UBAtc

Union belge pour l'Agrément technique de la Construction asbl

Membre de l'EOTA, de l'UEAtc et de la WFTAO

Siège social:
Rue du Lombard 42
1000 Bruxelles

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

| Agrément technique ATG avec certification | | Opérateur d'agrément et de certification |
|---|---|---|
| ATG 3277 | **BOIS - PROCEDES DE TRAITEMENT PREVENTIF DU BOIS**<br><br>**IMPRALIT ACA PROTECT**<br><br>Valable du 02/05/2023 au 01/05/2028 | WOOD.BE<br><br>**Allée Hof ter Vleest, 3**<br>**1070 Bruxelles**<br>**www.wood.be - info@wood.be** |

**Titulaire d'agrément:**

Ruetgers Organics GmbH
Oppaeurstrasse 43
68305 Mannheim
Allemagne
Tel.: +49 621 7654 247
Site Web: www.impra.de/eu/impra
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 ACA PROTECT 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 de risque 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 à l'exception des essences à duramen indifférenciée et particulièrement sensibles aux attaques d'insectes.

### 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 A2.1/O1-O6-T2**
**et A2.2/O1-O6-T2**
**(en procédés A3/T3-O6 et A4.1/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/T3-O6**
**(et procédé A4.1/O6)**

### 2.4 Classe d'emploi 4

Bois en contact permanent avec le sol (4.1) :

**procédés A4.1/O6**

# 3 Produits

### 3.1 Produit destiné au traitement en station

Le produit IMPRALIT ACA PROTECT présente les caractéristiques suivantes:

- État physique: émulsion concentré
- Composants actifs: 20,0% d'hydroxycarbonate de cuivre, 0,3% de propiconazole et 0,3% de tebuconazole
- Dilution: eau
- Couleur: vert
- Masse volumique: 1,3 kg/dm³ à 20°C (typique)

Autorisation de vente délivrée par le SPF Santé Publique, Sécurité de la Chaîne alimentaire et Environnement sous le numéro BE2019-0024-01-01.

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

B C1 A1 A2.1 A2.2 A3 A4.1
———————————————
20.369

### 3.2 Présentation du produit

Le produit IMPRALIT ACA PROTECT 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 50°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 (mise à dimensions, rabotage, forage...) après traitement selon un procédé A2 ou A3 doivent être retraitées 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 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 (cf. 3.3). 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. Le bois raboté doit toujours être latté.

# 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 du produit de traitement

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 1. 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 de IMPRALIT ACA PROTECT dans le bois traité doit être au moins égale aux valeurs suivantes (Tableau 2) :

### 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 ACA PROTECT mesurée dans la zone analytique soit au moins égale à la valeur critique définie pour la classe d'emploi envisagée (Tableau 3).

**Tableau 1 Masse volumique de la solution de IMPRALIT ACA PROTECT en fonction de la concentration pondérale (%) et de la température**

| | Température | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Concentration % | 5°C | 10°C | 15°C | 20°C | 25°C |
| 1,0 | 1,0026 | 1,0022 | 1,0017 | 1,0010 | 1,0001 |
| 1,5 | 1,0035 | 1,0032 | 1,0027 | 1,0020 | 1,0010 |
| 2,0 | 1,0044 | 1,0042 | 1,0037 | 1,0030 | 1,0019 |
| 2,5 | 1,0054 | 1,0052 | 1,0047 | 1,0040 | 1,0029 |
| 3,0 | 1,0064 | 1,0062 | 1,0057 | 1,0050 | 1,0040 |
| 3,5 | 1,0075 | 1,0073 | 1,0068 | 1,0060 | 1,0050 |
| 4,0 | 1,0087 | 1,0083 | 1,0078 | 1,0071 | 1,0061 |
| 4,5 | 1,0096 | 1,0093 | 1,0088 | 1,0080 | 1,0069 |
| 5,0 | 1,0105 | 1,0103 | 1,0097 | 1,0089 | 1,0078 |

**Tableau 2 Exigence de pénétration du produit IMPRALIT ACA PROTECT dans le bois traité**

| | Classe d'emploi 2 | Classe d'emploi 3 | Classe d'emploi 4.1 |
|---|---|---|---|
| **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 | Classe d'emploi 3 | Classe d'emploi 4.1 |
|---|---|---|---|
| **Bois résineux** | 7,4 | 7,4 | 14 |
| **Bois feuillus** | 7,4 | 7,4 | |

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 350-2 :1994).

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 O1 : traitement par aspersion

Le bois est aspergé sur toutes ses faces avec la solution lors de son passage au travers du tunnel ou dans la cabine. La concentration de la solution ne peut être inférieure à 3,2%. La durée d'aspersion est adaptée à la dilution de la solution et aux caractéristiques du bois à traiter.

### 6.2 Procédé T2 : traitement par trempage court

Les bois sont immergés de façon complète suivant la durée prescrite. Les bois rabotés sont empilés avec intercalaires. La concentration de la solution ne peut être inférieure à 3,2%. La durée du trempage est adaptée à la dilution de la solution et aux caractéristiques du bois à traiter ; elle est toujours supérieure à 15 minutes.

### 6.3 Procédé T3 : traitement par trempage long

Les bois sont immergés de façon complète suivant la durée prescrite. Les bois rabotés sont empilés avec intercalaires. La concentration de la solution ne peut être inférieure à 3,2%. La durée du trempage est adaptée à la dilution de la solution et aux caractéristiques du bois à traiter ; elle est toujours supérieure à 1 heure.

### 6.4 Procédé O6 : traitement par vide et pression en autoclave

Le bois est imprégné selon un procédé vide et pression à cellules pleines comprenant le cycle suivant : vide initial, remplissage de l'autoclave par aspiration avec la solution de traitement, application d'une surpression hydraulique ou pneumatique, refoulement de la solution, vide final éventuel. La concentration de la solution ne peut être inférieure à 1,6%. Le cycle est adapté à la dilution de la solution et 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 (autoclave)

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

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

L'installation permet d'obtenir dans les conditions normales d'utilisation :

- une pression résiduelle absolue de 145 mbar,
- une pression absolue de 3 bars (procédés O3) ou 12 bars (procédés O6).

L'installation est équipée d'un dispositif permettant d'enregistrer le cycle utilisé

## 7.3 Installation (bas de trempage)

Le bac de trempage doit être suffisamment long pour permettre au bois d'être complètement submerge.

## 7.4 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 dilution de la solution,
- un thermomètre.

Elle doit de plus posséder :

- un exemplaire du texte d'agrément technique du procédé,
- un registre ou des fiches de station,
- des attestations de traitement conformes.

# 8 Période d'entreposage / diffusion-fixation

Dans tous les cas, le bois traité doit être protégé contre la pluie et les chutes de neige pendant au moins 24 heures (à des températures ≤5°C, 14 jours).

# 9 Caractéristiques du bois traité

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

- sa manipulation n'exige pas de précautions spéciales ;
- 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 mais il est toutefois conseillé de procéder à des essais préalables ;
- il est compatible avec les types courants de colles à bois mais il est toutefois conseillé de procéder à des essais préalables ;

L'autorisation de vente délivrée par le SPF Santé Publique (voir 3.1) contient la restriction que le bois traité avec IMPRALIT ACA PROTECT ne doit pas entrer en contact avec des aliments.

## 10 Conditions.

**A.** Le présent agrément technique se rapporte exclusivement au produit 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 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.

**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 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'UBAtc.

**H.** Les références à l'agrément technique devront être assorties de l'indice ATG (ATG 3277) 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 10.

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 28 février 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 : 2 mai 2023.

| Pour l'UBAtc, garant de la validité du processus d'agrément | | Pour l'opérateur d'agrément et de certification |
|---|---|---|
| Eric Winnepenninckx,<br>Secrétaire général | Benny De Blaere,<br>Directeur | Chris De Roock,<br>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.

Belgische Unie voor de technische goedkeuring in de bouw

Union belge pour l'Agrément technique de la construction

ATG 3277

UBAtc BUtgb

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 | Union européenne pour l'Agrément Technique dans la construction | World Federation of Technical Assessment Organisations |
|---|---|---|
| www.eota.eu | www.ueatc.eu | |