

Agrément Technique ATG avec Certification



HYDROFUGE POUR LE
TRAITEMENT DE SURFACE DE
FAÇADES

TECHNISIL

Valable du 14/12/2020
au 13/12/2025

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:

TECHNICHEM S.A.
Rue de Fontenelle 25
Zoning Industriel de Fleurus
6240 FARCIENNES
Tél. : +32 (0)71 81 32 34
Fax : +32 (0)71 81 02 47
Site Internet : www.technichem.be
Courriel : info@technichem.be



1 Objet et portée de l'Agrément Technique

Cet Agrément Technique concerne une évaluation favorable du produit (tel que décrit ci-dessous) 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 pouvoir apporter la preuve à tout instant 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

Le produit TECHNISIL est un hydrofuge de surface incolore commercialisé sous forme d'une solution prête à l'emploi. Il est destiné à hydrofuger les maçonneries en briques et les pierres naturelles.

Cet Agrément Technique concerne l'évaluation de l'application du produit TECHNISIL sur des surfaces en brique et en pierre naturelle, basée sur des essais de performances réalisés sur des matériaux représentatifs (voir en particulier le § 7). Tenant compte de la grande variabilité de matériaux en brique et en pierre naturelle, un essai préalable d'application est toujours conseillé afin de vérifier l'efficacité initiale du traitement et de s'assurer de l'acceptabilité de l'aspect visuel de la surface traitée.

Le produit ne s'applique pas sur supports peu poreux (par exemple la pierre bleue, le marbre, les briques émaillées, ...) ou surfaces recouvertes de peintures organiques ou crépi synthétique.

L'utilisation de ce produit sur des supports en béton n'est pas couverte par cet Agrément. En cas d'utilisation spécifique sur ce type de support, il convient de consulter les résultats d'essais réalisés conformément à la norme européenne NBN EN 1504-2.

Le produit TECHNISIL réduit les pénétrations d'eau dans les matériaux de construction tout en ne modifiant pas sensiblement la capacité de séchage. Cette propriété est particulièrement bénéfique pour le comportement des façades soumises aux agressions de facteurs environnants, en permettant notamment de lutter contre les dépôts de salissures, de faciliter l'auto-nettoyage et l'entretien et de réduire l'attaque des matériaux calcaires par les pluies acides.

3 Produits

Le produit TECHNISIL contient plusieurs monomères, oligomères et résines silicone à radicaux méthyl & octyl catalysés, en solution organique.

Le produit TECHNISIL est commercialisé prêt à l'emploi et ne peut pas être modifié par l'entrepreneur.

4 Fabrication et commercialisation

Le produit TECHNISIL est fabriqué par la S.A. TECHNICHEM dans son usine située dans le Zoning Industriel de Fleurus à 6240 Farciennes. La fabrication comporte une homogénéisation des matières premières après dilution dans les solvants spécifiques utilisés.

5 Mise en œuvre

5.1 État et préparation du support

L'hydrofuge TECHNISIL peut être appliqué sur les supports minéraux tels que les briques, les pierres naturelles ou reconstituées, les tuiles, ... L'application sur des supports en béton n'est pas reprise dans cet Agrément.

Quant à l'état du support lors de l'application du produit hydrofuge, il est fait référence au § 5.4 de la NIT 224 du CSTC. En tout cas, le support doit être sain, nettoyé, dépoussiéré, dégraissé et suffisamment sec.

Pour rappel, préalablement au traitement de supports anciens encrassés, un nettoyage à l'aide de méthodes classiques est souhaitable (voir techniques de nettoyage des surfaces dans la NIT 197 du CSTC). Après nettoyage, les surfaces seront rincées soigneusement. Avant toute chose, les joints en mauvais état, les fissures et les creux présents dans les matériaux seront réparés. Il conviendra par ailleurs de renforcer les matériaux pulvérulents au moyen d'un consolidant pour pierre agréé par le fabricant.

Dans le doute ou en cas de présence de sels efflorescents, un essai préalable d'application est conseillé afin de déceler d'éventuelles réactions indésirables et de s'assurer de l'acceptabilité de l'aspect visuel de la surface traitée.

Pour les façades aux joints en mortier, il sera tenu compte d'un délai de minimum 8 jours entre la mise en œuvre de ces matériaux et l'application du produit d'hydrofugation. Ce délai est fonction de la vitesse de carbonatation superficielle et est lié à la compacité des mortiers et aux liants utilisés. En cas de doute, un contact avec le fabricant est conseillé.

5.2 Mise en œuvre

Le produit TECHNISIL s'applique à saturation, en une ou deux couches successives. L'appareillage d'application sera choisi en fonction de la facilité de mise en œuvre, compte tenu de l'architecture des bâtiments et des possibilités de travail. Peuvent être retenues : les applications à la brosse, le pulvérisateur basse pression, le spray-flow (ruissellement), ...

En fonction de la structure poreuse des matériaux à traiter, les quantités à mettre en œuvre varient entre 0,2 et 1,5 litre au mètre carré. Pour une estimation précise, il est recommandé d'effectuer un essai d'application au préalable, suivi 2 jours plus tard d'une mesure de l'absorption d'eau à la pipe en verre, afin de pouvoir déterminer la quantité à utiliser et l'efficacité du traitement.

Le produit est appliqué à l'abri de l'ensoleillement direct, à des températures comprises entre +5 °C et +30 °C sur un support visiblement sain (exempt de cavités et de fissures systématiques de plus de 0,3 mm), propre et sec.

5.3 Précautions particulières

Il convient de prendre des précautions particulières pour le traitement de façades comprenant localement des matériaux à porosité faible ou nulle, comme la pierre bleue, la brique émaillée, ... Pour éviter les coulées et les taches lors de l'application, ces surfaces seront soit protégées, soit nettoyées avant séchage au moyen d'un chiffon imbibé de white spirit. Les mêmes précautions s'appliquent aux cadres de fenêtres, aux vitrages et aux bardages qui, par ailleurs, seront de préférence protégés suffisamment avant l'application du produit.

5.4 Temps de séchage

Le produit TECHNISIL présente déjà une efficacité hydrophobe après quelques minutes; toutefois la polymérisation complète des composants actifs nécessite 24 à 72 heures selon la nature du support, les conditions climatiques et les quantités utilisées.

6 Étiquetage, conditionnement et stockage

Le produit TECHNISIL est disponible en conditionnements de 5 litres, 20 litres et 200 litres. Les étiquettes doivent au minimum reprendre les données suivantes :

- le nom du produit
- le nom et l'adresse du titulaire de l'ATG
- la marque figurative ATG et le numéro de référence de l'Agrément Technique
- les domaines d'application
- les prescriptions de traitement
- les symboles universels relatifs aux précautions d'utilisation
- les conditions de conservation
- le numéro de lot, la date de production ou le code daté de fabrication
- la date de péremption

Le produit doit être stocké à des températures comprises entre +5 °C et +30 °C, à l'abri de l'humidité et de l'exposition directe aux rayons du soleil. Il peut être conservé 12 mois sous emballage d'origine fermé.

Les solvants utilisés pour diluer le produit nécessitent le respect des mesures de précaution prévues par le fabricant en matière de stockage et d'utilisation, mais aussi de la législation existante concernant l'évacuation des résidus de produits et de leur emballage. Le fabricant est également tenu de se référer aux réglementations en vigueur, applicables aux produits commercialisés par ses soins.

Le point éclair du solvant est supérieur à 60 °C.

7 Performances du produit TECHNISIL

Les performances reprises dans cet Agrément correspondent à celles obtenues lors d'essais en laboratoire suivant une méthodologie mise au point par le CSTC (Centre Scientifique et Technique de la Construction) et l'IRPA (Institut Royal du Patrimoine Artistique), sur base notamment des recommandations de la R.I.L.E.M (Réunion Internationale de Laboratoires d'Essais et de Recherches sur les Matériaux), et revue par le CSTC en 2013.

Cette méthodologie est utilisée actuellement pour tester de manière standardisée les hydrofuges de surface en Europe. Elle vise à obtenir des informations aussi pratiques que possible concernant l'efficacité, la durabilité et les effets secondaires potentiels des produits d'hydrofugation.

Une description détaillée des essais réalisés est reprise dans le Guide d'Agrément « Produits hydrofuges pour le traitement de surface des façades » de l'UBAtc.

7.1 Matériaux d'essais et application du produit

Les éprouvettes d'essais sont constituées de matériaux poreux couramment rencontrés en façade et concernés par les traitements d'hydrofugation, à savoir :

- la brique de terre cuite en qualité moulée-main pressée rouge Campine ;
- la pierre blanche calcaire de Massangis en qualité Roche Jaune ;
- la pierre blanche calcaire d'Euville en qualité Construction ;
- la pierre silico-calcaire en qualité Silka (en général, ce type de matériau n'est pas utilisé pour la construction de façades, mais il est repris dans cet Agrément en tant que « modèle » pour les joints en mortier).

Les performances sur béton ne sont pas testées dans le cadre de ces essais. En cas d'utilisation spécifique sur ce type de support, il convient de consulter les résultats d'essais réalisés conformément à la norme européenne NBN EN 1504-2.

Avant application les éprouvettes ont subi un traitement préalable identique : séchage jusqu'à masse constante à une température de 45 °C maximum, suivi d'une conservation à 23 °C / 50 % H.R. jusqu'à masse constante.

L'hydrofugation des éprouvettes en laboratoire a été réalisée par contact de surface avec la solution. Le temps de contact est fixé à 5 secondes et permet d'appliquer des quantités voisines de celles appliquées en pratique lors d'un traitement par « refus momentané » sur façades.

7.2 Essais de performances

L'évaluation des performances des produits hydrofuges de surface est assurée à l'appui de 4 essais de performances distincts, chacun évaluant un aspect différent des propriétés :

- l'efficacité initiale sous basse pression ;
- la résistance aux phénomènes de vieillissement (durabilité) ;
- les effets secondaires indésirables sur le substrat ;
- la capacité de séchage résiduelle du substrat.

7.2.1 Efficacité initiale sous basse pression

Au terme de la période de conservation d'au moins 7 jours à 23 °C et 50 % H.R., on procède à la caractérisation de l'efficacité initiale des produits hydrofuges en examinant le comportement des surfaces traitées au contact de l'eau.

La méthode utilisée est décrite dans les prescriptions de la NBN EN 16302 « Conservation des biens culturels - Méthodes d'essai - Mesurage de l'absorption d'eau par la méthode à la pipette ».

L'absorption d'eau superficielle à basse pression est mesurée sur 2 éprouvettes. L'absorption d'eau est exprimée par la différence du niveau de pénétration d'eau relevée entre 5 et 15 minutes à l'aide d'une pipette à absorption (pipette de Karsten) (surface de contact de 5 cm² sous une pression de colonne d'eau de 98 ± 1 mm).

L'efficacité initiale est exprimée par le rapport en pourcent de la pénétration d'eau ainsi mesurée sur la même éprouvette avant et après traitement au moyen du produit hydrofuge.

7.2.2 Durabilité des traitements

La durabilité du traitement qualifie sa capacité à préserver les performances initiales après une exposition normale aux conditions de vieillissement naturel.

La durabilité potentielle des traitements est évaluée au moyen de mesures de l'absorption d'eau à la pipette de Karsten (comme décrit ci-dessus), réalisées pendant et au terme de cycles de vieillissement artificiel. Au total, 448 cycles sont effectués.

Les cycles de vieillissement retenus sont basés sur les prescriptions du document SAE J-1960 et constitués de :

- 40 minutes de rayonnement d'une lampe au xénon (irradiance de 0,55 ± 0,01 W/m² à 340 nm) à la température de 70 ± 2 °C sur le corps noir ;
- 20 minutes de rayonnement défini ci-avant d'une lampe au xénon, avec pulvérisation d'eau (température ambiante de 47 ± 2 °C) ;
- 60 minutes de rayonnement décrit ci-avant d'une lampe au xénon, à la température de 70 ± 2 °C sur le corps noir ;
- 60 minutes de pulvérisation d'eau à la température ambiante de 38 ± 2 °C.

7.2.3 Identification des effets secondaires

L'impact du traitement sur les aspects visuels du substrat peut être remarqué sous forme de modifications de nuances de couleur et/ou de brillance, en fonction de la quantité de produit appliqué ou de la concentration en matières actives.

Les mesures de l'influence sur l'aspect sont réalisées, comme toutes les autres mesures, au moins 7 jours après l'application de l'hydrofuge. Il s'agit en l'occurrence de comparer les résultats obtenus par type de matériau de support sur l'éprouvette prismatique aux mêmes endroits avant et après traitement.

Ces mesures sont répétées après la réalisation d'essais de vieillissement, comme décrit au point 7.2.2.

7.2.3.1 Mesure de la couleur

La mesure est réalisée conformément aux prescriptions du document CIE-1976 et de la norme NBN EN 15886 « Conservation des biens culturels - Méthodes d'essai - Mesurage chromatique des surfaces », à l'aide d'un colorimètre à arc xénon pulsé.

L'écart entre les mesures relevées avant et après traitement est déterminé à l'aide de la formule suivante :

$$\Delta E^*_{ab} = (\Delta L^{*2} + \Delta a^{*2} + \Delta b^{*2})^{1/2},$$

qui prend en compte la moyenne des deux mesures relevées sur chacune des éprouvettes. Le résultat est exprimé avec une précision d'une unité ΔE^*_{ab} .

7.2.3.2 Mesure de la brillance

La mesure est effectuée conformément aux prescriptions internes, à l'aide d'un appareil conforme à la norme NBN EN ISO 2813.

La mesure est relevée sous un angle de 60 °. Pour limiter les erreurs inhérentes à l'hétérogénéité de surface des matériaux de support, l'appareil est placé précisément sur des points de mesure marqués.

L'écart de brillance est calculé par différence de la mesure avant et après traitement. Le résultat est exprimé avec une précision d'une unité de brillance.

7.2.4 Capacité de séchage résiduelle du substrat

La capacité de séchage de la surface détermine dans quelle mesure l'eau présente dans le support peut être évacuée vers l'extérieur. Le maintien de cette propriété est important, celle-ci assurant l'évacuation d'infiltrations accidentelles, de condensation interne et de vapeur d'eau, maintenant ainsi le matériau le plus sec possible.

La méthode d'essai est basée sur les prescriptions de la norme NBN EN 16322 « Conservation du patrimoine culturel - Méthodes d'essai - Détermination des propriétés de séchage ».

La capacité de séchage est déterminée uniquement sur la pierre silico-calcaire. Des essais antérieurs ont démontré que l'impact du traitement sur la capacité de séchage est le plus prononcé pour ce type de substrat. Le principe de l'essai consiste en l'humidification et le séchage de 3 cubes comportant 5 surfaces latérales scellées. Pendant la phase de séchage, la masse des cubes est déterminée en fonction du temps. La pente de la courbe ainsi obtenue donne le débit en eau évaporée.

L'essai est réalisé avant et au minimum 7 jours après le traitement des cubes avec le produit hydrofuge.

La diminution de la pente de la courbe de séchage obtenue après traitement par rapport à la courbe obtenue avant traitement, exprimée en pourcent, donne la perte en capacité de séchage du substrat après traitement.

La diminution de la pente de la courbe de séchage est déterminée en 2 phases ; la première portant sur les 8 premières heures suivie d'une deuxième phase conforme aux prescriptions de la norme NBN EN 16322.

Il est important de noter que la capacité de séchage résiduelle est déterminée pour une application de produit en quantités normales, en une seule couche. L'application de plusieurs couches aura un effet négatif sur la capacité de séchage résiduelle.

7.3 Classes de prestation

Pour chaque prestation particulière et pour chaque substrat testé, une classification a été établie qui permet de classer les produits selon leurs prestations déterminées.

7.4 Résultats des essais réalisés sur le produit TECHNISIL

Les résultats des différents essais sont repris au tableau récapitulatif ci-après, qui reprend la moyenne des résultats obtenus sur les quatre supports précités.

Nous rappelons que les valeurs mentionnées sont indicatives et correspondent aux paramètres d'essais et aux échantillons testés.

Par ailleurs, il convient de prendre en compte la dispersion inévitable des caractéristiques de matériau en fonction du substrat livré.

Tableau 1 – Classes de performances

Performance	Classe A	Classe B	Classe C	Classe D
Efficacité initiale	efficacité ≥ 95 %	85 % ≤ efficacité < 95 %	75 % ≤ efficacité < 85 %	efficacité < 75 %
Durabilité	efficacité ≥ 95 %	85 % ≤ efficacité < 95 %	75 % ≤ efficacité < 85 %	efficacité < 75 %
Effets secondaires				
Couleur	$\Delta E^*_{ab} \leq 6$ unités	$\Delta E^*_{ab} > 6$ unités	-	-
Brillance	différence ≤ 3 unités	différence > 3 unités	-	-
Capacité de séchage résiduelle	≤ 25 % lors des 2 phases	≤ 50 % lors des 2 phases	≤ 75 % lors des 2 phases	-

Tableau 2 – Récapitulatif des résultats d'essais sur le produit TECHNISIL

Type de support (dénomination commerciale) ⁽¹⁾	Massangis Roche-Jaune	Euville Construction	Pierre silico-calcaire Silka	Briques Moulée-main pressée rouge Campine
Masse volumique (kg/m³)	2240	2250	1870	1680
Quantité du produit appliqué (g/m²)	235	307	281	680
Efficacité initiale (Classe)	A	A	A	A
Absorption d'eau du matériau non-traité (ml)	0,30	2,98	1,68	59,42
Absorption d'eau après traitement (ml)	0,00	0,00	0,00	0,00
Efficacité initiale (%)	100	100	100	100
Durabilité (Classe)	A	A	A	A
Absorption d'eau après vieillissement accéléré (ml)	0,00	0,03	0,00	0,00
Efficacité après vieillissement accéléré (%)	100	99	100	100
Couleur (Classe)	A	A	A	A
ΔE^*_{ab}	4,81	4,85	0,21	4,45
Brillance (Classe)	A	A	A	A
Δ Unité de brillance	0,2	0	0	0
Capacité de séchage (Classe)	-	-	B	-
Perte de capacité de séchage			Première phase 34 % Deuxième phase 9 %	
⁽¹⁾ : Une identification plus détaillée des matériaux supports et notamment la répartition des pores se retrouve dans le Guide d'Agrément « Produits hydrofuges pour le traitement de surface des façades » de l'UBAtc.				

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'UBAtc, 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'UBAtc, à l'Opérateur d'Agrément et à l'Opérateur de Certification toutes adaptations éventuelles 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.

- 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'UBAtc.
- H.** Les références à l'Agrément Technique devront être assorties de l'indice ATG (ATG 1869) 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.

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 « PARACHEVEMENT », accordé le 15 mars 2015.

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 : 14 décembre 2020.

Cet ATG remplace l'ATG 1869, valable du 21/10/2015 au 20/10/2020. Les modifications par rapport aux versions précédentes sont reprises ci-après :

Modifications par rapport à la version précédente
Uniformisation de tous les textes d'ATG pour les hydrofuges de surface sans modifications des caractéristiques et performances du produit TECHNISIL

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