

BUtgb vzw - UBAtC asbl



BOIS

ASSEMBLAGES POUR BOIS

MUF 1247/2526

Valable du 06/11/2025 au 05/11/2030

Titulaire d'agrément :

Akzo Nobel Adhesives AB
PO Box 90314
SE-12025 Stockholm
Tel.: +46 709 170405
Site Web: www.akzonobel.com



Un agrément technique concerne une évaluation favorable d'un produit de construction par un opérateur d'agrément compétent, indépendant et impartial désigné par l'UBAtc pour une application bien spécifique.

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,
- 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 compétent, indépendant et impartial.

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.

Sauf disposition contraire, l'agrément technique ne traite pas de la sécurité sur chantier, d'aspects sanitaires ni 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.

Opérateur d'agrément et de certification



WOOD.BE

Hof ter Vleestdreef 3 1070 Bruxelles
info@wood.be - www.wood.be



AVANT-PROPOS

Ce document concerne une première version du texte d'agrément.

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 en scannant le code QR figurant sur la page de garde.

 Les droits de propriété intellectuelle concernant l'agrément technique, parmi lesquels les droits d'auteur, appartiennent exclusivement à l'UBAtc.



REFERENCES NORMATIVES ET AUTRES

AGCR-RGAC	2022-06-30	Règlement Général d'Agrément et de Certification de l'UBAtc
NBN EN 301	2023	Adhésifs phénoliques et aminoplastiques pour structures en bois portantes – Classification et exigences de performance
NBN EN 14080	2013	Structures en bois – Bois lamellé collé et bois massif reconstitué – Exigences

1 Objet

Le système résine MUF 1247 (liquide) / durcisseur 2526 (liquide) couvert par cet agrément constitue un mélange adhésif utilisable pour la fabrication industrielle à froid de joints à entures et de structures portantes en bois.

Tableau 1 - Caractéristiques des deux composants

Caractéristiques	Unités	Résine 1247 liquide	Durcisseur 2526 liquide
État physique, couleur	-	Liquide blanc	Liquide blanc
Teneur en extrait sec	%	64-69%	-
Viscosité Brookfield @ 25°C	mPa.s	10.000-25.000	1700 - 2700
Masse Volumique @ 25°C	kg/dm ³	≈ 1270	≈ 1070
pH	-	9,5 – 10,7	1,3 – 2,0
Formaldéhyde libre	%	≤0,8	-

2 Caractéristiques du système

Le système MUF 1247/2526 est une résine mélamine-urée-formaldéhyde (MUF) présentée en deux composants dont les caractéristiques sont reprises dans le Tableau 1.

La résine MUF 1247 et le durcisseur 2526 doivent être conservés dans leurs emballages d'origine fermés, à l'abri du gel.

Dans ces conditions, et pour autant que la température soit comprise entre 10°C et 25°C, la durée de conservation est d'au moins 4 mois pour le durcisseur.

3 Performances du système

La résine MUF 1247 utilisée en combinaison avec le durcisseur 2526¹ satisfait aux exigences fixées par la norme NBN EN 301 pour les adhésifs de type I pour une épaisseur fine de joint adhésif (≤ 0,3mm).

4 Conditions de mise en œuvre

La température de l'air dans l'atelier de production doit être d'au moins 15°C⁽¹⁾.

Les conditions d'utilisation pendant le durcissement et post-durcissement (tableau 2).

Tableau 2 - Conditions d'utilisation

Température du bois (°C)	≥ 18
Température de l'air (°C)	≥ 18 ⁽¹⁾
Humidité de l'air (%)	30 ⁽¹⁾ – 75 ⁽¹⁾
Humidité du bois (%)	8 ⁽¹⁾ – 15 ⁽¹⁾

4.1 Préparation du mélange collant

Le mélange collant est constitué de 100 parties pondérales de la résine MUF 1247 et de 20 à 100 parties pondérales du durcisseur 2526.

Le durcisseur 2526 est mélangé progressivement avec la résine MUF 1247. Le mélange est remué jusqu'à ce qu'elle soit homogène. Le mélange ne peut être additionné d'aucune charge, ni minérale, ni organique. Le mélange collant ne peut pas être dilué.

La durée de vie ("pot life") du mélange adhésif est donnée dans le tableau ci-dessous pour une température de 20 ° C et une humidité relative de 65%:

Tableau 3 - Pot life de la résine MUF 1247 / durcisseur 2526 en fonction du ratio (min)

Ratio	100:20	100:50	100:100
"Pot life" (min)	40	15	8

4.2 Encollage

Les bois à coller doivent présenter une surface plane, propre, fraîchement préparée. Les différences d'épaisseur des lamelles ne peuvent pas dépasser ± 0,2 mm/m⁽¹⁾. L'intervalle entre la préparation des supports (rabotage ou ponçage) et le collage ne peut excéder 24 heures⁽¹⁾. La teneur en humidité des billets de loterie en bois est vérifiée juste avant le collage. L'écart d'humidité entre deux surfaces à coller ne doit pas dépasser 5%⁽¹⁾.

La consommation d'adhésif ne doit pas être inférieure à 220 g/m² pour le durcissement à température ambiante ou à 180 g/m² pour le durcissement radiofréquence.

¹ Conditions imposées par la norme EN 14080

Lors d'une application pré-mélangée, l'adhésif doit être appliqué sur les deux faces. Lors d'une application séparée, l'encollage sur une seule face est possible.

Le temps entre le collage du bois et son assemblage (temps ouvert) doit être le plus court possible. Le temps entre le rapprochement du bois immédiatement après le collage et sa mise sous pression (temps de fermeture) dépend de la quantité de colle appliquée, du pourcentage de durcisseur, de l'humidité relative et de la température ambiante et du bois.

Tableau 4 - Temps d'assemblage total (application séparé) (en min)

Résine : Durcisseur	20°C 250 g/m ²	20°C 400 g/m ²
100:20 ⁽²⁾	30	120
100:100	18	50
⁽²⁾ Mélange non autorisé pour entures		

Tableau 5 Temps d'assemblage total (application pré-mélangé) (en min)

Résine : Durcisseur	20°C 250 g/m ²	20°C 400 g/m ²
100:20	15	40
100:100	10	30

4.3 Serrage

La pression est destinée à maintenir le contact entre les surfaces à assembler. Pour les résineux sa valeur est généralement comprise entre 0,6 MPa et 0,8 MPa pour une épaisseur de lamelles jusqu'à 33 mm et entre 0,8 MPa et 1,0 MPa pour une épaisseur de lamelles jusqu'à 45 mm ; pour les feuillus la pression de serrage est généralement comprise entre 0,8 MPa et 1,0 MPa et dépend de la planéité des surfaces et de la rigidité des lamelles. Dans le cas d'une application séparé la pression est $\geq 0,8$ MPa.

L'humidité de l'air ne peut pas être inférieure à 30%⁽¹⁾.

Tableau 6 - Durée de serrage minimale (en minutes à 20°C) selon le ratio résine/durcisseur

Résine : Durcisseur	$\pm 0,1$ mm épaisseur colle	$\pm 0,3$ mm épaisseur colle
100:20	345	345
100:100	65	180

La durée de serrage dépend principalement de la température à laquelle est maintenu le joint de colle ; celle-ci ne peut en aucun cas être inférieure à 15°C. L'humidité de l'air ne peut descendre sous 30% (conditions imposées par la norme NBN EN 14080).

4.4 Stabilisation

Le bois peut être travaillé après le temps de pressage prescrit. Cependant, le durcissement complet des joints adhésifs ne sera normalement atteint qu'après 24 heures. Pendant cette période de stabilisation, les planches soudées doivent être stockées sans charge à une température de 15 °C.

5 Gestion de la qualité du procédé

Le producteur de structures en bois collé mettant l'adhésif en œuvre 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 s'appuyant sur les prescriptions de la norme NBN EN 14080; la description de l'organisation de ce contrôle interne fait partie de la convention de contrôle externe de l'entreprise.

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 l'entreprise.

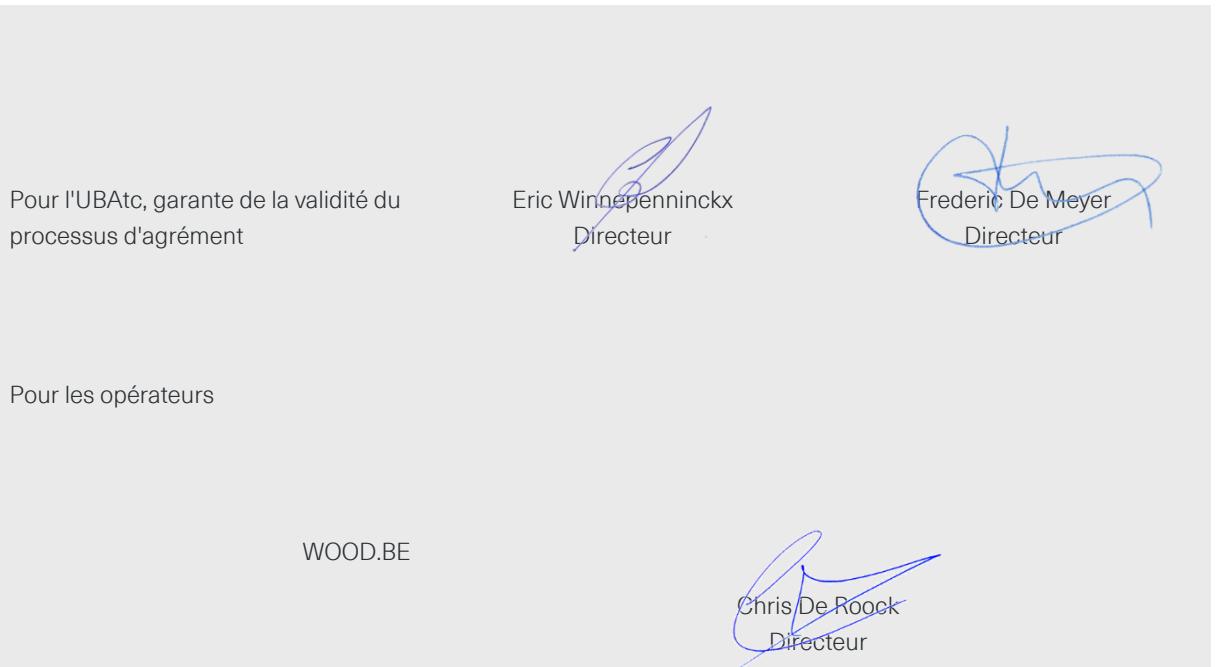
Le climat des locaux de production fait l'objet d'une régulation appropriée afin de rencontrer les exigences de production.

CONDITIONS POUR L'UTILISATION ET LE MAINTIEN DE L'ATG

- A.** Le présent agrément technique se rapporte exclusivement aux produits de construction dont il est fait mention dans la page de garde de ce document.
- B.** Le titulaire d'agrément et, le cas échéant, le distributeur ne peuvent faire aucun usage du nom de l'UBAtc, de son logo, de la marque ATG, de l'agrément technique ou du numéro d'agrément pour revendiquer des évaluations de produits non conformes à l'agrément technique ni pour des produits (ainsi que ses propriétés ou caractéristiques) ne faisant pas l'objet de l'agrément technique.
- C.** L'agrément technique a été élaboré sur la base des connaissances et informations techniques et scientifiques disponibles, assorties des informations mises à disposition par le demandeur et complétées par un examen d'agrément prenant en compte le caractère spécifique du produit. Néanmoins, les utilisateurs demeurent responsables de la sélection du produit, tel que décrit dans l'agrément technique, pour l'application spécifique visée par l'utilisateur.
- D.** Seuls le titulaire d'agrément et, le cas échéant, le distributeur, peuvent revendiquer les droits inhérents à l'agrément technique.
- E.** Les références à cet agrément technique devront être assorties du numéro d'identification ATG 2662 et du délai de validité.
- F.** Le titulaire d'agrément et, le cas échéant, le distributeur, sont tenus 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.
- G.** Les informations 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.
- H.** L'UBAtc, l'opérateur d'agrément et l'opérateur de certification ne peuvent pas être tenus responsables d'un(e) quelconque dommage ou conséquence défavorable causés à des tiers résultant du non-respect, dans le chef du titulaire d'agrément ou du distributeur, des dispositions du présent document.
- I.** L'agrément technique reste valable, à condition que les produits, leur 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.
- J.** Le titulaire d'agrément est toujours tenu de notifier à temps et préalablement à l'UBAtc, 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'UBAtc, l'opérateur d'agrément et l'opérateur de certification évalueront la nécessité d'adapter ou non l'agrément technique.

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 19 décembre 2008. 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 : 6 novembre 2025.



BUtgb** vzw - UBAtc asbl**

Belgische Unie voor de technische goedkeuring in de bouw vzw

Union belge pour l'Agrément technique de la construction asbl

Siège social et bureaux :

Kleine Kloosterstraat 23
1932 Sint-Stevens-Woluwe

Tél. : +32 (0)2 716 44 12
info@butgb-ubatc.be
www.butgb-ubatc.be

TVA : BE 0820.344.539
RPM Bruxelles

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

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

