

Agrément technique ATG avec certification



ATG 2665

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

IMPRALIT KDS

Valable du 08/05/2023
au 07/05/2028

Opérateur d'agrément et de certification



WOOD.BE

Allée Hof ter Vleest, 3
1070 Bruxelles

www.wood.be - info@wood.be

Titulaire d'agrément:

Rütgers Organics GmbH
Oppauerstrasse 43
68305 Mannheim
Allemagne
Tel.: +49 621 765 40
Site Web: www.impra.de
E-mail: info@impra.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 IMPRALIT KDS 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/O3 et A2/O6
(et procédés A3/O3, A3/O6, A4.1/O6 et A4.2/O6)**

2.3 Classe d'emploi 3

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

**procédés A3/O3 et A3/O6
(et procédés A4.1/O6 et A4.2/O6)**

2.4 Classe d'emploi 4

Bois en contact permanent avec le sol (4.1) et/ ou l'eau douce (4.2) :

procédés A4.1/O6 et A4.2/O6

3 Produits

3.1 Produit destiné au traitement en station

Le produit IMPRALIT KDS présente les caractéristiques suivantes :

- État physique : émulsion concentrée
- Composants actifs : 20,5% d'hydroxycarbonate de cuivre, 8% d'acide borique et 10% de polymère-bétaïne
- Agents actifs (oxydés) : 77 % en poids (typique)
- Dilution : eau
- Couleur : bleu
- Masse volumique : 1,3 kg/dm³ @ 20°C (typique)

Autorisation de vente délivrée par le SPF Santé Publique, Sécurité de la Chaîne alimentaire et Environnement sous le numéro 4805 B.

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

 B A1 A2 A3 A4.1 A4.2
35.477

3.2 Présentation et entreposage du produit

Le produit IMPRALIT KDS doit être entreposé dans un local prévu à cet effet. Les conditions de température régnant dans ce local ne peuvent sortir du domaine 0°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 ou A3 (mise à dimensions, rabotage, forage...) doivent être traitées 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 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 de bois 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 contre-indication donnée au paragraphe 6, 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).

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 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. Ce nouveau traitement n'est toutefois pas nécessaire pour des bois, traités selon un procédé S2, 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. Les bois rabotés doivent 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 de la concentration

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 densimètre calibré et du tableau présenté ci-dessous. 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 produit IMPRALIT KDS dans l'aubier du bois traité doit être au moins égale aux valeurs suivantes :

Tableau 1 - Masse volumique de la solution de IMPRALIT KDS en fonction de la concentration pondérale (%) et de la température

Concentration %	Température				
	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C
1,5	1,0046	1,0039	1,0032	1,0025	1,0018
2,0	1,0060	1,0053	1,0046	1,0039	1,0032
2,5	1,0073	1,0066	1,0059	1,0052	1,0045
3,0	1,0087	1,0080	1,0073	1,0066	1,0059
3,5	1,0100	1,0093	1,0088	1,0079	1,0072
4,0	1,0113	1,0106	1,0099	1,0092	1,0085

Tableau 2 - Exigence de pénétration du produit IMPRALIT KDS dans l'aubier du 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 3 - Valeurs critiques exprimées en kg de produit concentré par m³ de bois

	Classe d'emploi 2.1	Classe d'emploi 3	Classe d'emploi 4.1	Classe d'emploi 4.2
Bois résineux	4	7	12	14
Bois feuillus	4	7		

5.3.2 Exigences de rétention

La quantité de solution de traitement absorbée par le bois traité doit être telle que la concentration en IMPRALIT KDS mesurée dans la zone analytique soit au moins égale à la valeur critique définie pour la classe d'emploi envisagée.

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).

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

6.1 Procédé O3 : traitement par double vide en autoclave

Le bois est imprégné selon un procédé comprenant le cycle suivant : vide initial, remplissage de l'autoclave par aspiration de la solution de traitement, application éventuelle d'une surpression hydraulique ou pneumatique, refoulement de la solution, vide final. La concentration de la solution doit être au minimum de **7%** pour un procédé A2 et de **8%** pour un procédé A3. Le cycle est adapté aux caractéristiques du bois à traiter.

6.2 Procédé O6 : traitement par vide et pression en autoclave

Le bois est imprégné selon un procédé comprenant le cycle suivant : vide initial, remplissage de l'autoclave par aspiration de la solution de traitement, application d'une surpression hydraulique ou pneumatique, refoulement de la solution, vide final. La concentration de la solution doit être au minimum de **2%** . Le cycle est adapté aux caractéristiques du bois à traiter.

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

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

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

Elle comprend toujours un dispositif de mesure de la consommation.

7.2.1 Autoclave

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.

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 de séchage / diffusion-fixation

La vitesse du processus de fixation dépend de la température ; au-dessus de 5°C, elle comprise entre 1 et 3 jours ; elle est quasi nulle en dessous de 5°C. Les durées prescrites ci-dessous le sont pour une température de 15°C et doivent être adaptées aux autres situations.

Le bois traité, quelle que soit son utilisation, doit être protégé des intempéries durant la période de fixation.

9 Caractéristiques du bois traité

Après séchage (humidité du bois inférieure à 20%), le bois traité à l' IMPRALIT KDS présente les caractéristiques suivantes :

- sa manipulation n'exige pas de précautions spéciales ;
- sa coloration verte persiste plusieurs années ;
- 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 ;
- il est compatible avec les types courants de colles à bois ; il est toutefois conseillé de faire des essais préalables au collage des bois imprégnés à hautes doses.
- l'autorisation de vente délivrée par le SPF Santé Publique (cf. 3.1) comporte une restriction : le bois traité à l' IMPRALIT KDS ne peut être utilisé dans les applications impliquant le contact alimentaire.

10 Conditions

- Le présent accrément technique se rapporte exclusivement au produit mentionné dans la page de garde de cet accrément technique.
- Seuls le titulaire d'accrément et, le cas échéant, le distributeur, peuvent revendiquer les droits inhérents à l'accrément technique.
- Le titulaire d'accrément 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'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.
- 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.
- Le titulaire d'accrément est toujours tenu de notifier à temps et préalablement à l'UBA_{tc}, 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_{tc}, l'opérateur d'accrément et l'opérateur de certification évalueront la nécessité d'adapter ou non l'accrément technique.
- 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.
- Les droits de propriété intellectuelle concernant l'accrément technique, parmi lesquels les droits d'auteur, appartiennent exclusivement à l'UBA_{tc}.
- Les références à l'accrément technique devront être assorties de l'indice ATG (ATG 2665) et du délai de validité.
- L'UBA_{tc}, 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 : 8 mai 2023.

Cet ATG remplace l'ATG 2665, valable du 05/09/2017 au 04/09/2022. 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).

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



L'UBAtc asbl est notifiée 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