

Agrément Technique ATG avec Certification



ATG H932

**Menuiserie - Produits semi-finis
pour systèmes de fenêtres et
de portes à profilés en
aluminium**

**Barrettes isolantes Aliplast
pour profilés en aluminium
à coupure thermique**

Valable du 19/10/2017
au 18/10/2022

Opérateur d'agrément et de certification



Belgian Construction Certification Association
Rue d'Arlon, 53 B-1040 Bruxelles
www.bcca.be - info@bcca.be

Titulaire d'agrément :

Aliplast Sp. Z o.o.
Waclawa Moritza 3
PL – 20-276 Lublin
Pologne
Tél. : +48 81 745 50 30
Fax : +48 81 745 50 31
Site Internet : www.aliplast.pl
Courriel : info@aliplast.pl



1 Objectif et portée de l'agrément technique

Cet agrément technique concerne une évaluation favorable indépendante 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. Il est confié par l'UBAtc à un opérateur de certification indépendant, BCCA.

Le titulaire d'agrément [et le distributeur] est/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 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 sont exclusivement 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 « metteur en œuvre ».

2 Objet

Cet agrément technique décrit les propriétés des barrettes isolantes ALIPLAST en polyamide PA 6,6 renforcées 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 14024:2005 pour ce qui concerne l'aptitude à l'emploi du matériau de coupure thermique (NBN EN 14024:2005, § 5.2) et la durabilité mécanique de la coupure 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 l'exécution.

3 Matériaux

3.1 PA 6,6 GF25

Les barrettes sont fabriquées en polyamide 6,6 renforcé de 25 % de fibres de verre.

Tableau 1 – Propriétés du matériau coupures thermiques Aliplast PA6,6 GF25

Propriétés	Unité	Norme	Critères extrudé à l'état sec
Masse volumique	g/cm³	NBN EN ISO 1183-1	1,30 ± 0,05
Résistance à la traction maximum	N/mm²	NBN EN ISO 527 2-4	≥ 80
Allongement à la rupture	%	NBN EN ISO 527 2-4	≥ 3
Module d'élasticité	N/mm²	NBN EN ISO 527 2-4 (1 mm/min)	≥ 3500
Dureté Shore	ShD	NBN EN ISO 868	81 ± 4
Résistance aux chocs CHARPY	KJ/m²	NBN EN ISO 179-1 2fU	≥ 30
Teneur en cendres	%	NBN EN ISO 3451-1	26 ± 2
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	(2,0 ± -3,0).10 ⁻⁵
Absorption d'eau à l'équilibre	%	NBN EN ISO 62	1,3 ± 0,3
Absorption d'eau maximum	%	NBN EN ISO 62	6,0 ± 1,0

3.2 Coupures thermiques EKO

Les barrettes sont fabriquées en polyamide 6,6 renforcé de 25 % de fibres de verre 100% recyclé.

Tableau 2 – Propriétés du matériau coupures thermiques Aliplast EKO PA6,6 GF25

Propriétés	Unité	Norme	Critères extrudé à l'état sec
Masse volumique	g/cm³	NBN EN ISO 1183-1	1,20 ± 0,05
Résistance à la traction maximum	N/mm²	NBN EN ISO 527 2-4	≥ 80
Allongement à la rupture	%	NBN EN ISO 527 2-4	≥ 3
Module d'élasticité	N/mm²	NBN EN ISO 527 2-4 (1 mm/min)	≥ 3500
Dureté Shore	ShD	NBN EN ISO 868	81 ± 4
Résistance aux chocs CHARPY	KJ/m²	NBN EN ISO 179-1 2fU	≥ 30
Teneur en cendres	%	NBN EN ISO 3451-1	26 ± 2
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	(2,0 ± -3,0).10 ⁻⁵
Absorption d'eau à l'équilibre	%	NBN EN ISO 62	1,3 ± 0,3
Absorption d'eau maximum	%	NBN EN ISO 62	6,0 ± 1,0

4 Caractéristiques géométriques des barrettes

4.1 Barrettes standard

Les barrettes standard 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 à fonction supplémentaire

Des formes spéciales de barrettes sont possibles, par exemple des barrettes avec crochets (voir exemple à la figure 1).

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

5 Fabrication et commercialisation

Les barrettes sont extrudées à partir de polyamide PA 6,6 renforcé de fibres de verre.

Elles sont fabriquées par extrusion dans l'unité de production d'Aliplast Sp. Z o.o. Wacława Moritza 3 PL – 20-276 Lublin, en Pologne.

Les barrettes sont emballées et un marquage est apposé sur l'emballage (label reprenant le n° d'ATG (ATG H932), le n° de client, la date, le numéro de lot, ...). L'emballage standard se compose de caisses en bois ou en métal.

Un contrôle de l'autocontrôle par des essais est effectué régulièrement au sein du laboratoire de l'usine d'une part et dans un laboratoire externe indépendant d'autre part. Ces essais 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 exposition à l'humidité et après les essais de fragilité et de fissures comme prévu dans la NBN EN 14024:2005, § 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 14024:2005. 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 l'en-tête de cet agrément technique.
- B. Seuls le titulaire d'agrément et, le cas échéant, le distributeur, peuvent revendiquer l'application de l'agrément technique.
- C. Le titulaire d'agrément et, le cas échéant, le distributeur ne peuvent pas utiliser le nom et le logo de l'UBAtc, la marque ATG, l'agrément technique ou le numéro d'agrément pour des évaluations de produit non conformes à l'agrément technique ou pour un produit, kit ou système et concernant ses propriétés ou caractéristiques ne faisant pas l'objet de l'agrément technique.
- D. Des informations mises à disposition de quelque manière que ce soit d'utilisateurs (potentiels) du produit traité dans l'agrément technique (par ex. des maîtres d'ouvrage, entrepreneurs, architectes, prescripteurs, concepteurs, etc.) par le titulaire d'agrément, le distributeur ou un entrepreneur agréé ou par leurs représentants 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 d'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 à l'UBAtc, à l'opérateur d'agrément et à l'opérateur de certification. 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.
- F. 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.
- G. Les droits de propriété intellectuelle concernant l'agrément technique, parmi lesquels les droits d'auteur, appartiennent exclusivement à l'UBAtc.
- H. Les références à l'agrément technique devront être assorties de l'indice ATG (ATG H932) et du délai de validité.
- I. 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 (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

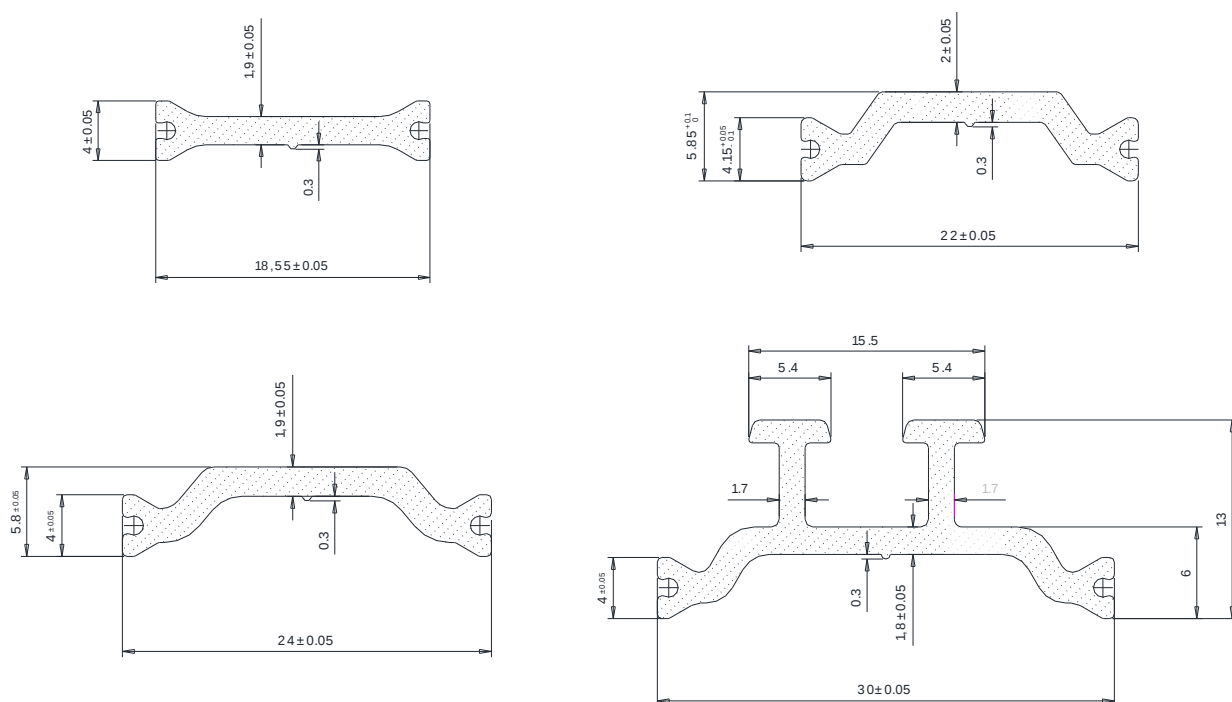
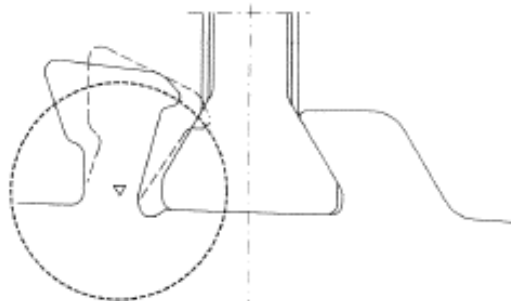


Figure 2 : Exemple de pose de barrettes





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) inscrite 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).



Cet agrément technique a été publié par l'UBAtc, sous la responsabilité de l'opérateur d'agrément BCCA, et sur la base de l'avis favorable du Groupe spécialisé « FAÇADES », accordé le 11 décembre 2015.

Par ailleurs, l'opérateur de certification, BCCA, confirme que la production satisfait aux conditions de certification et qu'une convention de certification a été conclue avec le titulaire d'agrément.

Date de cette édition : 19 octobre 2017

Cet ATG remplace l'ATG H932, valable du 8/03/2016 jusqu'au 7/03/2021. Les changements par rapport aux versions précédentes sont listés ci-dessous:

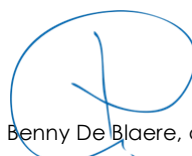
Modifications par rapport à la version précédente	
Par rapport à la période de validité du	Modification
8/03/2016 au 7/03/2021	Ajout des coupures thermiques EKO en PA 6,6 renforcé de 25 % de fibres de verre 100% recyclé.

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



Peter Wouters, directeur

Pour l'opérateur d'agrément et de certification



Benny De Blaere, directeur général

Cet 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.

