

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



FACADES - MENUISERIE

DEMI-PRODUITS POUR SYSTEMES DE FENETRES ET PORTES AVEC PROFILES EN ALUMINIUM

Couche anodique pour systèmes de vitrages extérieurs collés

Valable du 29/06/2026 au 28/06/2031

Titulaire d'agrément :

Alural Lummen N.V.
Dellestraat 16
3560 Lummen
Tél. : +32 13 35 85 60
Site Internet : www.alural.be
Courriel : info@alural.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'UBA_{tc} 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'UBA_{tc} 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'UBA_{tc} 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 actualisation du texte d'agrément ATG H884 (version du 01-04-21). Les modifications par rapport à la version précédente sont reprises ci-après :

Modifications par rapport à la version précédente	
–	Modifications rédactionnelles.

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.



REFERENCES NORMATIVES ET AUTRES

AGCR-RGAC	2022-06-30	Règlement Général d'Agrément et de Certification de l'UBAtc
EAD 090010-00-0404	09/2018	Kits de vitrage collé
NBN B 25-002-4	2022	Menuiseries extérieures – Partie 4 : Prescriptions pour les profilés et des ossatures en aluminium

1 Objet

Couche de protection anodique destinée au collage de VEC, appliquée sur la surface des profilés en aluminium, obtenue par procédé électrochimique et constituée principalement d'oxyde d'aluminium.

Les couches anodiques constituent des surfaces d'adhérence pour le mastic de collage des systèmes de vitrages extérieurs collés (VEC), comme décrit dans l'EAD 090010-04.04. Cet agrément de produit avec certification décrit la couche anodique pour profilés en aluminium appliquée par Alural Lummen NV. Il porte sur les caractéristiques de l'état de la surface obtenue par anodisation. Les caractéristiques des couches anodiques sont déterminées conformément à l'EAD 090010-00-0404 « Bonded glazing kits and bonding sealants »; les caractéristiques reprises dans l'agrément sont certifiées par l'UBAtc.

2 Avertissement

Les performances des façades ne tombent pas sous cet agrément technique et peuvent être déterminées conformément à la NBN B 25-002-1 et à l'EAD 090010-00-0404 dans le cadre d'un agrément complémentaire pour systèmes de vitrages ou de façade extérieurs collés.

Les produits qui bénéficient d'un agrément avec certification suivant EAD 090010-00-0404 tableau 7 point 2 sont dispensés des essais de réception technique préalables à leur mise en œuvre, à condition que le collage soit réalisé dans les 6 mois suivant l'anodisation et que les profilés anodisés soient conservés dans un environnement sec (c'est-à-dire à une humidité relative inférieure à 60 %).

3 Matériaux

3.1 Aluminium

Les profilés en aluminium et les composants en aluminium sont obtenus à partir d'un alliage en aluminium permettant l'anodisation sans préparation mécanique.

Le tableau 1 présente les caractéristiques de l'alliage en aluminium.

Tableau 1 – Caractéristiques mécaniques de l'aluminium

Dénomination de l'alliage conformément à la NBN EN 573-3	Dénomination de l'état métallurgique conformément à la NBN EN 515	Caractéristiques mécaniques
EN AW-6060	T66	NBN EN 755-2

3.2 Mastic de collage VEC

Après la fabrication, les surfaces anodisées conviennent pour un collage VEC au moyen du mastic de collage.

Tableau 2 – Mastics de collage

		sous agrément technique européen*
DOW Europe GmbH	Dowsil™ 993	ETA-01/0005
DOW Europe GmbH	Dowsil™ 895	ETA-01/0005
SIKA SERVICES AG	SIKASIL® SG-500	ETA-03/0038
SIKA SERVICES AG	SIKASIL® SG-20	ETA-06/0090
TREMCO ILLBRUCK PRODUCTION SAS	TREMCO SG499	ETA-05/0005
TREMCO ILLBRUCK PRODUCTION SAS	TREMCO SG490	ETA-05/0005
TREMCO ILLBRUCK PRODUCTION SAS	TREMCO SG200	ETA-05/0006
KÖMMERLING	KÖDIGLAZE S	ETA-08/0286
* La validité de l'ETA doit être vérifiée sur le site de l'EOTA.		

3.3 Couche anodisée

Tableau 3 – Propriétés

Caractéristiques	Méthode	Critère
Épaisseur	EAD 090010-00-0404 §D.2.3 NBN EN ISO 2360	Épaisseur moyenne minimale 20 µm
Colmatage		
Perte de masse	EAD 090010-00-0404 § D.2.2.2 NBN EN ISO 3210	< 30 mg/dm ²
Admittance à 1.000 Hz	EAD 090010-00-0404 § D.2.2.2 NBN EN ISO 2931	< 20 µS
Essai à la goutte	EAD 090010-00-0404 § D.2.2.2 NBN EN ISO 2143	0-1

Les profils sont anodisés par la société Alural conformément aux NBN B25-002-4:2022, dont le suivi est couvert par cet agrément.

Toutes les informations concernant la finition de surface se trouvent dans les NBN B25-002-4:2022.

La couleur disponible est la couleur naturelle.

4 Fabrication et commercialisation

La couche anodique est appliquée sur la surface en aluminium par la série d'opérations suivantes :

4.1 Dégraissage

Les profilés sont dégraissés dans un bain de dégraissage alcalique à émulsion pendant 15 minutes à 50 ± 5 °C (Alficlean 152).

4.2 Décapage

Les profilés sont décapés dans un bain alcalique brassé par insufflation d'air pendant 15 minutes à une température comprise entre 62 et 65 °C (E6 Alfasatin 339/4).

Composition :

- Al : 120 – 180 g/l
- NaOH : 45-60 g/l

4.3 Rinçage (eau courante)

Les profilés sont rincés dans trois bains de rinçage. Placés en cascade, ceux-ci sont alimentés en eau courante à un débit moyen d'1,5 m³/h, en fonction de la géométrie du matériau à traiter.

4.4 Neutralisation

Le liquide encore présent sur et dans les profilés est neutralisé dans un bain de neutralisation pendant au moins 2 minutes à température ambiante.

Composition :

- H₂SO₄ : 150±50 g/l

4.5 Anodisation

Les profilés sont anodisés dans un bain d'anodisation refroidi et brassé par insufflation d'air pendant 45 à 60 minutes à 18-19 °C et à une densité de courant d'1,5 A/dm². La durée dépend de la surface des profilés.

Composition :

- Al : moins de 20 g/l
- H₂SO₄ : 190±10 g/l

4.6 Rinçage (eau courante)

Les profilés sont rincés à l'eau courante dans un bain de rinçage.

4.7 Rinçage (eau déminéralisée)

Les profilés sont rincés dans deux bains de rinçage. Placés en cascade, ceux-ci sont alimentés en eau déminéralisée à un débit moyen de 2 à 3 m³/h, en fonction de la géométrie du matériau à traiter.

4.8 Compactage

Les profilés anodisés sont compactés à température moyenne pendant au moins 45 minutes (3 minutes par µm d'épaisseur de couche) à 88 ± 1 °C (Alfiseal 1960 2ml/l).

- pH : 5,7-6,3

5 Conditionnement et marquage

Le marquage est assuré au moyen d'un cachet à encre. Celui-ci reprend la mention date de production et référence client (AN)..

Les profilés sont emballés selon les spécifications du client.

6 Performances

6.1 Généralités

Les essais ont été réalisés conformément à l'EAD 090010-04.04.

L'évaluation de la qualité et de l'aptitude à l'emploi est basée particulièrement sur les résultats de la mesure des caractéristiques avant et après le conditionnement et le vieillissement accéléré décrits dans les spécifications susmentionnées.

6.2 Résultats d'essai

Tableau 4 – Aperçu des mastics de collage

Fabricant	Produit
DOW Europe GmbH	Dowsil™ 993
DOW Europe GmbH	Dowsil™ 895
SIKA SERVICES AG	SIKASIL® SG-500
SIKA SERVICES AG	SIKASIL® SG-20
TREMCO ILLBRUCK PRODUCTION SAS	TREMCO SG499
TREMCO ILLBRUCK PRODUCTION SAS	TREMCO SG490
TREMCO ILLBRUCK PRODUCTION SAS	TREMCO SG200
KÖMMERLING	KÖDIGLAZE S

Tableau 5 – Résultats d'essai – Résistance mécanique initiale

Références EAD 090010-00-0404	Essais	Condition limites	Critères	Résultats
2.2.14.3.2	Résistance à la traction mécanique	Température -20 °C, 23 °C, 80 °C	$\frac{\tau_{m,-20^{\circ}C}}{\tau_{m,23^{\circ}C}} \geq 0,75$	conforme
			$\frac{\tau_{m,-20^{\circ}C}}{\tau_{m,23^{\circ}C}} \geq 0,75$	
			rupture : cohésive sur $\geq$ 90 % de la surface	
			$\frac{\tau_{m,+80^{\circ}C}}{\tau_{m,23^{\circ}C}} \geq 0,75$	
2.2.14.3.3	Résistance au cisaillement mécanique		$\frac{\tau_{m,-20^{\circ}C}}{\tau_{m,23^{\circ}C}} \geq 0,75$	
			rupture : cohésive sur $\geq$ 90 % de la surface	

Tableau 6 – Résultats d'essai – Résistance mécanique résiduelle après vieillissement artificiel

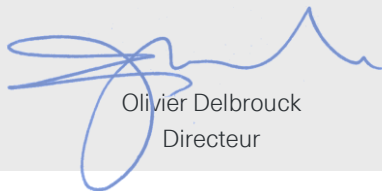
Références EAD 090010-00-0404	Essais	Condition limites	Critères	Résultats
2.2.14.4.1	Immersion dans l'eau à haute température	1000 heures avec UV	$\frac{\sigma_{m,H2O+UV}}{\sigma_{m,23\text{ }^{\circ}\text{C}}} \geq 0,75$	conforme
			pour le déplacement $0\% \leq \frac{u}{L_0} \leq 12,5\%$ de la courbe de deformation / tension la rigidité doit être $0,5 \leq \frac{K_{x,c}}{K_x} \leq 1,10$	
			rupture : cohésive sur $\geq 90\%$ de la surface	
2.2.11.4.2	Humidité saline (NaCl)	480 heures	$\frac{\sigma_{m,NaCl}}{\sigma_{m,23\text{ }^{\circ}\text{C}}} \geq 0,75$	conforme
			rupture : cohésive sur $\geq 90\%$ de la surface	
2.2.14.4.3	Humidité et atmosphère SO ₂	20 cycles – 0,2 l SO ₂	$\frac{\sigma_{m,SO2}}{\sigma_{m,23\text{ }^{\circ}\text{C}}} \geq 0,75$	conforme
			rupture : cohésive sur $\geq 90\%$ de la surface	

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 H884 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 20 septembre 2012. 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 : 29 juin 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 :

Hermeslaan 9
1831 Diegem

Tél. : +32 (0)2 238 24 26
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 :

