

Agrément Technique ATG avec Certification



**Portes résistant au feu,
battantes, métalliques,
Rf 2 h**

WYCOTEC PCF120B

Valable du 23/9/2021
au 22/9/2026



Institut de Sécurité Incendie asbl
Ottermesteenweg-Zuid 711
9000 Gent

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



ANPI - Division Certification
Parc scientifique Fleming
Granbonpré 1
1348 Louvain-la-Neuve

www.anpi.be
certification@anpi.be

Titulaire d'agrément :

Wycotec
Rue des Technologies 9/4
4432 Alleur
Tel. : +32 (0)4 361 01 65
info@wycotec.eu

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 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 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) à cette norme. 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, 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 § 6 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'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 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 § 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 Description

2.1 Domaine d'application

Portes résistant au feu, battantes, métalliques « **PCF120B** » :

- présentant un degré de résistance au feu de deux heures (Rf 2 h), déterminée sur base de procès-verbaux d'essai suivant la NBN 713.020.
- appartenant aux types suivantes :
 - portes battantes simples métalliques, avec huisserie métallique;
 - portes battantes doubles métalliques, avec huisserie métallique;
- dont les performances mécaniques ont été déterminées sur base de procès-verbaux suivant les STS 53.1.

Les portes sont placées dans des baies réalisées dans des murs en béton, en maçonnerie ou en béton cellulaire d'une épaisseur minimale de 140 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 § 6.1 afin de pouvoir placer les portes dans les conditions imposées au § 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 sur la partie supérieure du chant du vantail, du côté des paumelles.

L'huissérie ne doit pas être munie d'une marque.

Seulement 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	4.1.1.3
Huissérie	4.1.2
Quincaillerie	4.1.3
Accessoires ⁽²⁾	4.1.3.3
(1) : si d'application	
(2) : 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	4.1.1.3
Accessoires ⁽³⁾	4.1.3.3
Placement	6
(3) : 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 ⁽⁴⁾

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

3.1 Vantail

- tôle d'acier électrozinguée ou en inox 304 ou 316
- profils de renfort en acier
- profil-U en tôle d'acier électrozinguée ajourée
- bande en « Morton »
- bois dur
- panneaux en laine de roche
- plaque de plâtre enrobée de carton
- produit intumescent « Palusol »
- produit intumescent « Palusol » dans une gaine en PVC, largeur : 40 mm x 6 mm
- fibrosilicate
- bande d'étanchéité en néoprène
- silicones
- profil en aluminium
- profil d'amortissement en matière synthétique

3.2 Huisserie

- tôle d'acier électrozinguée, pliée ou en inox 304 ou 316, épaisseur : 1,5 mm ou 2 mm
- profil d'amortissement en matière synthétique
- produit intumescent « Palusol »
- produit intumescent « Palusol » dans une gaine en PVC, largeur : 30 mm
- joint en matière synthétique, largeur : 30 mm

3.3 Quincaillerie

- Paumelles / charnières : voir § 4.1.3.1.
- Béquilles et serrures : voir § 4.1.3.2.
- Accessoires : voir § 4.1.3.3.

4 Elements ⁽⁴⁾

Définitions

Les définitions ci-après sont basées sur le point 5.1 de l'annexe 1 à l'Arrêté Royal du 07/07/1994 fixant les normes de base en matière de prévention contre l'incendie et l'explosion, auxquelles les bâtiments nouveaux doivent satisfaire et sur l'interprétation du Conseil supérieur pour la protection contre l'incendie et l'explosion, conformément au document CS/1345/10-01.

Une porte comprend une partie fixe (huisserie avec ou sans imposte et/ou panneaux latéraux), une partie mobile (le vantail), des éléments de suspension, d'utilisation et de fermeture ainsi que la liaison avec le gros œuvre.

Un panneau supérieur appartient à la porte pour autant que sa hauteur soit inférieure ou égale à 50 % de la hauteur du vantail.

Un (ou plusieurs) panneaux latéral(-aux) apparten(nen)t à la porte pour autant que la largeur total soit inférieure ou égale à la largeur du vantail le plus large de la porte.

Dans le cas contraire, les parties fixes font partie intégrante de la paroi.

4.1 Porte battante simple ou double

4.1.1 Vantail

4.1.1.1 Porte simple

Le vantail est composé de :

4.1.1.1.1 Un caisson

Le caisson est composé de deux tôles d'acier zingué ou inoxydable pliées, reliées entre elles de la façon suivante :

- Vantaux du type A (figures 1a et 1b) :

Un profil-U en tôle d'acier électrozinguée ajouré est soudé par point aux tôles du caisson.

ou :

- Vantaux du type B (figures 1c et 1d) :

Une bande en « Morton » est fixée aux tôles du caisson à l'aide de rivets en acier ou de vis autotaraudeuses.

4.1.1.1.2 Un noyau

Le noyau est composé de panneaux de laine de roche et de plaques de plâtre enrobée de carton.

L'intérieur du vantail est localement pourvu de produit intumescent.

A l'endroit du (des) boîtier(s) de serrure, le noyau des vantaux du type A est remplacé par un bloc de serrure en bois dur protégé par une plaque en fibrosilicate et par du produit intumescent.

L'usage de ce type de bloc de serrure est également autorisé pour les vantaux du type B.

Pour les vantaux du type B le noyau peut également être remplacé par une bande de plaque de plâtre enrobée de carton protégée à l'aide de produit intumescent.

4.1.1.1.3 Un produit intumescent

Une bande du produit intumescent « Palusol » dans une gaine en PVC (largeur : 40 mm) est placée dans l'encoche formée par les bords des tôles pliées et le profil-U ajouré ou la bande en « Morton ». Les extrémités de ces bandes du produit intumescent sont refermées par des silicones.

⁽⁴⁾ : 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
Epaisseur acier	± 0,1 mm
Masse volumique	- 10 %

4.1.1.1.4 Un vitrage

Il n'est pas autorisé de placer un vitrage dans la porte.

4.1.1.1.5 Une grille de ventilation

Il n'est pas autorisé de placer une grille de ventilation dans la porte.

4.1.1.1.6 Une finition

Le vantail peut être parachevé par une peinture.

4.1.1.2 Porte double

4.1.1.2.1 Porte double avec mauclair en acier en applique

Le vantail mobile est construit identiquement à la description du § 4.1.1.1 (vantaux du type A).

Le vantail semi-fixe est construit identiquement à la description du § 4.1.1.1 (vantail du même type que celui du vantail mobile). Dans le cas de l'usage d'un verrou encastré, le noyau est remplacé à cet endroit par une bande en fibrosilicate protégée par un produit intumescent.

Le noyau du vantail semi-fixe est remplacé par :

- un bloc en bois dur à l'endroit de la (des) contreplaque(s) de la serrure.
- un bloc en bois dur à l'endroit du boîtier du verrou dans le cas d'usage d'un verrou encastré. Ce verrou est décalé de 300 mm par rapport à la serrure.

Chaque vantail est pourvu d'un mauclair en acier épaisseur 1,5 mm ou 2 mm (figure 2). Ce profil en acier est soudé par bouchons ou riveté avec des rivets en acier ou en acier inoxydable sur la face du vantail (distance entre bouchons de soudure ou rivets : 100 mm à 150 mm). Le mauclair est pourvu d'une bande de produit intumescent « Palusol » dans une gaine en PVC (largeur : 30 mm) et d'un profil d'amortissement en matière synthétique.

4.1.1.3 Les dimensions

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

	Maximale		Minimale	
	simple	double	simple	double
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
Hauteur	2450	2600	1650	1850
Largeur	1670	1350	650	800
Epaisseur	Type A : 73			
	Type B : 75			

Pour chaque vantail, le rapport hauteur largeur est supérieur ou égal à 1.

En cas de portes doubles, la différence de largeur entre les deux vantaux ne dépasse pas 550 mm.

La largeur de chaque vantail est limitée aux valeurs données dans le tableau ci-dessus.

4.1.2 L'huissierie

Les huisseries peuvent être réalisées avec trois côtés (deux côtés verticaux et un côté supérieur) ou avec quatre côtés (entourant le vantail), sauf si des prescriptions légales l'interdisent.

Elles peuvent être exécutées en acier zingué ou inoxydable.

4.1.2.1 Type 1

L'huissierie est composée d'un profilé en tôle d'acier d'une épaisseur de 1,5 mm ou 2 mm, pliée comme indiquée dans la figure 3a. Un profil d'amortissement en matière synthétique est inséré dans une rainure, pliée dans l'huissierie à l'endroit de la battée. Au droit du chant du vantail la face de l'huissierie est ajourée sur tout le périmètre. Une bande de produit intumescent est collée, à l'intérieur de l'huissierie, sur la face ajourée.

Ce type de huisserie est fabriquée par la société s.a. Vanderplanck Metalworks à bois-d'Haine.

4.1.2.2 Type 2

L'huissierie est composée de deux profilés en tôle d'acier d'une épaisseur de 1,5 mm ou 2 mm, séparés par un joint en matière synthétique (largeur : 10 mm). L'huissierie est pliée comme indiquée dans la figure 3b. Un profil d'amortissement en matière synthétique est collé dans une rainure, pliée dans l'huissierie à l'endroit de la battée. Une bande du produit intumescent « Palusol » dans une gaine en PVC (largeur : 30 mm) est collée dans une rainure, pliée dans le chant de l'huissierie à côté de la battée.

Ce type de huisserie est fabriquée par la société s.a. Vanderplanck Metalworks à bois-d'Haine.

4.1.3 Quincaillerie

4.1.3.1 Paumelles

Les paumelles en acier (hauteur : 138 mm, diamètre du nœud : 20 mm, diamètre de l'axe : 11 mm) ou en acier inoxydable (hauteur : 138 mm, diamètre du nœud : 16 mm, diamètre de l'axe : 8 mm) sans ou avec bague d'usure en laiton sont soudées au vantail et à l'huissierie.

Le nombre de paumelles doit être conforme aux prescriptions suivantes en fonction de la hauteur maximale et la surface maximale du vantail :

Nombre de paumelles	Hauteur maximale	Surface maximale
	(mm)	(m²)
2	1450	1,67
3	2200	2,56
4	2600	3,51

Le placement des paumelles est réalisé comme suit :

- L'axe de la paumelle supérieure se trouve à 175 mm du chant supérieur du vantail.
- L'axe de la paumelle inférieure se trouve à 175 mm du chant inférieur du vantail.
- Dans le cas où on applique trois paumelles, l'axe de cette troisième paumelle se trouve à mi-hauteur entre l'axe de la paumelle supérieure et l'axe de la paumelle inférieure.
- Dans le cas où on applique quatre paumelles, l'axe de la troisième paumelle se trouve à une distance de 200 mm de l'axe de la paumelle supérieure et l'axe de la quatrième paumelle se trouve à mi-hauteur entre l'axe de la troisième paumelle et l'axe de la paumelle inférieure.
- Dans le cas où on applique cinq paumelles, l'axe de la troisième paumelle se trouve à une distance de 200 mm de l'axe de la paumelle supérieure. Les axes de la quatrième et cinquième paumelle sont uniformément repartis entre l'axe de la troisième paumelle et l'axe de la paumelle inférieure.

Une tolérance de ± 50 mm est admise pour le placement des paumelles.

4.1.3.2 Systèmes de fermeture

- Béquilles

Modèle et matériau au choix avec une tige non-interrompue en acier d'une section de 8 mm x 8 mm ou 9 mm x 9 mm, avec ou sans vis de positionnement.

- Plaques de propreté ou rosaces

Modèle au choix.

- Serrures

- Serrures encastrées

Serrure à cylindre avec pènes lançant et dormant :

Les serrures encastrées admises sont des serrures avec des pènes en acier, laiton ou acier inoxydable, une tête et un boîtier en acier ou acier inoxydable avec les dimensions maximales et le poids maximal, donnés ci-après.

Dimensions maximales du trou de serrure prévu dans le bloc de serrure en bois dur (vantaux du type A) :

- o hauteur : hauteur du boîtier de serrure + 10 mm
- o profondeur : profondeur du boîtier de serrure + 5 mm
- o largeur : largeur du boîtier de serrure + 5 mm

Dimensions maximales du trou de serrure prévu dans la bande de « Morton » (vantaux du type B) :

- o hauteur : hauteur du boîtier de serrure + 10 mm
- o largeur : largeur du boîtier de serrure + 5 mm

La serrure est fixée dans le bloc de serrure en bois dur à l'aide de vis autotaraudeuses (vantaux du type A avec bloc de serrure en bois dur) ou directement dans le Morton (vantaux du type B sans bloc de serrure en bois dur).

Les deux faces du boîtier de la serrure sont protégées à l'aide d'une plaque du produit intumescent « Palusol » (épaisseur : 2 mm) (vantaux de type B).

- Serrures en applique :

Modèles au choix avec des pènes en acier, laiton ou acier inoxydable et un boîtier en acier ou acier inoxydable pour autant que le vantail est uniquement traversé par la tige pour la fixation des béquilles et/ou par le cylindre.

A l'endroit de la serrure en applique le vantail est pourvu d'une plaque de renfort en tôle d'acier d'une épaisseur de 3 mm, soudée à la tôle du vantail. La serrure est fixée à ce renfort à l'aide de vis.

- Verrous :

- Verrous encastrés :

Le vantail fixe des portes doubles est pourvu d'un verrou (automatique) à double action en acier, placé dans le chant du vantail d'une même façon que la serrure.

Ce verrou actionne deux tiges verticales en acier (Ø : 10 mm) qui verrouillent le vantail fixe.

- Verrous en applique :

Modèles au choix avec des leviers de commande et des tiges en acier ou acier inoxydable.

A l'endroit du(es) verrou(s) le vantail est pourvu de plaques de renfort en tôle d'acier d'une épaisseur de 3 mm, soudées à la tôle du vantail. Le(s) verrou(s) est(sont) fixés aux renforts à l'aide de vis.

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 :

- clenche vissée
- barre antipanique
- dispositif de fermeture automatique en cas d'incendie avec ou sans dispositif de maintien en position ouverte
- sélecteurs de fermeture : les portes doubles avec deux vantaux à fermeture automatique en cas d'incendie doivent être munies d'un sélecteur de fermeture.

A l'endroit des accessoires le vantail est pourvu de plaques de renfort en tôle d'acier d'une épaisseur de 3 mm, soudée à la tôle du vantail. Les accessoires sont fixés à ces renforts à l'aide de vis.

5 Fabrication

Les vantaux et les huisseries sont fabriqués par les centres de fabrication communiqués au bureau et repris dans la convention de contrôle avec ANPI. Ils sont marqués de la façon décrite au § 2.2.

6 Placement

Les portes sont stockées, traitées et placées comme des portes intérieures normales suivant STS 53.1 en tenant compte des prescriptions de pose mentionnées ci-après.

6.1 La baie

- Les dimensions de la baie sont déterminées de façon à pouvoir réaliser le placement 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'huisserie en acier

Les huisseries sont conformes au § 4.1.2.

Les huisseries sont placées dans les baies réalisées dans des murs d'une épaisseur minimale de 140 mm. Le placement de cette porte dans une cloison légère est exclu.

Des différentes portes et des parties latérales 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'huisserie est placée d'équerre et d'aplomb.

L'huisserie est positionnée dans la baie du mur à l'aide de pattes en forme de L d'une épaisseur maximale de 5 mm. Ces pattes sont fixées au mur à l'aide de vis et de chevilles. Après positionnement l'huisserie est soudée contre ces pattes. Pour des portes simples d'une largeur supérieure à 1150 mm et des portes doubles, une fixation intermédiaire sur le linteau est obligatoire.

L'huisserie est entièrement remplie de béton.

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

Le joint entre le gros œuvre et l'huissierie peut éventuellement être parachevé à l'aide de silicones.

6.3 Placement du vantail

- Le chant du(es) vantail(aux) muni de la marque de conformité BENOR/ATG est le côté paumelles.
- Il est défendu au placeur d'entailler, de découper, de percer, d'écourter ou de rétrécir, d'allonger ou d'élargir le(s) vantail(aux) et/ou l'imposte.
- Toute adaptation inévitable est à effectuer par le fabricant.

6.3.1 Paumelles

Type de paumelles et placement de paumelles : voir § 4.1.3.1.

6.3.2 Système de serrures

- Types de béquilles admises : voir § 4.1.3.2.
- Types de serrures admises : voir § 4.1.3.2.
- Types de verrous admis : voir § 4.1.3.2.

Les dispositifs de fermeture en applique sont fixés à des plaques de renforts soudées à la tôle du vantail par des vis.

6.3.3 Accessoires

Les accessoires (voir § 4.1.3.3) sont fixés aux plaques de renfort soudées à la tôle du vantail par des vis.

Dans le cas des portes sollicitées à la fermeture ou des portes à fermeture automatique en cas d'incendie les instructions ci-dessous doivent être suivies.

Dans le cas où seulement le vantail mobile d'une porte double est pourvu d'un dispositif de fermeture automatique le vantail semi-fixe doit être muni d'un verrou à double action, comme prescrit au § 4.1.3.2 de cet agrément. Dans le cas où les deux vantaux d'une porte double sont pourvus d'un dispositif de fermeture automatique, l'usage d'un sélecteur de fermeture et d'un verrou automatique à double action sur le vantail semi-fixe sont obligatoires.

6.4 Jeux

Les jeux maximaux admis sont donnés dans le tableau ci-dessous.

Le jeu maximal admis entre le(s) vantail (vantaux) et le sol doit être respecté sur toute l'épaisseur du vantail en position fermée de la porte.

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 ci-dessous, peut être respecté.

A cet effet, le sol ne peut présenter une pente limitée dans le rayon de mouvement de la porte.

Celle-ci doit être réalisée par le carreleur de telle façon que la différence maximale entre le point le plus bas du sol fini en dessous de la porte en position fermée (zone 1 dans fig. 4) et le point le plus élevé dans la zone de mouvement de la porte (zone 2 dans fig. 4), correspond au jeu maximal admis entre le vantail et le sol, diminué de 2 mm :

Jeu maxima autorisés	
	(mm)
Entre vantail et huisserie	6
Entre les vantaux d'une porte double	9
Entre vantail et sol	6

Le revêtement de sol doit dur et plat, tel que carrelage, béton, linoléum ou parquet.

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

7 Performances

Les performances des portes décrites ci-dessus ont été déterminées sur 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 2 h.

7.2 Performances suivant STS 53.1 « Portes »

Les essais ont été effectués suivant les spécifications STS 53.1 « Portes », édition 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 : pas d'application

7.2.1.2 Écarts de planéité

Conformément à la NBN EN 952 et à la NBN EN 1530 : pas d'application

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 : pour cet essai, la porte satisfait aux exigences de la classe 4

7.2.2.2 Résistance aux déformations par torsion

Conformément à la NBN EN 948 et à la NBN EN 1192 : pour cet essai, la porte satisfait aux exigences de la classe 4

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 4

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 4

7.2.2.5 Résistance à l'ouverture et à la fermeture répétées

Conformément à la NBN EN 1191 et à la NBN EN 12400 : classe 8 (1.000.000 cycles)

Conformément à la NBN EN 1191 et à la NBN EN 16034 : classe C5 (200.000 cycles)

7.3 Conclusion

WYCOTEC PCF120B		
Performance	Classe STS 53.1	Normes EN
Résistance au feu	Rf 2h	
Dimensions et équerrage	D1	pda
Planéité	V2	pda
Résistance mécanique ⁽⁵⁾	M4	4
Fréquence d'utilisation	f8	8
Endurance de la fermeture automatique	f6	C5
⁽⁵⁾ : dimensions maximales de 2,23 m x 1,10 m. Pour des portes de dimensions supérieures, cette classification doit être démontrée par des essais		

8 Figures

Figure 1a

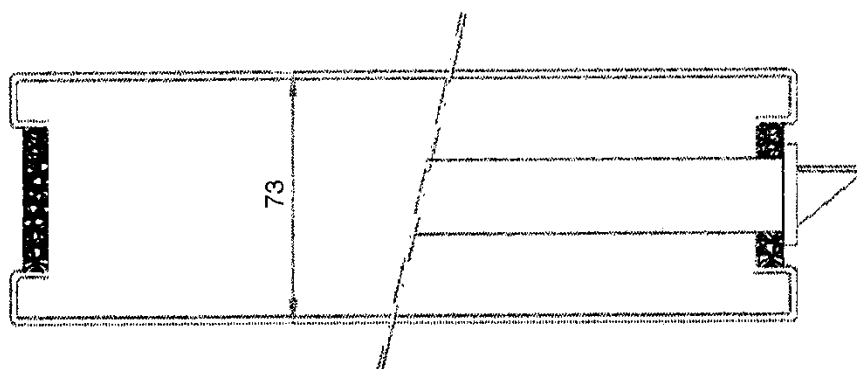


Figure 1b

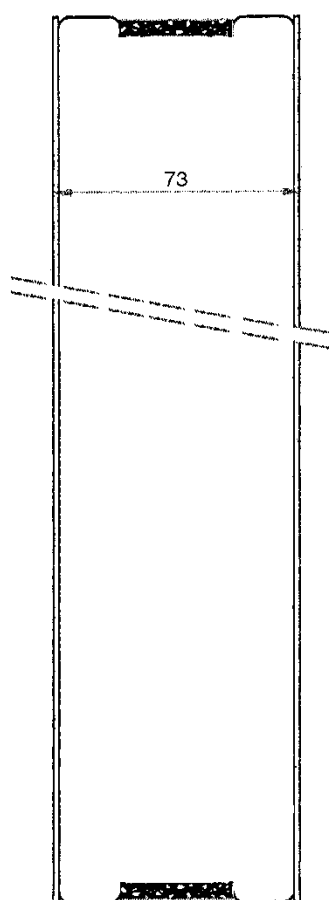


Figure 1c

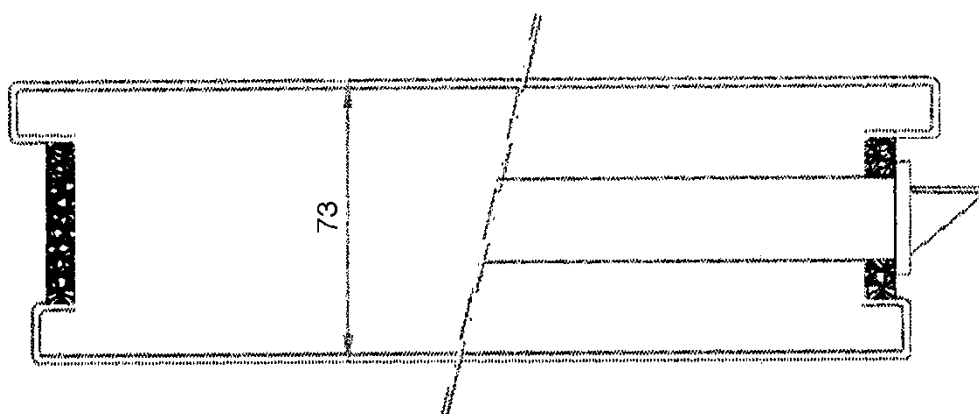


Figure 1d

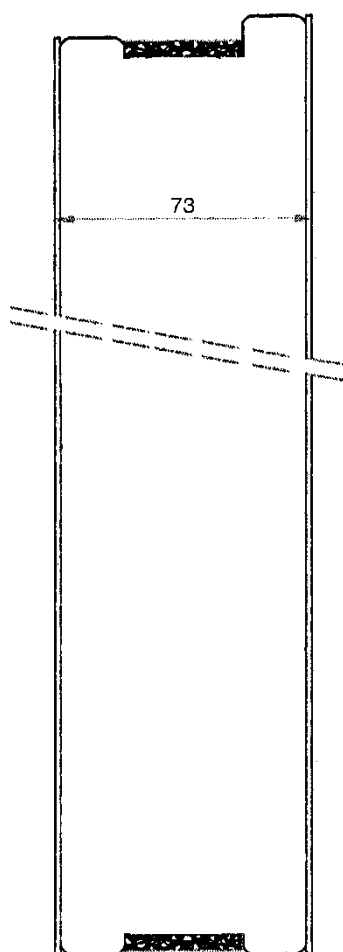


Figure 2

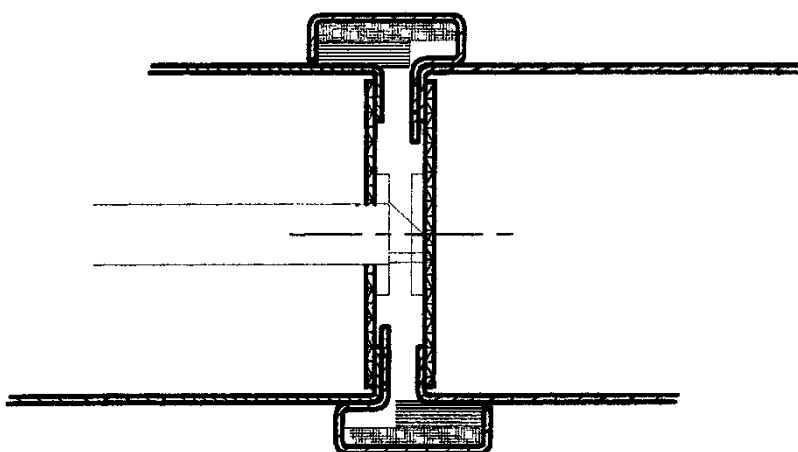


Figure 3a

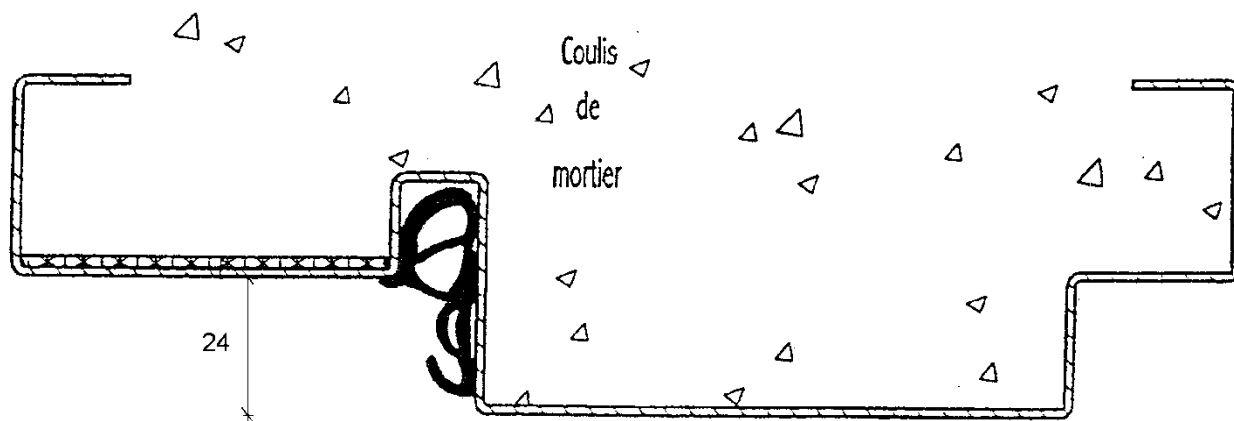


Figure 3b

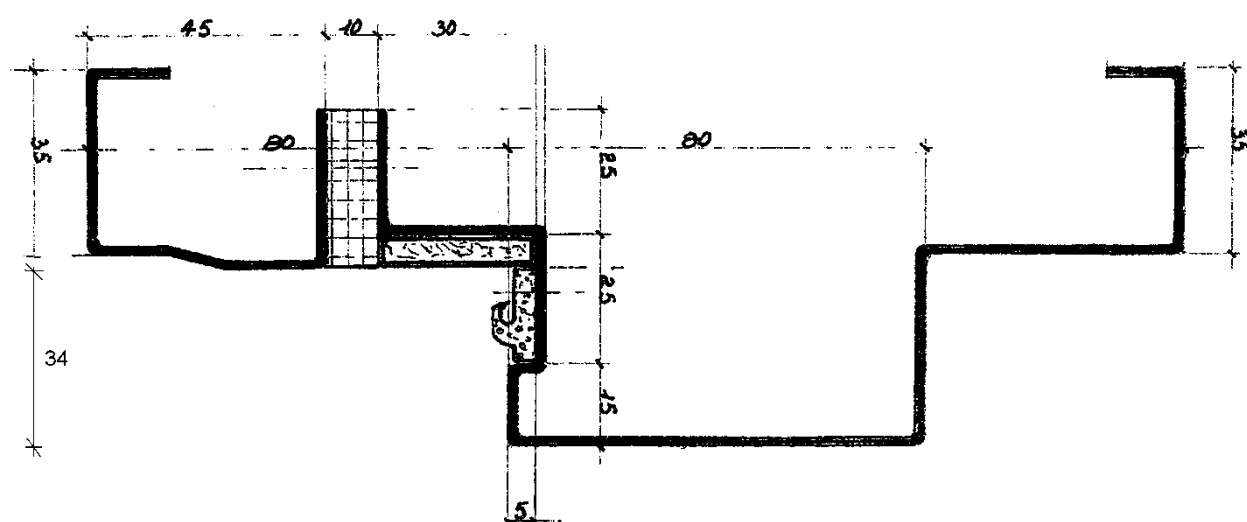
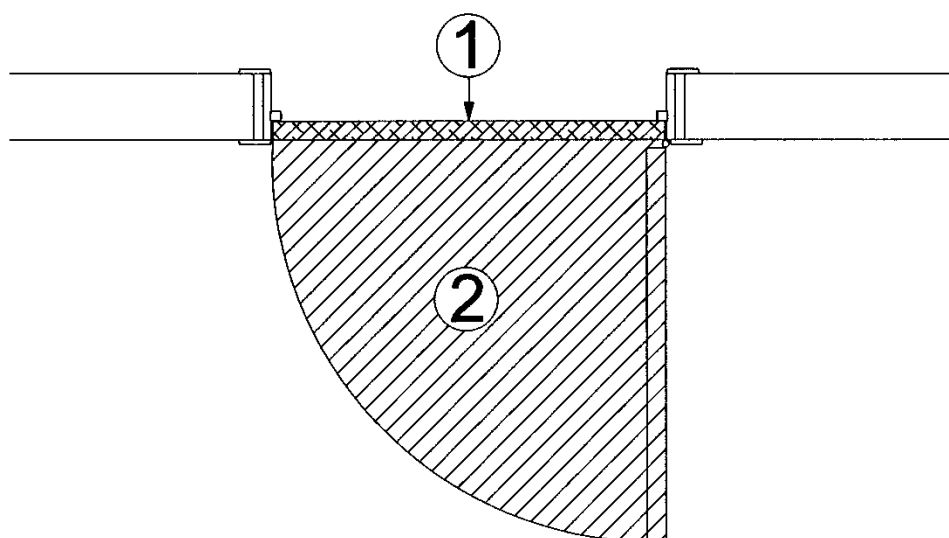


Figure 4



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^{Atc}, 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^{Atc}, 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^{Atc}, 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 2549) et du délai de validité.
- H.** L'UBA^{Atc}, 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.

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 « PROTECTION PASSIVE CONTRE L'INCENDIE », accordé le 6 juillet 2021.

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 : 23 septembre 2021.

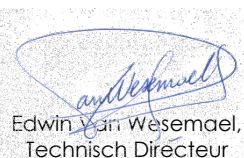
Pour l'UBAtc, garant de la validité du processus d'agrément

Pour l'Opérateur d'Agrément et de Certification


Eric Winnepenninckx,
Secrétaire général


Benny de Blaere,
Directeur


Alain Vermeulen,
Directeur général


Edwin Van Wesemael,
Technisch 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).

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