

Agrément Technique ATG avec Certification**ATG 3012**

Système de raccords à sertir en
cuivre ou en bronze pour
conduites en cuivre pour la
distribution d'eau sanitaire froide
et chaude, d'eau de chauffage
et d'eau de refroidissement

CONEX  **PRESS**

Valable du 30/07/2015
au 29/07/2020

Opérateur d'agrément et de certification

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

Titulaire d'agrément :

Conex Universal Limited
Global House
95 Vantage Point
The Pensnett Estate
Kingswindford, West Midlands DY6FT
United Kingdom
Tél.: 49 121 521 290
Website: www.ibpconex.co.uk
E-mail: Alan.Glaze@IBPGroup.com

1 Objet 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 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 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

L'agrément technique d'un système de raccords  Press à sertir en cuivre ou en bronze de 12 à 54 mm pour des conduites en cuivre destinées à la distribution d'eau sanitaire froide et chaude, d'eau de chauffage et d'eau de refroidissement présente la description technique d'un système de conduites, constitué à partir des composants mentionnés au paragraphe 4 et dont les réseaux de conduites construits au moyen de ce système sont présumés conformes aux niveaux de performances repris au paragraphe 6 pour les types et dimensions mentionnés, pour autant qu'ils soient posés conformément aux prescriptions du paragraphe 5.

Les niveaux de performances mentionnés sont fixés conformément aux critères repris dans les STS 62 « Canalisations sanitaires », dans la Note d'information technique NIT 245 du CSTC « Recommandations pour l'utilisation des tubes en cuivre pour la distribution d'eau sanitaire chaude et froide » et dans le guide d'agrément pour raccords à sertir pour conduites métalliques de l'UBAtc, sur la base d'un certain nombre d'essais représentatifs.

3 Système

Le système de conduites dont il est question convient pour :

- la mise en œuvre d'installations pour la distribution d'eau sanitaire froide et chaude, conformément aux STS 62 « Canalisations sanitaires », à la Note d'information technique 245 « Recommandations pour l'utilisation des tubes en cuivre pour la distribution d'eau sanitaire chaude et froide » et au document de référence 904 inchangé de la Régie des bâtiments.

Le système de conduites ^{▷B▷} Press peut être utilisé à l'intérieur du bâtiment pour la distribution d'eau froide dans des installations sanitaires, à une pression maximum de 16 bars. Les conditions d'utilisation en Belgique correspondent à une pression de service de 10 bars.

Le système de conduites ^{▷B▷} Press peut être utilisé à l'intérieur du bâtiment pour la distribution d'eau chaude dans des installations sanitaires, à une pression maximum de 10 bars et à une température de service maximum de 95 °C. Les conditions d'utilisation en Belgique correspondent à une pression de service de 10 bars, à une température de service de 60 °C et à une température maximum de 80 °C.

- la mise en œuvre d'installations pour la distribution d'eau de chauffage et de refroidissement telles que décrites dans le cahier des charges-type 105 : « Chauffage central, ventilation et conditionnement d'air » édité par la Régie des Bâtiments.

Le système de conduites ^{▷B▷} Press peut être utilisé à l'intérieur du bâtiment pour la distribution d'eau de chauffage dans des installations de chauffage, à une pression maximum de 6 bars et à une température de service continue de 110 °C. Les conditions d'utilisation en Belgique correspondent à une pression de service de 3 bars, à une température de service continue de 80 °C et à une température maximale de 95 °C.

Le système de conduites ^{▷B▷} Press peut être utilisé à l'intérieur du bâtiment pour la distribution d'eau de refroidissement dans des installations de refroidissement, à une pression maximum de 10 bars et à une température de service continue de 5 °C.

En cas d'installations à températures et pressions élevées, le prescripteur et l'installateur sont invités à s'informer dûment des dispositifs de sécurité appropriés qui s'imposent.

4 Composants

4.1 Conduites

4.1.1 Tuyaux en cuivre (normalisés, non livrés par Conex)

Les tuyaux à utiliser se composent du type de cuivre Cu-DHP conformément à la NBN EN 1057 et à la NBN CEN/TS 13388, également appelé CW024A et ne présentent pas de soudure.

Les tuyaux à utiliser sont conformes à la NBN EN 1057 « Cuivre et alliages de cuivre - Tubes ronds sans soudure en cuivre pour l'eau et le gaz dans les applications sanitaires et de chauffage » et sont marqués comme tels.

Les tuyaux présentent un diamètre extérieur de 12 à 54 mm. Les dimensions de ces tuyaux sont énumérées au tableau 1. Les tuyaux non repris au tableau 1 sont interdits. Seuls les tuyaux en cuivre présentant un état métallurgique R220, R250 et R290 sont autorisés.

Tableau 1 - Dimensions des conduites autorisées

Dimension nominale DN	Diamètre intérieur $\varnothing_{int}$ mm	Épaisseur de paroi e mm	Diamètre extérieur $\varnothing_{ext}$ mm	État métallurgique et mode de livraison			Aptitude	
				R220 doux (en rouleau)	R250 demi-dur (en barres)	R290 dur (en barres)	sanitaires	chauffage ou refroidissement
10	10,8	0,6	12,0	✓	–	–	–	✓
	10,4	0,8		–	✓	–	–	✓
	10,0	1,0		–	–	✓	✓	✓
12	13,6	0,7	15,0	–	✓	–	–	✓
	13,0	1,0		✓	–	✓	✓	✓
15	16,4	0,8	18,0	–	✓	–	–	✓
	16,0	1,0		✓	–	✓	✓	✓
20	21,2	0,9	22,0	–	✓	–	–	✓
	20,0	1,0		✓	–	✓	✓	✓
	19,8	1,1		–	✓	–	✓	✓
	19,0	1,5		–	–	✓	✓	✓
25	26,2	0,9	28,0	–	✓	–	–	✓
	26,0	1,0		–	–	✓	✓	✓
	25,6	1,2		–	✓	–	✓	✓
	25,0	1,5		–	–	✓	✓	✓
32	33,0	1,0	35,0	–	–	✓	✓	✓
	32,6	1,2		–	✓	–	✓	✓
	32,0	1,5		–	–	✓	✓	✓
40	40,0	1,0	42,0	–	–	✓	✓	✓
	39,6	1,2		–	✓	–	✓	✓
	39,0	1,5		–	–	✓	✓	✓
50	51,6	1,2	54,0	–	✓	✓	✓	✓
	50,0	2,0		–	–	✓	✓	✓

✓ : autorisé

– : pas autorisé

4.2 Raccords

Les raccords à sertir sont fabriqués à partir du type de cuivre Cu-DHP, également appelé CW024A, conformément à la NBN EN 1057 et à la NBN CEN/TS 13388 et du type de bronze CuSn5Zn5Pb2-C, également appelé CC499K-DW et basé sur EN 1982.

Les raccords à sertir filetés sont fabriqués à partir du type de bronze CuSn5Zn5Pb2-C, également appelé CC499K-DW et basé sur EN 1982.

Tous ces raccords à sertir sont disponibles pour les diamètres extérieurs de tuyaux de 12 à 54 mm.

Le joint torique d'étanchéité en EPDM (étanchéité de contour) présente une forme spécifique de nature à permettre les fuites à basse pression (0,1 à 5 bars) en plusieurs endroits du pourtour du raccord au cours de l'essai de pression réalisé sur l'installation préalablement au sertissage du raccord.

Les raccords en cuivre sont fabriqués conformément à un procédé d'usinage. Par ailleurs, les éléments en Té en cuivre sont fabriqués à partir d'un procédé d'hydroformation. Les raccords en bronze sont soumis à des procédés de coulée ou d'usinage.

Sont disponibles :

- Manchons FF et MF
- Manchons coulissants
- Réductions FF et MF
- Mamelons FM et MM
- Unions droits FM et FF
- Adaptateurs femelles union
- Chapeaux de gendarme FF et MF
- Unions FF
- Courbes 90° FF et MF, 45° FF et MF
- Coudes 90° FF et union FF
- Passages de cloison coudés à 90°
- Coudes appliques FF 3 attaches
- Rondelles pour raccord union
- Éléments en T (avec ou sans réduction)
- Bouchons M et F

Les dimensions des raccords sont présentées dans le catalogue, de même que de plus amples informations techniques.

Les raccords comportent le marquage suivant : >B<, diamètre extérieur en mm, « DVGW », KIWA.

Les raccords sont emballés dans des sacs en plastique transparents mentionnant le numéro d'ATG.

4.3 Outillage de sertissage

L'installation des raccords ^{®B<} Press exige l'utilisation d'une pince à sertir mécanique. Un certain nombre de fabricants proposent des outils et des mâchoires convenant au sertissage du profil

^{®B<} Press. Une liste actualisée des pinces et mâchoires compatibles peut être fournie par le fabricant. Si des mâchoires d'un autre profil sont utilisées ou si la puissance nominale de l'outil est incorrecte, il est impossible de garantir l'étanchéité à l'eau. Les outils de sertissage électrique prescrits par Conex Bänninger sont fabriqués par Klauke, et de modèles UAP2, UNP2, UP2EL-14, ou MAP1 Mini. La mâchoire est positionnée sur la moulure du raccord en maintenant un angle de 90° entre le tube et les mâchoires.

La Figure 1 ci-dessous présente le raccord après le sertissage.



Figure 1 : raccord après sertissage

Pour pouvoir être utilisés, les outils de sertissage, les mâchoires à sertir devront être exempts de salissures et de dégâts.

L'utilisation et l'entretien de l'outillage de sertissage doivent être effectués conformément aux prescriptions du fabricant de cet outillage.

5 Pose

5.1 Généralités

Les tuyaux et raccords à sertir sont assemblés à l'aide de l'outillage décrit au point 4.3.

Les raccords à sertir ne sont pas démontables (une fois sertis) et leur emboîtement est à éviter dans la mesure du possible, quoiqu'autorisé éventuellement en cas d'utilisation des tuyaux en longueur et moyennant l'accord de toutes les parties impliquées.

Il convient d'appliquer les prescriptions de montage et d'installation de Conex ^{®B<} Press, sauf mention contraire dans cet agrément.

5.2 Transport et stockage

- Tous les composants du système doivent être transportés et stockés avec soin dans l'emballage d'origine et n'être déballés qu'au fur et à mesure de leur utilisation.
- Stocker les longueurs droites sur un sol horizontal et plat.

5.3 Prescriptions d'assemblage

- Vérifier la qualité et la propreté des tuyaux et des raccords.
- Vérifier le marquage des tuyaux.
- Procéder à la découpe des tuyaux perpendiculairement à l'axe aux dimensions requises à l'aide d'un coupe-tube rotatif. Il convient toujours de vérifier si le trait de scie est perpendiculaire à l'axe du tuyau.
- Ébarber les extrémités sectionnées internes et externes des tuyaux, puis les essuyer pour éviter d'endommager le joint torique au moment de l'insertion.
- Marquer au moyen d'une règle la profondeur d'emboîtement sur le tuyau à l'appui du tableau 2 ci-dessous Conex ^{®B<} Press prévu à cet effet.

Tableau 2 - profondeurs d'emboîtement

Dimension nominale DN	Diamètre extérieur $\varnothing_{ext}$ mm	Profondeur d'emboîtement	
		Manchon mm	Autres raccords mm
10	12,0	–	–
12	15,0	20	20
15	18,0	–	–
20	22,0	21	21
25	28,0	23	23
32	35,0	26	26
40	42,0	30	30
50	54,0	35	35

- Contrôler visuellement que le joint torique d'étanchéité est correctement posé dans le raccord à sertir.
- Pour éviter d'endommager le joint torique ou le déplacer au moment de l'insertion, l'installateur doit préparer le tube en l'ébavurant.
- Insérer le tube à fond dans le raccord jusqu'à ce qu'il atteigne la butée. Vérifier la profondeur d'emboîtement réalisée au moyen du repère marqué au préalable sur le tube comme référence.
- Dans le cas d'une insertion difficile, la rotation du tube est recommandée. L'utilisation de marteau est interdite. Le joint torique est déjà lubrifié donc une lubrification supplémentaire n'est pas nécessaire.
- Si l'insertion est bloquée, arrêter, vérifier, et retirer tout blocage.
- Acheter toute l'installation.
- Serrer les raccords filetés de transition.
- Sertir les raccords au moyen de l'outillage de sertissage prescrit.
- Placer les mâchoires adaptées sur la moulure du raccord en maintenant un angle de 90° entre le tube et les mâchoires.
- Appuyer sur la gâchette/bouton pour lancer le cycle de compression de l'outil, qui se termine lorsque les mâchoires sont complètement refermées sur le raccord.
- Relâcher les mâchoires du raccord.
- Procéder au contrôle d'étanchéité du réseau de conduites à l'aide d'eau. S'il s'avère qu'un raccord sertit n'est pas étanche à l'eau, il conviendra de sectionner la conduite des deux côtés du raccord et de procéder à un nouvel assemblage à l'aide d'un morceau de conduite et deux manchons droits ou d'un manchon de réparation.

5.4 Prescriptions de pose

5.4.1 Généralités

- Lors du montage, il conviendra de respecter les prescriptions reprises dans la NBN 345 « Chauffage central, ventilation et conditionnement d'air – Installations de préparation, accumulation et distribution d'eau chaude » et dans la NIT 154 « Recommandations pour l'utilisation des tubes en cuivre pour la distribution d'eau sanitaire chaude et froide ».

La figure 2 et le tableau 3 présente la longueur de tuyau minimum entre deux raccords sertis.

Tableau 3 - longueur de tuyau minimum entre deux raccords à sertir

Dimension nominale DN	Diamètre extérieur $\varnothing_{ext}$ mm	Distance minimale			
		D	E	F	G
10	12,0	19	18	10	46
12	15,0	22,6	22	10	54
15	18,0	25,6	22	15	59
20	22,0	31	23	20	66
25	28,0	37	24	20	68
32	35,0	44	26	25	77
40	42,0	53,4	36	30	102
50	54,0	65,4	40	35	115

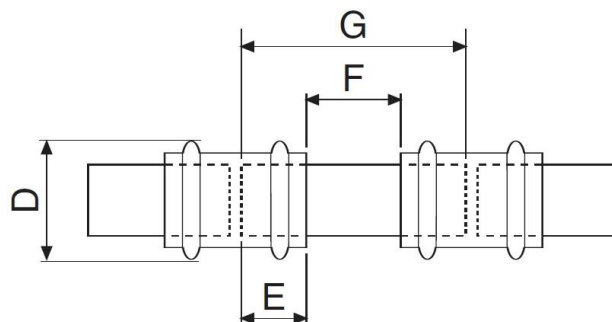


Figure 2 : distances minimales entre les raccords

- Toute sollicitation mécanique (chocs, circulation de brouettes, ...) des tuyaux est à éviter.
- Si les conduites comportent un isolant, cette gaine ne pourra être appliquée qu'après l'exécution réussie du contrôle d'étanchéité. Le matériau utilisé pour la gaine isolante doit avoir été approuvée pour l'utilisation choisie et ne pas libérer de substances susceptibles d'endommager le matériau des tuyaux, des raccords et des bagues d'étanchéité.
- Préalablement au montage, il y aura lieu de tenir compte de l'espace minimum requis pour le sertissage, tel que prévu dans le tableau 4 et la figure 3 ci-après.
- Après la pose des tuyaux et avant le raccordement des appareils sanitaires, le système de conduites est protégé contre la pénétration de saletés et de poussières.
- Avant d'ajouter un éventuel additif à l'eau du circuit de chauffage, il y a lieu de consulter le fabricant de l'additif concernant sa compatibilité avec le système. Seule l'utilisation d'un mélange glycol/eau 50%/50% est actuellement conseillée par le fabricant.
- Les raccords réalisés doivent toujours rester apparents jusqu'au terme de l'essai de pression.
- Tout contact des composants Conex [®] Press du réseau de conduites avec du sulfure, du nitrure ou de l'ammoniac (comme celui présent dans les piscines, les étalles, ...), des substances qui en contiennent ou en libèrent (comme les accélérateurs de prise ou les agents antigels pour les mortiers ou le béton, ...) et d'autres environnements agressifs est à éviter.

Figure 3: espace libre nécessaire pour le sertissage

Devant une paroi

Dans un coin

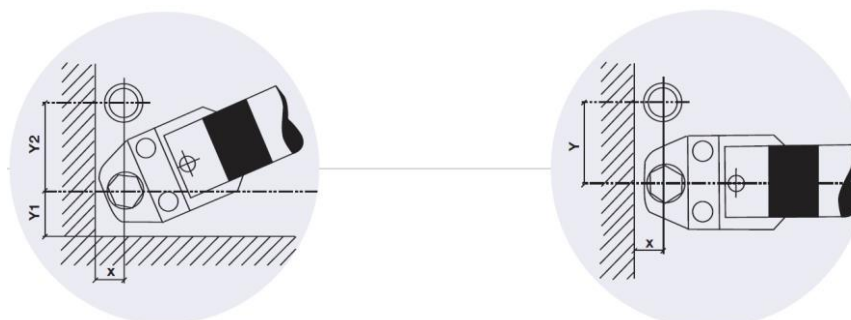


Tableau 4 - espace libre nécessaire pour le sertissage

d _{ext}	Devant une paroi		Dans un coin		
	X mm	Y mm	X mm	Y1 mm	Y2 mm
12	26	51	31	45	71
15	26	53	31	45	73
18	26	54	31	45	74
22	26	56	31	45	76
28	33	69	38	55	80
35	33	73	38	55	85
42	75	115	75	75	115
54	85	120	85	85	140

- Des couples galvaniques peuvent intervenir dans des installations comprenant des tuyaux en cuivre et en acier non allié (des installations dites « mixtes »).
 - Afin d'éviter la corrosion qui s'ensuit dans des installations mixtes ouvertes, les conduites en cuivre doivent obligatoirement être placées uniquement en aval des conduites en acier et faire par ailleurs l'objet d'une séparation galvanique entre elles en utilisant un corps en bronze. Lorsque, dans des installations mixtes ouvertes, le débit observé dans les sections de conduites en cuivre est seulement limité, en continu comme de manière périodique, les installations mixtes ouvertes sont interdites.
 - La corrosion qui s'ensuit ne pouvant être évitée dans les installations mixtes fermées, celles-ci sont interdites.

Tableau 5 - espacement maximum entre les points d'appui en fonction du diamètre nominal

Dimension nominale DN	Intervalles verticaux	Intervalles horizontaux
	cm	cm
10	180	120
12	180	120
15	200	150
20	240	180
25	240	180
32	300	240
40	300	240
50	300	270

5.4.2 Montage en apparence

- Le montage dans des gaines techniques suit les prescriptions du montage visible.
- La fixation au gros œuvre ne sert pas uniquement à transférer le poids du réseau de conduites au gros œuvre, mais également à s'assurer que la dilatation thermique du réseau de conduites se fasse dans la direction souhaitée. Il y a lieu de prendre des dispositions pour pouvoir reprendre ces dilatations en prévoyant un tracé de conduites judicieux comportant des colliers fixes et coulissants. L'espacement maximum entre les points d'appui est présenté au tableau 5.

5.4.3 Montage encastré

Les raccords à sertir ne sont pas démontables et leur encastrement est à éviter dans la mesure du possible, quoiqu'autorisé éventuellement en cas d'utilisation des tuyaux en longueur et moyennant l'accord de toutes les parties impliquées.

Les conduites peuvent être encastrées moyennant les précautions suivantes :

- Les tuyaux et raccords encastrés doivent être enveloppés dans une gaine de mousse synthétique souple à cellules fermées, de sorte à ne pas entraver la liberté de mouvement des composants de l'installation. Le matériau utilisé pour la gaine de mousse doit avoir été approuvé pour l'application choisie et ne pas libérer de substances susceptibles d'endommager le matériau des tuyaux, des raccords et des joints d'étanchéité. Cette gaine ne pourra être appliquée qu'après l'exécution réussie du contrôle d'étanchéité.
- Il est recommandé que les raccords encastrés le soient uniquement dans des endroits facilement accessibles.

- Au droit des percements de murs ou de planchers et des joints de dilatation, il conviendra de prendre les précautions voulues, comme des fourreaux ou des manchettes.

5.5 Contrôle d'étanchéité

Avant l'emboîtement du système de conduites (ébrasements, plâtrages ou carrelages, ...) et en tout état de cause avant la mise en service de l'installation, il convient de soumettre le système de conduite à un contrôle d'étanchéité, conformément à la procédure ci-après (voir figure 5) :

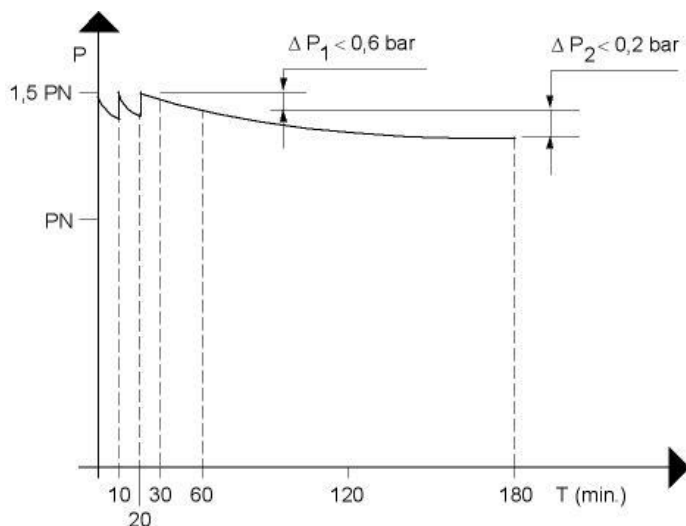


Figure 5: procédure de contrôle d'étanchéité

- Les accessoires du système de conduites qui ne résistent pas à une pression de $1,5 \times PN$ doivent être débranchés au préalable.
- Les conduites montées mais non encastrées sont remplies d'eau potable et purgées ;
- Une pression d' $1,5 \times PN$ est appliquée ;
- Après 10 minutes, la pression est rétablie une première fois à $1,5 \times PN$;
- Après 10 minutes, la pression est rétablie une deuxième fois à $1,5 \times PN$;
- Après une pause de 10 minutes, on mesure la pression ($P_{T=30}$) ;
- La pression est mesurée une nouvelle fois 30 minutes plus tard ($P_{T=60}$) ;

$$\Delta P_1 = P_{T=30} - P_{T=60} < 0,6 \text{ bar}$$

Entre ces deux dernières mesures, la perte de pression ΔP_1 ne peut pas être supérieure à 0,6 bar. Dans le cas contraire, il convient de rechercher la cause du défaut d'étanchéité et d'y remédier avant de reprendre toute la procédure depuis le départ ;

- 120 minutes plus tard, la pression est mesurée une nouvelle fois ($P_{T=180}$)

$$\Delta P_2 = P_{T=60} - P_{T=180} < 0,2 \text{ bar}$$

Entre ces deux dernières mesures, la perte de pression ΔP_2 ne peut pas être supérieure à 0,2 bar. Dans le cas contraire, il convient de rechercher la cause du défaut d'étanchéité et d'y remédier avant de reprendre toute la procédure depuis le départ ;

- Le système de conduits est contrôlé visuellement en ce qui concerne d'éventuelles fuites ou défauts d'étanchéité.

L'essai d'étanchéité doit être effectué par section de conduite parachevée à une température ambiante et de l'eau la plus constante possible. Le manomètre utilisé pour mesurer les pertes de pression doit permettre la lecture précise au 0,1 bar près.

5.6 Rinçage des conduites sanitaires

Avant d'utiliser l'installation sanitaire, il convient de la rincer soigneusement à l'eau potable.

5.7 Rubans chauffants

L'utilisation de rubans chauffants n'est pas autorisée.

5.8 Additifs

Parmi les produits antigel et les inhibiteurs de corrosion, seule l'utilisation d'un mélange glycol/eau 50%/50% est conseillée par le fabricant. Pour empêcher la corrosion, il convient de concevoir une installation étanche à l'oxygène. Si le recours à des additifs s'avère toutefois nécessaire, le détenteur d'agrément sera tenu de confirmer préalablement par écrit que des additifs peuvent être appliqués.

6 Performances

Les conduites et les raccords à sertir décrits satisfont aux exigences du guide d'agrément pour raccords à sertir pour conduites métalliques (version du 4 novembre 1999) de l'UBAtc.

7 Avertissement

Les points suivants retiendront l'attention de l'utilisateur :

- Le présent agrément technique avec certification est-il encore valable ?
- Consulter les directives du fabricant/du distributeur concernant le transport, le stockage, la mise en œuvre et la mise en service.
- Contrôler visuellement :
 - o la conformité de la livraison à la commande ;
 - o la conformité des marquages ;
 - o l'absence d'endommagement éventuel de l'emballage et du produit ;
 - o l'utilisation de l'outillage prescrit par le fabricant.

8 Conditions

- A. Le présent Agrément Technique se rapporte exclusivement au système mentionné dans la page de garde de cet Agrément Technique.
- B. Seuls le titulaire d'agrément et, le cas échéant, le distributeur, peuvent revendiquer les droits inhérents à l'Agrément Technique.
- C. Le titulaire d'agrément et, le cas échéant, le distributeur ne peuvent faire aucun usage du nom de l'UBAtc, 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'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.
- F. L'Agrément Technique a été élaboré sur base des connaissances et informations techniques et scientifiques disponibles, assorties des informations mises à disposition par le demandeur et complétées par un examen d'agrément prenant en compte le caractère spécifique du 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'UBAtc.
- H. Les références à l'Agrément Technique devront être assorties de l'indice ATG (ATG 3012) et du délai de validité.
- I. 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 (e.a. à l'utilisateur) résultant du non-respect, dans le chef du titulaire d'agrément ou du distributeur, des dispositions de l'article 8.



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).



L'Agrément Technique a été publié par l'UBAtc, sous la responsabilité de l'Opérateur d'Agrément, BCCA, et sur base de l'avis favorable du Groupe Spécialisé "EQUIPEMENT", accordé le 11 octobre 2013.

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 : 30 juillet 2015.

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

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'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.

