

BUtgb vzw - **UBAtc** asbl



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

BARRETTES ISOLANTES POUR PROFILES EN ALUMINIUM A COUPURE THERMIQUE

STAC

Valable du 16/01/2026 au 15/01/2031



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

Opérateurs d'agrément



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.



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@bccabe - www.bccabe



AVANT-PROPOS

Ce document concerne une modification du texte d'agrément ATG H894, valable du 09/10/2025 au 08/10/2030. Les modifications par rapport à la version précédente sont reprises ci-après :

Modifications par rapport à la version précédente
– Ajout de coupures Thermiques en PA66 GF 25 RE, PA66 GF 25 RE+ et PA66 GF 25 PROCOAT ; – Ajout de coupures Thermiques en PA66 GF 25 HITEP RE+ ; – Adaptation des tolérances sur dimensions.

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 Objet

Cet agrément technique décrit les propriétés des barrettes isolantes STACMID PA66 GF25, STACMID PA66 GF 25 RE, STACMID PA66 GF 25 RE+, STACMID PA66 GF 25 PROCOAT, STACMID PA66 GF25 HITEP, STACMID HITEP RE et STACMID PA66 GF25 HITEP RE+ 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 :2005, § 5.2 ou NBN EN 14024 :2023, § 6.2) et la durabilité mécanique de la coupure thermique (NBN EN 14024 :2005, § 5.3, § 5.4 et § 5.5 ou NBN EN 14024:2023 §6.3, §6.4 en §6.5).).

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.

2 Matériaux

2.1 Polyamide PA 66 GF25, PA66 GF 25 RE, PA66 GF 25 RE+ et PA66 GF 25 procoat,

Les barrettes PA66 GF25 sont fabriquées en polyamide PA66 renforcé de 25 % de fibres de verre..

Les barrettes PA 66 GF 25 RE sont fabriquées à partir de PA66 pré-consommation recyclé renforcé de 25 % de fibres de verre (PA66 pré-consommation recyclé, fibres de verre et additifs non recyclés).

Les barrettes PA 66 GF 25 RE+ sont fabriquées à partir de PA66 GF 25 pré-consommation recyclé (PA66, PA6 et de fibres de verre pré-consommation recyclé, additifs non recyclés).

Les barrettes PA66 GF 25 procoat sont fabriqué à partir de polyamide PA66 renforcé de 25 % de fibres de verre avec ajout d'un produit pour une meilleure adhérence de la couche de peinture.

Tableau 1 – Caractéristiques des barrettes

Caractéristiques	Unité	Norme	Critères extrudé à l'état sec
Masse volumique	g/cm³	NBN EN ISO 1 183-1	1,30 ± 0,05
Résistance à la traction maximum	N/mm²	NBN EN ISO 5 27-2/4	≥75
Allongement à la rupture	%	NBN EN ISO 5 27-2/4	≥ 2
Module d'élasticité	N/mm²	NBN EN ISO 5 27-2/4 (1 mm/min)	≥ 3500
Dureté Shore	ShD	NBN EN ISO 8 68	82 ± 5
Résistance aux chocs CHARPY	KJ/m²	NBN EN ISO 1 79-1/2	≥ 30
Teneur en cendres	%	NBN EN ISO 3 451-1	25 ± 2,5
Point de fusion	°C	NBN EN ISO 1 1357-3	≥ 250
Coefficient de conductivité thermique	W/mK	NBN EN ISO 1 0456	0,30
Coefficient de dilatation (longitudinalement)	K ⁻¹	ISO 11359-2	(2,5-3,5).10 ⁻⁵
Absorption d'eau	%	NBN EN ISO 6 2	1,3 ± 0,3

2.2 Polyamide PA 66 GF25 HITEP, PA 66 GF25 HITEP RE et PA 66 GF25 HITEP RE+

Les barrettes PA66 GF25 HITEP sont fabriquées en polyamide PA66 renforcé de 25 % de fibres de verre..

Les barrettes PA 66 GF 25 RE sont fabriquées à partir de PA66 pré-consommation recyclé renforcé de 25 % de fibres de verre (PA66 pré-consommation recyclé, fibres de verre et additifs non recyclés).

Les barrettes PA 66 GF 25 RE+ sont fabriquées à partir de PA66 GF 25 pré-consommation recyclé (PA66, PA6 et de fibres de verre pré-consommation recyclé, additifs non recyclés).

Tableau 2 – Caractéristiques des barrettes

Caractéristiques	Unité	Norme	Critères extrudé à l'état sec
Masse volumique	g/cm ³	NBN EN ISO 1183-1	0,9 – 1,1
Résistance à la traction maximum	N/mm ²	NBN EN ISO 527-2/4	≥ 45
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)	≥ 2600
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	

3 Caractéristiques géométriques des barrettes

3.1 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.

3.2 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 Fig. 1).

Tolérances sur la hauteur, les dimensions des pieds et l'épaisseur des parois: suivant dessin.

4 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, Paseo Xelmírez, 1 ES-36612 Catoira Pontevedra, Espagne.

Les barrettes sont emballées et un marquage est apposé sur l'emballage (label reprenant le numéro d'ATG, le numéro de client, la date, ...). 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.

5 Performances

5.1 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 et après le test de fragilité comme prévu dans la NBN EN 14024 :2005 § 5.2. ou dans la NBN EN 14024:2023 §6.2. Les résultats de ces essais ont donné satisfaction.

5.2 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) ou NBN EN 14024 (§6.3 en 6.4) et après un « vieillissement » artificiel accéléré comme prévu au § 5.5 de la NBN EN 14024 :2005 ou au § 6.5 NBN EN 14024:2023 . Les résultats de ces essais ont donné satisfaction.

6 Pose

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

Après le sertissage, l'aluminium pénètre dans la barrette de 0,1 mm à 0,3 mm.

Le sertissage proprement dit ne tombe pas sous agrément.

7 Figures

Fig. 1 – Exemple de barrettes

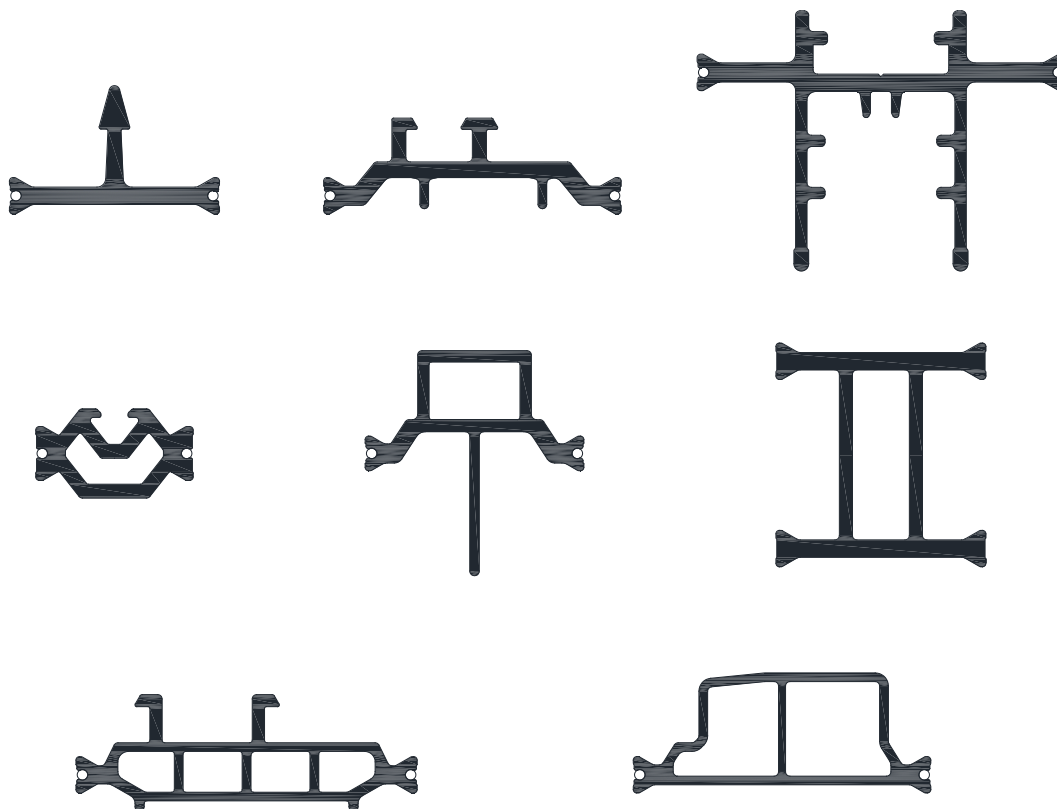


Fig. 2 – Exemple de pose de barrettes



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 H894 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 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 : 16 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 :

