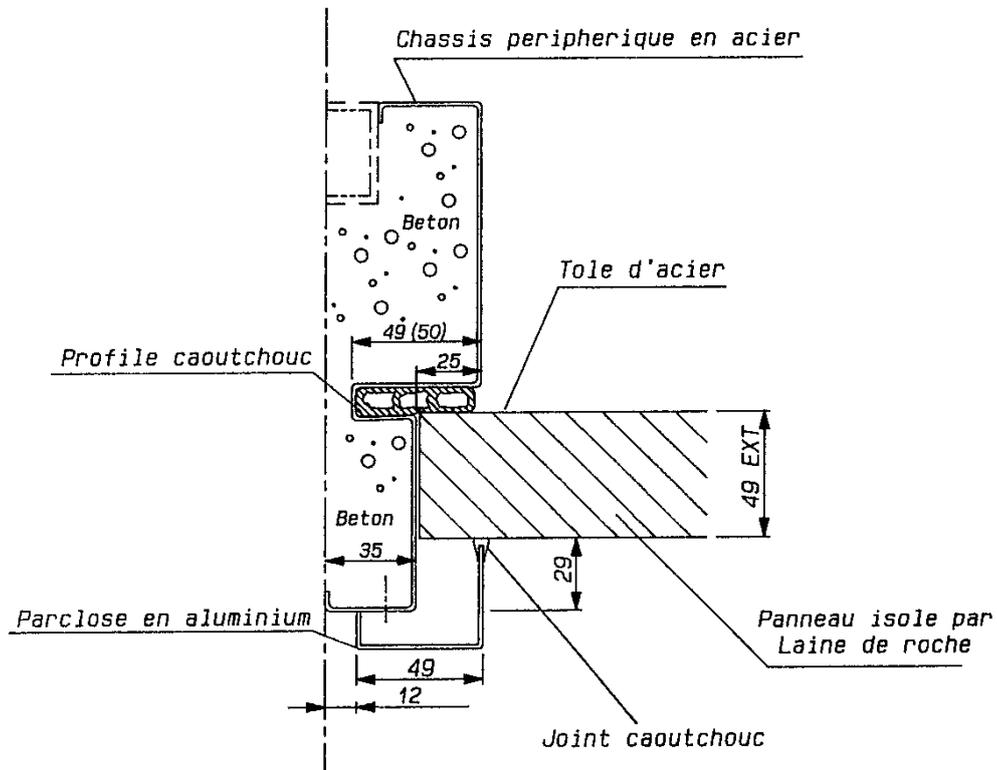


Figure 10 : Imposte ou partie latérale vitrée

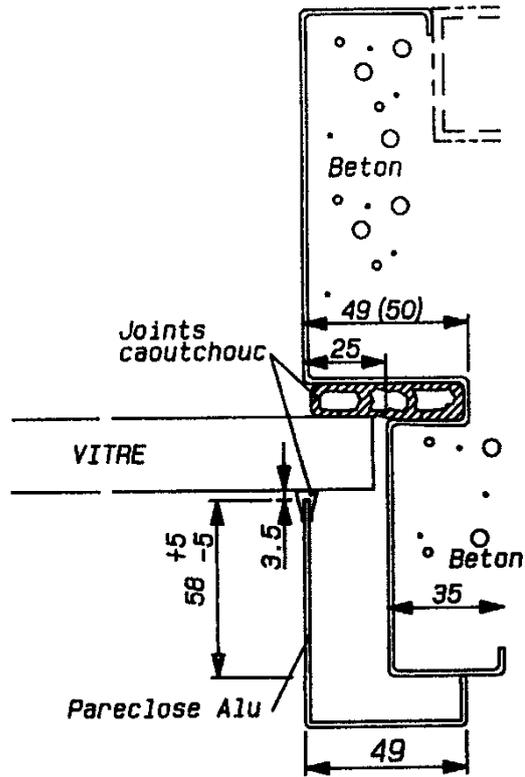
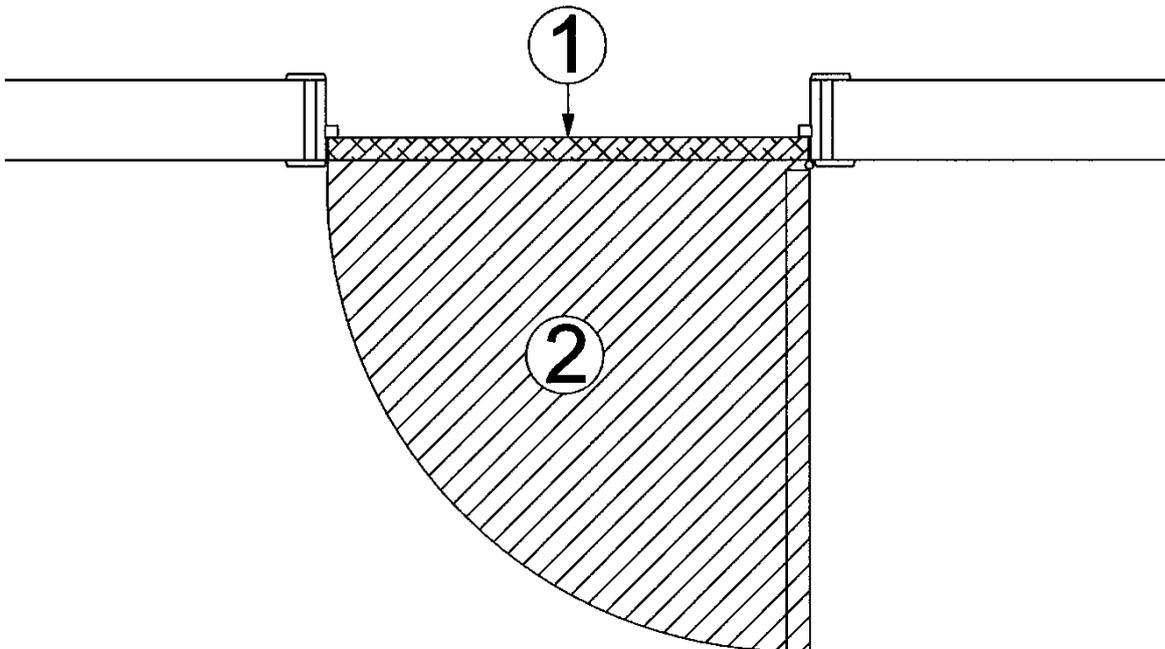


Figure 11



9 Conditions

- A.** Le présent Agrément Technique se rapporte exclusivement au produit mentionné dans la page de garde de cet Agrément Technique.
- B.** Seuls le titulaire d'agrément et, le cas échéant, le distributeur, peuvent revendiquer les droits inhérents à l'Agrément Technique.
- C.** 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.
- D.** 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.
- E.** 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.
- F.** 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.
- G.** Les références à l'Agrément Technique devront être assorties de l'indice ATG (ATG 2328) et du délai de validité.
- H.** 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 9.



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, ANPI, et sur base de l'avis favorable du Groupe Spécialisé "PASSIEVE BRANDBESCHERMING", accordé le 4 juillet 2013.

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 : 13 novembre 2015.

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

Pour l'Opérateur d'Agrément et de certification



Peter Wouters,
directeur



Benny De Blaere,
directeur général



Michèle Vandendoren,
secrétaire générale



Bart Sette,
directeur

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.

