

**BUtgb** vzw - **UBAtc** asbl



MENUISERIE

SYSTÈME D'ÉTANCHÉITÉ POUR BAIES DE FAÇADE

**BT-BANDES EPDM**

**BT-EPDM KEDER**

Valable du 26-01-2026 au 25-01-2031

**Titulaire d'agrément :**

BERTEC BV  
Tulpenstraat 3  
9810 Eke-Nazareth  
Tél. : 09/380.38.85  
Courriel : [info@bertec.be](mailto:info@bertec.be)  
Site Internet : [www.bertec.be](http://www.bertec.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

Hermeslaan 9 1831 Diegem  
mail@bccca.be - www.bccca.be



## AVANT-PROPOS

Ce document est une première version du texte d'agrément.

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](http://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.



## REFERENCES NORMATIVES ET AUTRES

AGCR-RGAC	2022-06-30	Règlement Général d'Agrément et de Certification de l'UBAtc
-----------	------------	---

---

TV 255	2015	L'étanchéité à l'air des bâtiments (Buildwise)
--------	------	--

---

Directives de mise en œuvre du fabricant.

# 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 présenté 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 § 2.2.

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'adhérence 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 à fixation non mécanique. Cet ATG ne se prononce pas non plus sur la durabilité des produits de collage.

**Tableau 1 – Domaine d'application du système d'étanchéité BT-BANDES EPDM, BT-EPDM KEDER**

			BT-BANDES EPDM, BT-EPDM KEDER
			Côté extérieur de la façade
Construction classique	Pas de coulisse présente	Paroi	pas appl.
		Ouverture	X
		Menuiserie	X
	Coulisse	Paroi	pas appl.
		Ouverture	X
		Menuiserie	X
Construction à ossature bois	Pas de coulisse présente	Paroi	pas appl.
		Ouverture	X
		Menuiserie	X
	Coulisse	Paroi	pas appl.
		Ouverture	X
		Menuiserie	X
Construction métallique	Pas de coulisse présente	Paroi	pas appl.
		Ouverture	X
		Menuiserie	X
	Coulisse	Paroi	pas appl.
		Ouverture	X
		Menuiserie	X
Pas appl. : pas d'application			

## 2 Matériaux, composants du système d'étanchéité

### 2.1 Membranes d'étanchéité BT-BANDES EPDM/ BT-EPDM KEDER

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
BT-BANDES EPDM BT-EPDM KEDER	Membrane EPDM non armée	X	X	/	X	/
X : évalué /: non applicable.						

#### 2.1.1 Description des membranes

Les membranes BT-BANDES EPDM et BT-EPDM KEDER 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.

Les membranes BT-EPDM KEDER comportent des profilés extrudés en EPDM (voir la Fig. 02) pouvant être clipsés (voir la Fig. 02).

Les caractéristiques des membranes sont présentées au Tableau 3.

Tableau 3 – Caractéristiques BT-BANDES EPDM, BT-EPDM KEDER

Caractéristiques d'identification	BT-BANDES EPDM				BT-EPDM KEDER			
Épaisseur (mm)	0,75	1,00	1,30	1,50	0,75	1,00	1,30	1,50
Tolérance sur l'épaisseur (%)	-10 % / +10 %	-10 % / +10 %	-5 % / +10 %	-5 % / +10 %	-10 % / +10 %	-10 % / +10 %	-5 % / +10 %	-5 % / +10 %
Masse surfacique (kg/m <sup>2</sup> ) (±10 %)	0,76	1,01	1,34	1,56	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 BT-BANDES EPDM, BT-EPDM KEDER

Les caractéristiques de performance des membranes BT-BANDES EPDM et BT-EPDM KEDER 0,75 MM, 1,00 MM, 1,30 MM et 1,50 MM sont reprises au § 7.1.

## 2.2 Colles / Mastics

### 2.2.1 Colle de contact COLLE DE CONTACT EPDM SPREADABLE

La COLLE DE CONTACT EPDM SPREADABLE est une colle de contact à base de caoutchouc synthétique, utilisée pour le collage des membranes sur différents supports et pour la réalisation des joints de BT-BANDES EPDM.

Tableau 4 – COLLE DE CONTACT EPDM SPREADABLE

Propriétés d'identification	
Masse volumique à 20°C [g/cm <sup>3</sup> ]	0,85 ± 0,01
Viscosité Brookfield [mPa.s]	400 ± 100
Point éclair [°C]	-15
Matière sèche [%]	41 ± 2
Couleur	Noir
Performances	
Consommation [g/m <sup>2</sup> ]	Voir le Tableau 10
Résistance à la température	De -40 °C à 90 °C
Température de mise en œuvre	De 5 °C <sup>(1)</sup> à 35 °C
Durée de conservation [mois]	18 mois après la date de production
Conditionnement	bidons de 4,7 kg
Support	
Voir le Tableau 5	

<sup>(1)</sup> : En cas d'utilisation de BT-EPDM Primer, on peut travailler à une température comprise entre -10 °C et + 5 °C.

Tableau 5 – Supports

Type	Exemples	COLLE DE CONTACT EPDM SPREADABLE
Minéral	Béton (pierre poreuse ou non, enduits minéraux)	X
Métallique	Aluminium, acier	X
Galvanisé	Zinc, acier galvanisé	X
Ligneux (non traité)	Contreplaqué	X
PVC	Profilés, membranes de toiture	X
Revêtu d'un coating	Bois laqué	X
Bitumineux	Roofings, membranes bitumineuses	-
Béton humide	Linteau en béton humide	X
- : non évalué, ne relève pas du domaine d'application de l'ATG X : évalué, compatible avec le matériau		

Dans le cadre de cet ATG, la COLLE DE CONTACT EPDM SPREADABLE est soumise à un examen d'agrément et à une certification limitée par l'Opérateur de Certification désigné par l'UBA<sub>tc</sub> asbl. Cet examen porte sur les éléments suivants :

- La COLLE DE CONTACT EPDM SPREADABLE a été identifiée au moyen d'essais initiaux :
- Les livraisons de COLLE DE CONTACT EPDM SPREADABLE 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 DE CONTACT EPDM SPREADABLE est soumise sur base annuelle à des essais de contrôle externes.

## 2.2.2 Mastic de collage MS 700

MS 700 est une colle en pâte résistante utilisée pour le collage des membranes sur différents supports et pour la réalisation des joints de BT-BANDES EPDM.

Tableau 6 – MS 700

Propriétés d'identification	
Masse volumique à 20°C [g/cm <sup>3</sup> ]	1,60 ± 0,01
COV [%]	0
Couleur	Noir
Performances	
Consommation [g/m <sup>2</sup> ]	Voir le Tableau 10
Résistance à la température	De -40 °C à 90 °C
Température de mise en œuvre	De 5 °C <sup>(1)</sup> à 35 °C
Durée de conservation [mois]	12 mois après la date de production
Conditionnement	Boudins de 600 ml (12 par carton)
Support	
Voir le Tableau 7	

<sup>(1)</sup>: En cas d'utilisation de BT-EPDM Primer, on peut travailler à une température comprise entre -10 °C et + 5 °C.

Tableau 7 – Supports

Type	Exemples	MS 700
Minéral	Béton (pierre poreuse ou non, enduits minéraux)	X
Métallique	Aluminium, acier	X
Galvanisé	Zinc, acier galvanisé	X
Ligneux (non traité)	-	X
PVC	-	X
Revêtu d'un coating	Bois laqué	X
Bitumineux	Membranes bitumineuses à protection minérale	X
Béton humide	Linteau en béton humide	X
-:	non évalué, ne relève pas du domaine d'application de l'ATG	
X:	évalué, compatible avec le matériau	

Dans le cadre de cet ATG, le mastic MS 700 a été soumis à un examen d'agrément et à une certification par l'opérateur de certification désigné par l'UBA<sup>tc</sup> asbl. Cet examen porte sur les éléments suivants :

- Le mastic MS 700 a été identifié au moyen d'essais initiaux ;
- Les livraisons de colle MS 700 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 MS 700 est soumis sur base annuelle à des essais de contrôle externes.

## 2.3 Produits auxiliaires

### 2.3.1 Nettoyeur / dégraissant CLEANER 510

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

Tableau 8 – CLEANER 510

Propriétés d'identification	
Masse volumique à 20°C [g/cm <sup>3</sup> ]	Env. 0,73
Point éclair [°C]	-1
Température d'inflammation [°C]	250
Couleur	Transparent

Le produit CLEANER 510 fait partie du système, mais ne tombe pas sous certification.

## 2.3.2 Primaire BT-EPDM PRIMER

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

Tableau 9 – BT-EPDM PRIMER

Propriétés d'identification	
Masse volumique à 20°C [g/cm <sup>3</sup> ]	Env. 0,84
Viscosité à 20 °C [mPa.s]	Env. 900
Point éclair [°C]	-20
Température d'inflammation [°C]	260
Couleur	Noir
Performances	
Consommation [g/m <sup>2</sup> ]	10 – 15 g/mc à 5 cm largeur du primaire
Durée de conservation [mois]	18 mois après la date de production
Conditionnement	bidons de 4,5 kg
Support	
Supports poreux (béton, pierre calcaire, brique)	

Le produit BT-EPDM PRIMER fait partie du système, mais ne tombe pas sous certification.

## 2.3.3 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 ;
- pour des châssis de fenêtre ;
- aux angles intérieurs et extérieurs, au droit des conduites d'évacuation, etc., d'éléments sur mesure (ex. : BT-Coins préformés en EPDM).

Ces éléments préfabriqués font partie du système, mais ne tombent pas sous certification.

### 2.3.3.1 Nez clipsables KEDER

Les nez clipsables 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.

Les nez clipsables font partie du système, mais ne tombent pas sous certification.

### 2.3.3.2 BT-COINS PRÉFORMÉS EN EPDM

Les angles intérieurs et extérieurs préformés sont fabriqués à l'aide de BT-BANDES EPDM de membrane et sont destinés à assurer la finition et à l'étanchéité des angles autour des fenêtres, des façades-rideaux, de l'isolation extérieure de façade et d'angles de murs creux.

Comme accessoires, les BT-COINS PRÉFORMÉS EPDM font partie du système mais ne sont pas soumis à la certification.

### 2.3.4 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 rendus étanches au moyen d'un mastic.

## 3 Fabrication et commercialisation

### 3.1 Membranes BT-BANDES EPDM

Les membranes BT-BANDES EPDM sont fabriquées dans une unité de production européenne connue de l'organisme de certification.

Les membranes BT-EPDM KEDER sont fabriquées par un fournisseur connu de l'organisme de certification.

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

L'entreprise BERTEC BV assure la commercialisation des produits par l'intermédiaire de représentants en Belgique.

### 3.2 Produits auxiliaires

Le primaire BT-EPDM PRIMER, les colles COLLE DE CONTACT EPDM SPREADABLE et MS 700 ; le nettoyant CLEANER 510, les pièces moulées préfabriquées et clips profilés sont fabriqués pour le compte de BERTEC BV.

La firme BERTEC BV assure la commercialisation de ces produits auxiliaires par l'intermédiaire de représentants belges.

## 4 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.

### 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 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 COLLE DE CONTACT EPDM SPREADABLE ou MS 700, 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 primaire BT-EPDM 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 sans fixation mécanique. Cet ATG ne se prononce pas non plus sur la durabilité du collage.

### 4.4.1 Gros œuvre en béton ou en maçonnerie

#### 4.4.1.1 Avec colle de contact COLLE DE CONTACT EPDM SPREADABLE

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

- supports minéraux (béton, béton léger ou poreux, pierre calcaire, brique) ;
- PVC rigide ;
- supports métalliques (aluminium, acier, acier galvanisé) ;
- bois (bois traité, bois 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 10.

Les supports trop poreux, trop absorbants et trop humides feront toujours l'objet d'un prétraitement au moyen de BT-EPDM Foil Primer, de manière à garantir une bonne adhérence entre la membrane et le support. La consommation est comprise entre 20 et 25 g/m<sup>2</sup>, en fonction de la porosité du support.

Les supports métalliques (aluminium, zinc, acier, ...) et PVC seront toujours débarrassés de leurs impuretés, dégraissés et séchés, en utilisant pour ce faire le nettoyant CLEANER 510. 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.

#### 4.4.1.2 Avec mastic de collage MS 700

La pâte pauvre en solvant peut être utilisée pour le collage et la corde de finition de BT-BANDES EPDM sur les supports suivants :

- supports minéraux (béton, béton léger ou poreux, pierre calcaire, brique) ;
- PVC rigide ;
- supports métalliques (aluminium, acier, acier galvanisé) ;
- bois (bois traité, bois 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 au minimum à 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 10.

Les supports métalliques (aluminium, zinc, acier, ...) et PVC seront toujours débarrassés de leurs impuretés, dégraissés et séchés, en utilisant pour ce faire le nettoyant CLEANER 510. On n'appliquera plus de primaire par la suite.

Tableau 10 – Consommation colles/mastics

Support	COLLE DE CONTACT EPDM SPREADABLE	MS 700
Béton	20 – 25 g/mc	100 g/mc (14,5 mc/boudin)
Béton léger ou poreux		
Pierre calcaire		
Brique		
Aluminium		
Acier		
Acier galvanisé		
Bois traité		
Bois non traité		
PVC		
Revêtu d'un coating		
Bitumineux	/	/
Béton humide	20 – 25 g/mc	100 g/mc
Joints	40 g/mc	100 g/mc

La consommation est présentée pour une largeur de collage de 4 cm. Pour d'autres largeurs de collage, il conviendra d'adapter la consommation proportionnellement.

g/mc = grammes / mètre courant

#### 4.4.2 Gros œuvre en bois

La membrane BT-BANDES EPDM/BT-EPDM KEDER peut également être collée sur un support en bois (non traité ou laqué) à l'aide 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 BT-BANDES EPDM peut également être collée sur du bois lisse et non traité au moyen des colles COLLE DE CONTACT EPDM SPREADABLE et MS 700. 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.

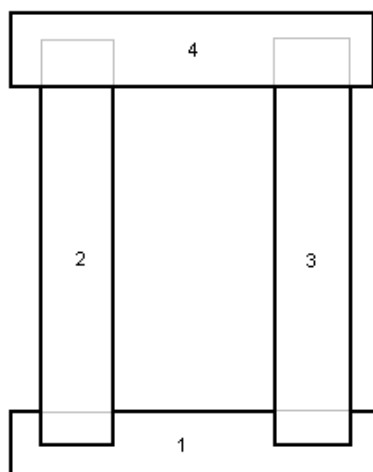


Fig. 1 – Assemblage des bandes

Les bandes sont posées sans tension avec un recouvrement minimum de 5 cm. Le recouvrement doit être exempt de poussières et de graisse. Au besoin, nettoyer avec un produit adapté (cf. § 2.3.1).

##### 4.4.4.1 Avec colle de contact COLLE DE CONTACT EPDM SPREADABLE

Le raccord est réalisé au moyen de la colle de contact EPDM SPREADABLE à raison de 500 g/m<sup>2</sup> 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.

##### 4.4.4.2 Avec le mastic MS 700

Pour réaliser le raccord entre deux membranes EPDM au moyen du mastic de collage MS 700, 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 Performances

Les caractéristiques de performance des membranes BT-BANDES EPDM / BT-EPDM KEDER sont reprises au § 7.1.

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 § 7.2.

À défaut de ces critères, le tableau reprend les résultats d'essais en laboratoire externe. Ces valeurs ne sont pas déduites d'interprétations statistiques et ne sont pas garanties par le fabricant.

## 6 Directives d'utilisation

### 6.1 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.

### 6.2 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.

## 7 Performances

Les caractéristiques de performance des membranes BT-BANDES EPDM et BT-EPDM KEDER sont reprises au § 7.1.

Les caractéristiques de performance du système sont reprises au § 7.2.

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.

À défaut de ces critères, le tableau reprend les résultats d'essais en laboratoire externe. Ces valeurs ne sont pas déduites d'interprétations statistiques et ne sont pas garanties par le fabricant.

### 7.1 Performances des membranes BT-BANDES EPDM, BT-EPDM KEDER

Propriétés	Méthode d'essai	Critères		Essais d'évaluation
		UBAtc	Fabricant	
Épaisseur [mm]	NBN EN 1849-2	- 10 % +10 %	- 10 % +10 %	X
		- 5 % +10 %	- 5 % +10 %	X
Masse surfacique [kg/m <sup>2</sup> ]	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 a (m <sup>3</sup> /h.m.daPa <sup>2/3</sup> )	NBN EN 12114	≤ MLV	≤ 0,1	X
Résistance à la traction [N/mm <sup>2</sup> ] (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
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 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)				

## 7.2 – Performances du système

### 7.2.1 Adhérence sur différents supports

Propriétés	Méthode d'essai	Critères		Essais d'évaluation
		UBAtc	Fabricant	
Cisaillement sur béton [N/50 mm]				
avec COLLE DE CONTACT EPDM SPREADABLE	UBAtc – BA-400-1	≥ 10	≥ 100	X
avec mastic de collage MS 700		≥ 10	≥ 35	X
Cisaillement sur aluminium [N/50 mm]				
avec COLLE DE CONTACT EPDM SPREADABLE	UBAtc – BA-400-1	≥ 10	≥ 100	X
avec mastic de collage MS 700		≥ 10	≥ 150	X
Cisaillement sur zinc [N/50 mm]				
avec COLLE DE CONTACT EPDM SPREADABLE	UBAtc – BA-400-1	≥ 10	≥ 50	X
avec mastic de collage MS 700		≥ 10	≥ 150	X
Cisaillement sur PVC [N/50 mm]				
avec COLLE DE CONTACT EPDM SPREADABLE	UBAtc – BA-400-1	≥ 10	≥ 80	X
avec mastic de collage MS 700		≥ 10	≥ 150	X
Cisaillement sur bois non traité [N/50 mm]				
avec COLLE DE CONTACT EPDM SPREADABLE	UBAtc – BA-400-1	≥ 10	≥ 100	X
avec mastic de collage MS 700		≥ 10	≥ 150	X
Glissement sur support bitumineux [N/50 mm]				
avec mastic de collage MS 700	UBAtc – BA-400-1	≥ 10	≥ 100	X
Cisaillement sur béton humide (min)				
avec COLLE DE CONTACT EPDM SPREADABLE	UBAtc – BA-400-2	≥ 15 min à	≥ 15 min à	X
avec mastic de collage MS 700		25 N/50mm	25 N/50mm	X

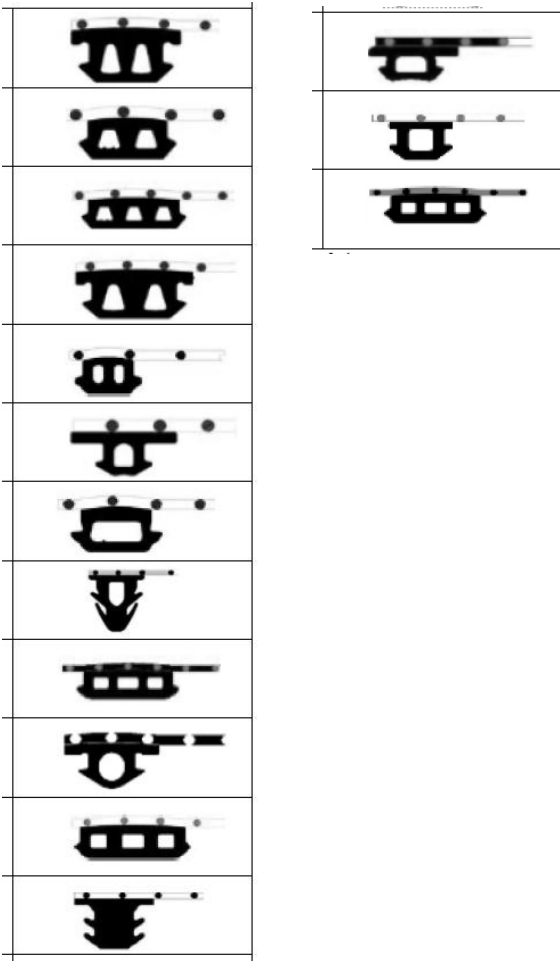
x : évalué et conforme au critère du fabricant.

### 7.2.2 Recouvrement des lés

Propriétés	Méthode d'essai	Critères		Essais d'évaluation
		UBAtc	Fabricant	
Résistance au cisaillement des joints [N/50 mm]				
avec COLLE DE CONTACT EPDM SPREADABLE	NBN EN 12317-2	≥ 100 ou rupture hors du joint	≥ 175	X
avec mastic de collage MS 700			≥ 200	X
Résistance au pelage [N/50 mm]				
avec COLLE DE CONTACT EPDM SPREADABLE	NBN EN 12316-2	≥ 25	≥ 25	X
avec mastic de collage MS 700			≥ 125	X

x : évalué et conforme au critère du fabricant.

Fig. 2 Types de profilés BT-EPDM KEDER – formes les plus courantes



Sur demande du client, les profilés BT-EPDM KEDER peuvent être obtenus sous d'autres formes auprès du fabricant.

Ils sont livrés sous forme de bandes, assorties de profilés à clipser.

## 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'UBAAtc, 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 3366 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'UBAAtc 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'UBAAtc, 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'UBAAtc.
- J.** Le titulaire d'agrément est toujours tenu de notifier à temps et préalablement à l'UBAAtc, 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'UBAAtc, 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 12 décembre 2025. 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 : 19 mars 2026.

Pour l'UBAtc, garante de la validité du processus d'agrément	 Bart De Pauw Directeur Général
Pour les opérateurs	
Buildwise	 Olivier Vandooren 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-ubatc.be  
www.butgb-ubatc.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 :

