

## Agrément technique ATG avec certification



**ATG 2347**

**BOIS - PROCÉDES DE  
TRAITEMENT PREVENTIF DU  
BOIS**

**WOLMANIT CX-10**

Valable du 21/04/2023  
au 20/04/2028

## Opérateur d'agrément et de certification



**WOOD.BE**

Allée Hof ter Vleest, 3  
1070 Bruxelles

[www.wood.be](http://www.wood.be) - [info@wood.be](mailto:info@wood.be)

### Titulaire d'agrément:

Wolman Wood and Fire Protection GmbH  
Dr.-Wolman-Str. 31-33  
76547 Sinzheim  
Allemagne  
Tel.: +49 7221 800 0  
Site Web: [www.wolman.de](http://www.wolman.de)  
E-mail: [info.wolman@wolman.de](mailto:info.wolman@wolman.de)

## 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, WOOD.BE, 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, WOOD.BE.

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 Description

Les procédés WOLMANIT CX-10 couverts par cet agrément en conformité avec les STS 04 (dernière édition), ont pour but de conférer aux bois une protection préventive contre :

- les champignons lignivores,
- la pourriture molle,
- les larves d'insectes xylophages,

Les bois traités selon ces procédés peuvent être respectivement utilisés dans les classes d'emploi suivantes :

### 2.1 Classe d'emploi 1

Bois utilisés à l'intérieur dans des ambiances constamment sèches (l'humidité relative de l'air est toujours inférieure à 70%) : l'utilisation de bois traité n'est normalement pas nécessaire.

### 2.2 Classe d'emploi 2

Bois non en contact avec le sol et non normalement exposés aux intempéries ni au délavage. Une humidification temporaire est toutefois possible (l'humidité relative de l'air peut être supérieure à 70%) :

**procédés A2.1/S2  
(et procédés A3/S2, A3/S4, A4.1/S2, A4.1/S4, A4.2/S2, A4.2/S4)**

### 2.3 Classe d'emploi 3

Bois exposés aux intempéries et/ou à la condensation mais non en contact avec le sol :

**procédés A3/S2, A3/S4  
(et procédés A4.1/S2, A4.1/S4, A4.2/S2, A4.2/S4)**

### 2.4 Classe d'emploi 4

Bois en contact permanent avec le sol (4.1) :

**procédés A4.1/S2, A4.1/S4**

Bois en contact permanent avec l'eau douce (4.2) :

**procédés A4.2/S2, A4.2/S4**

## 3 Produits

### 3.1 Produit destiné au traitement en station

Le produit WOLMANIT CX-10, présente les caractéristiques suivantes :

- État physique : solution concentrée
- Composants actifs : 207 g/l de carbonate de cuivre, 44,5 g/l de Bis-N-cyclohexyldiazoniumdioxy-cuivre et 63,5 g/l d'acide borique
- Dilution : eau
- Couleur : bleu
- Masse volumique : 1,24 kg/dm<sup>3</sup> à 20°C (typique)

Autorisation de vente délivrée par le SPF Santé Publique, Sécurité de la Chaîne alimentaire et Environnement sous le numéro 5698B.

Homologation délivrée par l'A.B.P.B. sous le numéro :

A2.1 A3 A4.1 A4.2

34.133

### 3.2 Présentation du produit

Le produit WOLMANIT CX-10 est livré en fûts ou en conteneurs hermétiquement clos ou en camion citerne. Le produit WOLMANIT CX-10 doit être entreposé dans un local prévu à cet effet. Les conditions de température régnant dans ce local ne peuvent sortir du domaine -5°C à + 40°C.

### 3.3 Produit destiné au retraitement des surfaces mises à nu

Les bois traités par un procédé A4 ne peuvent en aucun cas être retravaillés après imprégnation.

Les surfaces mises à nu lors de l'usinage du bois après traitement A2.1 ou A3 (mise à dimensions, rabotage, forage...) doivent être retraitées avec un produit compatible avec le produit utilisé en station (cf. 3.1) et homologué dans la même classe d'emploi.

## 4 Bois

### 4.1 Spécifications générales

Les procédés peuvent être respectivement appliqués au traitement de bois massifs bruts de sciage ou rabotés et de bois ronds écorcés ou fraisés.

Les bois doivent être propres et exempts de salissures ; ils ne peuvent comporter d'écorce. Les bois gelés ne peuvent jamais être traités en l'état.

La teneur en humidité des lots est vérifiée par sondage dans les 8 jours qui précèdent le traitement ; ces mesures sont effectuées à l'aide d'un hygromètre électrique calibré et les résultats sont enregistrés. Sauf mention contraire faite au point WOLMANIT CX-10, l'humidité moyenne sera comprise entre 12% et 30% pour les bois facilement imprégnables et entre 25% et 40% pour les bois difficilement imprégnables (classes d'imprégnabilité 2 à 4 selon NBN EN 350-2 : 1994).

### 4.2 Spécifications particulières

Les procédés A4 sont destinés à être appliqués sur des éléments qui ne doivent plus subir d'usinage ultérieur.

Les procédés A2.1 et A3 sont destinés à être appliqués sur des éléments qui ne doivent normalement plus subir d'usinage ultérieur. Dans le cas contraire, les surfaces mises à nu doivent alors être retraitées (cf. 3.3). Ce nouveau traitement n'est toutefois pas nécessaire pour des bois, traités selon un procédé S2 ou S4, dont les 2/3 de la section ou la totalité des tissus imprégnables sont imprégnés.

### 4.3 Chargements

Les charges doivent autant que possible être homogènes tant en ce qui concerne les espèces de bois et leur humidité que les sections des éléments. Dans le cas contraire, les conditions opératoires devront correspondre à la partie du lot la plus difficile à imprégner. Le bois raboté doit toujours être empilés à l'aide d'intercalaires.

## 5 Solution de traitement

### 5.1 Préparation de la solution

La concentration de travail doit être adaptée au procédé et à la durée du cycle suivi (cf. 6). La température de l'eau doit être comprise entre 5°C et 40°C.

## 5.2 Contrôle du produit de traitement

La concentration de la solution de traitement est contrôlée au moins une fois par semaine et lors de chaque addition de produit neuf. Cette mesure est effectuée au moyen d'un conductivimètre calibré et de la droite d'étalonnage établie par la société Dr. WOLMAN GmbH pour la station. Le résultat est enregistré.

## 5.3 Spécifications sur le bois traité

Les bois traités doivent rencontrer simultanément les exigences de pénétration et de rétention suivantes :

### 5.3.1 Exigences de pénétration

La pénétration du WOLMANIT CX-10 dans le bois traité doit être au moins égale aux valeurs suivantes (tableau 1) :

### 5.3.2 Exigences de rétention

La quantité de solution de traitement absorbée par le bois traité doit être telle que la concentration en WOLMANIT CX-10 mesurée dans la zone analytique soit au moins égale à la valeur critique définie pour la classe d'emploi envisagée (tableau 2) :

Tableau 1 : Exigence de pénétration du produit WOLMANIT CX-10 dans le bois traité

	Classe d'emploi 2	Classe d'emploi 3	Classe d'emploi 4
bois facilement imprégnables	3 mm (aubier)	6 mm (aubier)	tout l'aubier
bois difficilement imprégnables	pas d'exigence	3 mm	6 mm

Tableau 1 : Valeurs critiques exprimées en kg de produit concentré par m<sup>3</sup> de bois

	Classe d'emploi 2	Classe d'emploi 3	Classe d'emploi 4.1	Classe d'emploi 4.2
Bois résineux	7	7,3	11,4	14
Bois feuillus	7	11	17,4	21

En classe d'emploi 2, la zone analytique est la couche externe du bois, d'une épaisseur de 3 mm.

En classe d'emploi 3, la zone analytique est la couche externe du bois, d'une épaisseur de 6 mm pour les espèces facilement imprégnables et de 3 mm pour les espèces difficilement imprégnables (classe d'imprégnabilité 2 à 4 selon NBN EN 350-2 :1994).

En classe d'emploi 4, la zone analytique comprend tout l'aubier pour les espèces facilement imprégnables; pour les espèces difficilement imprégnables, la zone analytique est la couche externe d'aubier d'une épaisseur de 6 mm (bois scié) ou 25 mm (bois rond) ;

Note indicative : en pratique, la quantité moyenne de produit absorbée dépend de différents facteurs, parmi lesquels l'espèce de bois, la section, la teneur en humidité, la température....

## 6 Mise en œuvre du produit

La température de la solution de traitement doit être comprise entre 5°C et 40°C.

### 6.1 Procédés S2 : traitement par vide et pression en autoclave

Le bois est imprégné selon un procédé vide et pression à cellules pleines comprenant le cycle suivant : vide initial, remplissage de l'autoclave par aspiration avec la solution de traitement, application d'une surpression hydraulique ou pneumatique, refoulement de la solution, vide final éventuel.

La concentration de la solution doit être comprise entre **1,2%** et **4%** (en poids) ; la durée du cycle est adaptée à la concentration de la solution et aux caractéristiques du bois à traiter.

### 6.2 Procédés S4 : traitements par pression alternée et oscillante

Le bois humide est imprégné en autoclave selon un procédé qui le soumet à un nombre élevé de pulsations successives alternant des phases de surpression et de pression normale (procédé oscillant) ou de dépression (procédé alternatif).

Comme le processus de traitement s'accompagne d'une dilution importante de la solution, la rétention moyenne doit être calculée a posteriori sur base de la consommation observée et de la différence entre les concentrations de départ et de fin du procédé.

La concentration de la solution doit être comprise entre **1,2%** et **4%** (en poids) ; la durée du cycle est adaptée à la concentration de la solution et aux caractéristiques du bois à traiter.

Lors de la mise en œuvre du procédé, l'humidité moyenne des bois doit être supérieure à 50 %.

## 7 Mise en œuvre des procédés

### 7.1 Gestion de la qualité

Quels que soient le procédé et les techniques de mise en œuvre, la station doit disposer du personnel compétent pour assurer une production de qualité. Un responsable de la qualité est chargé d'exercer un contrôle continu de la qualité de la production ; la description de l'organisation de ce contrôle interne fait partie de la convention de contrôle externe de la station.

L'efficacité de ce contrôle interne est vérifiée périodiquement par un organisme indépendant accrédité ; la fréquence et le protocole de ces vérifications font parties de la convention de contrôle externe de la station.

## 7.2 Installation (autoclave)

L'installation utilisée fait l'objet d'un descriptif dans le dossier technique de la station.

Elle est placée sous abri ; à défaut, les cuves contenant la solution sont munies d'un couvercle.

L'installation permet d'obtenir dans les conditions normales d'utilisation :

- une pression résiduelle absolue de 145 mbar,
- une pression absolue de 12 bars.

L'installation comprend un dispositif enregistreur des paramètres du cycle utilisé et de mesure de la consommation.

## 7.3 Équipement requis

La station doit disposer en permanence de l'équipement suivant en ordre de marche :

- une installation permettant de mettre efficacement en œuvre les procédés pour lesquels elle est agréée,
- un hygromètre électrique,
- un dispositif de contrôle de la concentration de la solution,
- un thermomètre.

Elle doit de plus posséder :

- un exemplaire du texte d'accrément technique du procédé,
- un registre ou des fiches de station,
- des certificats de traitement conformes.

## 8 Période d'entreposage / diffusion-fixation

La fixation du WOLMANIT CX-10 s'effectue en grande partie sous 48 heures et pendant cette période de fixation, le bois traité doit être protégé de l'action directe des intempéries.

En cas d'utilisation d'un procédé de fixation accélérée, une protection de l'action directe des intempéries n'est pas indispensable.

Éviter toutes possibilités de contamination des sols.

## 9 Caractéristiques du bois traité

Après séchage (humidité inférieure à 20%), le bois traité au WOLMANIT CX-10 **Error! Reference source not found.** présente les caractéristiques suivantes :

- sa manipulation n'exige pas de précautions spéciales ;
- il peut être mis en contact avec tous les matériaux de construction courants (métaux, matériaux poreux ...) ;
- il ne risque pas de tacher les enduits ou les revêtements ;
- il peut recevoir tous types courants de finitions mais il est toutefois conseillé de procéder à des essais préalables ;
- il est compatible avec les types courants de colles à bois mais il est toutefois conseillé de procéder à des essais préalables ;
- l'autorisation de vente délivrée par le SPF Santé Publique (cf. 3.1) ne comporte pas de restriction particulière ; l'utilisation du bois traité au WOLMANIT CX-10 n'est toutefois pas recommandée dans les applications impliquant le contact alimentaire direct.

## 10 Conditions

A. L Le présent accrément technique se rapporte exclusivement au produit mentionné dans la page de garde de cet accrément technique.

B. Seuls le titulaire d'accrément et, le cas échéant, le distributeur, peuvent revendiquer les droits inhérents à l'accrément technique.

C. Le titulaire d'accrément et, le cas échéant, le distributeur ne peuvent faire aucun usage du nom de l'UBA<sub>tc</sub>, de son logo, de la marque ATG, de l'accrément technique ou du numéro d'accrément pour revendiquer des évaluations de produit non conformes à l'accrément technique ni pour un produit, kit ou système ainsi que ses propriétés ou caractéristiques ne faisant pas l'objet de l'accrément technique.

D. Les informations qui sont mises à disposition, de quelque manière que ce soit, par le titulaire d'accrément, le distributeur ou un entrepreneur agréé ou par leurs représentants, des utilisateurs (potentiels) du produit, traité dans l'accrément 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'accrément technique ni avec les informations auxquelles il est fait référence dans l'accrément technique.

E. Le titulaire d'accrément est toujours tenu de notifier à temps et préalablement à l'UBA<sub>tc</sub>, à l'opérateur d'accrément 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<sub>tc</sub>, l'opérateur d'accrément et l'opérateur de certification évalueront la nécessité d'adapter ou non l'accrément technique.

F. L'accrément 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'accrément prenant en compte le caractère spécifique du produit. Néanmoins, les utilisateurs demeurent responsables de la sélection du produit, tel que décrit dans l'accrément technique, pour l'application spécifique visée par l'utilisateur.

G. Les droits de propriété intellectuelle concernant l'accrément technique, parmi lesquels les droits d'auteur, appartiennent exclusivement à l'UBA<sub>tc</sub>.

H. Les références à l'accrément technique devront être assorties de l'indice ATG (ATG 2347) et du délai de validité.

I. L'UBA<sub>tc</sub>, l'opérateur d'accrément 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'accrément ou du distributeur, des dispositions de l'article **Error! Reference source not found.**

Cet agrément technique a été publié par l'UBAtc, sous la responsabilité de l'opérateur d'agrément, WOOD.BE, et sur base de l'avis favorable du groupe spécialisé "BOIS", accordé le 16 mars 2023.

Par ailleurs, l'opérateur de certification, WOOD.BE, 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 : 21 avril 2023.

Cet ATG remplace l'ATG 2347, valable du 04/09/2017 au 03/09/2022. Les modifications par rapport à la version précédente sont reprises ci-après :

Modifications par rapport à la version précédente
- Mises à jour éditoriales

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

Pour l'opérateur d'agrément et de certification

  
Eric Winnepeninckx,  
Secrétaire général

  
Benny De Blaere,  
Directeur

  
Chris De Roock,  
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.butgb-ubatc.be](http://www.butgb-ubatc.be)).

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

