

Agrément Technique ATG avec Certification



ATG H894

MENUISERIE - Demi-produits pour systèmes de fenêtres et portes avec profilés en aluminium

Barrettes isolantes pour profilés en aluminium à coupure thermique

STACMID

Valable du 10/04/2020
au 09/04/2025

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 :

SISTEMAS TÉCNICOS DEL ACCESORIO Y COMPONENTES SL
Poligono Picusa - La Mantanza, s/n
15900 PADRON (LA CORUÑA)
Espagne
Tél. : + 34 981 817 036
Fax : + 34 981 817 037
Site Internet : www.stac.es
Courriel : recepcion@stac.es



1 Objet et portée de l'Agrément Technique

Cet Agrément Technique concerne une évaluation favorable 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. Ce suivi est confié par l'UBAtc à un Opérateur de Certification indépendant, BCCA.

Le titulaire d'agrément [et le distributeur] est [sont] tenu[s] 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 demeurent entièrement 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 "applicateur".

2 Objet

Cet agrément technique décrit les propriétés des barrettes isolantes STACMID PA66 GF25 et STACMID PA66 GF25 HITEP en polyamide PA66 renforcé 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 de coupure thermique (NBN EN 14024, § 5.2) et la durabilité mécanique de la coupure thermique (NBN EN 14024, § 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 Polyamide PA 66 GF25

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

Tableau 1 – Caractéristiques des barrettes

Caractéristiques	Unité	Norme	Critères extrudé à l'état sec
Masse volumique	g/cm ³	NBN EN ISO 1183-1	1,30 ± 0,05
Résistance à la traction maximum	N/mm ²	NBN EN ISO 527-2/4	≥ 80
Allongement à la rupture	%	NBN EN ISO 527-2/4	≥ 2
Module d'élasticité	N/mm ²	NBN EN ISO 527-2/4 (1 mm/min)	≥ 3500
Dureté Shore	ShD	NBN EN ISO 868	82 ± 5
Résistance aux chocs CHARPY	KJ/m ²	NBN EN ISO 179-1/2	≥ 30
Teneur en cendres	%	NBN EN ISO 3451-1	25 ± 2,5
Point de fusion	°C	NBN EN ISO 11357-3	≥ 250
Coefficient de conductivité thermique	W/mK	NBN EN ISO 10456	0,30
Coefficient de dilatation (longitudinalement)	K ⁻¹	ISO 11359-2	(2,5-3,5).10 ⁻⁵
Absorption d'eau	%	NBN EN ISO 62	1,3 ± 0,3

3.2 Polyamide PA 66 GF25 HITEP

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

Tableau 2 – Caractéristiques des barrettes

Caractéristiques	Unité	Norme	Critères extrudé à l'état sec
Masse volumique	g/cm ³	NBN EN ISO 1183-1	1,03 ± 0,05
Résistance à la traction maximum	N/mm ²	NBN EN ISO 527-2/4	≥ 50
Allongement à la rupture	%	NBN EN ISO 527-2/4	≥ 3
Module d'élasticité	N/mm ²	NBN EN ISO 527-2/4 (1 mm/min)	≥ 2800
Dureté Shore	ShD	NBN EN ISO 868	75 ± 5
Résistance aux chocs CHARPY	KJ/m ²	NBN EN ISO 179-1/2	≥ 20
Teneur en cendres	%	NBN EN ISO 3451-1	25 ± 2,5
Point de fusion	°C	NBN EN ISO 11357-3	≥ 250
Coefficient de conductivité thermique	W/mK	NBN EN ISO 10456	0,19
Coefficient de dilatation (longitudinalement)	K ⁻¹	ISO 11359-2	(2,5-3,5).10 ⁻⁵
Absorption d'eau	%	NBN EN ISO 62	

4 Caractéristiques géométriques des barrettes

4.1 Barrettes standards

Les barrettes standards sont disponibles en différentes formes et mesures, à l'exception des zones à sertir qui se présentent toujours en forme de queue d'aronde d'une forme similaire (voir l'exemple à la fig. 1).

Les barrettes existent en différentes hauteurs et épaisseurs.

4.2 Barrettes spéciales

- barrettes avec fil de colle
- barrettes avec T
- barrettes à fonction supplémentaire

Des formes spéciales de barrettes sont possibles, par exemple des barrettes avec chambre, avec crochets, comportant un nez, des barrettes asymétriques, ... (voir l'exemple à la figure 1).

Tolérances sur l'épaisseur : ± 0,05 mm, tolérances sur la hauteur maximum : ± 0,15 mm.

5 Fabrication et commercialisation

Les barrettes sont extrudées à partir de polyamide PA 66 renforcé de fibres de verre.

Elles sont produites par extrusion dans la fabrique de Sistemas Técnicos del Accesorio y Componentes SL, Polígono Picusa, La Mantanza, s/n, 15900 Padrón, La Coruña, Espagne.

Les barrettes sont emballées et un marquage est apposé sur l'emballage (label reprenant le n° d'ATG, le n° de client, la date & l'opérateur). L'emballage standard se compose de caisses en bois ou en métal.

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 et après le test de fragilité comme prévu dans la NBN EN 14024 § 5.2. Les résultats de ces essais 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. Les résultats de ces essais 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 de 0,1 à 0,3 mm.

Le sertissage proprement dit ne tombe pas sous agrément.

8 Conditions

- A.** Le présent Agrément Technique se rapporte exclusivement au produit mentionné dans la page de garde de cet Agrément Technique.
- B.** Seuls le titulaire d'agrément et, le cas échéant, le distributeur, peuvent revendiquer les droits inhérents à l'Agrément Technique.
- C.** Le titulaire d'agrément et, le cas échéant, le distributeur ne peuvent faire aucun usage du nom de l'UBA_{tc}, de son logo, de la marque ATG, de l'Agrément Technique ou du numéro d'agrément pour revendiquer des évaluations de produit non conformes à l'Agrément Technique ni pour un produit, kit ou système ainsi que ses propriétés ou caractéristiques ne faisant pas l'objet de l'Agrément Technique.
- D.** Les informations qui sont 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.
- E.** Le titulaire d'agrément est toujours tenu de notifier à temps et préalablement à l'UBA_{tc}, 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'UBA_{tc}, 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 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'UBA_{tc}.
- H.** Les références à l'Agrément Technique devront être assorties de l'indice ATG (ATG H894) et du délai de validité.
- I.** 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

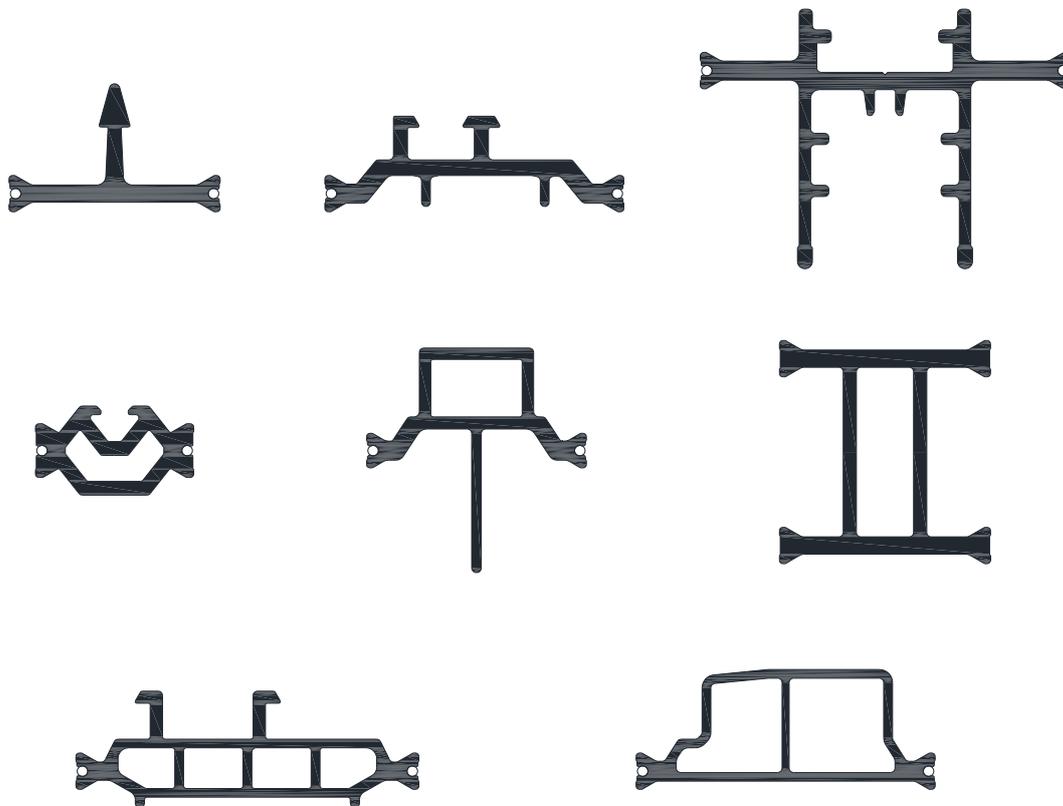
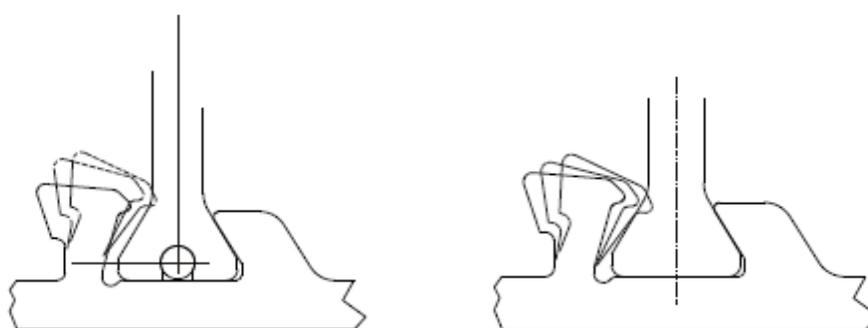


Figure 2 – Exemple de pose de barrettes





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) notifié 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).



L'Agrément Technique a été publié par l'UBAtc, sous la responsabilité de l'Opérateur d'Agrément, BCCA, et sur base de l'avis favorable du Groupe Spécialisé "FACADES", accordé le 14 mars 2014.

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 : 10 avril 2020

Cet ATG remplace l'ATG H894, valable du 31/01/2017 au 30/01/2022. Les modifications par rapport aux versions précédentes sont reprises ci-après :

Adaptation par rapport aux versions précédentes	
Par rapport à la période de validité du	Modification
du 31/01/2017 au 30/01/2022	ajout des coupures thermiques en PA 66 GF425 HITEP

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

Pour l'Opérateur d'Agrément et de certification



Peter Wouters, directeur



Benny De Blaere, directeur général

L'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.

