

Agrément Technique ATG avec Certification



FAÇADES – PRODUITS POUR
FAÇADES OU VERRE

BARRETTES ISOLANTES
MAZZERGRIP ET MAZZERGRIP
HI-IN POUR PROFILÉS EN
ALUMINIUM À COUPURE
THERMIQUE

Valable du 23/02/2016
au 22/02/2021

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 :

MAZZERGRIP GD Srl
Via Dante 35
I – 22037 PONTE LAMBRO (CO)
ITALIE
Tél. : +39 031 33 56 201
Fax : +39 031 33 56 210
Site Internet : www.mazzergrip.com
Courriel : info@mazzergrip.com



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 MAZZERGRIP en polyamide PA6.6 renforcées de fibres de verre et MAZZERGRIP HI-IN en ABS, 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 14024:2005 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'UBAtc.

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 MAZZERGRIP®

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

Table 1 - 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 ABS MAZZERGRIP HI-IN®

Les barrettes sont fabriquées à partir d'ABS.

Table 2 ABS (acrylonitrile butadiène styrène).

Propriétés	Unités	Norme	Critères extrudé
Masse volumique	g/cm ³	NBN EN ISO 1183-1	1,04 ± 0,03
Résistance à la traction maximum	N/mm ²	NBN EN ISO 527-2	≥ 35
Allongement à la rupture	%	NBN EN ISO 527-2	≥ 10
Module d'élasticité	N/mm ²	NBN EN ISO 527-2 (1mm/min)	≥ 1600
Dureté Shore	ShD	NBN EN ISO 868	75 ± 4
Résistance aux chocs CHARPY	KJ/m ²	NBN EN ISO 179-1eA	≥ 10
MFI	g/10' (220°C-10kg)	NBN EN ISO 1133	≥ 2,5
Température de ramollissement Vicat	°C	NBN EN ISO 306	≥ 93
Coefficient de conductivité thermique	W/mK	NBN EN 12664	0,13

4 Caractéristiques géométriques de la coupure 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 : ± 0,05 mm en fonction de la hauteur, sur l'épaisseur : ± 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 MAZZERGRIP®

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

Elles sont fabriquées par extrusion dans l'usine de MAZZERGRIP GD Srl Via Dante 35 I – 22037 PONTE LAMBRO (CO), ITALIE.

5.2 Barrettes en ABS MAZZERGRIP HI-IN®

Les barrettes sont extrudées à partir d'ABS.

Elles sont fabriquées par extrusion dans l'usine de MAZZERGRIP GD Srl Via Dante 35 I – 22037 PONTE LAMBRO (CO), ITALIE.

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 Mazzergrip, 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'UBAtc au cours de ses visites de contrôle de l'agrément.

6 Performances

6.1 Aptitude à l'emploi du matériau de coupure 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 14024:2005 aux § 5.2, § 5.2.3, § 5.2.4 et § 5.2.5. Les résultats ont donné satisfaction.

6.2 Durabilité mécanique de la coupure 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.

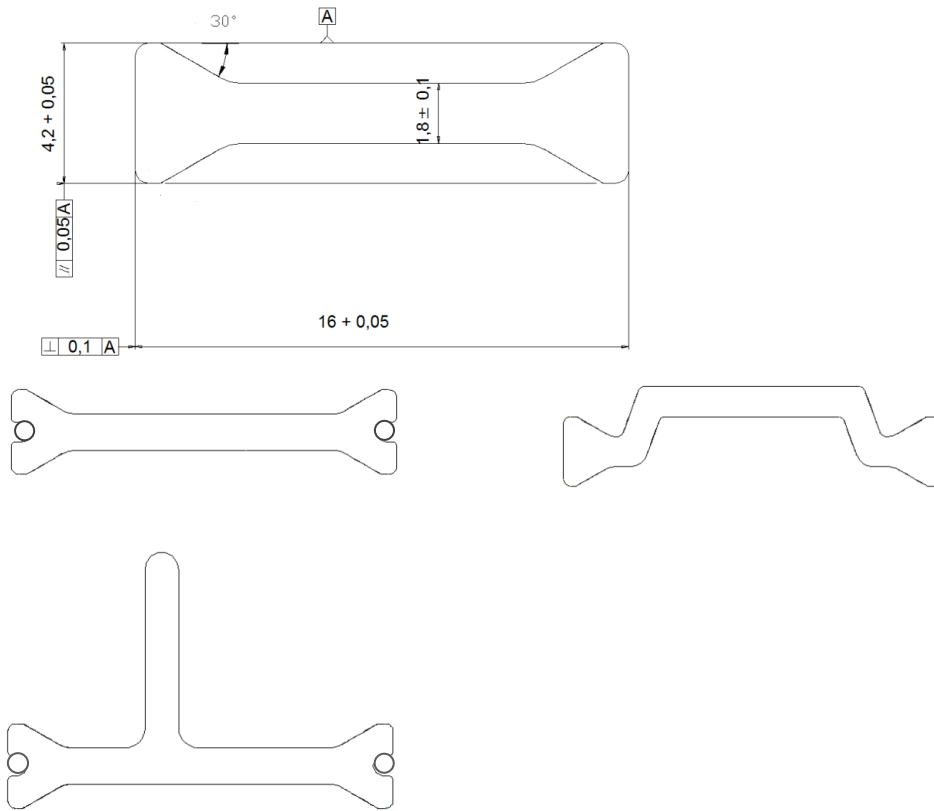
8 Conditions

- A. Le présent agrément technique se rapporte exclusivement au produit mentionné dans l'en-tête de cet agrément technique.
- B. Seuls le titulaire d'agrément et, le cas échéant, le distributeur, peuvent revendre l'application de l'agrément technique.
- C. Le titulaire d'agrément et, le cas échéant, le distributeur ne peuvent pas utiliser le nom et le logo de l'UBAtc, 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.
- D. 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.
- E. 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'UBAtc, à l'opérateur d'agrément et à l'opérateur de certification. 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 produit. Néanmoins, les utilisateurs demeurent responsables de la sélection du produit, tel que décrit dans l'agrément technique, pour l'application spécifique visée par l'utilisateur.
- G. Les droits de propriété intellectuelle concernant l'agrément technique, parmi lesquels les droits d'auteur, appartiennent exclusivement à l'UBAtc.
- H. Les références à l'agrément technique devront être assorties de l'indice ATG (ATG H719) 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 8.

9 Figures

Figure 1 Exemple de barrettes

PA



ABS

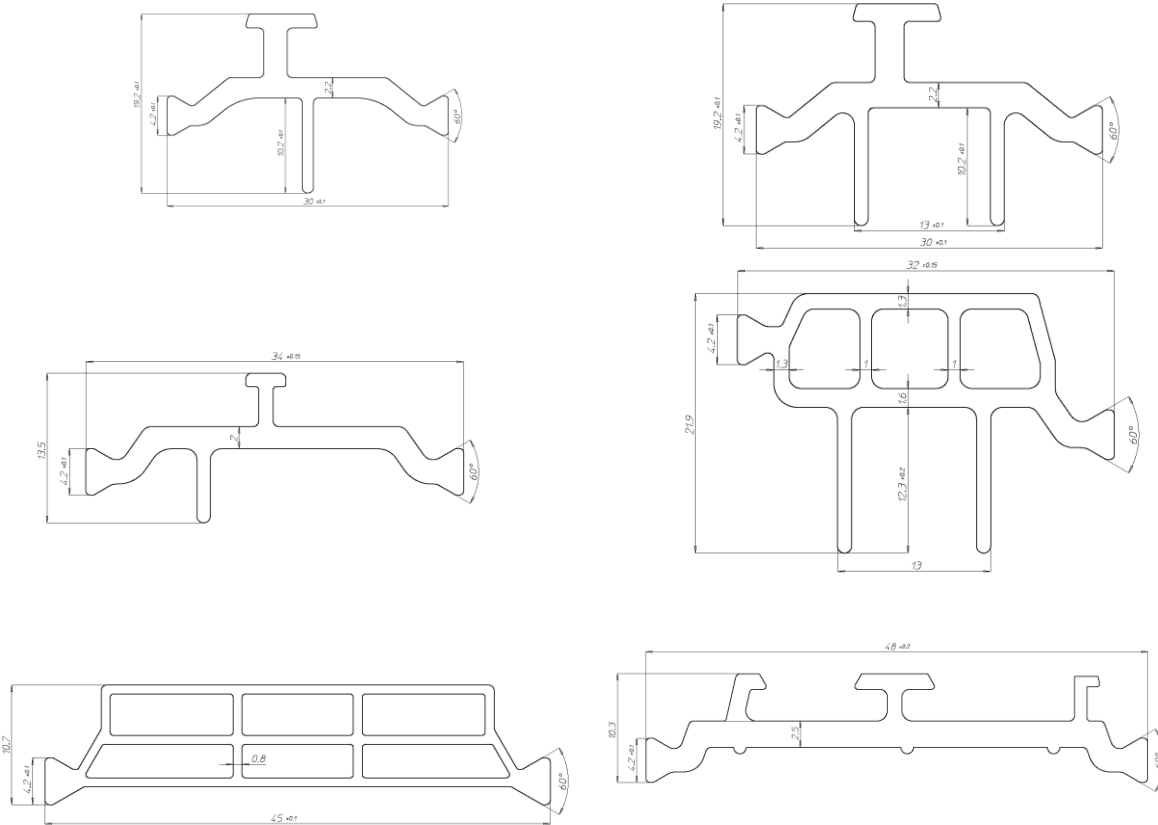
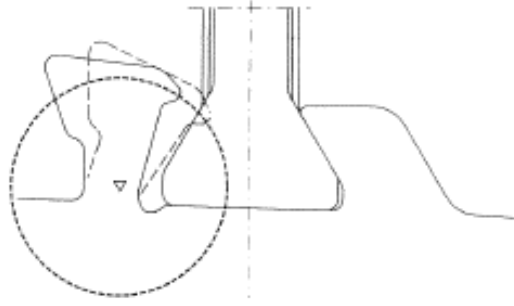


Figure 2 : Exemple de pose de barrettes





L'UBAtc asbl est un organisme d'agrément membre de l'Union européenne pour l'agrément technique dans la construction (UEAtc, voir www.ueatc.eu) inscrite par le SPF Économie dans le cadre du règlement (UE) n° 305/2011 et membre de l'Organisation européenne pour l'Agrément technique (EOTA, voir www.eota.eu). Les opérateurs de certification désignés par l'UBAtc asbl fonctionnent conformément à un système susceptible d'être accrédité par BELAC (www.belac.be).



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 cette édition : 23 février 2016.

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

Peter Wouters, directeur

Pour l'opérateur d'agrément et de certification

Benny De Blaere, 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.ubatc.be).

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

