

BUtg**b** vzw - **UB**A**t**c asbl



MENUISERIE

SYSTEME D'ETANCHEITE POUR BAIES DE FAÇADE

CS-EPDM STRUCTURE FOIL
CS-EPDM STRUCTURE FOIL-GASKET

Valable du 14/10/2025 au 13/10/2030

Titulaire d'agrément :

Castelein Sealants sa

Starrenhoflaan 15

2950 Kapellen

Tél. : +32 3 217 22 40

Site Internet : <https://casteleinsealants.be/>

Courriel : info@casteleinsealants.be



Un agrément technique concerne une évaluation favorable d'un produit de construction par un opérateur d'agrément compétent, indépendant et impartial désigné par l'UBAtc pour une application bien spécifique.

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,
- 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 compétent, indépendant et impartial.

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.

Sauf disposition contraire, l'agrément technique ne traite pas de la sécurité sur chantier, d'aspects sanitaires ni 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.

Opérateurs d'agrément



Buildwise

Kleine Kloosterstraat 23 1932 Sint-Stevens-Woluwe
info@buildwise.be - www.buildwise.be



SECO Belgium

Siège social : Rue des Colonies 56 boîte 10 1000 Bruxelles
Bureaux : Hermeslaan 9 1831 Diegem
mail@seco.be - www.groupseco.be

Opérateur de certification



BCCA

Siège social : Cantersteen 47 1000 Bruxelles
Bureaux : Hermeslaan 9 1831 Diegem
mail@bccabe - www.bccabe



AVANT-PROPOS

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 en scannant le code QR figurant sur la page de garde.

 Les droits de propriété intellectuelle concernant l'agrément technique, parmi lesquels les droits d'auteur, appartiennent exclusivement à l'UBAtc.

Modifications par rapport à la version précédente	
Général	Corrections rédactionnelles ;
Général	Modifications conformes le dernier format d'ATG ;
ATG	Ajout de l'application sur support bitumineux avec la colle CS-EPDM Foil Bond 00.



REFERENCES NORMATIVES ET AUTRES

AGCR-RGAC	2022-06-30	Règlement Général d'Agrément et de Certification de l'UBAtc
NIT 255	2015	L'étanchéité à l'air des bâtiments

1 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 relier les raccords entre la façade et la menuiserie extérieure du côté extérieur. Le domaine d'application est décrit au 0. 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 § 2.2.

Le présent ATG reprend les seules combinaisons pour lesquelles l'essai de cisaillement effectué sur le support concerné conformément à la méthode d'essai de l'UBAtc BA-400-1 a démontré l'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.

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 non fixées mécaniquement. Cet ATG ne se prononce pas non plus sur la durabilité des produits de collage.

Tableau 1 : Domaine d'application des étanchéités CS-EPDM STRUCTURE FOIL, CS-EPDM STRUCTURE FOIL-GASKET

			CS-EPDM STRUCTURE FOIL, CS-EPDM-STRUCTURE FOIL-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			

2 Matériaux, composants du système d'étanchéité

2.1 Membranes d'étanchéité CS-EPDM-STRUCTURE-FOIL

Tableau 2 : Propriétés d'étanchéité des membranes

Dénomination commerciale	Description	Étanche à l'air	Étanche à l'eau	Perméable à la vapeur	Frein vapeur	Étanche à la vapeur
CS-EPDM STRUCTURE-FOIL (GASKET)	Membrane EPDM non armée	X	X	/	X	/
Non dét. :non déterminé /: pas d'application						

2.1.1 Description des membranes

Les membranes CS-EPDM STRUCTURE FOIL et CS-EPDM STRUCTURE FOIL-GASKET 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 calandrage suivi(e)s d'une vulcanisation.

Les CS-EPDM STRUCTURE FOIL-GASKET sont pourvues de profilés d'EPDM extrudés (voir Fig. 2) à clipser.

Les caractéristiques des membranes sont indiquées au Tableau 3.

Tableau 3 : Caractéristiques de CS-EPDM-STRUCTURE-FOIL, CS-EPDM STRUCTURE FOIL-GASKET

Caractéristiques d'identification		CS-EPDM STRUCTURE FOIL	CS-EPDM STRUCTURE FOIL-GASKET
Épaisseur (mm)	(-10 % + 10 %)	0,75 - 1,00	
	(-5 % + 10 %)	1,30 - 1,50	
Masse surfacique (kg/m²) (±10 %)		0,76 - 1,01 – 1,34 – 1,56	
Longueur nominale (m) (- 0 %)		25 (*)	
Largeur nominale (mm) (- 0,5 %, + 1 %)		100 à 1.500	100 à 500
Couleur		Noir	
(*) : D'autres dimensions (sur mesure) peuvent être livrées à la demande du client.			

2.1.2 Caractéristiques de performance des membranes d'étanchéité CS-EPDM-STRUCTURE-FOIL,, CS-EPDM STRUCTURE FOIL-GASKET

Les caractéristiques de performance des membranes CS-EPDM-STRUCTURE-FOIL et CS-EPDM STRUCTURE FOIL-GASKET 0.75 MM, 1.00 MM, 1.30 MM et 1.50 MM sont reprises au § 6.

2.2 Colles / Mastics

2.2.1 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 Structure Foil.

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 :18 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	CS-EPDM Contact Bond TA
Minéral	Béton (pierre poreuse ou non, enduits minéraux)	X
Métallique	Aluminium, acier	X
Galvanisé	Zinc, acier galvanisé	X
En bois (non traité)	Multiplex	X
PVC	Profilés, membranes de toiture	X
Revêtu d'un coating	Bois laqué	X
Bitumineux	Roofings, membranes bitumineuses	-
Béton humide (non mouillé)	Linteau en 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'UBAtc 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.

2.2.2 Mastic de collage CS-EPDM Mastic Bond FA

Le mastic 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 Structure 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 : 18 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	CS-EPDM Mastic Bond FA
Minéral	Béton (pierre poreuse ou non, enduits minéraux)	X
Métallique	Aluminium, acier	X
Galvanisé	Zinc, acier galvanisé	X
En bois (non traité)	Multiplex	X
PVC	Profilés, membranes de toiture	X
Revêtu d'un coating	Bois laqué	X
Bitumineux	Roofings, membranes bitumineuses	-
Béton humide (non mouillé)	Linteau en 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'UBAtc 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 Mastic 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.

2.2.3 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 Structure Foil

Caractéristiques :

- Couleur : noir ;
- Masse volumique à 20 °C : $\pm 1,60 \text{ g/cm}^3$;
- Teneur en COV : 0 % ;
- composés organiques volatils Composition libre ;
- 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.

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	X
Béton humide (non mouillé)	Linteau en 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'UBAtc 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 CS-EPDM Foil Bond 00 est soumis sur base annuelle à des essais de contrôle externes.

2.3 Composants auxiliaires

2.3.1 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 : $0,73 \text{ g/cm}^3$;
- Point-éclair : -1 °C ;
- Température d'inflammation : 250 °C.

Le nettoyant CS-EPDM Cleaner fait partie du système mais ne tombe pas sous certification.

2.3.2 Primaire CS-EPDM Foil Primer

CS-EPDM Foil Primer est un liquide à base de solvants (cyclohexane) et de naphthé, 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 : 18 mois après la date de production.

CS-EPDM Foil Primer fait partie du système mais ne tombe pas sous certification.

2.3.3 Éléments préfabriqués

Les éléments préfabriqués 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 cadres de fenêtres (CS-EPDM Structure Foil Window Frame) ;
- aux angles intérieurs et extérieurs, au droit des conduites d'évacuation, etc., d'éléments sur mesure (ex : CS-EPDM Structure Foil Hoeken).

Ces éléments préfabriqués font partie du système mais ne sont pas soumis à la certification.

2.3.3.1 Profilés à clips GASKET

Les profilés à clips 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 profilés à clips 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.

Les profilés à clips font partie du système mais ne sont pas soumis à la certification.

2.3.3.2 CS-EPDM STRUCTURE FOIL WINDOW FRAME

Cadre ou autre élément préfabriqué et sur-mesure, destiné au pourtour des châssis. Le CS-EPDM STRUCTURE FOIL WINDOW FRAME est réalisé à l'aide de membrane CS-EPDM STRUCTURE FOIL. Tous les assemblages sont soudés à chaud.

Les cadres ou autres éléments préfabriqués CS-EPDM STRUCTURE FOIL WINDOW FRAME font partie du système mais ne sont pas soumis à la certification.

2.3.3.3 CS-EPDM STRUCTURE FOIL AFWATERINGSBAKJE/RECEPTACLES

Bac ou réceptacle sur-mesure destiné à la récolte des eaux, réalisé en atelier à l'aide de la membrane CS-EPDM STRUCTURE FOIL. Tous les assemblages sont soudés à chaud.

Les bacs ou autres réceptacles sur-mesure CS-EPDM STRUCTURE FOIL AFWATERINGSBAKJE/RECEPTACLE font partie du système mais ne sont pas soumis à la certification.

2.3.3.4 CS-EPDM STRUCTURE FOIL HOEKEN/COINS PRE-ASSEMBLES

Membrane préformée en coin (intérieur ou extérieur) à l'aide de la membrane CS-EPDM STRUCTURE FOIL, destinée pour les pourtours de fenêtre arrondis, pour les façades-rideau, pour l'isolation extérieure et pour les coins de murs creux.

Ces accessoires CS-EPDM STRUCTURE FOIL HOEKEN/COINS PRE-ASSEMBLES font partie du système mais ne sont pas soumis à la certification.

2.3.4 Fixations mécaniques

Les fixations mécaniques 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.

3 Fabrication et commercialisation

3.1 Membranes CS-EPDM Structure Foil

Les membranes CS-EPDM STRUCTURE FOIL sont fabriquées dans une unité de production européenne connue de l'organisme de certification.

Les membranes CS-EPDM STRUCTURE FOIL-GASKET sont réalisés dans l'atelier de Castelein Sealants nv.

Marquage : la marque, l'épaisseur, le numéro du lot et le numéro d'ATG sont indiqués sur l'emballage.

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

3.2 Composants auxiliaires

Le primaire CS-EPDM Foil Primer, les colles CS-EPDM Mastic Bond FA, CS-EPDM Foil Bond 00 et CS-EPDM Contact Bond TA, le nettoyant CS-EPDM Cleaner, les bandes butyles auto-adhésives, les pièces préfabriquées et les profilés à clips sont fabriqués pour Castelein Sealants sa.

La firme Castelein Sealants nv assure la commercialisation des composants auxiliaires par l'intermédiaire de représentants en Belgique.

4 Conception et mise en œuvre

L'entrepreneur n'utilise qu'une main d'œuvre 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.

4.1 Documents de référence

- NIT 255 : L'étanchéité à l'air des bâtiments (Buildwise) ;
- Directives de mise en œuvre du fabricant.

4.2 Stockage

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

4.3 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 ou CS-EPDM Foil Bond 00, on pourra travailler sur un support humide.

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.

4.4 Étanchéité des façades et des fenêtres sur divers supports

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. Cet ATG ne se prononce pas non plus sur la durabilité du collage.

4.4.1 Gros œuvre en béton ou en maçonnerie

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 Structure 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 7.

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.

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

La pâte peut être utilisée pour le collage de CS-EPDM Structure 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 7.

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.

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 Structure 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 7.

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.

Tableau 7 : Consommation de 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.			

4.4.2 Gros œuvre en bois

La membrane CS-EPDM Structure Foil (Gasket) peut aussi être collée sur un support ligneux (non traité et laqué) aux moyens des colles susmentionnées.

On appliquera les mêmes principes de mise en œuvre que décrits au § 4.3.

4.4.3 Gros œuvre en acier

La membrane CS-EPDM Structure Foil peut également être collée sur du bois lisse et non traité au moyen de CS-EPDM Contact Bond TA, CS-EPDM Mastic 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 § 4.3.

4.4.4 Profilés en aluminium/PVC

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

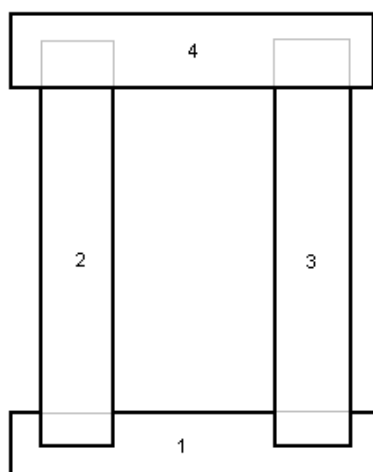


Fig. 1 – Méthode d'adhérence des joints

Les lés sont posés sans tension avec un recouvrement minimum de 5 cm. Le recouvrement doit être exempt de poussières et de graisse. Le cas échéant, nettoyer à l'aide d'un produit (cf. §2.2.1).

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.

Au moyen des mastics CS-EPDM Mastic 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 Directives d'utilisation

5.1 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.

5.2 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.

6 Résultats des essais

Les caractéristiques de performance des membranes CLADSEAL EXT sont reprises au § 6.1.

La colonne UEAtc/UBAtc précise les critères d'acceptation minimums fixés par l'UEAtc/UBAtc. La colonne « Critères évalués » mentionne les critères d'acceptation que le fabricant s'impose. Le respect de ces critères est vérifié lors des différents contrôles effectués et tombe sous la certification de produit.

Les caractéristiques de performance du système sont reprises au § 6.2.

En l'absence de ces critères, le tableau présente les résultats de tests de laboratoire externes. Ces valeurs ne sont pas issues d'interprétations statistiques et ne sont pas garanties par le fabricant.

6.1 Performances des membranes CS-EPDM STRUCTURE FOIL, CS-EPDM STRUCTURE FIL-GASKET

Propriétés	Méthode d'essai	Critères		Essais d'évaluation
		UBAtc	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 [kPa]	NBN EN 1928	≥ 2	≥ 2	X
- Perméabilité à la vapeur μ	NBN EN 1931	-	50.000 ± 30 %	X
- Perméabilité à l'air [m ³ /h.m.daPa ^{2/3}]	NBN EN 12114	≤ MLV	≤ 0,1	X
- Résistance à la traction [N/mm ²] (L,T)	NBN EN 12311-2 Méthode B	≥ 4,0	≥ 6,0	X
- Allongement à la rupture [%] (L,T)	NBN EN 12311-2 Méthode B	≥ MLV	≥ 300	X
- Résistance à la déchirure au clou [N]	NBN EN 12310-1 + NBN EN 13859-1 Ann. B	≥ MLV	≥ 25	X X
- Pénétration statique [Classe L]- béton	NBN EN 12730 Méthode B	≥ MLV	L25	X
- Pénétration dynamique [mm] – Aluminium	NBN EN 12691:2006 Méthode A	≥ MLV	≥ 225	X
x évalué et conforme au critère du fabricant. L : Sens longitudinal / T : Sens transversal MLV : Manufacturer's Limit Value ou critère limite du fabricant				

6.2 Performances du système

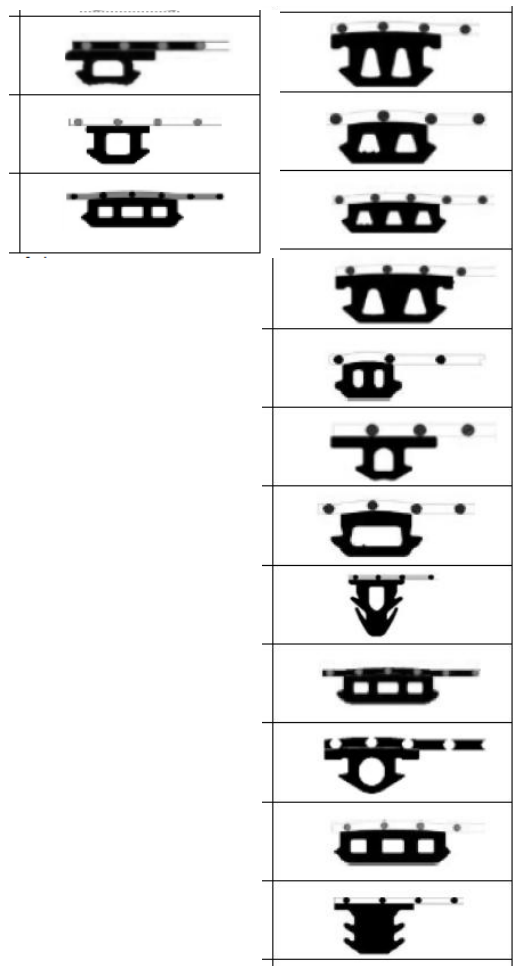
6.2.1 Adhérence sur différents supports

Propriétés	Méthode d'essai	Critères		Essais d'évaluation
		UBAtc	Fabricant	
- Cisaillement sur béton [N/50 mm]	UBAtc – BA-400-1			
au moyen de la colle de contact CS-EPDM Contact Bond TA		≥ 10	≥ 100	X
au moyen du mastic de collage CS-EPDM Mastic Bond FA		≥ 10	≥ 150	X
au moyen du mastic de collage CS-EPDM Foil Bond 00		≥ 10	≥ 35	X
- Cisaillement sur aluminium [N/50 mm]	UBAtc – BA-400-1			
au moyen de la colle de contact CS-EPDM Contact Bond TA		≥ 10	≥ 100	X
au moyen du mastic de collage CS-EPDM Mastic Bond FA		≥ 10	≥ 60	X
au moyen du mastic de collage CS-EPDM Foil Bond 00		≥ 10	≥ 150	X
- Cisaillement sur zinc [N/50 mm]	UBAtc – BA-400-1			
au moyen de la colle de contact CS-EPDM Contact Bond TA		≥ 10	≥ 50	X
au moyen du mastic de collage CS-EPDM Mastic Bond FA		≥ 10	≥ 150	X
au moyen du mastic de collage CS-EPDM Foil Bond 00		≥ 10	≥ 150	X
- Cisaillement sur PVC [N/50 mm]	UBAtc – BA-400-1			
au moyen de la colle de contact CS-EPDM Contact Bond TA		≥ 10	≥ 80	X
au moyen du mastic de collage CS-EPDM Mastic Bond FA		≥ 10	≥ 60	X
au moyen du mastic de collage CS-EPDM Foil Bond 00		≥ 10	≥ 150	X
- Cisaillement sur bois non traité [N/50 mm]	UBAtc – BA-400-1			
au moyen de la colle de contact CS-EPDM Contact Bond TA		≥ 10	≥ 100	X
au moyen du mastic de collage CS-EPDM Mastic Bond FA		≥ 10	≥ 150	X
au moyen du mastic de collage CS-EPDM Foil Bond 00		≥ 10	≥ 150	X
- Cisaillement sur support bitumineux (N/50 mm)	UBAtc – BA-400-1			
au moyen de la colle de contact CS-EPDM Foil Bond 00		≥ 10	≥ 100	X
- 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				X
au moyen du mastic de collage CS-EPDM Mastic Bond FA				X
au moyen du mastic de collage CS-EPDM Foil Bond 00				
x Evalué et conforme au critère du fabricant.				

6.2.2 Raccords par recouvrement

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		
Joints réalisés au moyen de CS-EPDM Contact Bond TA			≥ 175	X
Joints réalisés au moyen de CS-EPDM Mastic Bond FA			≥ 200	X
Joints réalisés au moyen de CS-EPDM Foil Bond 00			≥ 200	X
- Résistance au pelage [N/50 mm]	NBN EN 12316-2	≥ 25		
Joints réalisés au moyen de CS-EPDM Contact Bond TA			≥ 25	X
Joints réalisés au moyen de CS-EPDM Mastic Bond FA			≥ 175	X
Joints réalisés au moyen de CS-EPDM Foil Bond 00			≥ 125	X
x Evalué et conforme au critère du fabricant.				

Fig. 2 Type de profilés CS-EPDM STRUCTURE FOIL-GASKET – formes les plus courantes



Les profilés CS-EPDM STRUCTURE FOIL-GASKET sont disponibles sous d’autres formes, sur demande auprès du fabricant.

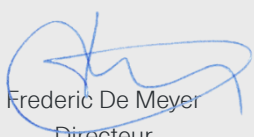
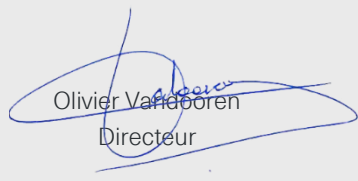
Ceux-ci sont livrés sous forme de bandes à profilés clipsables.

CONDITIONS POUR L'UTILISATION ET LE MAINTIEN DE L'ATG

- A.** Le présent agrément technique se rapporte exclusivement aux produits de construction dont il est fait mention dans la page de garde de ce document.
- B.** 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 produits non conformes à l'agrément technique ni pour des produits (ainsi que ses propriétés ou caractéristiques) ne faisant pas l'objet de l'agrément technique.
- C.** 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.
- D.** Seuls le titulaire d'agrément et, le cas échéant, le distributeur, peuvent revendiquer les droits inhérents à l'agrément technique.
- E.** Les références à cet agrément technique devront être assorties du numéro d'identification ATG 3329 et du délai de validité.
- F.** Le titulaire d'agrément et, le cas échéant, le distributeur, 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 sa propre initiative.
- G.** Les informations 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.
- H.** 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 résultant du non-respect, dans le chef du titulaire d'agrément ou du distributeur, des dispositions du présent document.
- I.** L'agrément technique reste valable, à condition que les produits, leur 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.
- J.** 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.

Cet agrément technique a été publié par l'UBAtc, sous la responsabilité de l'opérateur d'agrément, SECO/Buildwise, et sur base de l'avis favorable du groupe spécialisé "Façades", accordé le 27 octobre 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 octobre 2025.

Pour l'UBAtc, garante de la validité du processus d'agrément	 Eric Winnepenninckx Directeur	 Frederic De Meyer Directeur
Pour les opérateurs		
Buildwise		 Olivier Vanhooren Directeur
SECO Belgium		 Bernard Heiderscheidt Directeur
BCCA		 Olivier Delbrouck Directeur

BUTgb vzw - UBAtc asbl

Belgische Unie voor de technische goedkeuring in de bouw vzw

Union belge pour l'Agrément technique de la construction asbl

Siège social et bureaux :

Kleine Kloosterstraat 23
1932 Sint-Stevens-Woluwe

Tél. : +32 (0)2 716 44 12
info@butgb-ubadc.be
www.butgb-ubadc.be

TVA : BE 0820.344.539
RPM Bruxelles

L'UBAtc asbl est notifiée par le SPF Économie dans le cadre du Règlement (UE) n°305/2011.

L'UBAtc asbl est un organisme d'agrément membre de :

