

Agrément technique ATG avec certification



SYSTÈMES DE FAÇADES –
GÉNÉRALITÉS

BARDAGE EN MOUSSE RIGIDE
DE PVC
DURASID®ORIGINAL

Valable du 24/06/2022
au 23/06/2027

Opérateur d'agrément et de certification



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

Titulaire d'agrément :

Plastivan nv
Wantestraat 3
8780-Oostrozebeke
Tél. : +32 (0)56 66 75 51
Fax. : +32 (0)56 66 91 18
Website: www.plastivan.com
Courriel : info@plastivan.com



1 Objectif et portée de l'agrément technique

Cet agrément technique concerne une évaluation favorable indépendante 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. Il est confié par l'UBAtc à un opérateur de certification indépendant, BCCA.

Le titulaire d'agrément [et le distributeur] est/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 lui-même.

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 sont exclusivement 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 « metteur en œuvre ».

2 Objet

L'agrément technique d'un système de bardage avec panneaux en PVC fournit la description technique d'un système de bardage constitué des composants mentionnés au paragraphe 3, sachant que les bardages de façade construits avec ce système sont supposés répondre aux niveaux de performance repris au paragraphe 5 pour les types et dimensions indiqués, pour autant qu'ils soient construits conformément aux prescriptions reprises au paragraphe 4, pour autant qu'ils soient mis en œuvre conformément aux prescriptions reprises au paragraphe 6 et pour autant qu'ils soient entretenus conformément aux prescriptions reprises au paragraphe 5.7.

Pour les systèmes de bardage soumis à des exigences supplémentaires en matière de performances ou posés dans des conditions pour lesquelles des niveaux de performances plus élevés sont recommandés, il y a lieu de réaliser des essais supplémentaires.

Le titulaire d'agrément peut uniquement faire référence à cet agrément pour les variantes du système de bardage dont il peut être démontré effectivement que la description est totalement conforme à la classification avancée dans l'agrément.

Le texte d'agrément, de même que la certification de la conformité des composants au texte d'agrément sont indépendants de la qualité des bardages individuels. Le fabricant et le prescripteur demeurent donc entièrement responsables de la conformité de la mise en œuvre aux dispositions du cahier des charges.

3 Description

Le système Durasid®Original est une solution intégrale de bardage de pointes de pignon et de façades (profilés de bardage), complétée par des profilés de finition et des éléments injectés disponibles en différents coloris. Le bardage Durasid®Original est composé d'un profilé en mousse rigide cellulaire coextrudé et de profilés de finition. La couche rigide est réalisée à partir d'un polymère rigide, en 2 variation, revêtu d'un éventuel coating de finition. Son application consiste à emboîter la face à languette dans la face à rainure des profilés extrudés. Le système de revêtement de façade Durasid®Original fait partie des systèmes de revêtement de façade ventilés.

3.1 Profilés de bardage

La gamme Durasid®Original comprend les profilés de bardage proprement dits et leurs profilés de finition, toujours disponibles dans le même coloris. La gamme est disponible en différents coloris (tableau 1) avec aspect bois en relief.

Tabel 1 – Couleurs disponibles

Code de couleur	Nom
90	blanc
91	crème
92	sable
93	Gris
94	Camel
95	Anthracite
96	Quartz gris
99	Bleu gris

Le profilé de départ est un profilé fixé en bas du lattage en bois, ce qui crée une bonne base de construction pour le panneau inférieur Durasid®Original. Les profilés de finition des bords en 2 parties ont une double fonction : parachever à la fois le bord vertical (bardage de mur simple) et la face supérieure. Le profilé d'angle en 2 parties est un profilé de finition typique pour les angles intérieurs et extérieurs de 2 façades revêtues. L'élément de jonction est un élément injecté grâce auquel les panneaux peuvent être assemblés dans le sens longitudinal.

3.1.1 Dimensions et poids spécifique

Cf. NBN EN ISO 1183-1.

3.1.1.1 Profilés de bardage

Les profilés de bardage (voir la fig 1) sont disponibles en longueurs de 5 m et en épaisseurs de 7 mm ± 0,5 mm, pour la zone avec emboutissage. Le tableau 2 reprend, par type, les caractéristiques des profilés de bardage.

- Tolérances sur la masse linéique : ± 5 %
- Tolérance sur la hauteur des profilés : +0 / -2 mm
- Tolérance sur la longueur des profilés : ± 2 mm/m profilé
- Tolérance sur l'épaisseur des profilés : ± 0,5 mm
- Tolérance sur la densité : ± 0,06 kg/dm³.

Les profilés sont parfaitement rectilignes et ne présentent aucun défaut visible à l'œil nu.

Les critères internes suivis en matière de rectitude et de planéité sont les suivants :

- La rectitude dans le sens longitudinal du profilé est vérifiée en plaçant 2 éléments de profilé d'1 m (débités à partir d'un même profilé de bardage) l'un sur l'autre (voir la figure 2) : la largeur de la fissure ne peut jamais être supérieure à 3 mm.
- La planéité du profilé de bardage est vérifiée en plaçant le profilé dans un moule en aluminium : la fissure entre le profilé et le moule ne peut jamais être supérieure à 1 mm.
- L'équerrage des traits de scie est contrôlé au moyen d'une équerre : la déviation du bras de l'équerre par rapport au trait de scie ne peut jamais excéder 3 mm (voir la figure 3).

3.1.1.2 Profilés de finition

Les profils de finition sont disponibles en plastique (figure 4) et en aluminium (figure 5). Ils sont disponibles en longueurs de 3 m. Les profilés en plastique sont disponibles dans les couleurs 90 à 95, les profilés en aluminium dans les couleurs 91 à 99. Le profilé de départ (524200) et le profilé de ventilation (524250) sont disponibles en noir. Le tableau 3 et le tableau 4 présentent les caractéristiques des profilés de finition en plastique et en aluminium respectivement.

Tolérance sur la masse par unité de longueur pour les profils en plastique: ± 5 %.

Tolérance sur la masse par unité de longueur pour les profils en aluminium: cf NBN EN 12020-2.

3.1.1.3 Éléments injectés

Les éléments injectés (voir la fig 6) sont disponibles dans la même hauteur de travail que les profilés de bardage correspondants et ont une épaisseur de paroi de 2 mm. Le tableau 5 reprend, par type, les caractéristiques des éléments injectés.

Tolérance sur la masse par unité de longueur : ± 5 %.

3.1.2 Propriétés physiques et mécaniques

3.1.2.1 Profilés de bardage

Les profilés de bardage sont extrudés à base de mousse rigide de PVC-UE de 6,4 mm avec une couche de coextrusion en polymère de 0,6 mm. Les caractéristiques sont décrites au tableau 6.

3.1.2.2 Profilés de finition et éléments injectés

Les profilés de finition et éléments injectés sont composés d'un matériau en PVC pur, dont les propriétés sont reprises au tableau 7 et 8. La couche de coexistence dépend de la couleur.

3.1.2.3 Propriétés colorimétriques

Les propriétés colorimétriques des profilés de bardage sans structure en relief conformément à la méthode CIELAB sont décrites au tableau 9.

- Tolérance sur la colorimétrie L : $\pm 0,5$
- Tolérance sur la colorimétrie a : $\pm 0,4$
- Tolérance sur la colorimétrie b : $\pm 0,6$
- Tolérance sur ΔE : ≤ 1

3.2 Autres matériaux s'y rapportant

Les lattes en bois sont traitées conformément aux STS 31 « Charpenterie ». Vis de $\varnothing 4 \times 25$ mm en acier inoxydable pour la fixation des profilés en PVC.

Tabel 2 – Propriétés des profiles de bardage

Référence	Hauteur des profiles	Qualité par m de hauteur	Direction de montage	Masse par unité de longueur du profilé en couleur 90-94	Masse par m ² de bardage sans fixation en couleur 90-94	Masse par unité de longueur du profilé en couleur 95-96-99	Masse par m ² de bardage sans fixation en couleur 95-96-99
	[mm]			[g/m]	[kg/m ²]	[g/m]	[kg/m ²]
523333	333	3	Horizontal	1450	4,35	1330	3,99
523167	167,5	6	Horizontal	770	4,62	715	4,29
524167	167,5	6	Horizontal/ Vertical	780	4,68	725	4,35

Tabel 3 – Propriétés des profilés de finition

Référence	Affectation	Masse par unité de longueur du profilé en couleur 90-94	Masse par unité de longueur du profilé en couleur 90-94
		[g/m]	[g/m]
524450	Angle intérieur + Angle extérieur (2 parties)	530	530
524150	Profilé de bord (2 parties)	400	400
524200	Profilé de départ	156	156
524300	Profilé de jonction (profilé en H)	243	243
524500	Profilé d'angle (profilé en L)	508	508
524250	Profilé de ventilation	125.99	125.99

Tabel 4 – Propriétés du profilé de finition (en aluminium)

Référence	Affectation	Masse par unité de longueur du profilé en couleur 91-99
		[g/m]
524460	Angle intérieur + Angle extérieur (2 parties)	1040
524160	Profilé de bord (2 parties)	850
524560	Profilé d'angle (profilé en L)	1060

Tabel 5 – Propriétés des éléments injectés

Références	Description	Application sur profilé de bardage	Masse par élément du profilé en couleur 90-94	Masse par élément du profilé en couleur 95-96-99
			[g/pc]	[g/pc]
524350	Pièce de jonction double	523333	66,37	59,65
524351	Pièce de jonction double non apparente		21,38	21,00
524360	Pièce de jonction simple	523167	29,48	29,69
524361	Pièce de jonction simple non apparente		9,16	9,14
524362	Pièce de jonction non apparente	524167	10,41	9,84

Tabel 6 – Propriétés physiques et mécaniques du profilé de bardage

Caractéristiques	Unité	Standard	Valeurs nominales pour profils en couleur 90-94	Valeurs nominales pour profils en couleur 95-96-99
Masse volumique apparente	g/cm ³	NBN EN ISO 1183-1	0,526 ± 60	496 ± 60
Vicat	°C	NBN EN ISO 306/B	48,0 ± 3,9	45,8 ± 11,0
Teneur en cendre à 1000°C	%	NN EN ISO 3451-5A	13,1 ± 0,7	8,7 ± 1,4
Résistance à la traction	MPa	NBN EN ISO 527-3	12,1 ± 0,8	11,9 ± 0,4
Allongement à la rupture	%	NBN EN ISO 527-3	42,0 ± 6,3	42,0 ± 9,4
Module d'élasticité à la flexion	MPa	NBN EN ISO 178A	1306 ± 121	1038 ± 112
Résilience en traction à 22 °C	kJ/m ²	NBN EN ISO 8256-5	44,3 ± 7,0	42,4 ± 7,2
Coefficient de dilatation linéaire	mm/m/°C	ASTM D696-03	5,11.10 ⁻⁵ ±	5,56.10 ⁻⁵ ±
Variation de longueur due à des tensions internes à 100 °C	%	NBN EN 479	<7,6	<7,6
DHC – durée de stabilisation	min	NBN EN ISO 182-3	31,5 ± 1,8	36,8 ± 6,8
DHC – durée d'induction	min	NBN EN ISO 182-3	27,9 ± 1,5	31,0 ± 4,6

Tabel 7 – Propriétés physiques et mécaniques du profilé de finition et de l'élément injecté

Caractéristiques	Unité	Normes	Valeurs nominales des prolifés en couleurs 90-94	Valeurs nominales des prolifés en couleurs 95-96-99
Vicat	°C	NBN EN ISO 306/B	74,7	80,1
Teneur en cendres	%	NN EN ISO 3451-5A	12,6	0,9
Résistance à la traction	MPa	NBN EN ISO 527-2	46,5	38,2
Allongement à la rupture	%	NBN EN ISO 527-2	120	69
Module d'élasticité	MPa	NBN EN ISO 178	3457	1956
DHC 200°C	min	NBN EN ISO 182-3	59,2	/

Tabel 8 – Propriétés physiques et mécaniques du profilé en L

Caractéristiques	Unité	Normes	Valeurs nominales des prolifés en couleurs 90-94	Valeurs nominales des prolifés en couleurs 95-96-99
Vicat	°C	NBN EN ISO 306/B	77,0	74,8
Teneur en cendres	%	NN EN ISO 3451-5A	20,1	17,8
Résistance à la traction	MPa	NBN EN ISO 527-2	37,8	41,3
Allongement à la rupture	%	NBN EN ISO 527-2	46	142
Module d'élasticité	MPa	NBN EN ISO 178	4001	4008
DHC 200°C	min	NBN EN ISO 182-3	54,1	53,4

Tabel 9 – Propriétés colorimétrique

Couleur du profilé	Code	Normes	Valeur nominale		
			L	a	b
blanc (RAL 9010)	90	ISO 7724-3	95,25	-1,15	4,5
Crème (RAL 9001)	91	ISO 7724-3	90,8	0,3	6,5
Sable (RAL 1015)	92	ISO 7724-3	87,5	1,5	15
Gris (RAL 7035)	93	ISO 7724-3	80,5	-1,5	1,5
Camel (*)	94	ISO 7724-3	71,0	2,3	13,0
Antracite (RAL 7016)	95	ISO 7724-3	30,23	-0,71	-2,90
Quartz Gris (RAL 7039)	96	ISO 7724-3	49,0	-0,10	2,50
Bleu Gris (RAL 7035)	99	ISO 7724-3	45,9	-2,2	-5,80

(*) : Pas de numéro RAL approximatif

4 Fabrication

4.1 Fabrication et distribution des profilés de façade

Plastivan n.v. dispose, dans les deux centres de production belges d'Oostrozebeke (Wantestraat 3) et d'Ingelmunster (Meulebekestraat 141), de 36 lignes d'extrusion avec extrudeurs à simple et double vis.

Plastivan nv assure l'extrusion des profilés de bardage et de finition. Les profilés sont soumis à un contrôle de qualité permanent afin de pouvoir garantir une qualité constante.

La poudre de mousse PVC-UE pour les profilés en mousse dure cellulaire est produite dans notre propre usine de compoundage. Ce composé est coextrudé avec du recyclat ORM¹. Cela se fait dans un rapport de poids de 90-10.

Les grains de compounds PVC pour la couche de bardage coex, les profilés de finition et les éléments injectés sont livrés par Benvic ou Ineos, tous étant des fournisseurs certifiés ISO 9001:2000. Les produits sont soumis, tant au moment de la livraison que pendant le processus d'extrusion et de coextrusion, à un schéma de contrôle interne de diverses propriétés comparées en permanence aux valeurs théoriques à atteindre.

Le contrôle à l'entrée des compounds est effectué au moyen d'un contrôle visuel, à savoir un prélèvement par lot livré pour le contrôle de l'étanchéité et vérification du certificat de conformité correspondant avec les propriétés spécifiées dans le tableau 10-tableau 12.

Tabel 10 – Propriété du compound pour mousse rigide PVC-UE

Propriété	Unité	Méthode d'essai	Valeur nominale	Tolérance
Vicat	°C	NN EN ISO 306-B (50)	npd	/
Teneur en cendres	%	NBN EN ISO 3451-5A	11,1	± 7 % relatif
Étanchéité	kg/m³	NBN EN ISO 1183-1	655	± 15

Tabel 11 – Propriétés du compound pour la couche supérieure coextrudée, des profilés de finition et des éléments injectés en couleur 90-94

Propriété	Unité	Méthode d'essai	Valeurs nominales					Tolérance
			Blanc 90	Crème 91	Sable 92	Gris 93	Camel 94	
Vicat	°C	NBN EN ISO 306-B (50)	78	77,5	78	78	78	±2 °C
Teneur en cendres	%	NBN EN ISO 3451-5A	11,8	12,77	12,4	11,8	12,4	± 7 % relative
Étanchéité	kg/m³	NBN EN ISO 1183-1A	1,5	1,5	1,51	1,5	1,51	± 0,02
DHC 200 °C	min	NBN EN ISO 182-2	52	48	52	52	52	± 15%

Tabel 12 – Propriétés du compound pour la couche supérieure coextrudée, des profilés de finition et des éléments injectés en couleur 95-96-99

Propriété	Unité	Méthode d'essai	Valeurs nominales			Tolérance
			Anthracite 95	Quartz gris 96	Bleu gris 99	
Vicat	°C	NBN EN ISO 306-B (50)	90	90	90	> 85
Teneur en cendres	%	NBN EN ISO 3451-5A	1,5	1,4	1,2	± 7 % relatif
Étanchéité	kg/m³	NBN EN ISO 1183-1A	1070	1070	1070	± 0,02

Contrôle de production des profilés en matière de longueur et de poids/lm (voir le tableau 2), de couleur (voir le tableau 8), de brillance, de planéité et d'équerrage des tranches (voir le chapitre 3.1.1)

Contrôle visuel de l'assemblage des profilés, des éventuels endommagements ou bulles d'air .

En Belgique, Plastivan nv fabrique ces produits et les distribue par l'intermédiaire du commerce spécialisé (entreprises de construction, commerce du bois et commerce de gros de matériaux synthétiques) et des magasins de bricolage.

Les éléments injectés sont mis en œuvre par différents fabricants pour le compte de l'entreprise Plastivan nv.

Les autres accessoires (lattes en bois, vis,...) sont disponibles dans le commerce.

4.2 TRANSPORT, STOCKAGE ET ENTRETIEN

4.2.1 Prescriptions de transport

Tous les profilés et accessoires sont livrés dans une gaine tubulaire de film PE collée (ils sont emballés individuellement ou regroupés selon le type de profilé) qui protège efficacement le profilé contre les salissures et les légères dégradations de surface. Ces paquets sont empilés dans des conteneurs prévus à cet effet ou des caisses en bois dont la manutention peut être assurée à l'aide d'un chariot élévateur. Le chargement et le déchargement des profilés Durasid®Original hors des conteneurs doit être réalisé manuellement afin d'éviter toute dégradation. La manutention des profilés sur toute leur longueur (5 m) doit être assurée par au moins 2 personnes.

¹ ORM: "own reprocessed material"

4.2.2 Prescriptions de stockage

Les profilés (dans leur film protecteur) doivent être stockés à l'intérieur et horizontalement, sur une surface horizontale plane, la hauteur de stockage maximale s'établissant entre 75 à 90 cm (cf. hauteur du conteneur). Pour le stockage dans des étagères, la distance séparant les supports horizontaux ne peut pas excéder 50 cm.

4.2.3 Travaux éventuels sur chantier

Tous les composants de la gamme Durasid®Original peuvent très facilement être travaillés à l'aide des outils classiques de travail du bois pour scier, forer et limer. En cas de travail et de correction des profilés pour le montage (sciage, ponçage et forage) au moyen d'outils électriques, il est conseillé de porter des lunettes de protection et un masque anti-poussières afin de se protéger contre les poussières de ponçage du PVC.

4.2.4 Maintenance

L'entretien des composants de ce bardage se limite au nettoyage des profilés avec une éponge humide ou un chiffon doux et de l'eau, et des produits d'entretien non abrasifs. L'utilisation de détergents agressifs est fortement déconseillée, tout comme l'application de produits de peinture de nature à influencer négativement la résistance à l'impact des profilés.

En ce qui concerne les réparations, un profilé de bardage abîmé peut uniquement être remplacé en utilisant la fixation apparente, au moyen de clous Polytop.

5 Pose

5.1 Principe général de pose du système de bardage

Le gros-œuvre comme tel doit être stable. Le bardage Durasid®Original n'influence pas la stabilité du bâtiment.

Le système Durasid®Original peut être appliqué soit horizontalement soit verticalement. Il convient de souligner que :

- l'étanchéité à l'air et à la vapeur doit être assurée par le mur et pas (seulement) par le bardage
- les éléments sous-jacents, tels que les matériaux isolants, doivent être protégés contre une éventuelle infiltration d'eau
- le bardage doit être ventilé

Un lattage en bois est utilisé comme base des panneaux Durasid®Original. Les lattes doivent présenter des dimensions minimales de 24 x 30 mm. Elles sont fixées au mur perpendiculairement au sens longitudinal des profilés de bardage avec un écartement maximum de 500 mm pour les couleurs 90-93 et un écartement maximum de 300 mm pour les couleurs 94-99. Pour un début de montage facile, il est important que la latte extérieure soit toujours posée de niveau à ± 50 mm du bord de la paroi à revêtir.

Le profilé de départ (réf. : 524200) est d'abord fixé sur le lattage et constitue le point de départ du profilé Durasid®Original.

Plusieurs options sont possibles en ce qui concerne les finitions des bords (voir le dessin 6) : un profilé de bord en deux parties (réf. 524150 ou 524160) est utilisé à l'extrémité du bardage, lorsqu'il n'y a pas lieu de constituer un angle. Les finitions du dessus sont également toujours réalisées avec ce profilé de bord en deux parties. On fixe d'abord ce profilé avant de placer le dernier panneau Durasid®Original.

Un profilé d'angle en deux parties (réf. : 524450 ou 524460) qui relie et parachève deux parois revêtues. Le profilé d'angle permet de parachever aussi bien un angle intérieur qu'un angle extérieur. Le procédé est toujours le même : le profilé de base des deux composants est fixé et, une fois les panneaux Durasid®Original posés, le profilé de finition est clipsé sur l'ensemble. Il convient toujours de prévoir un joint de dilatation d'1 mm / m dans le profilé de finition, de chaque côté du panneau. Le panneau Durasid®Original est toujours positionné suivant le principe rainure/langue et fixé par une vis (diamètre minimum : 4 x 25 mm) dans la rainure prévue, au droit de chaque latte (tous les 50 cm). L'assemblage de deux panneaux Durasid®Original dans le sens longitudinal est réalisé au moyen de la pièce de jonction (réf. 524350, 524351, 524360, 524361 ou 524362 en fonction du panneau).

Il est possible d'assembler 2 panneaux au moyen d'un profilé en H pour les couleurs 90 – 95.

Les finitions spécifiques comme les dormants de fenêtres, les finitions de portes et les façades simples peuvent être réalisées au moyen d'un profilé d'angle spécial de 100 mm x 50 mm (réf. 524500) ou un profilé d'angle 150 mm x 150 mm en aluminium (réf. 524560).

Si la dimension modulaire du panneau Durasid®Original ne convient pas, celui-ci peut être scié en hauteur à la mesure voulue et ensuite être fixé au moyen d'une latte en bois sciée en épaisseur.

Les prescriptions de montage détaillées peuvent être consultées grâce au lien suivant <https://www.durasid.com>

5.2 Mise en œuvre sur chantier

L'usinage de tous les composants de la gamme Durasid®Original est très facile avec les outils conventionnels de travail du bois pour le sciage, le perçage et la criée. Lors de l'usinage et de l'ajustement des profilés pour l'assemblage (sciage, meulage et perçage) à l'aide d'outils électriques, il est recommandé de porter des lunettes de protection et un masque anti-poussière pour se protéger de la poussière de sable de PVC.

Les éléments de la façade sont livrés en longueurs standard de 5 m. Au besoin, le débitage des différents profilés à la mesure voulue peut être effectué sur chantier.

5.3 Ventilation

La section des profilés de suspension avec leur structure de suspension associée est choisie de manière à laisser une cavité d'air de 20 mm derrière les profilés de revêtement. L'isolation éventuelle est placée entre la structure de support verticale. Afin d'avoir une cavité avec de l'air stagnant, les bords de la façade doivent être finis avec les profils de bord correspondants (Figure 7 : Finitions possibles).

6 Exigences fondamentales

Le système de bardage est appliqué sur des constructions portantes en bois verticales ou horizontales sur béton, maçonnerie, structure en acier ou toute autre paroi fermée offrant une stabilité suffisante. La construction portante peut être neuve ou déjà utilisée, être aveugle ou comporter des baies, se situer à l'étage ou au rez-de-chaussée.

6.1 Résistance mécanique et stabilité

Le système de bardage ne remplit pas de fonction structurelle dans la stabilité du bâtiment.

6.2 Sécurité incendie conformément à la NBN EN 13501-1

La réaction au feu selon la norme NBN EN 13501-1+A1:2010 est pour :

- Revêtement de façade Duramid®Original dans les couleurs 90-94 (panneaux d'une épaisseur nominale de 7 mm, d'une largeur de 167 mm à 333 mm et d'un poids de 720 g/m à 1503 g/m) sur un substrat de classe de réaction au feu A2 (densité $\geq 820 \text{ kg/m}^3$ et épaisseur $> 9 \text{ mm}$) avec ou sans cavité d'air (cavité d'air $\leq 23 \text{ mm}$, formée par un lattage de classe de réaction au feu D ou meilleure) pour tout type de fixation, avec des joints et dans toute direction : classe D s3,d2
- Panneau de bardage Duramid®Original couleur 95 (sans plus, pour des panneaux d'une épaisseur de 6 mm et d'un poids de 700 +/- 100 g/m, avec âme colorée dans la masse et couche supérieure coex) : classe E

6.3 Hygiène, santé et environnement

La firme Plastivan déclare être conforme à la directive européenne REACH 1907/2006 relative aux substances réglementées.

Le produit ne dégage ni gaz toxiques, ni particules ou rayonnements dangereux dans le bâtiment ou l'environnement (air, eau, sol).

Le produit concerné n'a aucun effet sur l'hygiène et la santé des habitants et de leurs voisins.

6.4 Résistance au gel conformément à la NBN EN 539-2 & 1304

Critère : résistance au gel testée jusqu'à -20°C

6.5 Absorption d'eau

Mouvement hygrique : aucun

Valeur de résistance à la diffusion de vapeur d'eau : 0

On ne constate aucun accroissement du poids dans des conditions humides ou après immersion.

6.6 Résistance au choc

Un panneau de 2 m de hauteur et 2,06 m de largeur de profilés vissés a été soumis à des chocs dans des conditions de laboratoire ($T=20^\circ\text{C}$, pression atm. = 996 hPa, HR = 55 %), conformément à EAD 090062-00-0404.

Le système de bardage peut être classé dans la catégorie III, tant pour les bardages simples de 167 mm que pour les bardages doubles de 333 mm.

6.7 Résistance au vent

Un panneau de 2 m de hauteur et 2,06 m de largeur de profilés vissés a été soumis à des essais de résistance à l'action du vent dans des conditions de laboratoire ($T=20^\circ\text{C}$, pression atm. = 996 hPa, HR = 45 %), conformément à EAD 090062-00-0404. Les résultats sont synthétisés au tableau 13 ci-après.

L'application d'un facteur de sécurité partiel 2 donne lieu aux hauteurs maximales de pose suivantes le tableau 14.

Tabel 13 – Classe de résistance à l'action du vent

Type de profilé	Ecartement des chevrons	Déformation max. [mm]	Dépression max. sur la façade au détachement de profilés [Pa]
bardage simple de 167 mm	300	1/732	2090
	500	1/1437	1180
bardage double de 333 mm	300	1/368	2080
	500	1/1027	900

Tabel 14 – Hauteurs maximales de pose*

	Siding 167 mm		Siding 330 mm	
	300 mm	500 mm	300 mm	500 mm
Classe 0 (mer ou zone côtière exposée au vent marin)	pas	pas	pas	pas
Classe I (zone avec peu de végétation)	pas	pas	pas	pas
Classe II (zone à végétation basse)	Jusqu'à 10 m	pas	Jusqu'à 10 m	pas
Classe III (zone à végétation régulière)	Jusqu'à 10 m	Jusqu'à 6 m	Jusqu'à 10 m	pas
Classe IV (zone urbaine)	Jusqu'à 10 m	Jusqu'à 10 m	Jusqu'à 10 m	Jusqu'à 4 m

(*) : Les hauteurs maximales d'installation sont limitées à 10 m, compte tenu des exigences de l'arrêté royal relatif à la classe de réaction au feu des murs extérieurs :

- Les profils de couleur 90-94 peuvent être appliqués pour les bâtiments bas (autosuffisants et dormants), les bâtiments industriels et les maisons unifamiliales.
- Les profilés de couleur 95-99 ne peuvent être utilisés que pour les bâtiments industriels et les maisons unifamiliales.

6.8 Isolation acoustique

Ce système de bardage n'apporte pas d'isolation acoustique supplémentaire sauf si cela peut être démontré par l'utilisation de :

- Isolation acoustique
- Concept avec performances acoustiques

6.9 Durabilité

Tous les composants de ce système de bardage sont colorés dans le PVC. Les couleurs 90-94 sont garantie à la stabilité de leur teinte pendant 10 ans. Les couleurs 95-99 sont garantie à la stabilité de leur teinte pendant 5 ans.

7 Conditions

- A. Le présent agrément technique se rapporte exclusivement au produit 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 pas utiliser le nom et le logo de l'UBA_{tc}, la marque ATG, l'agrément technique ou le numéro d'agrément pour des évaluations de produit non conformes à l'agrément technique ou pour un produit, kit ou système et concernant ses propriétés ou caractéristiques ne faisant pas l'objet de l'agrément technique.
- D. Des informations mises à disposition de quelque manière que ce soit d'utilisateurs (potentiels) du produit traité dans l'agrément technique (par ex. des maîtres d'ouvrage, entrepreneurs, architectes, prescripteurs, concepteurs, etc.) par le titulaire d'agrément, le distributeur ou un entrepreneur agréé ou par leurs représentants 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 d'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 à l'UBA_{tc}, à l'opérateur d'agrément et à l'opérateur de certification. 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 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 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 2834) 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.

8 Figures

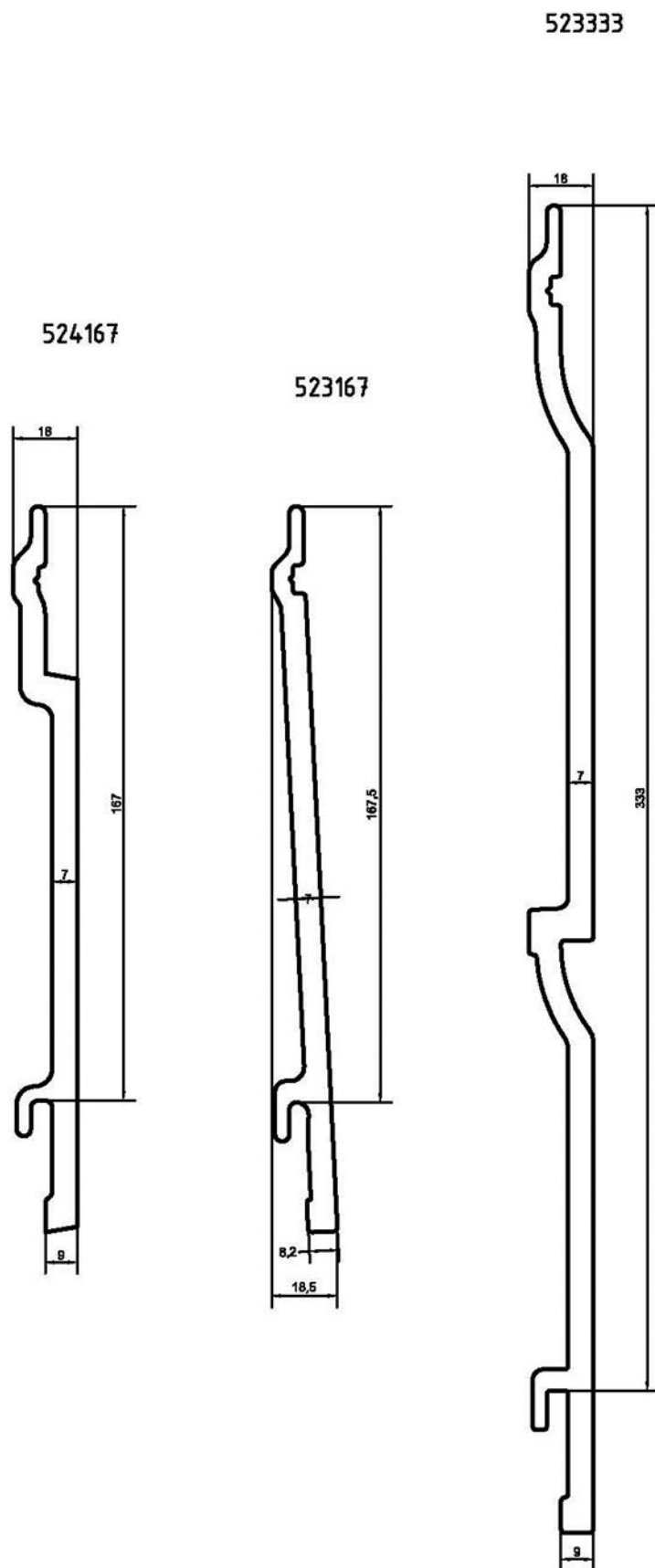


Fig. 1: Profilés de bardage

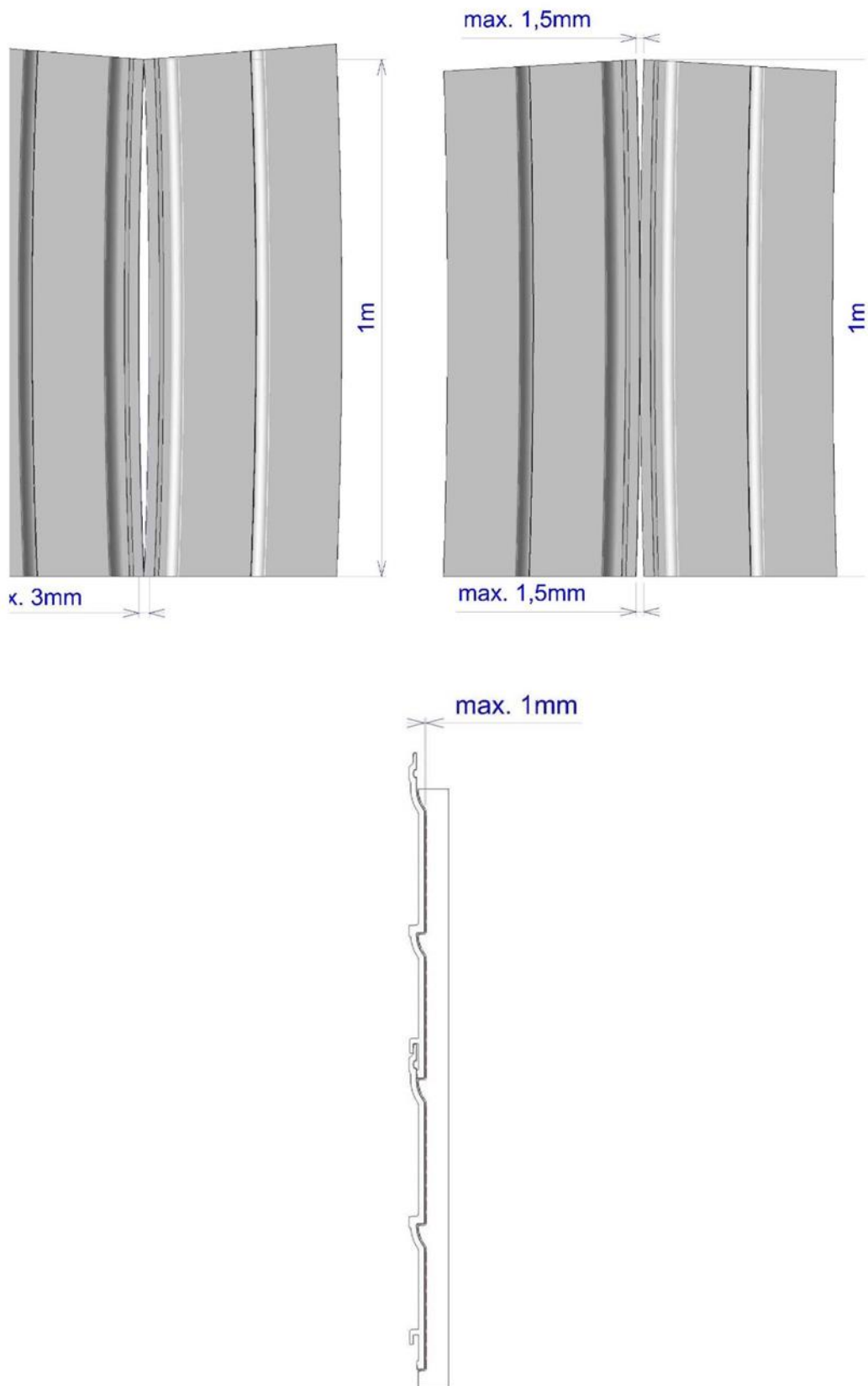


Fig. 2: Contrôle de la rectitude des profilés

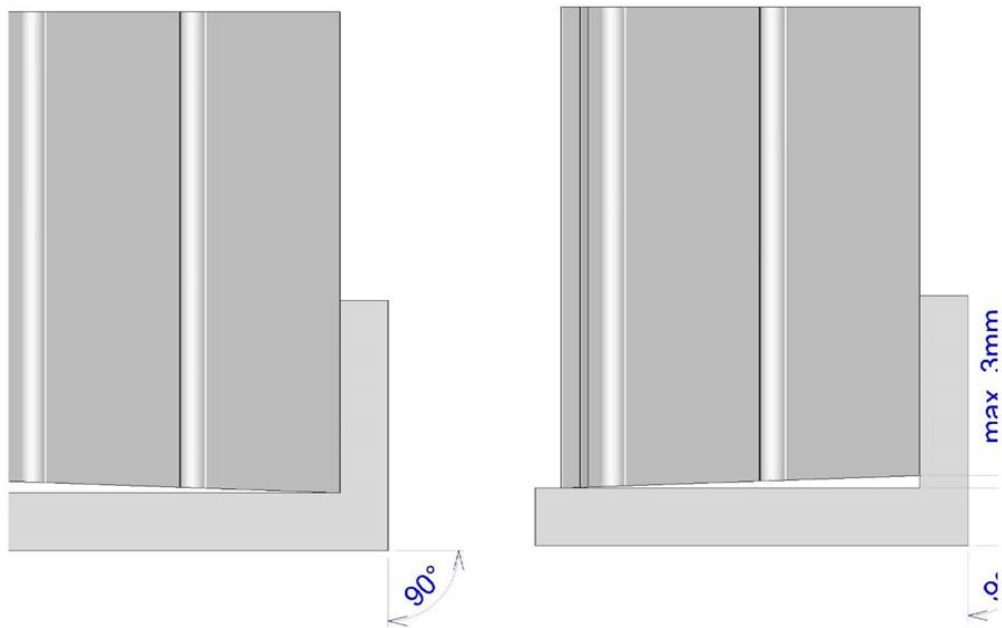


Fig. 3: Contrôle de l'équerrage des traits de scie

524150	524200	524300
524450	524500	524250

Fig. 4: Profilés de finition en plastique

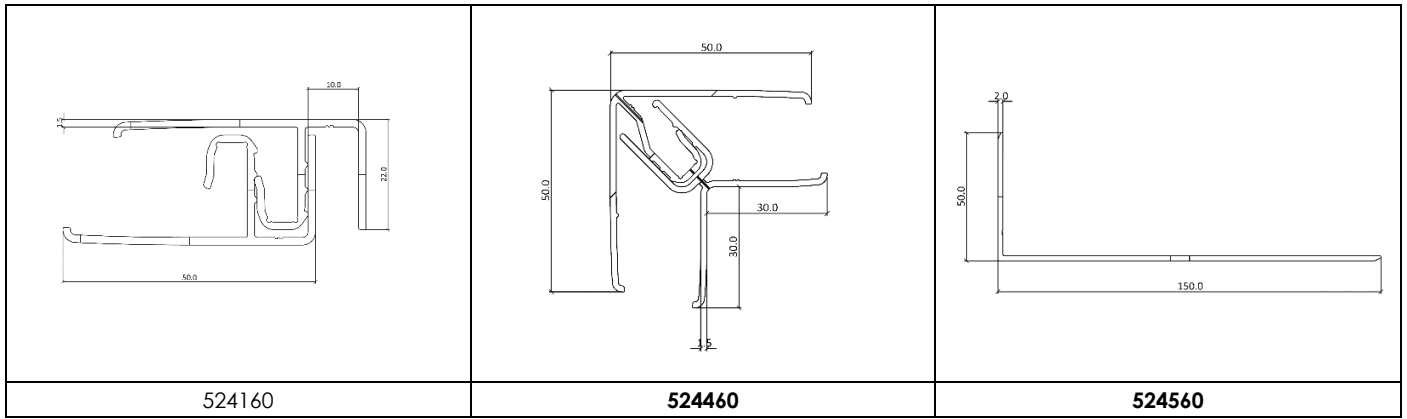


Fig. 5: Profilés de finition en aluminium

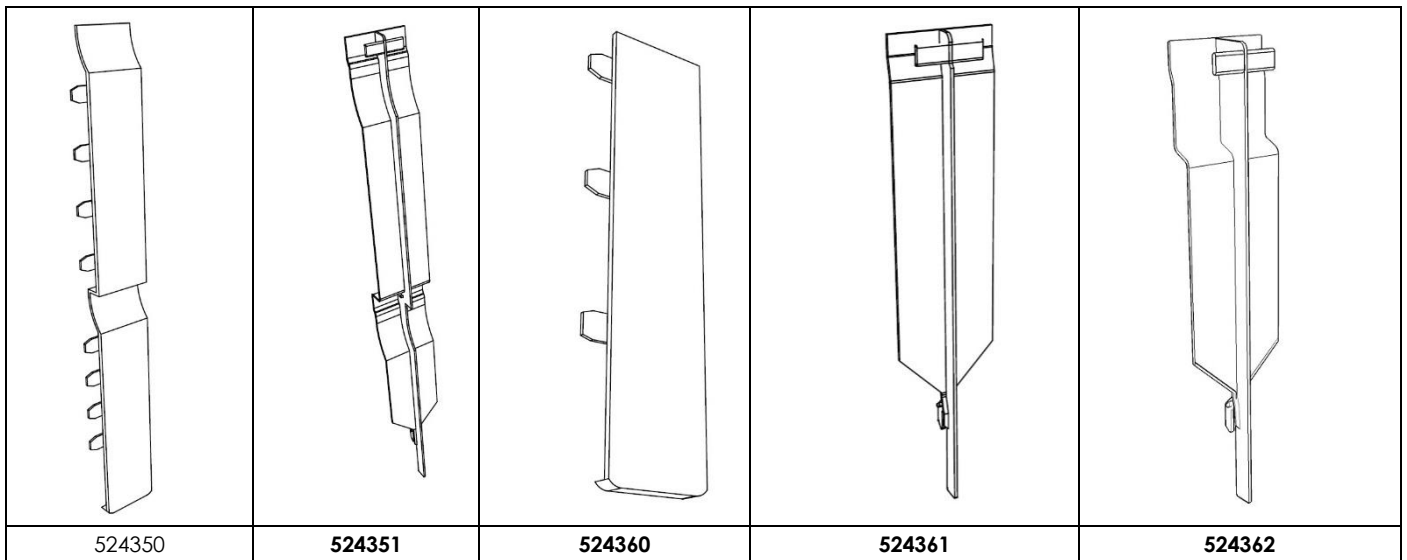


Fig. 6: Éléments injectés

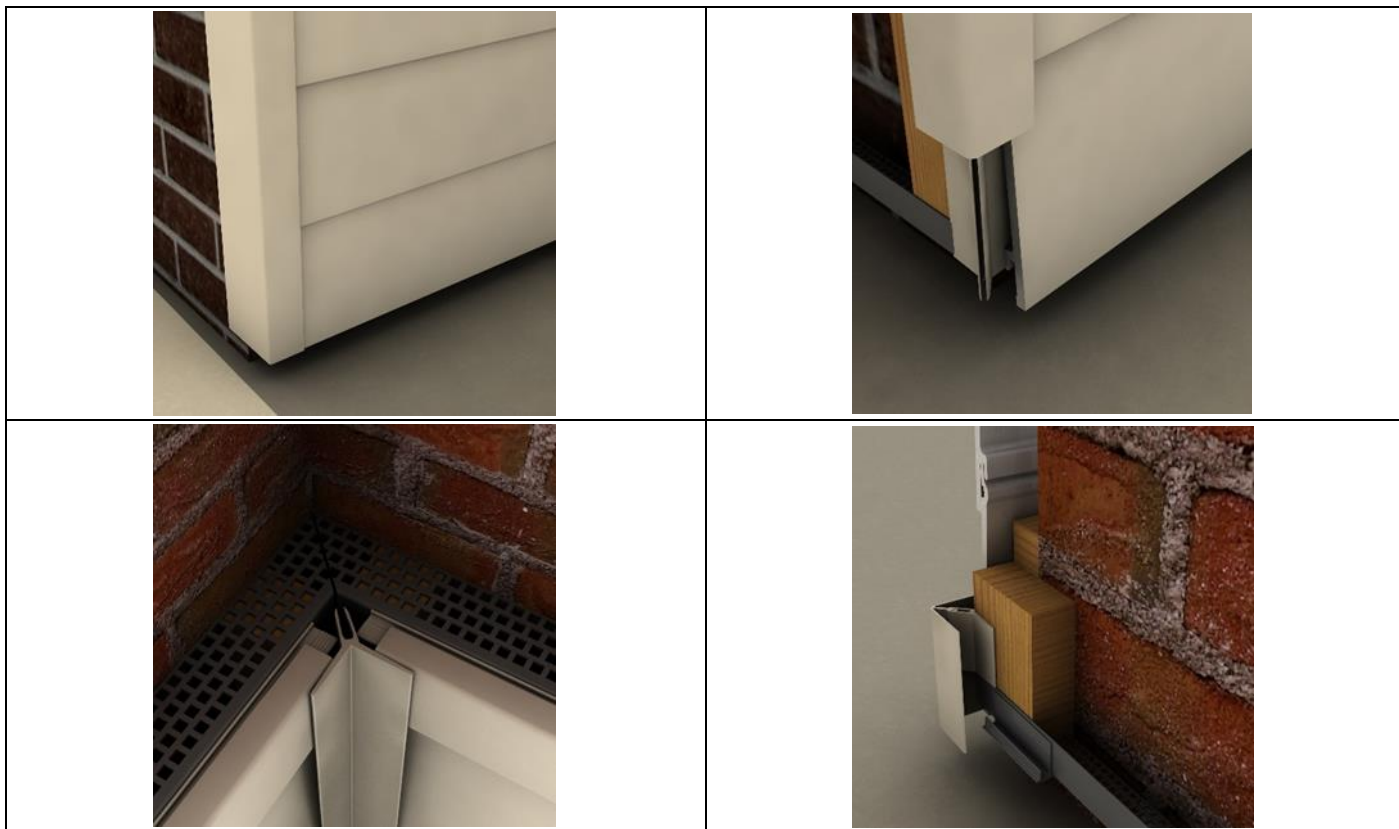


Fig. 7: Différentes finitions des bords

Cet agrément technique a été publié par l'UBA_{tc}, sous la responsabilité de l'opérateur d'agrément, BCCA, et sur base de l'avis favorable du Groupe Spécialisé « FACADES », accordé le 26 juin 2015.

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 publication : 24 juin 2022.

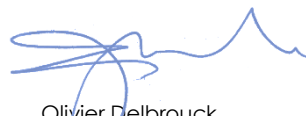
Cet ATG remplace l'ATG 2834 de 30/10/2015 au 29/10/2020 (prolongé). Les modifications par rapport à la version précédente sont largement rédactionnelles.

Pour l'UBA_{tc}, garant de la validité du processus d'agrément

Pour l'opérateur d'agrément et de certification


Eric Winnepeninckx,
Secrétaire général


Benny De Blaere,
Directeur


Olivier Delbrouck,
Directeur général

L'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'UBA_{tc}. Les agréments techniques sont actualisés régulièrement. Il est recommandé de toujours utiliser la version publiée sur le site Internet de l'UBA_{tc} (www.butgb-ubatc.be).

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



l'UBA_{tc} asbl est notifié par le SPF Économie dans le cadre du Règlement (UE) n°305/2011.
Les opérateurs de certification désignés par l'UBA_{tc} asbl fonctionnent conformément à un système susceptible d'être accrédité par BELAC (www.belac.be).

L'UBA_{tc} 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