

Agrément Technique ATG avec Certification



**Gros œuvre – Structures
portantes - Fibres destinées à
une utilisation dans des
mélanges liés au ciment**

**KRAMPEHAREX®
pour une utilisation dans
le béton**

Valable du 02/06/2021
au 01/06/2026

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 / distributeur:

REWAH
Nijverheidsweg 24
2240 ZANDHOVEN
Tel.: +32 (0)3 475 14 14
Fax: +32 (0)3 475 10 94
Site Internet : <http://www.rewah.com>
Courriel : info@rewah.com



1 Object 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 est tenu 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 ne le fait pas ou 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 « applicateur ».

2 Objet et utilisation

L'Agrément Technique couvre les fibres d'acier KRAMPEHAREX® de type DE et la fibre mixte Twinmix DE 60/1,0 N destinées à être utilisées dans le béton, appliquées dans des éléments de construction sur site ou dans des éléments et produits de construction préfabriqués. Les fibres d'acier KRAMPEHAREX® type DE sont disponibles en différents diamètres et longueurs.

3 Domaine d'utilisation et limites

L'Agrément Technique porte sur l'aptitude à l'emploi global des fibres d'acier et des fibres composites destinées à une utilisation dans le béton. Il porte sur l'impact de l'ajout de fibres sur la miscibilité et les propriétés spécifiées du béton :

- répartition homogène des fibres dans le mélange
- ouvrabilité
- masse volumique, teneur en air et teneur en eau
- résistance à la compression
- ressuage et ségrégation

Un programme d'essai a été mis en œuvre sur des compositions de béton standardisées afin d'accroître cet impact (voir le § 8).

Pour établir l'aptitude des fibres à atteindre des performances bien déterminées (par ex. : résistance à la traction par flexion résiduelle) dans des compositions de béton et dans des éléments et parties de construction effectivement réalisés comprenant le béton (murs, dalles de plancher, colonnes, ...), il y a lieu de procéder à des essais supplémentaires. Ceux-ci ne font pas l'objet du présent ATG.

4 Identification des fibres d'acier et de fibres composites commercialisées par le titulaire d'agrément

4.1 Portée

Les fibres d'acier KRAMPEHAREX® du type DE et les fibres composites Twinmix DE 60/1,0 N mentionnées ci-après sont commercialisées ou mises sur le marché sous la responsabilité du titulaire d'agrément.

L'identification des fibres est reprise dans le Tableau 2.

Les différentes fibres d'acier KRAMPEHAREX® sont désignées par un code alphanumérique composé d'un code alphanumérique composé de 5 données (voir le Tableau 1).

Tableau 1 – Codage des fibres

Code alphanumérique	Signification
L1 – Famille de produits – type de la fibre	
DE	Fibre d'acier à simple ancrage d'about
C2 – Longueur de la fibre	
L en mm (30, 35, 40, 50, 60)	À titre indicatif, longueur L de la fibre en mm
C3 – Diamètre de la fibre	
d en mm (0,5; 0,55; 0,6; 0,65; 0,7; 0,75; 0,8; 0,9; 1,0)	À titre indicatif, diamètre d de la fibre en mm
L4 – type d'acier selon la NBN EN ISO 16120-2	
N	Résistance en traction, en fonction du diamètre de la fibre, comme mentionné dans le tableau 2
M	
H	
U	
L5 – Couche de finition (éventuellement)	
	Pas d'application pour cet ATG

4.2 Matériaux

4.2.1 Fil d'acier

La résistance en traction de fil d'acier est reprise dans le tableau 2.

4.3 Fabrication

Les fibres d'acier KRAMPEHAREX® sont fabriquées dans les usines de KRAMPEHAREX® à Hamm (Allemagne)

Un fil est tréfilé est profilé et coupé à bonne dimension de manière à obtenir des fibres à crochet en vrac.

4.4 Géométrie et tolérances

Notions et désignations reprises dans le tableau 2 en dans la figure 1 sont :

- L : longueur nominale en mm
- d : diamètre nominal du fil en mm

Tableau 2 – Identification et propriétés des fibres

Type de fibre	Longueur L (± 10 %) (NBN EN 14889-1 § 5.2)	Diamètre nominal d (± 10 %) (NBN EN 14889-1 § 5.2)	Résistance à la traction du fil d'acier Rm (**) (± 15 %) (NBN EN 14889-1 § 5.3)	Élancement L/d (± 15 %)
	(mm)	(mm)	(N/mm ²)	(-)
DE 30/0,6 N	30	0,6	1,250	50
DE 30/0,6 M	30	0,6	1,600	50
DE 30/0,6 H	30	0,6	1,900	50
DE 35/0,55 N	35	0,55	1,350	64
DE 35/0,55 M	35	0,55	1,800	64
DE 35/0,55 H	35	0,55	1,900	64
DE 35/0,7 N	35	0,7	1,200	50
DE 35/0,7 M	35	0,7	1,550	50
DE 35/0,7 H	35	0,7	1,900	50

Type de fibre	Longueur L (± 10 %) (NBN EN 14889-1 § 5.2)	Diamètre nominal d (± 10 %) (NBN EN 14889-1 § 5.2)	Résistance à la traction du fil d'acier Rm (**) (± 15 %) (NBN EN 14889-1 § 5.3)	Élancement L/d (± 15 %)
	(mm)	(mm)	(N/mm ²)	(-)
DE 35/0,75 N	35	0,75	1,200	47
DE 35/0,75 M	35	0,75	1,550	47
DE 35/0,75 H	35	0,75	1,900	47
DE 35/0,8 U	35	0,8	2,400	44
DE 35/0,9 N	35	0,9	1,150	39
DE 35/0,9 M	35	0,9	1,550	39
DE 35/0,9 H	35	0,9	1,900	39
DE 35/0,9 U	35	0,9	2,400	39
DE 40/0,55 N	40	0,55	1,350	73
DE 40/0,55 M	40	0,55	1,800	73
DE 40/0,55 H	40	0,55	1,900	73
DE 50/0,65 N	50	0,65	1,250	77
DE 50/0,65 M	50	0,65	1,550	77
DE 50/0,7 N	50	0,7	1,200	71
DE 50/0,7 M	50	0,7	1,550	71
DE 50/0,7 H	50	0,7	1,900	71
DE 50/0,75 N	50	0,75	1,200	67
DE 50/0,75 M	50	0,75	1,550	67
DE 50/0,75 H	50	0,75	1,900	67
DE 50/0,8 N	50	0,8	1,200	63
DE 50/0,8 M	50	0,8	1,550	63
DE 50/0,8 U	50	0,8	2,400	63
DE 50/0,9 N	50	0,9	1,150	56
DE 50/0,9 M	50	0,9	1,550	56
DE 50/0,9 H	50	0,9	1,900	56
DE 50/0,9 U	50	0,9	2,400	56
DE 50/1,0 N	50	1,0	1,100	50
DE 50/1,0 M	50	1,0	1,400	50
DE 50/1,0 H	50	1,0	1,900	50
DE 60/0,75 N	60	0,75	1,200	80
DE 60/0,75 M	60	0,75	1,550	80
DE 60/0,75 H	60	0,75	1,900	80
DE 60/0,8 N	60	0,8	1,200	75
DE 60/0,8 M	60	0,8	1,550	75
DE 60/0,8 U	60	0,8	2,400	75
DE 60/0,9 N	60	0,9	1,150	67
DE 60/0,9 M	60	0,9	1,550	67
DE 60/0,9 H	60	0,9	1,900	67
DE 60/0,9 U	60	0,9	2,400	67
DE 60/1,0 N	60	1,0	1,100	60
DE 60/1,0 M	60	1,0	1,400	60
DE 60/1,0 H	60	1,0	1,900	60
DE 60/1,0 U	60	1,0	2,400	60
Twinmix DE 60/1,0 N				



Figure 1 – présentation de la fibre

4.5 Conditionnement

Les fibres d'acier sont emballées de manière standard en boîtes en carton 20 kg. Les fibres DE 60/0,8 et DE 60/ 0,75 sont également disponibles en cartons de 10 kg.

La fibre composite Twinmix DE 60/1,0 N est disponibles en sacs de 12,6 kg, contenant 12 kg de fibres d'acier DE 60/1,0 N et 600 g de fibres synthétiques PM 12/18.

Exceptionnellement, d'autres conditionnements peuvent être proposés.

Chaque emballage doit mentionner les informations suivantes :

- type de fibre
- poids net
- code-barres (par souci de traçabilité)
- date de fabrication
- BCCA certified according to ATG 2487 for use in concrete

Les emballages (de palettes et de grandes unités) portent une étiquette mentionnant les informations suivantes :

- type de fibre
- poids net
- BCCA certified according to ATG 2487 for use in concrete

5 Identification d'autres composants du système (composants auxiliaires)

5.1 Portée

Les composants énumérés ci-après sont commercialisés ou non sous la responsabilité du Titulaire d'Agrément, mais n'ont pas été examinés dans le cadre de l'examen d'agrément. Leur aptitude à l'emploi n'est pas non plus certifiée par l'Opérateur de Certification.

5.2 Fibres de polypropylène

La fibre composite Twinmix DE 60/1,0 N, est composée de 12 kg de fibres d'acier DE 60/1,0 N auquel on ajoute 600 g de fibre de polypropylène KrampeFibrin PM 12/18. Les fibres de polypropylène présentent les caractéristiques suivantes :

- longueur : 12 mm \pm 10 %
- Diamètre du filament : 18 μ m (valeur indicative)

6 Marquage

En complément des exigences mentionnées au § 4.5, le Titulaire d'Agrément a le droit, pour les produits décrits au chapitre 4, d'utiliser la marque figurative ATG en mentionnant l'indice ATG (ATG 2487), et ce dans le respect des règles de la marque.

(1) : Pour les mélanges préparés dans le cadre de cet ATG, une bande transporteuse a été utilisée pour ajouter les fibres réparties uniformément, au béton. D'autres méthodes d'addition peuvent être acceptées, s'il est démontré qu'elles sont suffisamment réparties dans le mélange de béton et qu'une distribution uniforme des fibres dans le béton est obtenue.

7 Mise en œuvre

Lors de la mise en œuvre des fibres, il convient de suivre les directives du fabricant et de prendre en compte les exigences concernant le béton à réaliser. Il convient de veiller en particulier aux points suivants :

- L'addition des fibres d'acier ou de fibres composites dans le béton doit être assurée directement dans le malaxeur ou par voie d'une bande transporteuse à la centrale à béton. Cette adjonction doit être assurée de manière uniforme, afin d'éviter la formation de boules (1).
- Pour l'addition de fibres composites Twinmix DE 60/1,0 N, l'installation de chargement doit être suffisamment protégée du vent et des courants d'air.

Il convient de veiller en particulier à prévenir le ressuage et la ségrégation. Ceci dépend du type de superplastifiant utilisé. Ce dernier point d'attention doit faire l'objet d'une attention particulière de la part de l'utilisateur lors de la réalisation du projet de mélange et de l'examen initial.

8 Résultats de l'examen d'agrément

Les informations reprises dans ce chapitre concernent le résultat de l'examen d'agrément réalisé par l'Opérateur d'Agrément désigné par l'UBAtc.

8.1 Ouvrabilité et répartition homogène des fibres dans le béton

Un programme d'essai a été mis en œuvre sur des compositions de béton standardisées pour établir l'impact que présente l'addition de dosages maximums de fibres au béton.

Ces compositions couvrent les compositions les plus courantes utilisées dans la pratique. Les paramètres ont été choisis de telle manière à ce qu'ils supposent une situation défavorable pour la répartition homogène des fibres et l'ouvrabilité du béton. Les caractéristiques de ces mélanges sont présentées au Tableau 3.

Tableau 3 – Compositions de béton standardisées

Composant	Composition 1 C25/30 EE2		Composition 2 C35/45 EE4	
	Type	Dosage (kg/m ³)	Type	Dosage (kg/m ³)
Ciment	CEM III/A 42,5 N	300	CEM III/A 42,5 N	340
Facteur eau/ciment	0,55	165	0,45	153
Consistance	Plastique/superplastique S3 (130 mm) F3 (450 mm)		Plastique/superplastique S3 (130 mm) F3 (450 mm)	
Squelette inerte	Voir la figure 1		Voir la figure 1	
Type de granulat	calcaire		calcaire	
D _{max}	22 mm		22 mm	

Pour évaluer la diversité des types de fibres de manière représentative, trois types de fibres de référence sont soumises à l'essai :

- DE 60/0,8 N
- DE 60/0,8 M
- Twinmix DE 60/1,0 N

Pour chaque type de fibre repris au Tableau 5, les résultats du type de fibre de référence correspondant sont déterminants pour l'impact que présente l'addition du dosage maximum de fibres au béton.

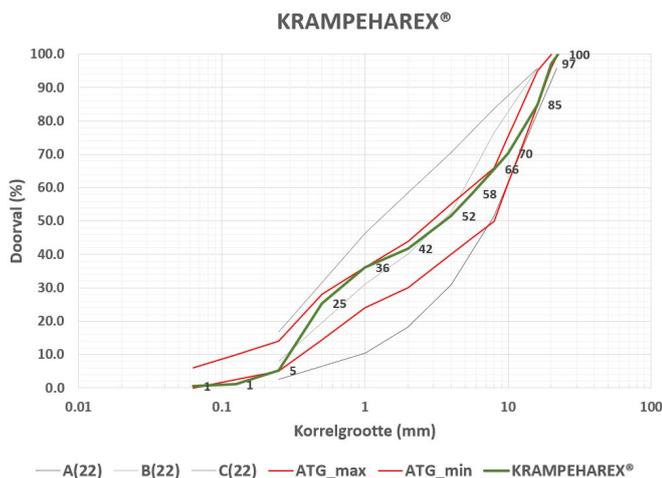


Figure 2 – Squelette inerte, compositions 1 et 2

Le résultat de cet examen présente d'une part un dosage maximum par type de fibre, permettant d'obtenir une répartition homogène en cas d'addition conforme aux prescriptions reprises au § 7 et, d'autre part, la perte de consistance constatée lors de l'adjonction de ce dosage maximum. L'addition d'adjuvants a permis au béton comportant le dosage maximum de fibres de retrouver sa consistance initiale (consistance mesurée avant l'addition des fibres) afin d'en évaluer visuellement le ressue et la ségrégation, mais aussi de constituer les éprouvettes permettant d'en établir la résistance à la compression. Le résultat des essais est repris au Tableau 4.

Tableau 4 – Résultat de l'examen d'ouvrabilité

Mélange examiné	Consistance avant l'addition des fibres (*)	Consistance après l'addition des fibres (*)
C25/30 EE2, D _{max} =22mm, 40 kg/m ³ , type DE 60/0,8 N	S3 (120 mm)	S2 (60 mm)
C35/45 EE4, D _{max} =22mm, 40 kg/m ³ , type DE 60/0,8 N	S3 (130 mm)	S1 (20 mm)
C25/30 EE2, D _{max} =22mm, 12,6 kg/m ³ , type Twinmix DE 60/1,0 N	S3 (120 mm)	S2 (90 mm)

(*) : La consistance du mélange est déterminée sur la base de la NBN EN 12350-2.

Les essais démontrent qu'il est possible de fabriquer des mélanges homogènes dans le respect des conditions limites des mélanges mis à l'essai et du dosage maximum mentionné. Cela signifie que l'écart entre le dosage déclaré et le dosage mesuré reste limité à 5% et que les variations entre les mesures d'un même mélange restent limitées à 10% de la moyenne des taux de fibres mesurés.

Les mélanges mis à l'essai sont considérés comme représentatifs de tous les mélanges analogues présentant des valeurs D_{max} identiques ou inférieures et pour les mélanges présentant les dosages maximums d'autres fibres, comme indiqué au Tableau 5. Pour les mélanges de béton comportant le taux de fibres maximum ou un taux de fibres inférieur, le producteur de béton peut admettre que l'addition des fibres conformément aux prescriptions reprises au § 7 peut donner lieu à une répartition homogène des fibres. La diminution de consistance indiquée lors de l'addition du taux de fibres maximum constitue une valeur indicative pour le producteur de béton.

Le résultat de l'examen effectué ne porte pas sur des compositions de béton spécifiques assorties de paramètres de composition différents (mélanges discontinus, béton autocompactant, etc.). Pour ces compositions, il convient de déterminer et de vérifier l'aptitude et l'homogénéité au cas par cas.

L'addition des fibres doit toujours intervenir conformément aux prescriptions du fabricant.

8.2 Autres propriétés du béton de fibres

Outre l'influence de l'ouvrabilité et de la consistance, l'impact du dosage de fibres maximal sur les propriétés suivantes dans les compositions de béton standardisées a également été examiné dans le cadre des essais :

- masse volumique (conformément à la NBN EN 12350-6)
- teneur en air (conformément à la NBN EN 12350-6)
- teneur en eau par séchage (conformément au doc. TRA 550, version 3.1 – A2.3)
- résistance à la compression après 7 et 28 jours (conformément à la NBN EN 12390-3)
- ressue et ségrégation (aspect visuel)

Les résultats de ces essais sont repris au Tableau 6 et Tableau 7.

Tableau 5 – Dosages

Type de fibre	Dosage maximal dans du béton de type 1 : C25/30 EE2, D _{max} = 22 mm (kg/m ³)	Dosage maximal dans du béton de type 2 : C35/45 EE4, D _{max} = 22 mm (kg/m ³)
DE 30/0,6 N	40	40
DE 30/0,6 M	40	40
DE 30/0,6 H	40	40
DE 35/0,55 N	40	40
DE 35/0,55 M	40	40
DE 35/0,55 H	40	40
DE 35/0,7 N	40	40
DE 35/0,7 M	40	40
DE 35/0,7 H	40	40
DE 35/0,75 N	40	40
DE 35/0,75 M	40	40
DE 35/0,75 H	40	40
DE 35/0,8 U	40	40
DE 35/0,9 N	40	40
DE 35/0,9 M	40	40
DE 35/0,9 H	40	40
DE 35/0,9 U	40	40
DE 40/0,55 N	40	40
DE 40/0,55 M	40	40
DE 40/0,55 H	40	40
DE 50/0,65 N	40	40
DE 50/0,65 M	40	40

Type de fibre	Dosage maximal dans du béton de type 1 : C25/30 EE2, D _{max} = 22 mm	Dosage maximal dans du béton de type 2 : C35/45 EE4, D _{max} = 22 mm
	(kg/m ³)	(kg/m ³)
DE 50/0,7 N	40	40
DE 50/0,7 M	40	40
DE 50/0,7 H	40	40
DE 50/0,75 N	40	40
DE 50/0,75 M	40	40
DE 50/0,75 H	40	40
DE 50/0,8 N	40	40
DE 50/0,8 M	40	40
DE 50/0,8 U	40	40
DE 50/0,9 N	40	40
DE 50/0,9 M	40	40
DE 50/0,9 H	40	40
DE 50/0,9 U	40	40
DE 50/1,0 N	40	40
DE 50/1,0 M	40	40
DE 50/1,0 H	40	40

Type de fibre	Dosage maximal dans du béton de type 1 : C25/30 EE2, D _{max} = 22 mm	Dosage maximal dans du béton de type 2 : C35/45 EE4, D _{max} = 22 mm
	(kg/m ³)	(kg/m ³)
DE 60/0,75 N	35	35
DE 60/0,75 M	35	35
DE 60/0,75H	35	35
DE 60/0,8 N	40	40
DE 60/0,8 M	40	40
DE 60/0,8 U	40	40
DE 60/0,9 N	40	40
DE 60/0,9 M	40	40
DE 60/0,9 H	40	40
DE 60/0,9 U	40	40
DE 60/1,0 N	40	40
DE 60/1,0 M	40	40
DE 60/1,0 H	40	40
DE 60/1,0 U	40	40
Twinmix DE 60/1,0 N	12,6	12,6

Tableau 6 – Résultats de l'examen sur le mélange frais

Mélange examiné	Masse volumique (kg/m ³)		Teneur en air (%)		Teneur en eau (%)		Resuage et ségrégation	
	avant (*)	après (**)	avant (*)	après (**)	avant (*)	après (**)	avant (*)	après (**)
	(kg/m ³)	(kg/m ³)	(%)	(%)	(%)	(%)	(-)	(-)
C25/30 EE2, D _{max} =22mm 40 kg/m ³ type DE 60/0,8 N	2334	2388	3,1	2,2	7,9	7,95	non	non
C35/45 EE4, D _{max} =22mm 40 kg/m ³ type DE 60/0,8 N	2356	2389	3,3	2,4	7,3	7,0	non	non
C25/30 EE2, D _{max} =22mm 12,6 kg/m ³ type Twinmix DE 60/1,0 N	2337	2368	3,1	2,9	8,0	8,4	non	non

(*) : Le « résultat avant » concerne le résultat sur mélange frais, avant l'addition des fibres.

(**) : Le « résultat après » concerne le résultat sur mélange frais, après l'addition des fibres.

Tableau 7 – Résultats de l'examen sur le béton durci

Mélange examiné	Résistance à la compression après 7 jours (N/mm ²)		Résistance à la compression après 28 jours (N/mm ²)	
	Béton sans fibres	Béton avec fibres	Béton sans fibres	Béton avec fibres
	(N/mm ²)	(N/mm ²)	(N/mm ²)	(N/mm ²)
C25/30 EE2, D _{max} =22mm 40 kg/m ³ type DE 60/0,8 N	30,5	31,7	41,3	42,6
C35/45 EE4, D _{max} =22mm 40 kg/m ³ type DE 60/0,8 N	42,3	41,4	53,8	51,6
C25/30 EE2, D _{max} =22mm 12,6 kg/m ³ type Twinmix DE 60/1,0 N	30,5	31,4	42,1	43,0

9 Conditions

- A.** Le présent Agrément Technique se rapporte exclusivement au produit, au kit ou au système 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 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.** Des informations mises à disposition de quelque manière que ce soit relatives à l'utilisateurs (potentiels) le produit, kit ou système 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 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 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 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, kit ou système. Néanmoins, les utilisateurs demeurent responsables de la sélection du produit, kit ou système, 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 2487) 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 9.

Cet 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 « GROS CEUVRE & SYSTÈMES DE CONSTRUCTION », accordé le 16 juin 2016.

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 : 2 juin 2021.

Cet ATG remplace l'ATG 2487, valable du 07/07/2016 au 06/07/2021. Les modifications par rapport aux versions précédentes sont reprises ci-après :

Modification par rapport à la version précédente
Adaptations selon le document type général ATG et le document type Fibres Ajout de quelques fibres Ajustement du dosage de la fibre DE 60/0,75 Mises à jour rédactionnels

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

Pour l'Opérateur d'Agrément et de certification



Eric Winnepenninckx,
Secrétaire général



Benny de Blaere,
Directeur



Olivier Delbrouck,
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.



l'UBAtc asbl est notifié par le SPF Économie dans le cadre du Règlement (UE) n°305/2011.

Les opérateurs de certification désignés par l'UBAtc asbl fonctionnent conformément à un système susceptible d'être accrédité par BELAC (www.belac.be).

L'UBAtc asbl est un organisme d'agrément membre de :



European Organisation for Technical Assessment

www.eota.eu



Union européenne pour l'Agrément Technique
dans la construction

www.ueatc.eu



World Federation of Technical Assessment
Organisations

www.wftao.com