BUtgb vzw - UBAtc asbl

MENUISERIE

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

SYSTÈMES D'ASSEMBLAGE POUR LA FABRICATION DE PROFILÉS EN ALUMINIUM À COUPURE THERMIQUE

TRITON, TRITON REVIVE, VENTÁ ET C82

Valable du 04/06/2026 au 03/06/2031

Titulaire d'agrément :

Aluk Belgium N.V.
Zwaarveld 44
9220 Hamme
Tél. : +32 (0)52 48 48 48
Site Internet : www.aluk.be
Courriel : info.be@aluk.com

ATG H895

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@bcca.be - www.bcca.be

AVANT-PROPOS

Ce document concerne une actualisation du texte d'agrément ATG H895, valable du 25/11/2024 au 24/11/2029. Les modifications par rapport à la version précédente sont reprises ci-après :

Modifications par rapport à la version précédente
– Ajout du système d'assemblage C82.

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
NBN EN 755-2	2016	Aluminium et alliages d'aluminium - Barres, tubes et profilés filés - Partie 2 : Caractéristiques mécaniques
NBN EN 573-3+A2:2023	2023	Aluminium et alliages d'aluminium - Composition chimique et forme des produits corroyés - Partie 3 : Composition chimique et forme des produits
NBN B 25-002-4	2023	Menuiseries extérieures – Partie 4 : Prescriptions pour les profilés et des ossatures en aluminium
NBN EN 14024	2005 2023	Profilés métalliques à rupture de pont thermique - Performances mécaniques - Exigences, preuve et essais pour évaluation
NBN EN 12020-2	2022	Aluminium et alliages d'aluminium - Profilés de précision filés en alliages EN AW-6060 et EN AW-6063 - Partie 2 : Tolérances sur dimensions et forme

1 Objet

Cet agrément technique présente la description technique des systèmes TRITON, TRITON REVIVE, VENTÁ et C82pour l'assemblage de demi-coquilles en aluminium au moyen de barrettes synthétiques pour l'obtention de profilés de fenêtres en aluminium à rupture de pont thermique continue. Les systèmes d'assemblage se composent chacun des matériaux mentionnés au paragraphe 2 conformément à la géométrie mentionnée au paragraphe 3. Les profilés construits au moyen de ces systèmes d'assemblage sont supposés pouvoir satisfaire aux niveaux de performances mentionnés au paragraphe 6, pour autant que les demi-coquilles soient extrudées conformément aux prescriptions reprises au paragraphe 4 et pour autant que les demi-coquilles et la coupure thermique soient assemblées conformément au paragraphe 5.

Les niveaux de performances mentionnés sont fixés conformément aux critères repris dans la NBN B 25-002-4:2023 et dans la NBN EN 14024, sur la base d'un certain nombre d'essais représentatifs.

Les profilés dérogeant à la description donnée doivent faire l'objet d'essais supplémentaires conformément aux critères mentionnés dans la NBN B 25-002-4:2023 et la NBN EN 14024.

Le titulaire d'agrément peut uniquement faire référence à cet agrément pour les variantes du système d'assemblage dont il peut être démontré effectivement que la description est totalement conforme à la classification avancée dans l'agrément. Les profilés individuels ne peuvent pas porter la marque ATG.

Le texte d'agrément, de même que la certification de la conformité des composants au texte d'agrément sont indépendants de la qualité des profilés individuels.

2 Matériaux

2.1 Aluminium

Les profilés sont en alliage d'aluminium (Al Mg Si 05 - F22) qui peut être anodisé sans préparation mécanique.

Tableau 1 – Caractéristiques mécaniques de l'aluminium

Dénomination de l'alliage conformément à la NBN EN 573-3+A2:2023	Dénomination de l'état métallurgique conformément à la NBN EN 515	Caractéristiques mécaniques
EN AW-6060	T66	Conformément à la NBN EN 755-2 :2016

Les profilés peuvent être laqués ou anodisés conformément à la NBN B 25-002-4:2023, dont le suivi est couvert par cette homologation.

Toutes les informations concernant l'état de surface se trouvent dans la NBN B 25-002-4:2023.

2.2 Coupure thermique

La coupure thermique se compose de barrettes de polyamide (PA 66) renforcé de 25 % de fibres de verre, avec fil de colle, de low lambda polyamide (PA 66) renforcé de 25 % de fibres de verre, avec fil de colle, ou acrylonitrile butadiène styrène (ABS), sans fil de colle.

La coupure thermique porte un agrément technique ATG/H ; par conséquent, le titulaire d'agrément est dispensé de l'exécution d'essais de réception sur la coupure thermique en laboratoire externe.

Des exemples sont présentés aux figures 5, 6 et 7.

3 Éléments

Les profilés à coupure thermique sont fabriqués à partir de deux profilés simples assemblés par sertissage continu de deux barrettes en polyamide ou en ABS.

Chaque système d'assemblage est caractérisé par la géométrie des pattes de sertissage et par le talon de barrette.

Les systèmes de sertissage sont décrits comme suit, conformément à la NBN EN 14024:2005 :

- Catégorie d'utilisation prévue : profilés pour fenêtres et portes et composants secondaires d'un mur-rideau (contrôle de flexion) ;
- Projet mécanique de type A : système conçu pour transmettre la force de cisaillement et dont une rupture dans la partie soumise au cisaillement ne modifie pas la résistance à la traction transversale ;
- Projet géométrique de type 1 : profilés sur lesquels la sollicitation est (presque) symétrique ;
- Catégorie de température TC1: pour profilés avec coupures thermiques en polyamide (PA 66) renforcé de 25 % de fibres de verre Triton et pour profilés avec coupures thermiques ABS Ventá
  - température d'essai basse LT = -10 ± 2 °C ;
  - température d'essai élevée HT = 70 ± 3 °C.
- Catégorie de température TC2 pour profilés avec coupures thermiques en low lambda polyamide (PA 66) renforcé de 25 % de fibres de verre Triton Revive:
  - température d'essai basse LT = -20 ± 2 °C ;
  - température d'essai élevée HT = 80 ± 3 °C.

Les systèmes de sertissage sont décrits comme suit, conformément à la NBN EN 14024:2023 : voor profielen met thermische onderbrekingen in low lambda polyamide PA66 versterkt met 25% glasvezels:

- Projet mécanique de type A : système conçu pour transmettre la force de cisaillement et dont une rupture dans la partie soumise au cisaillement ne modifie pas la résistance à la traction transversale ;
- Projet géométrique de type 1 : profilés sur lesquels la sollicitation est symétrique ;
- Projet géométrique de type 2 : profilés sur lesquels la sollicitation est presqu) symétrique ;
- Catégorie de température TC2 pour profilés avec coupures thermiques en low lambda polyamide (PA 66) renforcé de 25 % de fibres de verre :
  - température d'essai basse LT = -20 ± 2 °C ;
  - température d'essai élevée HT = 80 ± 3 °C.

3.1 Système d'assemblage Triton

Géométrie des pattes de sertissage et du talon de barrette, conformément aux figures 1, 2 et 4.

Les barrettes de polyamide PA66 renforcé de 25 % de fibres de verre (voir la figure 5) sont en forme d'oméga ou de forme tubulaire.

Tableau 2 – Coupures thermiques du système Triton

Hauteur de la coupure thermique	Épaisseur de la coupure thermique
mm	mm
En forme d'Ω	
$30^{+/-0,1}$	$2,2^{+0,1/-0,1}$
Forme tubulaire	
$30^{+/-0,1}$	$2,2^{+0,1/-0,1} + 1,0^{+0,1/-0,1}$

3.2 Système d'assemblage Triton REVIVE

Géométrie des pattes de sertissage et du talon de barrette, conformément aux figures 1 et 4.

Les barrettes de low lambda polyamide (PA 66) renforcé de 25 % de fibres de verre (voir la figure 6) sont en forme d'oméga ou de forme tubulaire.

Tableau 3 – Coupures thermiques du système Triton

Hauteur de la coupure thermique	Épaisseur de la coupure thermique
mm	mm
En forme d'Ω	
$30^{+/-0,1}$	$1,8^{+0,1/-0,1}$
Forme tubulaire	
$30^{+/-0,1}$	$1,8^{+0,1/-0,1} + 1,0^{+0,1/-0,1}$

3.3 Système d'assemblage Ventá

Géométrie des pattes de sertissage et du talon de barrette, conformément aux figures 1 et 4.

Les barrettes d'ABS sont tubulaires. Voir la figure 7.

Tableau 4 – Coupures thermiques du système Ventá

Hauteur de la coupure thermique	Épaisseur de la coupure thermique
mm	mm
Forme tubulaire	
45 $^{+/-0,1}$	2 x 1,0$^{+0,2/-0,2}$ 3 x 0,8$^{+0,2/-0,2}$ 4 x 0,8$^{+0,2/-0,2}$

3.4 Système d'assemblage C82

Géométrie des pattes de sertissage et du talon de barrette, conformément aux figures 1 et 4.

Les barrettes de low lambda polyamide (PA 66) renforcé de 25 % de fibres de verre (voir la figure 6) sont de forme tubulaire.

Tableau 3 – Coupures thermiques du système Triton

Hauteur de la coupure thermique	Épaisseur de la coupure thermique
mm	mm
Forme tubulaire	
45 $^{+/-0,15}$	1,0 $^{+0,2/-0,2}$ + 1,0 $^{+0,2/-0,2}$ 1,0 $^{+0,2/-0,2}$ + 0,9 $^{+0,2/-0,2}$

4 Caractéristiques géométriques des parois en aluminium

L'épaisseur de base des parois en aluminium s'établit à minimum 1,5 mm au droit du sertissage. Les tolérances sont conformes à la NBN EN 12020-2 :2022.

Le titulaire d'agrément garantit qu'au moment du développement de nouveaux profilés, les détails géométriques mentionnés aux figures 1 à 3 soient respectés. Par conséquent, l'agrément n'est pas limité aux profilés existants à la délivrance de l'agrément. La liste des profilés sous agrément est actualisée régulièrement et peut reprendre entre autres des systèmes pour fenêtres, portes, portes coulissantes, murs-rideaux et vérandas non mentionnés ici.

5 Fabrication et commercialisation

Les profilés à coupure thermique utilisant les systèmes d'assemblage susmentionnés sont fabriqués au moyen de profilés simples en aluminium extrudés, assemblés au moyen des barrettes susmentionnées. Les assemblages sont effectués pour le titulaire d'agrément par des fabricants repris dans une liste gérée par l'organisme de certification.

Les opérations principales de l'application de la rupture de pont thermique sont :

- crantage des rainures ;
- assemblage des profiles ;
- sertissage conformément au réglage de la machine et à la méthodologie de ce réglage.

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 T et Q

6.1 Généralités

Les valeurs T et Q sont définies conformément à la NBN EN 14024:2005 ou à laNBN EN 14024 :2023.

L'appréciation de la qualité et de la durabilité des profilés est basée en particulier sur les résultats des mesurages de caractéristiques avant et après « vieillissement » artificiel accéléré conformément à la NBN EN 14024:2005 ou à laNBN EN 14024 :2023.

6.2 Valeurs d'assemblage garanties par le fabricant

Les valeurs caractéristiques suivantes s'appliquent pour tous les systèmes d'assemblage mentionnés, quelles que soient la finition des profilés et les longueurs des talons de barrettes.

Tableau 5 – Valeur caractéristique garantie de l'assemblage

Performance	Valeurs caractéristiques garanties	Critères conformément à la NBN EN 14024
	[N/mm]	[N/mm]
$T_c{}^N{}_{RT}$	27	≥ 24
$T_c{}^N{}_{RT}$	30	≥ 12

Dans le cas de l'autocontrôle en production, la valeur suivante de T et Q doit être trouvée pour chaque échantillon d'essai individuel :

- Tind ≥ 45 N/mm pour les profilés laminés avant traitement de surface ;
- Tind ≥ 35 N/mm pour les profilés laminés après traitement de surface ;
- Qind ≥ 40 N/mm.

6.3 Conception des profilés

Le fabricant garde toujours l'entière responsabilité de la conception des profilés. La détermination des caractéristiques mécaniques des profilés assemblés peut se faire à l'appui d'une méthode de calcul reconnue.

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 H895 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 8 octobre 2010.
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 : 4 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 :

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 :



ANNEXES

Figure 1 : Système d'assemblage à pattes de sertissage
TRITON, TRITON REVIVE, VENTÁ ET C82

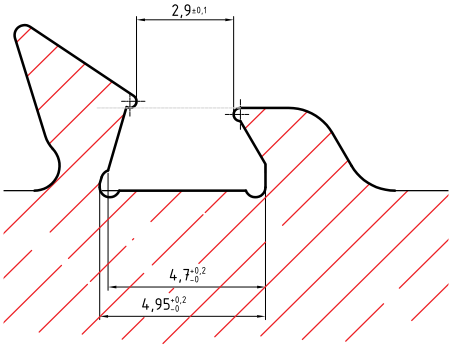


Figure 2 : Talon de barrette PA66GF25

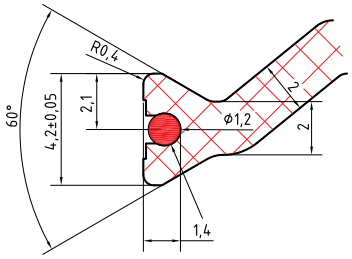


Figure 3 : Talon de barrette low lambda PA 66GF25

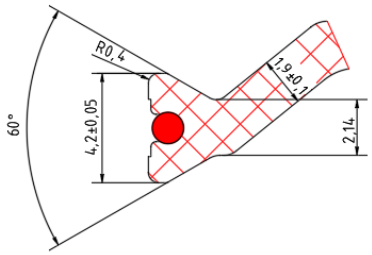


Figure 4 : Talon de barrette ABS

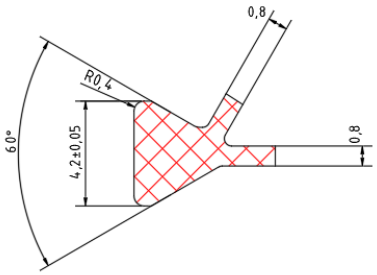
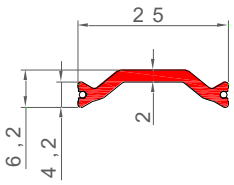
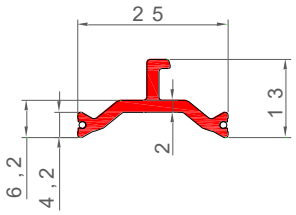


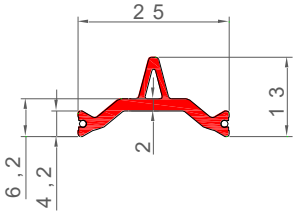
Figure 5 : Coupures thermiques – système d'assemblage Triton (barrettes PA66GF25)



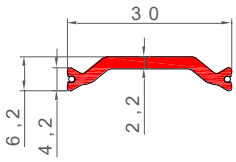
BA-00-M25FL



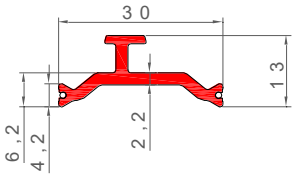
BA-00-M25BK



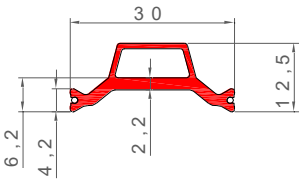
BA-00-M25VL



BA-00-M30FL



BA-00-M30BK



BA-00-M30VL

Figure 6 : Coupures thermiques – système d'assemblage Triton REVIVE (barrettes low lambda PA66GF25)

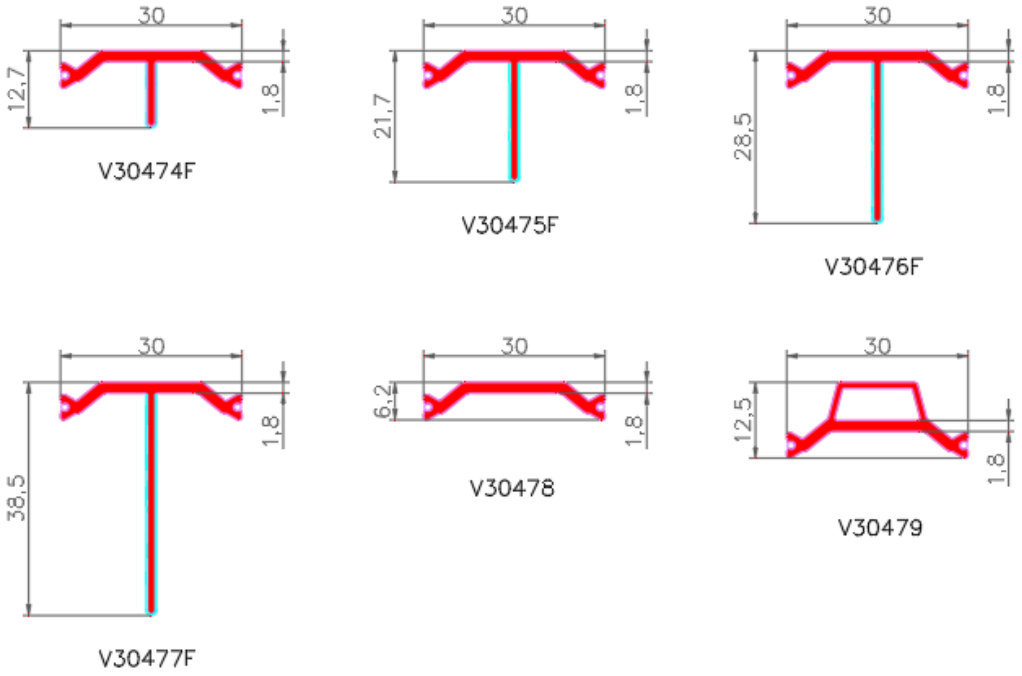


Figure 7: Coupures thermiques – systèmes d'assemblage Ventá (barrettes ABS)

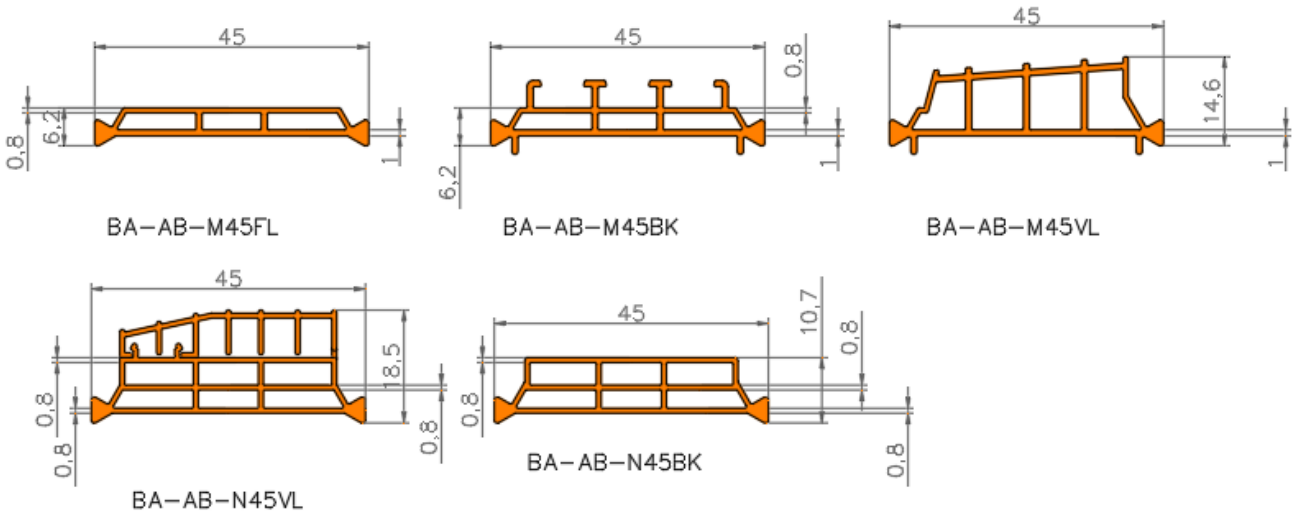


Figure 8 : Coupures thermiques – système d'assemblage C82 (barrettes low lambda PA66GF25)

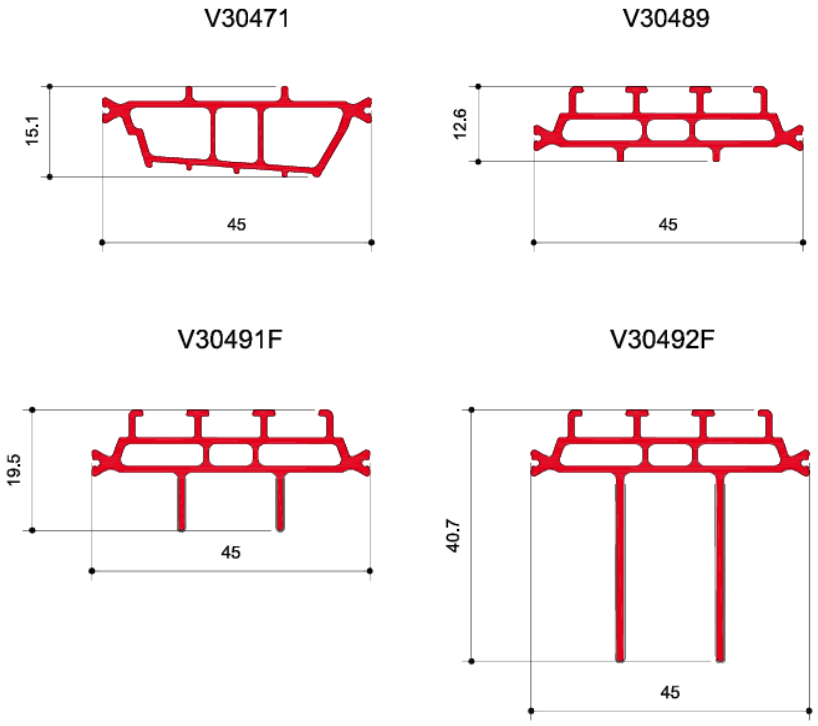


Figure 9: Système Triton

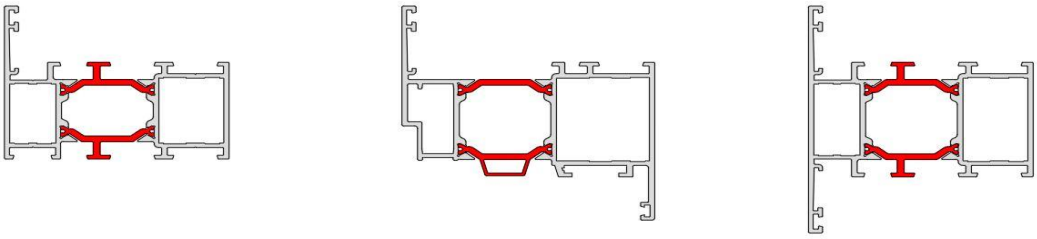


Figure 10: Système Triton REVIVE

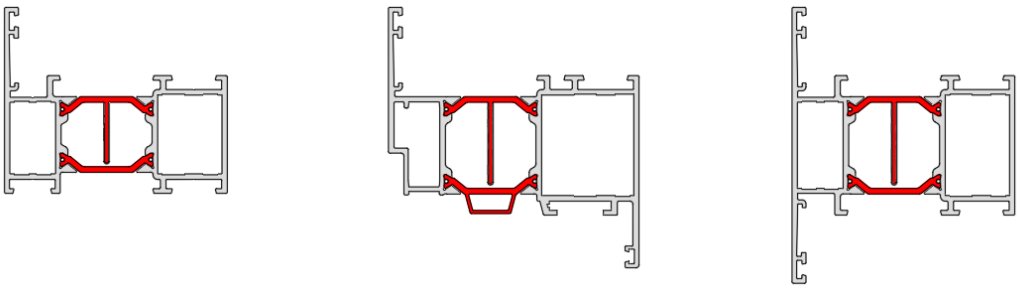


Figure 11 : Système Ventá

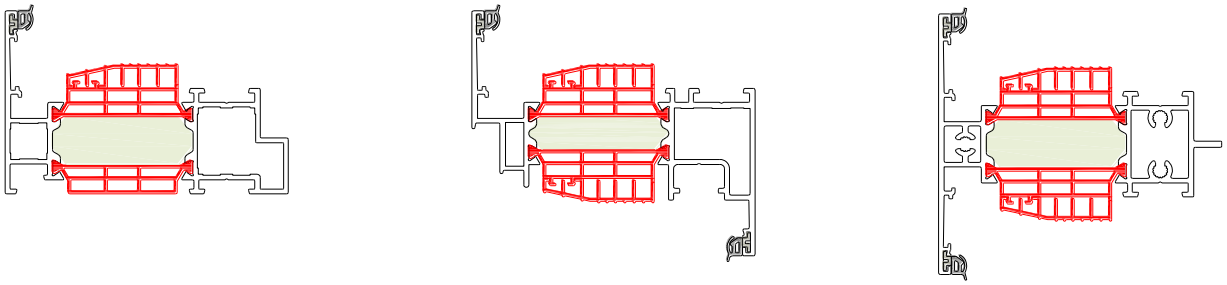


Figure 12 : Système C82

