

Agrément Technique ATG avec Certification

Opérateur d'agrément et de certification



Menuiserie - Système
d'étanchéité pour baies de
façade

CLADSEAL EXT

Valable du 15/05/2019
au 14/05/2024



BCCA

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

Titulaire d'agrément :

SEALECO AB
SEALECO AB
33125 Värnamo - Suède
Tél. : +46 (0) 370 510 100
Fax. : +46 (0) 370 510 101
Site Internet : www.sealeco.com
Courriel : info@sealeco.com

Distributeur :

SEALECO Belgium NV
Bethovenstraat 62 / 2
2960 Brecht
Tél. : +32 (0) 3 313 86 66
Fax. : +32 (0) 3 313 60 63
Site Internet : www.sealeco.com
Courriel : info.be@sealeco.com

1 Objectif et portée de l'Agrément Technique

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

L'Agrément Technique consigne les résultats de l'examen d'agrément. Cet examen se décline comme suit : identification des propriétés pertinentes du système en fonction de l'application visée et du mode de pose ou de mise en œuvre, conception du système 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 système soit démontrée. À cet égard, le suivi de la conformité du système à l'Agrément Technique est essentiel. Ce suivi est confié par l'UBAtc à un Opérateur de Certification indépendant, BCCA.

Le Titulaire d'Agrément [et le Distributeur] est/sont tenu(s) de respecter les résultats d'examen repris dans l'Agrément

Technique lorsqu'ils mettent des informations à la disposition de tiers. L'UBAtc ou l'Opérateur de Certification peut prendre les initiatives qui s'imposent si le Titulaire d'Agrément [ou le Distributeur] ne le fait pas (suffisamment) de sa propre initiative.

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

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

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

2 Objet

Cet agrément porte sur un système d'étanchéité entre le gros œuvre et les fenêtres ou les murs-rideaux appliqué pour le côté extérieur (étanchéité à l'eau, frein vapeur), constitué d'EPDM souple utilisé pour refermer les raccords entre la façade et la menuiserie extérieure du côté extérieur. Le domaine d'application est décrit au tableau 1.

L'agrément porte sur le revêtement proprement dit, y compris la technique de pose, mais pas sur la qualité de l'exécution. L'agrément avec certification comprend un autocontrôle industriel de la fabrication ainsi qu'un contrôle externe périodique.

L'agrément du système d'étanchéité s'appuie en outre sur l'utilisation de composants auxiliaires pour lesquels une

attestation assure qu'ils satisfont aux performances ou critères d'identification mentionnés au § 3.2.

Le présent ATG reprend les seules combinaisons dont l'essai de cisaillement sur le support concerné conformément à la méthode d'essai de l'UBA^{tc} BA-400-1 a démontré leur aptitude à l'emploi, afin d'étayer la compatibilité du collage sur le support visé. Pour prendre en compte un collage sur un béton humide, il convient d'avoir démontré l'adhérence sur ce support conformément à la méthode d'essai BA-400-2 de l'UBA^{tc}.

Cet ATG n'évalue pas et ne teste pas l'effet de la sollicitation cyclique (par ex. l'action du vent) pour les membranes extérieures à fixation non mécanique.

Tableau 1 : Domaine d'application du système d'étanchéité CLADSEAL EXT

			CLADSEAL EXT
			Côté extérieur de la façade
Construction classique	Pas de coulisse	Mur	Pas appl.
		Baie	X
		Menuiserie	X
	Coulisse	Mur	Pas appl.
		Baie	X
		Menuiserie	X
Ossature bois	Pas de coulisse	Mur	Pas appl.
		Baie	X
		Menuiserie	X
	Coulisse	Mur	Pas appl.
		Baie	X
		Menuiserie	X
Construction métallique	Pas de coulisse	Mur	Pas appl.
		Baie	X
		Menuiserie	X
	Coulisse	Mur	Pas appl.
		Baie	X
		Menuiserie	X

Pas appl. : pas d'application

3 Matériaux, composants du système d'étanchéité

3.1 Membrane d'étanchéité

Tableau 2 : Domaine d'application de CLADSEAL EXT

Dénomination commerciale	Description	Étanche à l'air	Étanche à l'eau	Perméable à la vapeur	Frein vapeur	Étanche à la vapeur
CLADSEAL EXT	membrane non armée à base d'un copolymère d'éthylène, de propylène et de liaisons diéniques insaturées (EPDM)		X		X	

3.1.1 Description des membranes d'étanchéité

Les membranes CLADSEAL EXT sont fabriquées à base d'un copolymère d'éthylène, de propylène et de liaisons diéniques insaturées (EPDM), d'huiles, de charges et d'additifs. Elles sont obtenues par extrusion, par calandrage suivi(e)(s) d'une vulcanisation. Les caractéristiques des membranes sont présentées au Tableau 3.

Tableau 3 Caractéristiques de CLADSEAL EXT

Caractéristiques d'identification	CLADSEAL EXT
Type d'armature	-
Membrane	
Épaisseur [mm]	-5 % + 10 % 0,60 – 0,75 – 1,00 – 1,20 – 1,50
Masse surfacique [kg/m ²]	± 10 % 0,77 – 0,97 – 1,29 – 1,55 – 1,94
Longueur nominale [m] ^(*)	-0 % 25
Largeur nominale [cm] ^(*)	-0,5% + 1 % 10 à 170
Couleur	Noir
(*) D'autres largeurs et longueurs sont disponibles sur demande auprès du fabricant.	

3.1.2 Caractéristiques de performance des produits d'étanchéité

Les caractéristiques de performance du CLADSEAL EXT sont reprises au § 8.

3.2 Colles / Mastics

Dans le cadre de cet ATG, toutes les colles ci-dessous ont été soumises à un examen d'agrément et à une certification limitée par l'opérateur de certification désigné par l'UBAtc asbl. Cet examen porte sur les éléments suivants :

- Les colles ont été identifiées au moyen d'essais initiaux.
- Les livraisons des colles sont traçables et des certificats d'analyse établis par le fabricant de la colle sont disponibles par livraison auprès du titulaire d'ATG.
- Les colles sont soumises sur base annuelle à des essais de contrôle externes.

3.2.1 PÂTE DE COLLAGE 3300

La PÂTE DE COLLAGE 3300 est une colle en pâte à base de caoutchouc synthétique, utilisée pour le collage des membranes sur différents supports et la formation des joints de CLADSEAL EXT.

Tableau 4 – PÂTE DE COLLAGE 3300

Propriétés d'identification	PÂTE DE COLLAGE 3300
Masse volumique [g/cm ³]	1,20
Teneur en matière sèche [%]±2 %	78
Point éclair [°C]	≤ 0
Viscosité Brookfield [mPa.s]	± 900
Couleur	Noir
Performance	
Température de mise en œuvre [°C]	≥ 2
Délai de mise en œuvre [mois]	9 (entre +5 °C et +25 °C)
Conditionnement	Tubes de 600 ml

En cas de supports poreux, il convient d'appliquer une couche de PRIMER 9800 avant que les membranes CLADSEAL soient collées au moyen de la PÂTE DE COLLAGE 3300.

Tableau 5 - Supports compatibles avec la PÂTE DE COLLAGE 3300

Type	Exemples	-/X
Minéral	Béton (pierre poreuse ou non, enduits minéraux)	X
Métallique	Aluminium, acier	X
Galvanisé	Zinc, acier galvanisé	X
Ligneux (non traité)	-	X
PVC	-	X
Revêtu d'un coating	Bois laqué	X
Bitumineux	Membranes bitumineuses à protection minérale	-
Béton humide	-	-

3.2.2 Colle en pâte ECOBOND

ECOBOND est une colle en pâte à base de polymères MS, utilisée pour le collage des membranes CLADSEAL EXT sur différents supports.

Tableau 6 – Colle en pâte ECOBOND

Propriétés d'identification	ECOBOND
Masse volumique [g/cm ³]	1,58
Point éclair [°C]	≤ 0
Viscosité Brookfield [mPa.s]	± 900
Couleur	Gris/noir
Performance	
Température de mise en œuvre [°C]	≥ 2
Délai de mise en œuvre [mois]	12 (entre +5 °C et +25 °C)
Conditionnement	Tubes de 600 ml

En cas de supports poreux, il convient d'appliquer une couche de PRIMER 9800 avant que les membranes CLADSEAL soient collées avec la colle ECOBOND.

Tableau 7 - Supports compatibles avec la colle ECOBOND

Type	Exemples	-/X
Minéral	Béton (pierre poreuse ou non, enduits minéraux)	X
Métallique	Aluminium, acier	X
Galvanisé	Zinc, acier galvanisé	X
Ligneux (non traité)	-	X
PVC	-	X
Revêtu d'un coating	Bois laqué	-
Bitumineux	Membranes bitumineuses à protection minérale	-
Béton humide	-	X

3.3 Composants auxiliaires

3.3.1 Nettoyant/dégraissant NETTOYANT 9700

Le NETTOYANT 9700 est un solvant (à base de naphte) utilisé pour le nettoyage ou le dégraissage des zones à encoller, en cas de présence d'impuretés polluantes.

Tableau 8 – NETTOYANT 9700

Propriétés d'identification	NETTOYANT 9700
Masse volumique [g/cm³]	0,74
Point éclair [°C]	≤ 0
Couleur	Incolore
Performance	
Température de mise en œuvre [°C]	≥ 2
Délai de mise en œuvre [mois]	12 (entre +5 °C et +25 °C)
Conditionnement	Bidon de 0,5/1,0/5,0 litre(s)

Le produit NETTOYANT 9700 fait partie du système, mais ne relève pas de cet agrément et ne tombe pas sous certification.

3.3.2 PRIMER 9800

PRIMER 9800 est constitué de caoutchouc synthétique mélangé à des résines et à des solvants inflammables. PRIMER 9800 est utilisé pour améliorer l'adhérence des membranes sur différents supports poreux.

Tableau 9 – Primer 9800

Propriétés d'identification	PRIMER 9800
Masse volumique [g/cm³]	0,84
Teneur en matière sèche [%]±2 %	36
Point éclair [°C]	≤ 0
Viscosité Brookfield [Pa.s]	± 900
Couleur	Noir
Performance	
Température de mise en œuvre [°C]	≥ 2
Délai de mise en œuvre [mois]	12 (entre +5 °C et +25 °C)
Conditionnement	Bidon de 1,0/5,0/14,88 litre(s)

Le produit PRIMER 9800 fait partie du système, mais ne relève pas de cet agrément et ne tombe pas sous certification.

3.3.3 Éléments préfabriqués

Les pièces moulées préfabriquées permettent de réaliser une étanchéité simple et rationnelle de tous les endroits critiques possibles, comme :

- aux angles supérieurs autour du châssis
- en cas de raccordement de grandes longueurs

- aux angles intérieurs et extérieurs, au droit des conduites d'évacuation, etc., d'éléments sur mesure

3.3.3.1 Manchettes

Celles-ci permettent un montage préalable, indépendamment des conditions climatiques. Les manchettes peuvent être fixées mécaniquement au moyen d'attaches ou être collées aux cadres.

3.3.4 Fixations mécaniques

Celles-ci sont réalisées à l'aide d'une plaque (profilé en aluminium), fixée au moyen de vis tous les 25 cm. Les percements de la membrane doivent ensuite être rendus étanches au moyen d'un mastic.

4 Fabrication et commercialisation

4.1 CLADSEAL EXT

Les membranes d'étanchéité CLADSEAL EXT sont réalisées dans l'unité de production de SEALECO AB à Värnamo (Suède).

Marquage : Les membranes portent la marque, le fabricant, l'épaisseur et le numéro d'ATG.

Il convient de mentionner le code de production sur les membranes ou sur l'emballage.

SEALECO BELGIUM NV assure la commercialisation des produits.

4.2 Composants auxiliaires

Le PRIMER 9800, les colles PÂTE DE COLLAGE 3300 et ECOBOND et le nettoyant NETTOYANT 9700 sont fabriqués pour SEALECO AB. SEALECO BELGIUM NV produit les pièces moulées préfabriquées sur mesure.

SEALECO BELGIUM NV assure la commercialisation de ces composants auxiliaires.

5 Conception et mise en œuvre

L'entrepreneur est tenu de n'utiliser qu'une main d'œuvre hautement qualifiée et de s'assurer, par une surveillance régulière et exigeante, qu'à tout moment et en tout endroit, le travail est exécuté conformément aux spécifications du titulaire d'ATG.

5.1 Stockage

Il convient de conserver les membranes et les composants auxiliaires sur un support propre et lisse, à l'abri des conditions climatiques défavorables et à une température comprise entre 5 °C et 35 °C.

5.2 Conditions de mise en œuvre

La pose est réalisée sur un support fixe, propre, exempt de graisses et de poussières. Pour la colle ECOBOND, on pourra travailler sur un support humide.

La pose sera interrompue par temps humide (pluie, neige, brouillard épais) et lorsqu'il existe un risque de condensation lors de l'utilisation de la colle. Il est interdit de procéder au collage sur un support gelé, mais la pose peut être effectuée à des températures d'au moins 5 °C.

5.3 Étanchéité des façades et des fenêtres sur divers supports

Cet ATG n'évalue pas et ne teste pas l'effet de la sollicitation cyclique (par ex. l'action du vent) pour les membranes extérieures à fixation non mécanique. Cet ATG ne se prononce pas non plus sur la durabilité du collage.

En cas d'exposition prolongée, il convient de prévoir une fixation mécanique supplémentaire, en particulier aux endroits où le collage est exposé à la sollicitation mécanique la plus élevée.

5.3.1 Pose de la membrane de façade extérieure CLADSEAL EXT

Les membranes CLADSEAL EXT peuvent être collées avec la colle PÂTE DE COLLAGE 3300 et avec le mastic de collage ECOBOND.

5.3.1.1 Gros œuvre en béton ou en maçonnerie

5.3.1.1.1 au moyen de PÂTE DE COLLAGE 3300

Le mastic de collage PÂTE DE COLLAGE 3300 peut être utilisé pour le collage de CLADSEAL EXT sur les supports suivants (voir l'aperçu dans le Tableau 5). Cette colle ne peut **pas** être utilisée pour le collage des membranes sur un support en béton (légèrement) humide.

La largeur de collage à réaliser s'établit à minimum **25 mm**. La colle PÂTE DE COLLAGE 3300 est uniquement appliquée sur le support au moyen d'un pistolet à mastic (Voir la Figure 1). Un ou plusieurs cordons de colle est (sont) appliqués en fonction de la largeur de la surface de collage. Une fois la pâte appliquée sur le support, la membrane est directement pressée et déroulée dans la colle. Enfin, une couche de colle de 2 mm d'épaisseur est appliquée sur la largeur de collage. La consommation est présentée au Tableau 10.

Les supports trop poreux, trop absorbants et trop humides feront toujours l'objet d'un prétraitement au moyen de PRIMER 9800, de manière à garantir une bonne adhérence entre la membrane et le support. La consommation s'établit environ à 280 g/m² (≈ 3 m²/l) en fonction de la porosité du support.

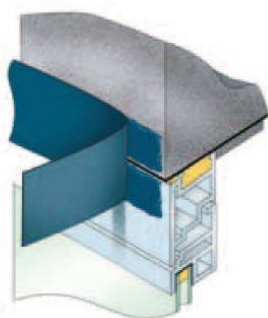


Figure 1 – Collage au moyen de PÂTE DE COLLAGE 3300

Les supports métalliques (aluminium, zinc, acier, ...) et PVC seront toujours débarrassés de leurs impuretés, dégraissés et séchés, en utilisant pour ce faire NETTOYANT 9700. On n'appliquera plus de primaire par la suite.

Pour assurer l'adhérence de la membrane sur les différents supports possibles, il convient toujours de veiller suffisamment au bon durcissement de la colle, de manière à éviter le glissement de la membrane sur le support.

5.3.1.1.2 au moyen de colle ECOBOND

La colle ECOBOND peut être utilisée pour le collage de CLADSEAL EXT sur les supports suivants (voir l'aperçu au Tableau 7). Cette colle peut également être utilisée pour le collage des membranes sur un support en béton (légèrement) humide.

La colle est appliquée en cordons sur le support. Après l'application de la colle, il convient de placer la membrane directement et de la passer au rouleau (cette étape est nécessaire pour obtenir une bonne adhérence). La colle s'écoulera toujours sous la membrane. Cette pâte est appliquée au moyen d'un pistolet à mastic. On réalise ainsi une largeur de

collage de minimum 25 mm pour une couche de colle de 2 mm d'épaisseur.

Les supports trop poreux, trop absorbants et trop humides feront toujours l'objet d'un prétraitement au moyen de PRIMER 9800, de manière à garantir une bonne adhérence entre la membrane et le support. La consommation s'établit environ à 280 g/m² (≈ 3 m²/l) en fonction de la porosité du support.

Il est recommandé de vérifier, grâce à un essai, l'adhérence sur un support spécifique après un durcissement suffisant de la colle.

La consommation est présentée au Tableau 10.

Tableau 10 - Consommation colles/mastics (*)

Support	PÂTE DE COLLAGE 3300	ECOBOND
Minéral	50 – 60 g/mc (10-12 mc/tube)	50 – 75 g/mc (8-12 mc/tube)
Métallique		
Galvanisé		
Ligneux (non traité)		
PVC		
Revêtu d'un coating		
Bitumineux	/	/
Béton humide	/	50 – 75 g/mc (8-12 mc/tube)
Joints	50 – 60 g/mc (8-12 mc/tube)	50 – 75 g/mc (8-12 mc/tube)

(*) Pour une largeur d'encollage de 25 mm. Pour d'autres largeurs d'encollage, il conviendra d'adapter la consommation proportionnellement.

5.3.1.2 Gros œuvre en bois

Les membranes CLADSEAL EXT peuvent également être collées sur du bois lisse et non traité au moyen des colles PÂTE DE COLLAGE 3300 et ECOBOND.

On appliquera les mêmes principes de mise en œuvre que décrits au § 5.3.1.1.

5.3.1.3 Gros œuvre en acier

Les membranes CLADSEAL EXT peuvent également être collées sur du bois lisse et non traité au moyen des colles PÂTE DE COLLAGE 3300 et ECOBOND.

On appliquera les mêmes principes de mise en œuvre que décrits au § 5.3.1.1.

5.4 Assemblage des bandes de CLADSEAL EXT

Les bandes sont posées sans tension avec un recouvrement minimum de 10 cm. Les deux bords sont dépoussiérés et, au besoin, dégraissés également au moyen du produit NETTOYANT 9700 (voir le § 3.3.1).

Les joints des lés de membrane de façade extérieure CLADSEAL EXT seront réalisés de telle sorte qu'ils soient exposés à une sollicitation à l'eau minimale, comme indiqué à la figure 2.

Il convient de placer la membrane 4 sur les membranes 2 et 3. Les membranes 2 et 3 seront disposées à leur tour sur la membrane 1.

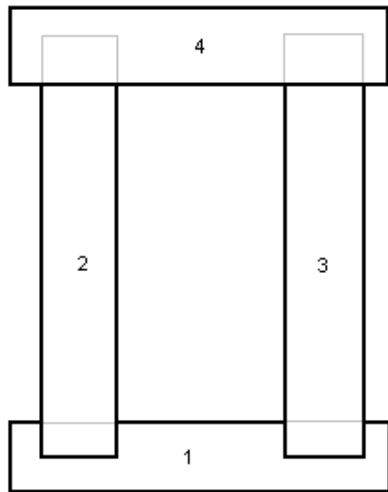


Figure 2 - Méthode d'adhérence des joints

6 Performances

Les caractéristiques de performance des membranes CLADSEAL EXT sont reprises au § 8.1.

La colonne UEAtc/UBAtc précise les critères d'acceptation minimums fixés par l'UEAtc/UBAtc. La colonne « Critères évalués » mentionne les critères d'acceptation que le fabricant s'impose.

Le respect de ces critères est vérifié lors des différents contrôles effectués et tombe sous la certification de produit.

MDV = Valeur déclarée par le fabricant, accompagnée des tolérances indiquées

MLV = Valeur fixée par le fabricant en cours d'essai (peut être une valeur maximum ou minimum)

7 Directives d'utilisation

7.1 Réparation

Les réparations de l'étanchéité seront réalisées au moyen des mêmes matériaux que les matériaux d'origine. Elles seront effectuées avec soin et conformément aux prescriptions du fabricant.

7.2 Compatibilité

Il convient de contrôler la compatibilité de la membrane EPDM et des produits d'encollage avec le mastic d'étanchéité. Veuillez prendre contact avec le fabricant.

8 Performances

Les essais ont été réalisés conformément aux normes européennes.

La colonne UEAtc/UBAtc précise les critères d'acceptation minimums fixés par l'UEAtc/UBAtc. La colonne « Critères évalués » mentionne les critères d'acceptation que le fabricant s'impose.

Le respect de ces critères est vérifié lors des différents contrôles effectués et tombe sous la certification de produit.

MDV = Valeur déclarée par le fabricant, accompagnée des tolérances indiquées

MLV = Valeur fixée par le fabricant en cours d'essai (peut être une valeur maximum ou minimum)

Tableau 11 – CLADSEAL EXT

Propriétés	Méthode d'essai	Critères UBAtc	Critères évalués	Essais d'évaluation (1)	
			CLADSEAL EXT		
8.1 Performances de la membrane					
Épaisseur [mm] 0,6 0,75 1,0 1,2 1,5	NBN EN 1849-2	MDV- 5% +10%	0,60	X	
			0,75	X	
			1,00	X	
			1,20	X	
			1,50	X	
Étanchéité sous pression d'eau [kPa]	NBN EN 1928	≥ 2	≥ 2	X	
Perméabilité à la vapeur μ	NBN EN 1931	-	32.000 ± 30%	X	
Résistance à la traction (N/mm ²) longitudinale transversale	NBN EN 12311-2 Méthode B	≥ 2	≥ 2	X	
		≥ 2	≥ 2	X	
Allongement à la rupture [%] longitudinale transversale	NBN EN 12311-2 Méthode B	≥ MLV	≥ 2	X	
		≥ MLV	≥ 2	X	
- Résistance à la déchirure au clou [N] L/D 0,60 0,75 1,00 1,20 / 1,50	NBN EN 12310-1	≥ MLV	≥ 2	X	
		≥ MLV	≥ 2	X	
		≥ MLV	≥ 2	X	
		≥ MLV	≥ 2	X	
8.2 Performances du système					
8.2.1 Résistance au poinçonnement					
Pénétration statique [Classe L] Béton	NBN EN 12730 Méthode B	≥ MLV	≥ L20	X	
Pénétration dynamique [mm] Aluminium 0,60 0,75/1,00/1,20/1,50	NBN EN 12691:2006 Méthode A	≥ MLV	-	X	
		≥ MLV	≥ 2	X	
8.2.2 Raccords par recouvrement					
Résistance au pelage [N/50 mm] Joints réalisés au moyen de PÂTE DE COLLAGE 3300 Joints réalisés au moyen d'ECOBOND	NBN EN 12316-2	≥ 2	≥ 2	X	
		≥ 2	≥ 2	X	
Résistance au cisaillement [N/50 mm] Joints réalisés au moyen de PÂTE DE COLLAGE 3300 Joints réalisés au moyen d'ECOBOND	NBN EN 12317-2	≥ 100 ou rupture hors du joint	≥ 2	X	
			≥ 2	X	
L : longitudinale D : transversale					
8.2.3 Adhérence sur différents supports					
Résistance au cisaillement sur béton [N/50 mm] Avec PÂTE DE COLLAGE 3300 Avec ECOBOND	UBAtc - BA-400-1	≥ 10	≥ 25	X	
		≥ 10	≥ 25	X	
Résistance au cisaillement sur zinc [N/50 mm] Avec PÂTE DE COLLAGE 3300 Avec ECOBOND		≥ 10	≥ 25	X	
		≥ 10	≥ 25	X	
Résistance au cisaillement sur aluminium [N/50 mm] Avec PÂTE DE COLLAGE 3300 Avec ECOBOND		≥ 10	≥ 25	X	
		≥ 10	≥ 25	X	
Résistance au cisaillement sur PVC [N/50 mm] Avec PÂTE DE COLLAGE 3300 Avec ECOBOND		≥ 10	≥ 25	X	
		≥ 10	≥ 25	X	
Résistance au cisaillement sur bois non traité (N/50 mm) Avec PÂTE DE COLLAGE 3300 Avec ECOBOND		≥ 10	≥ 25	X	
		≥ 10	≥ 25	X	
Cisaillement sur béton humide [min] Avec ECOBOND		UBAtc - BA-400-2	≥ 15 min à 25 N/50mm	≥ 15 min à 25 N/50mm	X
(1) X = testé et conforme au critère du fabricant					

9 Conditions

- A. Le présent Agrément Technique se rapporte exclusivement au système mentionné dans l'en-tête de cet Agrément Technique.
- B. Seuls le Titulaire d'Agrément et, le cas échéant, le Distributeur, peuvent revendiquer l'application de l'Agrément Technique.
- C. Le Titulaire d'Agrément et, le cas échéant, le Distributeur ne peuvent 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 système, 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 la base des connaissances et informations techniques et scientifiques disponibles, assorties des informations mises à disposition par le demandeur et complétées par un examen d'agrément prenant en compte le caractère spécifique du système. Néanmoins, les utilisateurs demeurent responsables de la sélection du système, tel que décrit dans l'Agrément Technique, pour l'application spécifique visée par l'utilisateur.
- G. Les droits de propriété intellectuelle concernant l'agrément technique, parmi lesquels les droits d'auteur, appartiennent exclusivement à l'UBA_{tc}.
- H. Les références à l'Agrément Technique devront être assorties de l'indice ATG (ATG 2642) et du délai de validité.
- I. 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).



Cet Agrément Technique a été publié par l'UBAtc, sous la responsabilité de l'Opérateur d'Agrément BCCA, et sur la base de l'avis favorable du Groupe spécialisé « FAÇADES », accordé le vendredi 22 mars 2019.

Par ailleurs, l'Opérateur de Certification, BCCA, a confirmé que la production satisfait aux conditions de certification et qu'une convention de certification a été conclue avec le Titulaire d'Agrément.

Date de cette édition : mercredi 15 mai 2019.

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

Peter Wouters, directeur

Pour l'Opérateur d'Agrément et de Certification

Benny De Blaere, directeur général

Cet Agrément Technique reste valable, à condition que le système, 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.

