

Agrément Technique ATG avec Certification



FAÇADES – PRODUITS POUR FAÇADES
OU VERRE

**BARRETTES ISOLANTES
THERMALGRIP ET
TERMOGRIP PLUS POUR
PROFILÉS EN ALUMINIUM À
COUPURE THERMIQUE**

Geldig van 03/05/2022
tot 02/05/2027

Opérateur d'agrément et de certification



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

Titulaire d'agrément :

THERMALGRIP Srl
Via Alberto Dominutti 20
I – 37135 Verona
ITALIE
Tél. : +39 045 9696624
Fax : +39 045 9696635
Courriel : Quality@thermalgrip.it



1 Objectif et portée de l'agrément technique

Cet agrément technique concerne une évaluation favorable indépendante du produit (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 produit en fonction de l'application visée et du mode de pose ou de mise en œuvre, conception du produit et fiabilité de la production.

L'agrément technique présente un niveau de fiabilité élevé compte tenu de l'interprétation statistique des résultats de contrôle, du suivi périodique, de l'adaptation à la situation et à l'état de la technique et de la surveillance de la qualité par le titulaire d'agrément.

Pour que l'agrément technique puisse être maintenu, le titulaire d'agrément doit apporter la preuve en permanence qu'il continue à faire le nécessaire pour que l'aptitude à l'emploi du produit soit démontrée. À cet égard, le suivi de la conformité du produit à l'agrément technique est essentiel. Il est confié par l'UBAtc à un opérateur de certification indépendant, BCCA.

Le titulaire d'agrément [et le distributeur] est/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 lui-même.

L'agrément technique et la certification de la conformité du produit à l'agrément technique sont indépendants des travaux effectués individuellement, l'entrepreneur et/ou l'architecte 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 « metteur en œuvre ».

2 Objet

Cet agrément technique décrit les propriétés des barrettes isolantes THERMALGRIP en polyamide PA6.6 renforcées de 25% de fibres de verre, et TERMOGRIP PLUS en PET renforcées de 25% de fibres de verre utilisées comme coupure thermique dans des profilés en aluminium à performances thermiques améliorées pour systèmes de portes et de fenêtres. Ces barrettes répondent à la NBN EN 14024 pour ce qui concerne l'aptitude à l'emploi du matériau coupure thermique (NBN EN 14024:2005, § 5.2) et la durabilité mécanique de la coupure thermique (NBN EN 14024:2005, § 5.3, § 5.4 et § 5.5).

L'agrément avec certification comprend un contrôle continu de la production par le fabricant, complété par un contrôle externe régulier à ce propos par un opérateur de certification désigné par l'UBAfc.

L'agrément technique de produit avec certification porte sur les barrettes proprement dites, mais pas sur les systèmes et processus d'assemblage pour la fabrication de profilés de fenêtres, ni sur la fabrication et la pose de fenêtre et sur la qualité de l'exécution.

3 Matériaux

3.1 Barrettes PA 6,6 GF25 THERMALGRIP

Les barrettes sont fabriquées en polyamide 6,6 renforcé de 25 % de fibres de verre.

Tableau 1 – THERMALgrip Polyamide 6,6 renforcé de 25 % de fibres de verre

Propriétés	Unités	Norme	Critères extrudé à l'état sec (*)
Masse volumique	g/cm ³	NBN EN ISO 1183-1	1,30 ± 0,05 1,25 ± 0,05 (**)
Résistance à la traction maximum	N/mm ²	NBN EN ISO 527 4	80 - 140
Allongement à la rupture	%	NBN EN ISO 527 4	≥ 1,5
Module d'élasticité	N/mm ²	NBN EN ISO 527 4(1 mm/min)	≥ 3000
Dureté Shore	ShD	NBN EN ISO 868	82 ± 4
Résistance aux chocs CHARPY	KJ/m ²	NBN EN ISO 179-1	≥ 10
Teneur en cendres	%	NBN EN ISO 3451-4	25 ± 3
Température de fusion	°C	ISO 11357-3	≥ 255
Coefficient de conductivité thermique	W/mK	NBN EN ISO 10456	0,3
Absorption d'eau	%	NBN EN ISO 62	1,2 ± 3

(*) : teneur en eau ≤ 0,2 % en poids
(**) : profilés tubulaires extrudés

3.2 Barrettes en PET GF25 TERMOGRIP PLUS

Les barrettes sont fabriquées à partir de PET renforcé de 25 % de fibres de verre.

Tableau 2 – TERMOGRIP PLUS PET renforcé de 25 % de fibres de verre

Propriétés	Unités	Norme	Critères extrudé à l'état sec (*)
Masse volumique	g/cm ³	NBN EN ISO 1183-1	1,5 ± 0,1
Résistance à la traction maximum	N/mm ²	NBN EN ISO 527 4	≥ 80
Allongement à la rupture	%	NBN EN ISO 527 4	≥ 2
Module d'élasticité	N/mm ²	NBN EN ISO 527 4(1 mm/min)	≥ 4000
Dureté Shore	ShD	NBN EN ISO 868	82 ± 5
Résistance aux chocs CHARPY	KJ/m ²	NBN EN ISO 179-1	≥ 10
Teneur en cendres	%	NBN EN ISO 3451-4	25 ± 2,5
Température de fusion	°C	ISO 11357-3	≥ 240
Coefficient de conductivité thermique	W/mK	NBN EN ISO 10456	0,16
Absorption d'eau	%	NBN EN ISO 62	0,1 - 0,2
Saturation d'absorption d'eau	%	NBN EN ISO 62	0,44 ± 0,2

(*) : teneur en eau ≤ 0,2 % en poids

4 Caractéristiques géométriques de la coupe thermique

Les zones à sertir présentent une forme de queue d'aronde ou une forme similaire. Les barrettes existent en différentes hauteurs, épaisseurs et formes.

- Barrettes avec fil de colle (PA)
- Barrettes avec T
- Barrettes à fonction supplémentaire

Tolérances sur la hauteur : $\pm 0,05$ mm en fonction de la hauteur, sur l'épaisseur : $\pm 0,1$ mm.

Des formes spéciales de barrettes sont possibles, par exemple des barrettes avec une ou plusieurs chambre(s), avec crochets, comportant un nez, des barrettes asymétriques, ... (voir les exemples de la figure 1).

5 Fabrication

5.1 Barrettes PA 6,6 GF25 THERMALGRIP

Les barrettes sont extrudées à partir de polyamide PA6,6 GF 25.

Elles sont fabriquées par extrusion dans l'usine de THERMALGRIP Srl, Via Anna Frank 3, I-22076 MOZZATE (CO) ITALIE.

5.2 Barrettes en PET GF 25 TERMOGRIP PLUS

Les barrettes sont extrudées à partir de PET GF25.

Elles sont fabriquées par extrusion dans l'usine de THERMALGRIP Srl Via Anna Frank 3, I-22076 MOZZATE (CO) ITALIE.

5.3 Marquage et contrôle de qualité

Les barrettes comportent le marquage suivant sur le profilé et/ou sur l'emballage : numéro d'ATG H719 (numéro de client, numéro du colis, nombre total de colis, code client, code THERMALGRIP, description, numéro de tâche, nombre, numéro d'ATG). L'emballage standard se compose de caisses en bois ou en métal. Elles sont stockées à environ 20 °C et 50 % HR.

Des essais de contrôle réguliers de l'autocontrôle sont effectués au sein du laboratoire de l'usine d'une part et dans un laboratoire externe indépendant d'autre part. Ces derniers sont effectués sur des éprouvettes prélevées par un délégué de l'UBA_{tc} au cours de ses visites de contrôle de l'agrément.

6 Performances

6.1 Aptitude à l'emploi du matériau de coupe thermique

L'évaluation de l'aptitude à l'emploi du matériau des barrettes se base sur les résultats des mesures des caractéristiques après immersion dans l'eau, après exposition à l'humidité, après des tests de fissures en traction et après le test de fragilité, comme prévu dans la NBN EN 14024 aux § 5.2, § 5.2.3, § 5.2.4 et § 5.2.5. Les résultats ont donné satisfaction.

6.2 Durabilité mécanique de la coupe thermique

L'évaluation de la durabilité mécanique des barrettes se base sur les résultats des mesures des caractéristiques avant (§ 5.3 et § 5.4) et après un « vieillissement » artificiel accéléré comme prévu au § 5.5 de la NBN EN 14024:2005. Les résultats ont donné satisfaction.

7 Pose

Les barrettes sont serties dans des profilés en aluminium laqué ou anodisé avant ou après le traitement de surface (voir la figure 2).

Après le sertissage, l'aluminium pénètre dans la barrette.

Le sertissage proprement dit ne tombe pas sous agrément.

8 Conditions

- Le présent agrément technique se rapporte exclusivement au produit mentionné dans l'en-tête de cet agrément technique.
- Seuls le titulaire d'agrément et, le cas échéant, le distributeur, peuvent revendre l'application de l'agrément technique.
- Le titulaire d'agrément et, le cas échéant, le distributeur ne peuvent pas utiliser le nom et le logo de l'UBA_{tc}, la marque ATG, l'agrément technique ou le numéro d'agrément pour des évaluations de produit non conformes à l'agrément technique ou pour un produit, kit ou système et concernant ses propriétés ou caractéristiques ne faisant pas l'objet de l'agrément technique.
- Des informations mises à disposition de quelque manière que ce soit d'utilisateurs (potentiels) du produit traité dans l'agrément technique (par ex. des maîtres d'ouvrage, entrepreneurs, architectes, prescripteurs, concepteurs, etc.) par le titulaire d'agrément, le distributeur ou un entrepreneur agréé ou par leurs représentants 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.
- Le titulaire d'agrément est toujours tenu de notifier à temps et préalablement d'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 à l'UBA_{tc}, à l'opérateur d'agrément et à l'opérateur de certification. En fonction des informations communiquées, l'UBA_{tc}, l'opérateur d'agrément et l'opérateur de certification évalueront la nécessité d'adapter ou non l'agrément technique.
- 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.
- Les droits de propriété intellectuelle concernant l'agrément technique, parmi lesquels les droits d'auteur, appartiennent exclusivement à l'UBA_{tc}.
- Les références à l'agrément technique devront être assorties de l'indice ATG (ATG H719) et du délai de validité.
- L'UBA_{tc}, l'opérateur d'agrément et l'opérateur de certification ne peuvent pas être tenus responsables d'un(e) quelconque dommage ou conséquence défavorable causés à des tiers (e.a. à l'utilisateur) résultant du non-respect, dans le chef du titulaire d'agrément ou du distributeur, des dispositions de l'article 8.

9 Figures

Figure 1 – Exemple de barrettes

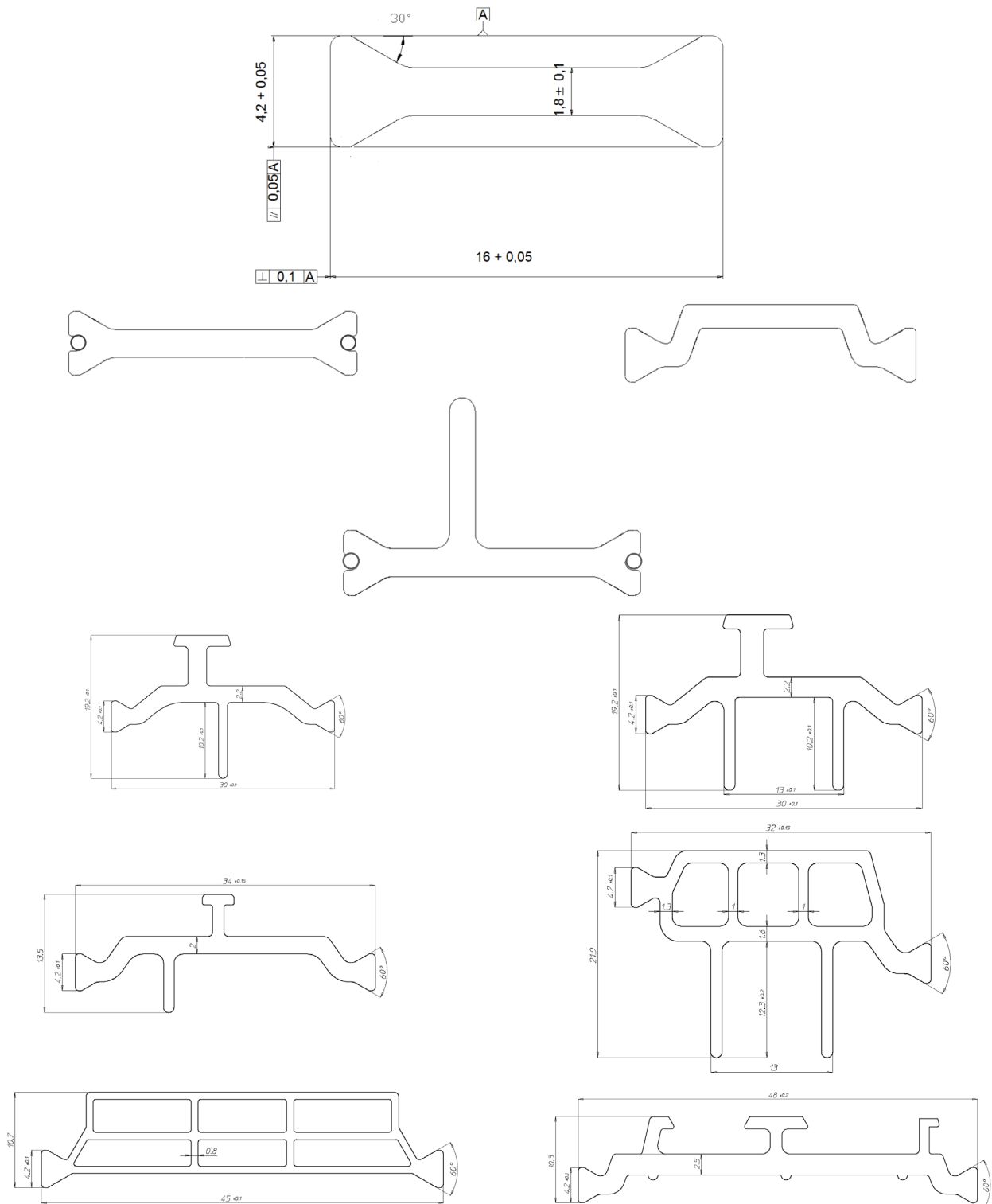
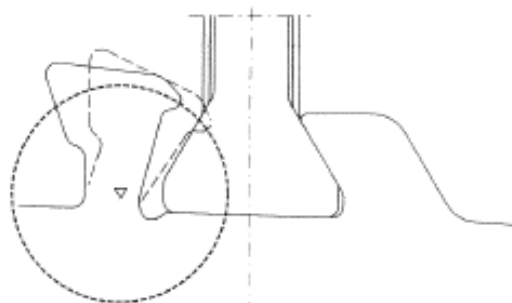


Figure 2 : Exemple de pose de barrettes



Cet agrément technique a été publié par l'UBAtc, sous la responsabilité de l'opérateur d'agrément BCCA, et sur la base de l'avis favorable du Groupe spécialisé « FAÇADES », accordé le 11 décembre 2015.

Par ailleurs, l'opérateur de certification, BCCA, confirme 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 : 3 mai 2022.

Cet ATG remplace l'ATG H719, valable du 16/07/2018 au 15/07/2023. Les modifications par rapport aux versions précédentes sont reprises ci-après :

Modifications par rapport à la version précédente

Transfer de Mazzergrip vers Thermalgrip
Suppression des ruptures de pont thermique en ABS et en PA/PPE GF20

Pour l'UBAtc, garant de la validité du processus d'agrément

Pour l'Opérateur d'Agrément et de certification



Eric Winnepenninckx,
Secrétaire général



Benny De Blaere,
Directeur



Olivier Delbrouck,
Directeur général

Cet agrément technique reste valable, à condition que le produit, sa fabrication et tous les processus pertinents à cet égard :

- soient maintenus, de sorte à atteindre au minimum les résultats d'examen tels que définis dans cet agrément technique ;
- soient soumis au contrôle continu de l'opérateur de certification et que celui-ci confirme que la certification reste valable.

Si ces conditions ne sont plus respectées, l'agrément technique sera suspendu ou retiré et le texte d'agrément supprimé du site Internet de l'UBAtc. Les agréments techniques sont actualisés régulièrement. Il est recommandé de toujours utiliser la version publiée sur le site Internet de l'UBAtc (www.butgb-ubatc.be).

La version la plus récente de l'agrément technique peut être consultée grâce au code QR repris ci-contre.



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

Les opérateurs de certification désignés par l'UBAtc asbl fonctionnent conformément à un système susceptible d'être accrédité par BELAC (www.belac.be).

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



European Organisation for Technical Assessment

www.eota.eu



Union européenne pour l'Agrément Technique
dans la construction

www.ueatc.eu



World Federation of Technical Assessment
Organisations

www.wftao.com