

Agrément technique ATG avec certification

Opérateur d'agrément et de certification



**Menuiserie - Système
d'étanchéité pour baies de
façade**

**CS-EPDM Foil
CS-EPDM Foil Self
CS EPDM Gasket**

Valable du 14/09/2023
au 13/09/2028



Cantersteen 47 1000 Bruxelles
www.bcca.be - mail@bcca.be

Titulaire d'agrément :

Castelein Sealants sa
Starrenhoflaan 15
2950 Kapellen
Belgique
Tél. : +32 (0) 3 217 22 40
Site Internet : <https://casteleinsealants.be/fr/>
Courriel : info@casteleinsealants.be



1 Objectif 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 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 « applicateur ».

2 Objet

Cet agrément porte sur un système d'étanchéité entre le gros œuvre et les fenêtres ou les murs-rideaux appliqué pour le côté extérieur (étanchéité à l'eau, frein vapeur), constitué d'EPDM souple utilisé pour refermer les raccords entre la façade et la menuiserie extérieure du côté extérieur. Le domaine d'application est décrit au tableau 1.

L'agrément porte sur le revêtement proprement dit, y compris la technique de pose, mais pas sur la qualité de l'exécution. L'agrément avec certification comprend un autocontrôle industriel de la fabrication ainsi qu'un contrôle externe périodique.

L'agrément du système d'étanchéité s'appuie en outre sur l'utilisation de composants auxiliaires pour lesquels une attestation assure qu'ils satisfont aux performances ou critères d'identification mentionnés au § 3.2.

Cet ATG n'évalue pas et ne teste pas l'effet de la sollicitation cyclique (par ex. l'action du vent) pour les membranes extérieures à fixation non mécanique.

Le présent ATG reprend les seules combinaisons dont l'essai de cisaillement sur le support concerné conformément à la méthode d'essai de l'UBAtc BA-400-1 a démontré leur aptitude à l'emploi, afin d'étayer la compatibilité du collage sur le support visé. Pour prendre en compte un collage sur un béton humide, il convient d'avoir démontré l'adhésion sur ce support conformément à la méthode d'essai BA-400-2 de l'UBAtc.

Tableau 1 : Domaine d'application du système d'étanchéité CS-EPDM Foil (/Self/Gasket)

			CS-EPDM Foil (/Self/Gasket) Côté extérieur de la façade
Construction classique	Pas de coulisse	Mur	Pas appl.
		Baie	X
		Menuiserie	X
	Coulisse	Mur	Pas appl.
		Baie	X
		Menuiserie	X
Ossature bois	Pas de coulisse	Mur	Pas appl.
		Baie	X
		Menuiserie	X
	Coulisse	Mur	Pas appl.
		Baie	X
		Menuiserie	X
Construction métallique	Pas de coulisse	Mur	Pas appl.
		Baie	X
		Menuiserie	X
	Coulisse	Mur	Pas appl.
		Baie	X
		Menuiserie	X

Pas appl. : pas d'application

3 Matériaux, composants du système d'étanchéité

3.1 Produit d'étanchéité

Tableau 2 : Domaine d'application CS-EPDM Foil et CS-EPDM Foil Self

Dénomination commerciale	Description	Étanche à l'air	Étanche à l'eau	Perméable à la vapeur	Frein vapeur	Étanche à la vapeur
CS-EPDM Foil (-Self) (Gasket)	Membrane à base d'un copolymère d'éthylène, de propylène et de liaisons diéniques insaturées, non armée	X	X		X	

3.1.1 Description des membranes d'étanchéité

Les membranes CS-EPDM Foil sont fabriquées à base d'un copolymère d'éthylène, de propylène et de liaisons diéniques insaturées (EPDM), d'huiles, de charges et d'adjuvants. Elles sont obtenues par extrusion et/ou par laminage suivi(e)s d'une vulcanisation. Des profilés compacts en EPDM peuvent ensuite être fixés à la membrane. Les caractéristiques des membranes sont présentées au tableau 3. La membrane CS-EPDM Foil est également disponible avec bandes de butyle auto-adhésives appliquées au préalable. Ces membranes portent la dénomination CS-EPDM Foil Self.

Tableau 3 Caractéristiques de CS-EPDM Foil (/Self/Gasket)

Caractéristiques d'identification	CS-EPDM Foil	CS-EPDM Foil Self	CS-EPDM Foil Gasket
Épaisseur (mm) (-5 % + 10 %)	0,6 – 0,75 – 1,0 – 1,3 – 1,5	0,6 – 0,75 – 1,0 – 1,3 – 1,5	0,6 – 0,75 – 1,0 – 1,3 – 1,5
Masse surfacique (g/m²) (± 10 %)	700 - 875 - 1180 - 1575 - 1815	700 - 875 - 1180 - 1575 - 1815	700 - 875 - 1180 - 1575 - 1815
Longueur nominale (m) (- 5 % + 10 %) (*)	20 (25 pour 0,6 mm)	20 (25 pour 0,6 mm)	20 (25 pour 0,6 mm)
Largeur nominale (cm) (± 2 cm) (*)	10/15/20/25/30/40/50/60/ 70/80/90/100/130/140 ⁽¹⁾	15/20/25/30/40	15/20/25/30/40
Couleur	Noir	Noir	Noir
(*) D'autres largeurs et longueurs sont disponibles sur demande auprès du fabricant.			
(1) Largeur non disponible pour l'épaisseur 0,6 mm.			

3.1.2 Caractéristiques de performance des produits d'étanchéité

Les caractéristiques de performance de CS-EPDM Foil (/Self/Gasket) sont présentées au § 8.

3.2 Colles / Mastics

3.2.1 Colle de contact CS-EPDM Contact Bond TA

CS-EPDM Contact Bond TA est une colle de contact à base de caoutchouc synthétique, utilisée pour le collage des membranes sur différents supports et la réalisation des joints de CS-EPDM Foil (Self).

Caractéristiques :

- Couleur : noir
- Masse volumique (g/cm³) : 0,85 (± 0.01)
- Matière sèche (%) : 41 (±2)
- Point-éclair : -15 °C
- Viscosité Brookfield : 400 mPa.s ± 100
- Conditionnement : bidons de 4,7 kg
- Résistance à la t° : de -40 °C à 90 °C
- T° de mise en œuvre : de 5 °C (1) à 35 °C
- Durée de conservation : 12 mois après la date de production

(1) En cas d'utilisation de CS-EPDM Foil Primer, on peut travailler à une température comprise entre - 10 °C et + 5 °C.

Tableau 4 Supports

Type	Exemples	TA
Minéral	Béton (pierre poreuse ou non, enduits minéraux)	X
Métallique	Aluminium, acier	X
Galvanisé	Zinc, acier galvanisé	X
En bois (non traité)	-	X
PVC	-	X
Revêtu d'un coating	Bois laqué	X
Bitumineux	Membranes bitumineuses à protection minérale	X
Béton humide	-	X
- pas évalué, ne tombe pas sous le domaine d'application ATG X évalué, compatible avec le matériau		

Dans le cadre de cet ATG, la colle CS-EPDM Contact Bond TA est soumise à un examen d'agrément et à une certification limitée par l'opérateur de certification désigné par l'UBA tc asbl. Cet examen porte sur les éléments suivants :

- La colle CS-EPDM Contact Bond TA a été identifiée au moyen d'essais initiaux.
- Les livraisons de colle CS-EPDM Contact Bond TA sont traçables et des certificats d'analyse établis par le fabricant de la colle sont disponibles par livraison auprès du titulaire d'ATG.
- La colle CS-EPDM Contact Bond TA est soumise sur base annuelle à des essais de contrôle externes.

3.2.2 Mastic de collage CS-EPDM Mastic Bond FA

CS-EPDM Mastic Bond FA est une colle en pâte à base de caoutchouc synthétique, utilisée pour le collage des membranes sur différents supports et la formation des joints de CS-EPDM Foil.

Caractéristiques :

- Couleur : noir
- Masse volumique (g/cm³) : 1,15
- Matière sèche (%) : 79
- Point-éclair : -8 °C
- Viscosité Brookfield : 4500 mPa.s ± 1000
- Conditionnement : poches de 600 ml (12 par carton)
- Résistance à la t° : de -40 °C à 90 °C
- T° de mise en œuvre : de 5 °C (1) à 35 °C
- Durée de conservation : 12 mois après la date de production

(1) En cas d'utilisation de CS-EPDM Foil Primer, on peut travailler à une température comprise entre - 10 °C et + 5 °C.

Tableau 5 Supports

Type	Exemples	FA
Minéral	Béton (pierre poreuse ou non, enduits minéraux)	X
Métallique	Aluminium, acier	X
Galvanisé	Zinc, acier galvanisé	X
En bois (non traité)	-	X
PVC	-	X
Revêtu d'un coating	Bois laqué	X
Bitumineux	Membranes bitumineuses à protection minérale	X
Béton humide	-	X
- pas évalué, ne tombe pas sous le domaine d'application ATG X évalué, compatible avec le matériau		

Dans le cadre de cet ATG, la colle CS-EPDM Mastic Bond FA est soumise à un examen d'agrément et à une certification limitée par l'opérateur de certification désigné par l'UBA tc asbl. Cet examen porte sur les éléments suivants :

- La colle en pâte CS-EPDM Mastic Bond FA a été identifiée au moyen d'essais initiaux.
- Les livraisons de colle CS-EPDM Foil Bond FA sont traçables et des certificats d'analyse établis par le fabricant de la colle sont disponibles par livraison auprès du titulaire d'ATG.
- La colle CS-EPDM Mastic Bond FA est soumise sur base annuelle à des essais de contrôle externes.

3.2.3 Mastic de collage CS-EPDM Foil Bond 00

CS-EPDM Foil Bond 00 est une colle en pâte solide, utilisée pour le collage des membranes sur différents supports et la réalisation des joints de CS-EPDM Foil

Caractéristiques :

- Couleur : noir
- Masse volumique à 20 °C : $\pm 1,60 \text{ g/cm}^3$
- Teneur en COV : 0 %
- composés organiques volatils
- Conditionnement : Composition libre poches de 600 ml (12 par carton)
- Résistance à la t° : de -40 °C à 90 °C
- T° de mise en œuvre : de 5 °C (1) à 35 °C
- Durée de conservation : 12 mois après la date de Production

Tableau 6 Supports

Type	Exemples	CS-EPDM Foil Bond 00
Minéral	Béton (pierre poreuse ou non, enduits minéraux)	X
Métallique	Aluminium, acier	X
Galvanisé	Zinc, acier galvanisé	X
En bois (non traité)	-	X
PVC	-	X
Revêtu d'un coating	Bois laqué	-
Bitumineux	Membranes bitumineuses à protection minérale	-
Béton humide	-	X
- pas évalué, ne tombe pas sous le domaine d'application ATG		
X évalué, compatible avec le matériau		

Dans le cadre de cet ATG, le mastic CS-EPDM Foil Bond 00 est soumis à un examen d'agrément et à une certification limitée par l'opérateur de certification désigné par l'UBA^{tc} asbl. Cet examen porte sur les éléments suivants :

- Le mastic CS-EPDM Foil Bond 00 a été identifié au moyen d'essais initiaux.
- Les livraisons de colle CS-EPDM Foil Bond 00 sont traçables et des certificats d'analyse établis par le fabricant de la colle sont disponibles par livraison auprès du titulaire d'ATG.
- Le mastic Kleber FA Spezial est soumis sur base annuelle à des essais de contrôle externes.

3.3 Composants auxiliaires

3.3.1 Bandes de butyle Butyl CS-EPDM Foil Self

Bandes comportant une sous-couche auto-adhésive à base de butyle, utilisée pour assurer la fixation de la membrane sur différents supports.

Caractéristiques :

- Couleur : noir
- Épaisseur de butyle (mm) : 0,8 – 1,0 – 1,5 \pm 0,1 mm
- Largeurs (mm) : 20/30/40 pour les membranes de 150/200,250/300/350/400 mm d'épaisseur
- T° de mise en œuvre : de -10 °C à 35 °C (1)

(1) En cas d'utilisation à -10 °C, il convient de traiter le support au moyen de CS-EPDM Foil Primer.

Tableau 7 Supports

Type	Exemples	CS-EPDM Foil Self
Minéral	Béton, (pierre poreuse ou non, enduits minéraux)	X(*)
Métallique	Aluminium, acier	X
Galvanisé	Zinc, acier galvanisé	X
En bois (non traité)	-	X
PVC	-	X
Revêtu d'un coating	Bois laqué	X
Bitumineux	Membranes bitumineuses à protection minérale	-
Béton humide	-	X (**)
- pas évalué, ne tombe pas sous le domaine d'application ATG		
X évalué, compatible avec le matériau		
(*) Il convient de vérifier l'adhérence à l'avance, en fonction de la porosité du support.		
(**) Exclusivement au moyen de CS-EPDM Foil Primer		

Dans le cadre de cet ATG, les bandes butyl de Butyl CS-EPDM Foil Self sont soumises à un examen d'agrément et à une certification limitée par l'opérateur de certification désigné par l'UBA^{tc} asbl. Cet examen porte sur les éléments suivants :

- Les bandes butyl de CS-EPDM Foil Self ont été identifiées au moyen d'essais initiaux.
- Les livraisons de bandes butyl de CS-EPDM Foil Self sont traçables et des certificats d'analyse établis par le fabricant de la colle sont disponibles par livraison auprès du titulaire d'ATG.
- Les bandes butyl de CS-EPDM Foil Self sont soumises sur base annuelle à des essais de contrôle externes.

3.3.2 Nettoyant / dégraissant CS-EPDM Cleaner

Utilisé pour le nettoyage ou le dégraissage des zones de collage de la membrane, en présence de salissures.

Caractéristiques :

- Couleur : Transparent
- Masse volumique à 20 °C : 0,73 g/cm³
- Point-éclair : -1°C
- Température d'inflammation : 250 °C

Le nettoyant CS-EPDM Cleaner fait partie du système mais ne relève pas de cet agrément et ne tombe pas sous certification.

3.3.3 CS-EPDM Foil Primer

CS-EPDM Foil Primer est un liquide à base de solvants (cyclohexane) et de naphte, utilisé pour améliorer l'adhérence des membranes sur différents supports poreux.

Caractéristiques :

- Couleur : noir
- Masse volumique à 20 °C : 0,84 g/cm³
- Point-éclair : -20 °C
- Température d'inflammation : 260 °C
- Viscosité à 20 °C : 900 mPa.s
- Supports : Supports poreux (béton, pierre calcaire, brique)
- Conditionnement : bidons de 4,5 kg
- Consommation : 10 – 15 g/mc pour une largeur de primaire de 5 cm
- Durée de conservation : 12 mois après la date de production

CS-EPDM Foil Primer fait partie du système mais ne relève pas de cet agrément et ne tombe pas sous certification.

3.3.4 Éléments préfabriqués

Les pièces moulées préfabriquées permettent de réaliser une étanchéité simple et rationnelle de tous les endroits critiques possibles, comme :

- aux angles supérieurs autour du châssis
- en cas de raccordement de grandes longueurs
- aux angles intérieurs et extérieurs, au droit des conduites d'évacuation, etc., d'éléments sur mesure
- en cas de membranes à profilé EPDM

3.3.4.1 Manchettes CS-EPDM Foil Window Frame

Celles-ci permettent un montage préalable, indépendamment des conditions climatiques. Les manchettes peuvent être fixées mécaniquement au moyen d'attaches ou être collées aux cadres.

3.3.4.2 Profilés (nez clipsables) CS-EPDM Foil Gasket

Les profilés préfabriqués en EPDM compact, fixés thermiquement à la membrane, permettent d'assurer un collage simple et rapide à la menuiserie de façade extérieure (bois, aluminium ou PVC). Le contact avec le mur est garanti par collage. Les nez clipsables sont disponibles pour différents types de profilés.

Les profilés à utiliser doivent être déterminés avec le fabricant (fabrication sur mesure sur la base d'un dessin technique du détail). Dans tous les cas, il convient de prendre contact avec le fabricant/distributeur. L'annexe 1 présente un certain nombre d'exemples.

3.3.5 Fixations mécaniques

Celles-ci sont réalisées à l'aide d'une plaque (profilé en aluminium), fixée par clouage ou par vissage tous les 25 cm à 40 cm. Les percements de la membrane doivent ensuite être refermés au moyen d'un mastic.

4 Fabrication et commercialisation

4.1 CS-EPDM Foil (Self)

Les membranes d'étanchéité CS-EPDM Foil (Self) sont fabriquées dans une unité de production en Allemagne.

Marquage : Les membranes portent la marque, le fabricant, l'épaisseur et le numéro d'ATG.

Il convient de mentionner le code de production sur les membranes ou sur l'emballage.

Castelein Sealants sa assure la commercialisation des produits par l'intermédiaire de représentants en Belgique.

4.2 Composants auxiliaires

Le primaire CS-EPDM Foil Primer, les colles CS-EPDM Foil Bond FA, CS-EPDM Foil Bond 00, CS-EPDM Contact Bond TA, le nettoyant CS-EPDM Cleaner, les bandes de butyle auto-adhésives, les pièces moulées préfabriquées et les profilés à clips sont fabriqués pour Castelein Sealants sa. Castelein Sealants sa assure la commercialisation de ces composants auxiliaires par l'intermédiaire de représentants en Belgique.

5 Conception et mise en œuvre

L'entrepreneur n'utilise qu'une main d'œuvre hautement qualifiée et s'assure, par une surveillance régulière et exigeante, qu'à tout moment et en tout endroit, le travail est exécuté conformément aux spécifications du fabricant.

5.1 Stockage

Il convient de conserver les membranes et les composants auxiliaires sur un support propre et lisse, à l'abri des conditions climatiques défavorables et à une température comprise entre 5 °C et 35 °C.

5.2 Conditions de mise en œuvre

La pose est réalisée sur un support fixe, propre, exempt de graisses et de poussières. Pour les colles CS-EPDM Contact Bond TA, CS-EPDM Mastic Bond FA et CS-EPDM Foil Bond 00 ou des bandes butyl auto-adhésives Butyl CS-EPDM Foil Self, on pourra travailler sur un support humide. En cas d'utilisation de Cs_epdm Foil Seld, le support devra être sec. Les membranes ne peuvent pas entrer en contact avec des produits gras ou des huiles.

La pose sera interrompue par temps humide (pluie, neige, brouillard épais) et lorsqu'il existe un risque de condensation lors de l'utilisation de la colle. Il est interdit de procéder au collage sur un support gelé, mais la pose peut être effectuée à des températures s'élevant au minimum à -10 °C (à condition que le primer CS-EPDM Foil Primer soit utilisé sur le support). Sinon, il convient de travailler à des températures d'au moins 5 °C.

5.3 Étanchéité des façades et des fenêtres sur divers supports

5.3.1 Pose des membranes de façade extérieure CS-EPDM Foil et CS-EPDM Foil Self

Les membranes CS-EPDM Foil sont collées au moyen de la colle de contact CS-EPDM Contact Bond TA, et du mastic de collage CS-EPDM Foil Bond FA du mastic de collage CS-EPDM Foil Bond 00 ou des bandes d'EPDM auto-adhésives Butyl CS-EPDM Foil Self. Les membranes CS-EPDM Foil Self sont collées directement au support et à la menuiserie au moyen des bandes auto-adhésives (voir la Fig. 1).

5.3.1.1 Gros œuvre en béton ou en maçonnerie

5.3.1.1.1 Au moyen de la colle de contact CS-EPDM Contact Bond TA

La colle de contact peut être utilisée pour le collage de CS-EPDM Foil sur les supports suivants :

- supports minéraux (béton, béton léger ou poreux, pierre calcaire, brique) ;
- PVC rigide ;
- supports métalliques (aluminium, acier (+ galvanisé)) ;
- bois (traité/non traité).

La colle peut également être utilisée pour le collage des membranes sur un support en béton humide.

Il convient d'appliquer cette colle de contact sur le support et sur la membrane sur une largeur d'**au moins 4 cm**. Dès que la colle a atteint le « Tacky point » (après 10 minutes environ et à 20 °C et 50 % HR), la membrane est appliquée directement sur le support, pressée régulièrement et passée au petit rouleau. La consommation est présentée au tableau 8.

Les supports trop poreux, trop absorbants et trop humides feront toujours l'objet d'un prétraitement au moyen de CS-EPDM Foil Primer, de manière à garantir une bonne adhérence entre la membrane et le support. La consommation s'établit entre 20 et 25 g/mc, en fonction de la porosité du support.

Les supports métalliques (aluminium, zinc, acier, ...) et PVC seront toujours débarrassés de leurs impuretés, dégraissés et secs, une opération pour laquelle ils utiliseront CS-EPDM Cleaner. On n'appliquera plus de primaire par la suite.

Pour assurer l'adhérence de la membrane sur les différents supports possibles, il convient toujours de veiller suffisamment au bon durcissement de la colle, de manière à éviter le glissement de la membrane sur le support.

5.3.1.1.2 Au moyen du mastic de collage CS-EPDM Mastic Bond FA

La pâte peut être utilisée pour le collage de CS-EPDM Foil sur les supports suivants :

- supports minéraux (béton, béton léger ou poreux, pierre calcaire, brique) ;
- PVC rigide ;
- supports métalliques (aluminium, acier (+ galvanisé)) ;
- bois (traité/non traité).

La colle peut également être utilisée pour le collage des membranes sur un support en béton humide.

La largeur de collage à réaliser s'établit à minimum **4 cm**. Lorsqu'il n'est pas possible de réaliser une surface de collage de 4 cm, cette largeur peut être réduite moyennant une fixation mécanique supplémentaire et en étant particulièrement attentif à l'encollage complet de la surface à coller. La consommation est présentée au tableau 8.

Les supports trop poreux et trop absorbants feront toujours l'objet d'un prétraitement au moyen de CS-EPDM Foil Primer, de manière à garantir une bonne adhérence entre la membrane et le support. La consommation de primaire s'établit à 10 – 15 g/mc pour une largeur de primaire de 5 cm.

Les supports métalliques (aluminium, zinc, acier...) et PVC seront toujours débarrassés de leurs impuretés, dégraissés et secs, une opération pour laquelle ils utiliseront CS-EPDM Cleaner. On n'appliquera plus de primaire par la suite.

5.3.1.1.3 Au moyen du mastic de collage CS-EPDM Foil Bond 00

La pâte pauvre en solvant peut être utilisée pour le collage et cordon de finition de CS-EPDM Foil sur les supports suivants :

- supports minéraux (béton, béton léger ou poreux, pierre calcaire, brique) ;
- PVC rigide ;
- supports métalliques (aluminium, acier (+ galvanisé)) ;
- bois (traité/non traité).

La colle peut également être utilisée pour le collage des membranes sur un support en béton humide.

La largeur de collage à réaliser s'établit à minimum **4 cm**. Lorsqu'il n'est pas possible de réaliser une surface de collage de 4 cm, cette largeur peut être réduite moyennant une fixation mécanique supplémentaire et en étant particulièrement attentif à l'encollage complet de la surface à coller. La consommation est présentée au tableau 8.

Les supports métalliques (aluminium, zinc, acier, ...) et PVC seront toujours débarrassés de leurs impuretés, dégraissés et secs, une opération pour laquelle ils utiliseront CS-EPDM cleaner. On n'appliquera plus de primaire par la suite.

5.3.1.1.4 Au moyen des bandes butyle Butyl CS-EPDM Foil Self:

Les bandes double-face de Butyl CS-EPDM Foil Self doivent d'abord être collées sur la membrane CS-EPDM Foil (ce ruban adhésif est déjà appliqué pour les membranes CS-EPDM Foil Self).

Enduire le support de façade de CS-EPDM Primer. Les bandes auto-adhésives pourront être appliquées sur le support une fois cette couche sèche.

Il est recommandé d'éliminer la couche de protection du ruban adhésif en fonction du collage. En cas de supports irréguliers, il convient d'y appliquer un cordon de mastic CS-EPDM Foil Bond FA ou CS-EPDM Foil Bond 00. Ce cordon sera appliqué après le collage au ruban adhésif.

5.3.1.1.5 Au moyen de la membrane CS-EPDM Foil Self :

La membrane peut être collée directement sur le support après l'élimination de la couche de protection présente sur les bandes auto-adhésives.

Il est recommandé d'éliminer la couche de protection de la bande auto-adhésive après le collage. En cas de supports irréguliers, il convient d'y appliquer un cordon de mastic CS-EPDM Foil Bond FA ou CS-EPDM Foil Bond 00. Ce cordon sera appliqué après le collage au ruban adhésif.

Lorsqu'une fixation supplémentaire n'est pas prévue, ou en cas de supports très irréguliers, un cordon supplémentaire de CS-EPDM Foil Bond FA ou CS-EPDM Foil Bond 00 sera appliqué au-dessus de la surface encollée du support, en recouvrement de la membrane CS-EPDM Foil et du support. Lisser la bande de colle à la spatule.

Tableau 8 Consommation colles/mastics (*)

Support	CS-EPDM Contact Bond TA	CS-EPDM Mastic Bond FA	CS-EPDM Foil Bond 00
Minéral	20 – 25 g/mc	100 g/mc (14,5 mc/poche)	100 g/mc (14,5 mc/poche)
Métallique			
Galvanisé			
En bois (non traité)			
PVC			
Revêtu d'un coating	/	/	/
Bitumineux	/	/	/
Béton humide	20 – 25 g/mc	100 g/mc	100 g/mc
Joints	40 g/mc	100 g/mc	100 g/mc
(*) Pour une largeur d'encollage de 4 cm. Pour d'autres largeurs d'encollage, il conviendra d'adapter la consommation proportionnellement.			

5.3.1.2 **Gros œuvre en bois**

La membrane CS-EPDM Foil (Self) (Gasket) peut également être collée sur du bois lisse et non traité au moyen de CS-EPDM Contact Bond TA, CS-EPDM Foil Bond FA et CS-EPDM Foil Bond 00. Un cordon est appliqué à l'avance pour garantir l'étanchéité à l'air et à l'eau.

On appliquera les mêmes principes de mise en œuvre que décrits au § 5.3.1.1.

5.3.1.3 **Gros œuvre en acier**

La membrane CS-EPDM Foil (Self) (Gasket) peut également être collée sur des supports métalliques au moyen de CS-EPDM Contact Bond ta, CS-EPDM Foil Bond FA et CS-EPDM Foil Bond 00. Un cordon est appliqué à l'avance pour garantir l'étanchéité à l'air et à l'eau.

On appliquera les mêmes principes de mise en œuvre que décrits au § 5.3.1.1.

5.3.1.4 **Profilés en aluminium/PVC**

Dans la mesure du possible, on utilisera des lés à profilés intégrés, compatibles avec les rainures du profilé.

5.4 Assemblage des bandes de CS-EPDM Foil

Les bandes sont posées sans tension avec un recouvrement minimum de 8 cm. Les deux bords sont dépoussiérés et, au besoin, dégraissés également au moyen de CS-EPDM Cleaner (voir le § 3.3.2).

Les joints de la membrane de façade extérieure CS-EPDM Foil (Self) (Gasket) seront réalisés de telle sorte qu'ils soient exposés à une sollicitation à l'eau minimale, comme indiqué à la figure 1.

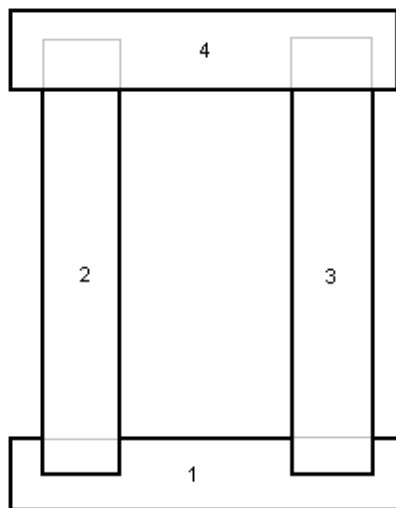


Fig. 1 Méthode d'adhérence des joints

Il convient de placer la membrane 4 sur les membranes 2 et 3. Les membranes 2 et 3 seront disposées à leur tour sur la membrane 1.

5.4.1 Au moyen de la colle de contact CS-EPDM Contact Bond TA

Le raccord est réalisé au moyen de la colle de contact TA à raison de 500 g/m² pour le collage des deux faces, lorsque la colle ne file plus, on assemble les 2 faces avant de bien maroufler la surface. En fonction des conditions climatiques, le délai de séchage sera d'environ 5 à 20 minutes.

5.4.2 Au moyen des mastics CS-EPDM Foil Bond FA et CS-EPDM Foil Bond 00

Pour réaliser le raccord entre deux membranes EPDM au moyen du mastic de collage CS-EPDM Mastic Bond FA ou CS-EPDM Foil Bond 00, il convient de réaliser un collage de 8 cm. Recouvrir la deuxième membrane au moyen de la membrane supérieure sur 8 cm. Replier la lèvre supérieure. La membrane inférieure est recouverte ensuite de quelques cordons de mastic. Refermer la lèvre supérieure sur la membrane inférieure.

Presser le raccord, de sorte qu'une petite quantité de mastic reflue. Ne pas parachever le collage avec le cordon de mastic.

5.4.3 Au moyen du ruban adhésif Butyl CS EPDM Foil Self

Le ruban butyle Self est déroulé d'un côté, l'autre membrane étant ensuite appliquée sur la première. Il est recommandé d'éliminer la couche de protection du ruban butyle TAPE au fur et à mesure du collage. Le raccord est bien marouflé.

6 Performances

Les caractéristiques de performance des membranes CS-EPDM Foil (Self) (Gasket) sont présentées au § 8.1.

La colonne « critères du fabricant » mentionne les critères que le fabricant s'impose. Le respect de ces critères est vérifié lors des différents contrôles et fait partie intégrante de la certification de produit.

Les caractéristiques de performance du système sont reprises au § 8.3. À défaut de ces critères, le tableau mentionne les résultats d'essais en laboratoire. Ces valeurs ne sont pas déduites d'interprétations statistiques et ne sont pas garanties par le fabricant.

7 Directives d'utilisation

7.1 Réparation

Les réparations de l'étanchéité seront réalisées au moyen des mêmes matériaux que les matériaux d'origine. Elles seront effectuées avec soin et conformément aux prescriptions du fabricant.

7.2 Compatibilité

Il convient de contrôler la compatibilité de la membrane EPDM et des produits d'encollage avec le mastic d'étanchéité. Veuillez prendre contact avec le fabricant.

8 Résultats des essais

Les essais ont été réalisés conformément aux normes européennes.

Le tableau ci-après présente les critères repris dans le guide. Ces critères sont vérifiés au moyen de divers contrôles à effectuer.

MDV = Valeur déclarée par le fabricant, accompagnée des tolérances indiquées

MLV = Valeur fixée par le fabricant en cours d'essai (peut être une valeur maximum ou minimum)

8.1 Performances des membranes CS-EPDM Foil, CS-EPDM Foil Self et CS EPDM Foil Gasket

Propriétés	Méthode d'essai	Critères		Essais d'évaluation
		UBA/c	Fabricant	
- Épaisseur (mm)	NBN EN 1849-2	- 5 % +10 %	- 5 % +10 %	X
- Masse surfacique (kg/m ²)	NBN EN 1849-2	± 10 %	± 10 %	X
- Étanchéité sous pression d'eau	NBN EN 1928	2kPa	2kPa	X
- Perméabilité à la vapeur μ	NBN EN 1931	-	60.000 ± 18.000	X
- Perméabilité à l'air a (m ³ /h.m.daPa ^{2/3})	NBN EN 12114	≤ MLV	≤ 0,1	X
- Résistance à la traction (N/mm ²) état neuf (L,T) 0,60 & 0,75 1,00 & 1,30 & 1,50	NBN EN 12311-2 Méth. B	≥ 4 ≥ 4	≥ 4 ≥ 6	X X
- Allongement à la rupture [%] 0,60 & 0,75 - état neuf (L,T) 1,00 & 1,30 & 1,50	NBN EN 12311-2 Méth. B	≥ MLV	≥ 300	X X
- Résistance à la déchirure au clou (N) 0,60 mm L 0,60 mm T	NBN EN 12310-1 + NBN EN 13859-1 Ann. B	≥ MLV	≥ 70	X
0,75 mm L			≥ 70	X
0,75 mm T			≥ 80	X
1,00 mm L			≥ 80	X
1,00 mm T			≥ 90	X
1,30 mm L			≥ 90	X
1,30 mm T			≥ 110	X
1,50 mm L			≥ 110	X
1,50 mm T	≥ 120	X		
- Pénétration statique - béton	NBN EN 12730	≥ MLV	L15	X
- Pénétration dynamique (mm) – Al (mm)	NBN EN 12691:2006	MLV	≥ 200	X

x Testé et conforme au critère du fabricant.

L : Sens longitudinal T : Sens transversal

8.2 Performances du système

8.2.1 Adhérence sur différents supports

8.2.1.1 CS-EPDM Foil (Self) (Gasket)

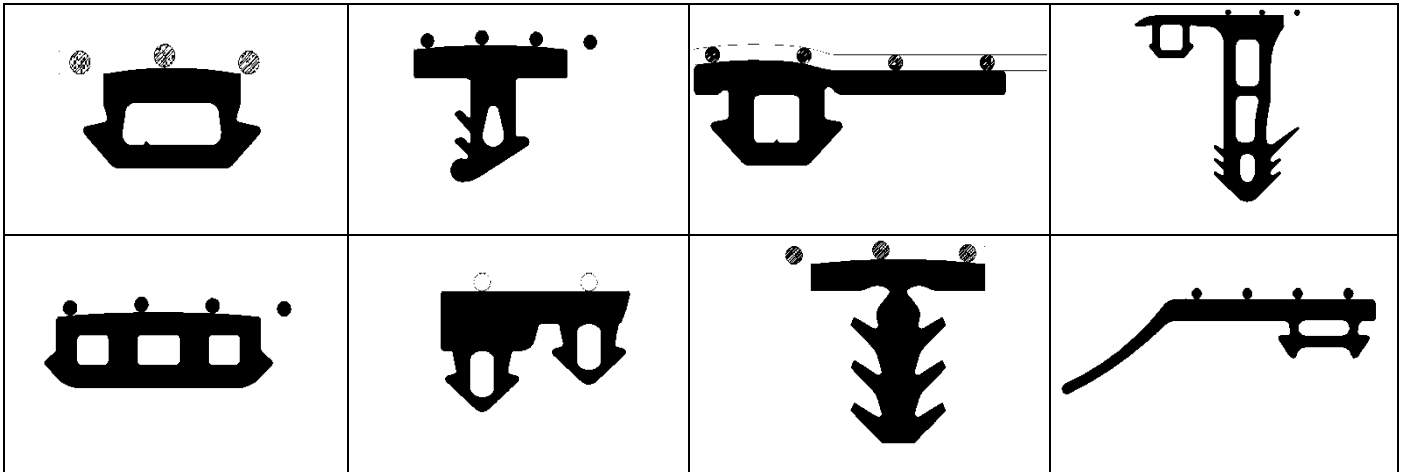
Propriétés	Méthode d'essai	Critères		Essais d'évaluation
		UBAtc	Fabricant	
- Cisaillement sur béton (N/50 mm)	UBAtc – BA-400-1	≥ 10	≥ 100	X
au moyen de la colle de contact CS-EPDM Contact Bond TA				
au moyen du mastic de collage CS-EPDM Mastic Bond FA				
au moyen du mastic de collage CS-EPDM Foil Bond 00				
au moyen du ruban adhésif Butyl CS EPDM Foil Self				
- Cisaillement sur zinc (N/50 mm)	UBAtc – BA-400-1	≥ 10	≥ 100	X
au moyen de la colle de contact CS-EPDM Contact Bond TA				
au moyen du mastic de collage CS-EPDM Mastic Bond FA				
au moyen du mastic de collage CS-EPDM Foil Bond 00				
au moyen du ruban adhésif Butyl CS EPDM Foil Self				
- Cisaillement sur aluminium (N/50 mm)	UBAtc – BA-400-1	≥ 10	≥ 50	X
au moyen de la colle de contact CS-EPDM Contact Bond TA				
au moyen du mastic de collage CS-EPDM Mastic Bond FA				
au moyen du mastic de collage CS-EPDM Foil Bond 00				
au moyen du ruban adhésif Butyl CS EPDM Foil Self				
- Cisaillement sur PVC (N/50 mm)	UBAtc – BA-400-1	≥ 10	≥ 80	X
au moyen de la colle de contact CS-EPDM Contact Bond TA				
au moyen du mastic de collage CS-EPDM Mastic Bond FA				
au moyen du mastic de collage CS-EPDM Foil Bond 00				
au moyen du ruban adhésif Butyl CS EPDM Foil Self				
- Cisaillement sur bois non traité (N/50 mm)	UBAtc – BA-400-1	≥ 10	≥ 100	X
au moyen de la colle de contact CS-EPDM Contact Bond TA				
au moyen du mastic de collage CS-EPDM Mastic Bond FA				
au moyen du mastic de collage CS-EPDM Foil Bond 00				
au moyen du ruban adhésif Butyl CS EPDM Foil Self				
- Cisaillement sur béton humide (min)	UBAtc – BA-400-2	≥ 15 min à 25 N/50 mm	≥ 15 min à 25 N/50 mm	X
au moyen de la colle de contact CS-EPDM Contact Bond TA				
au moyen du mastic de collage CS-EPDM Mastic Bond FA				
au moyen du mastic de collage CS-EPDM Foil Bond 00				
x Testé et conforme au critère du fabricant.				

8.2.2 Raccords par recouvrement

8.2.2.1 CS-EPDM Foil(-Self)

Propriétés	Méthode d'essai	Critères		Essais d'évaluation
		UBAtc	Fabricant	
- Résistance au cisaillement (N/50 mm)	NBN EN 12317-2	≥ 100 ou rupture hors du joint	≥ 175	X
Joints réalisés au moyen de CS-EPDM Contact Bond TA				
Joints réalisés au moyen de CS-EPDM Mastic Bond FA				
Joints réalisés au moyen de CS-EPDM Foil Bond FA 00				
Joints réalisés au moyen de SELF-TAPE				
- Résistance au pelage (N/50 mm)	NBN EN 12316-2	≥ 25	≥ 25	X
Joints réalisés au moyen de CS-EPDM Contact Bond TA				
Joints réalisés au moyen de CS-EPDM Mastic Bond FA				
Joints réalisés au moyen de CS-EPDM Foil Bond FA 00				
Joints réalisés au moyen de SELF-TAPE				
x Testé et conforme au critère du fabricant.				

9 Figures : Exemples de profilés CS-EPDM Foil Gasket



10 Conditions

- A.** Le présent agrément technique se rapporte exclusivement au système 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 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 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 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 3288) 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'UBA^tc, sous la responsabilité de l'opérateur d'agrément, BCCA, et sur base de l'avis favorable du groupe spécialisé "FACADES", accordé le 17 mars 2017.

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 : 14 septembre 2023.

Pour l'UBA^tc, garant de la validité du processus d'agrément


Eric Winnepeninckx,
Secrétaire général


Benny De Blaere,
Directeur

Pour l'opérateur d'agrément et de certification


Olivier Delbrouck,
Directeur général

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'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 notifiée 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