

BUtgb vzw - **UBAtc** asbl



FAÇADES

PRODUITS POUR FAÇADES OU VERRE

BARRETTES ISOLANTES POUR PROFILES EN ALUMINIUM A RUPTURE DE PONT THERMIQUE MALIF

Valable du 20/01/2026 au 19/01/2031



Titulaire d'agrément :

MALIF Sp. z o.o.
Grudziądzka 122 B
87-100 Toruń
Pologne
Tel. : +48 56 663 65 55
Fax : +48 56 663 65 00
Site Internet : www.malif.pl
Courriel : biuro@malif.pl



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 concerne une modification du texte d'agrément ATG H834 valable du 27/11/2019 au 26/11/2024. Les modifications par rapport à la version précédente sont reprises ci-après :

Modifications par rapport à la version précédente
<ul style="list-style-type: none">- Mise à jour du texte ;- Ajout de l'isolation et du fil d'aluminium ;- Ajustement des tolérances.

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.



RÉFÉRENCES NORMATIVES ET AUTRES

AGCR-RGAC	2022-06-30	Règlement Général d'Agrément et de Certification de l'UBAtc
NBN EN 14024	2023	Profilés métalliques à rupture de pont thermique - Performances mécaniques - Exigences, preuve et essais pour évaluation

1 Agrément technique des barrettes isolantes pour profilés en aluminium à rupture de pont thermique

Cet agrément technique décrit les propriétés des barrettes isolantes MALIF en ABS utilisées comme rupture de pont 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 de rupture de pont thermique (NBN EN 4024:2005, § 5.2) et la durabilité mécanique de la rupture de pont 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 la mise en œuvre.

2 DESCRIPTION DU PRODUIT

2.1 MATÉRIAUX

Les barrettes sont fabriquées à partir d'ABS Starex SR 0320 BM.

Tableau 1 : Propriétés de matériau

Propriétés	Unités	Norme	Critères extrudé
Masse volumique	g/cm ³	NBN EN ISO 1183-1	1,05 ± 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 ± 10
Résistance au choc CHARPY	KJ/m ²	NBN EN ISO 179-11eA	≥ 9 ou sans rupture
Indice de fluidité à chaud MFR	g/10' (220 °C – 10 kg)	NBN EN ISO 1133-1	≥2,5
Coefficient de conductivité thermique	W/mK	NBN EN ISO 10077-2	0,20
Température de ramollissement Vicat (VST)	°C	NBN EN ISO 306	≥100

L'éventuel isolant supplémentaire appliqué sur les profilés est de la mousse de polyéthylène.

3 Caractéristiques géométriques de la rupture de pont thermique

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

- Barrette avec fil d'aluminium ;
- Barrettes avec T ;
- Barrettes à fonction supplémentaire ;
- Barrette à isolation supplémentaire.

Tolérance sur la hauteur: + 0,05/-0 mm, sur l'épaisseur: \pm 0,05 mm pour les barrettes jusqu'à une épaisseur d'1,1 mm et 0,1 mm pour les autres.

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

Les barrettes sont munies de fil d'aluminium.

Les barrettes peuvent être dotées d'une isolation en PE.

4 FABRICATION

Les barrettes sont extrudées à partir d'ABS starex SR0320.

Elles sont fabriquées par extrusion dans l'unité de production de MALIF Sp. z O.O. Grudziądzka 122 B 87-100 Toruń en Pologne.

L'autocontrôle industriel de la fabrication comprend notamment la tenue d'un registre de contrôle et la réalisation d'essais d'une part dans le laboratoire de l'usine et d'autre part dans un laboratoire externe indépendant sur des éprouvettes prélevées au cours du processus de fabrication. 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.

Les profilés sont marqués d'un numéro de profilé, du code d'identification de l'entreprise, de la date de production, du code d'outil, de la hauteur totale du profilé, du code de type de matériau, du numéro d'ATG H834 et de l'heure de production. Les paquets de barrettes comportent un label reprenant le client, la longueur, le nombre de pièces, le numéro d'article et le code de l'entreprise.

L'emballage standard se compose de caisses en métal.

5 PERFORMANCES

5.1 Aptitude à l'emploi du matériau de rupture de pont thermique

L'évaluation de l'aptitude à l'emploi du matériau des barrettes se base sur les résultats des mesures des caractéristiques après exposition à l'humidité et après le test de fragilité comme prévu dans la NBN EN 14024 :2005, § 5.2.3 et § 5.2.5. Les résultats ont donné satisfaction.

5.2 Durabilité mécanique de la rupture de pont 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.

6 POSE

Les barrettes sont serties dans des profilés en aluminium laqués ou anodisés, 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.

7 Figures

Figure 1 : Exemple de barrettes

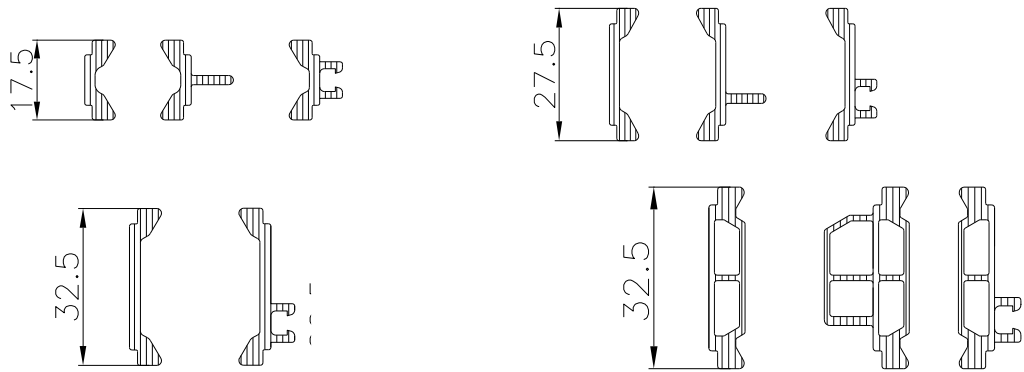
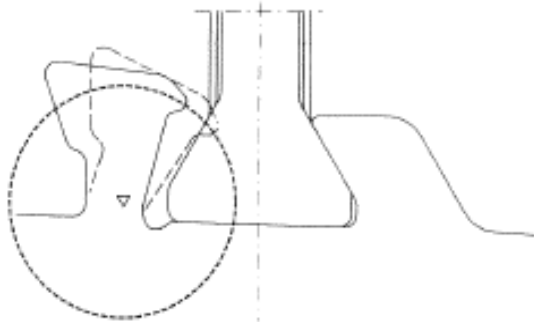


Figure 2 : Exemple de pose de barrettes



Cet agrément technique a été publié par l'UBAtc, sous la responsabilité de l'opérateur d'agrément, SECO/Buildwise, et sur base de l'avis favorable du groupe spécialisé "Façades", accordé le 27 mars 2015. 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 : 20 janvier 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 :

