

## Agrément Technique ATG avec Certification



**ATG 11/2347**

**BOIS - PROCÉDÉS DE  
TRAITEMENT PRÉVENTIF DU  
BOIS**

**WOLMANIT CX-10**

Valable du 01/01/2011  
au 06/11/2011

Opérateur d'agrément et de certification



Centre Technique de l'Industrie du Bois  
Allée Hof ter Vleest, 3  
B-1070 Bruxelles

[www.ctib-tchn.be](http://www.ctib-tchn.be) - [info@ctib-tchn.be](mailto:info@ctib-tchn.be)

### Titulaire d'agrément:

Dr. WOLMAN GmbH  
Postfach 1160  
D 76545 Sinzheim  
ALLEMAGNE  
Tel.: +49 7221 800 - 0  
Fax.: +49 7221 800 - 210  
Site Web: [www.wolman.de](http://www.wolman.de)  
E-mail: [info@wolman.de](mailto:info@wolman.de)

## 1. Objet et portée de l'agrément technique

Cet agrément technique concerne une évaluation favorable par un opérateur d'agrément indépendant désigné par l'UBAtc asbl du produit ou du système pour une application déterminée. Le résultat de cette évaluation est décrit dans ce texte d'agrément. Dans ce texte, le produit ou les produits utilisés dans le système sont identifiés et les performances attendues du produit sont déterminées en supposant une mise en œuvre, une utilisation et une maintenance du produit (des produits) ou du système conformes à ce qui est décrit dans le texte d'agrément.

L'agrément technique comprend un suivi régulier et une adaptation à l'état de la technique lorsque ces modifications sont pertinentes. Il est soumis à une révision triennale.

Le maintien en vigueur de l'agrément technique exige que le fabricant puisse en permanence apporter la preuve qu'il prend les dispositions nécessaires afin que les performances décrites dans l'agrément soient atteintes. Le suivi de ces activités est essentiel pour la confiance dans la conformité à cet agrément technique. Ce suivi est confié à un opérateur de certification désigné par l'UBAtc.

Le caractère continu des contrôles et l'interprétation statistique des résultats de contrôle permettent à la certification qui s'y rapporte d'atteindre un niveau de fiabilité élevé.

L'agrément, ainsi que la certification de la conformité à l'agrément, sont indépendants des travaux effectués individuellement. L'entrepreneur et l'architecte demeurent entièrement responsables de la conformité de la mise en œuvre aux dispositions du cahier des charges.

## 2. Description

Les procédés WOLMANIT CX-10 couverts par cet agrément en conformité avec les STS 04 (dernière édition), ont pour but de conférer aux bois une protection préventive contre :

- les champignons lignivores,
- la pourriture molle,
- les larves d'insectes xylophages,

Les bois traités selon ces procédés peuvent être respectivement utilisés dans les classes d'emploi suivantes :

### 2.1 Classe d'emploi 1

Bois utilisés à l'intérieur dans des ambiances constamment sèches (l'humidité relative de l'air est toujours inférieure à 70%) : l'utilisation de bois traité n'est normalement pas nécessaire.

### 2.2 Classe d'emploi 2

Bois non en contact avec le sol et non normalement exposés aux intempéries ni au délavage. Une humidification temporaire est toutefois possible (l'humidité relative de l'air peut être supérieure à 70%) :

**procédés A2.1/S2  
(et procédés A3/S2, A3/S4, A4.1/S2, A4.1/S4, A4.2/S2, A4.2/S4)**

### 2.3 Classe d'emploi 3

Bois exposés aux intempéries et/ou à la condensation mais non en contact avec le sol :

**procédés A3/S2, A3/S4  
(et procédés A4.1/S2, A4.1/S4, A4.2/S2, A4.2/S4)**

### 2.4 Classe d'emploi 4

Bois en contact permanent avec le sol (4.1) :

**procédés A4.1/S2, A4.1/S4**

Bois en contact permanent avec l'eau douce (4.2) :

**procédés A4.2/S2, A4.2/S4**

## 3. Produits

### 3.1 Produit destiné au traitement en station

Le produit WOLMANIT CX-10 présente les caractéristiques suivantes :

État physique : solution concentrée

Composants actifs : 207 g/l de carbonate de cuivre, 44,5 g/l de Bis-N-cyclohexyldiazéniumdioxy-cuivre et 63,5 g/l d'acide borique

Dilution : eau

Couleur : bleu

Masse volumique : 1,24 kg/dm<sup>3</sup> @ 20°C (typique)

Autorisation de vente délivrée par le SPF Santé Publique, Sécurité de la Chaîne alimentaire et Environnement sous le numéro 5698B.

Homologation délivrée par l'A.B.P.B. sous le numéro :

A2.1 A3 A4.1 A4.2  
-----  
34/133

### 3.2 Présentation du produit

Le produit WOLMANIT CX-10 est livré en fûts ou en conteneurs hermétiquement clos ou en camion citerne. Le produit WOLMANIT CX-10 doit être entreposé dans un local prévu à cet effet. Les conditions de température régnant dans ce local ne peuvent sortir du domaine -5°C à + 40°C.

### 3.3 Produit destiné au retraitement des surfaces mises à nu

Les bois traités par un procédé A4 ne peuvent en aucun cas être retravaillés après imprégnation.

Les surfaces mises à nu lors de l'usinage du bois après traitement A2.1 ou A3 (mise à dimensions, rabotage, forage...) doivent être retraitées avec un produit compatible avec le produit utilisé en station (cf. 3.1) et homologué dans la même classe d'emploi.

## 4. Bois

### 4.1 Spécifications générales

Les procédés peuvent être respectivement appliqués au traitement de bois massifs bruts de sciage ou rabotés et de bois ronds écorcés ou fraisés.

Les bois doivent être propres et exempts de salissures ; ils ne peuvent comporter d'écorce. Les bois gelés ne peuvent jamais être traités en l'état.

La teneur en humidité des lots est vérifiée par sondage dans les 8 jours qui précèdent le traitement ; ces mesures sont effectuées à l'aide d'un hygromètre électrique calibré et les résultats sont enregistrés. Sauf mention contraire faite au point 6, l'humidité moyenne sera comprise entre **12%** et **30%** pour les bois facilement imprégnables et entre **25%** et **40%** pour les bois difficilement imprégnables (classes d'imprégnabilité 2 à 4 selon EN 350).

### 4.2 Spécifications particulières

Les procédés A4 sont destinés à être appliqués sur des éléments qui ne doivent plus subir d'usinage ultérieur.

Les procédés A2.1 et A3 sont destinés à être appliqués sur des éléments qui ne doivent normalement plus subir d'usinage ultérieur. Dans le cas contraire, les surfaces mises à nu doivent alors être retraitées (cf. 3.3). Ce nouveau traitement n'est toutefois pas nécessaire pour des bois, traités selon un procédé S2 ou S4, dont les 2/3 de la section ou la totalité des tissus imprégnables sont imprégnés.

### 4.3 Chargements

Les charges doivent autant que possible être homogènes tant en ce qui concerne les espèces de bois et leur humidité que les sections des éléments. Dans le cas contraire, les conditions opératoires devront correspondre à la partie du lot la plus difficile à imprégner. Le bois raboté doit toujours être empilés à l'aide d'intercalaires.

## 5. Solution de traitement

### 5.1 Préparation de la solution

La concentration de travail doit être adaptée au procédé et à la durée du cycle suivi (cf. 6). La température de l'eau doit être comprise entre 5°C et 40°C.

### 5.2 Contrôle du produit de traitement

La concentration de la solution de traitement est contrôlée au moins une fois par semaine et lors de chaque addition de produit neuf. Cette mesure est effectuée au moyen d'un conductivimètre calibré et de la droite d'étalonnage établie par la société Dr. WOLMAN GmbH pour la station. Le résultat est enregistré.

### 5.3 Spécifications sur le bois traité

Les bois traités doivent rencontrer simultanément les exigences de pénétration et de rétention suivantes :

### 5.3.1 Exigences de pénétration

La pénétration du WOLMANIT CX-10 dans le bois traité doit être au moins égale aux valeurs suivantes :

**Tabel 1: Exigence de pénétration du produit WOLMANIT CX-10 dans le bois traité**

	Classe d'emploi 2	Classe d'emploi 3	Classe d'emploi 4
bois facilement imprégnables	3 mm (aubier)	6 mm (aubier)	tout l'aubier
bois difficilement imprégnables	pas d'exigence	3 mm	6 mm

### 5.3.2 Exigences de rétention

La quantité de solution de traitement absorbée par le bois traité doit être telle que la concentration en **WOLMANIT CX-10** mesurée

dans la zone analytique soit au moins égale à la valeur critique définie pour la classe d'emploi envisagée :

**Tabel 2: Valeurs critiques exprimées en kg de produit concentré par m<sup>3</sup> de bois**

	Classe d'emploi 2	Classe d'emploi 3	Classe d'emploi 4.1	Classe d'emploi 4.2
Bois résineux	7	7,3	11,4	14
Bois feuillus	7	11	17,4	21

En classe d'emploi 2, la zone analytique est la couche externe du bois, d'une épaisseur de 3 mm.

En classe d'emploi 3, la zone analytique est la couche externe du bois, d'une épaisseur de 6 mm pour les espèces facilement imprégnables et de 3 mm pour les espèces difficilement imprégnables (classe d'imprégnabilité 2 à 4 selon NBN EN 350).

En classe d'emploi 4, la zone analytique comprend tout l'aubier pour les espèces facilement imprégnables; pour les espèces difficilement imprégnables, la zone analytique est la couche externe d'aubier d'une épaisseur de 6 mm (bois scié) ou 25 mm (bois rond) ;

Note indicative : en pratique, la quantité moyenne de produit absorbée dépend de différents facteurs, parmi lesquels l'espèce de bois, la section, la teneur en humidité, la température....

## 6. Mise en œuvre du produit

La température de la solution de traitement doit être comprise entre 5°C et 40°C.

### 6.1 Procédés S2 : traitement par vide et pression en autoclave

Le bois est imprégné selon un procédé vide et pression à cellules pleines comprenant le cycle suivant : vide initial, remplissage de l'autoclave par aspiration avec la solution de traitement, application d'une surpression hydraulique ou pneumatique, refoulement de la solution, vide final éventuel.

La concentration de la solution doit être comprise entre **1,2%** et **4%** (en poids) ; la durée du cycle est adaptée à la concentration de la solution et aux caractéristiques du bois à traiter.

### 6.2 Procédés S4 : traitements par pression alternée et oscillante

Le bois humide est imprégné en autoclave selon un procédé qui le soumet à un nombre élevé de pulsations successives alternant des phases de surpression et de pression normale (procédé oscillant) ou de dépression (procédé alternatif).

Comme le processus de traitement s'accompagne d'une dilution importante de la solution, la rétention moyenne doit être

calculée a posteriori sur base de la consommation observée et de la différence entre les concentrations de départ et de fin du procédé.

La concentration de la solution doit être comprise entre **1,2%** et **4%** (en poids) ; la durée du cycle est adaptée à la concentration de la solution et aux caractéristiques du bois à traiter.

Lors de la mise en œuvre du procédé, l'humidité moyenne des bois doit être supérieure à **50 %**.

## 7. Mise en œuvre des procédés

### 7.1 Gestion de la qualité

Quels que soient le procédé et les techniques de mise en œuvre, la station doit disposer du personnel compétent pour assurer une production de qualité. Un responsable de la qualité est chargé d'exercer un contrôle continu de la qualité de la production ; la description de l'organisation de ce contrôle interne fait partie de la convention de contrôle externe de la station.

L'efficacité de ce contrôle interne est vérifiée périodiquement par un organisme indépendant accrédité ; la fréquence et le protocole de ces vérifications font parties de la convention de contrôle externe de la station.

### 7.2 Installation (autoclave)

L'installation utilisée fait l'objet d'un descriptif dans le dossier technique de la station.

Elle est placée sous abri ; à défaut, les cuves contenant la solution sont munies d'un couvercle.

L'installation permet d'obtenir dans les conditions normales d'utilisation :

- une pression résiduelle absolue de 145 mbar,
- une pression absolue de 12 bars.

L'installation comprend un dispositif enregistreur des paramètres du cycle utilisé et de mesure de la consommation.

### 7.3 Équipement requis

La station doit disposer en permanence de l'équipement suivant en ordre de marche :

- une installation permettant de mettre efficacement en œuvre les procédés pour lesquels elle est agréée,
- un hygromètre électrique,
- un dispositif de contrôle de la concentration de la solution,
- un thermomètre.

Elle doit de plus posséder :

- un exemplaire du texte d'agrément technique du procédé,
- un registre ou des fiches de station,
- des certificats de traitement conformes.

## 8. Période d'entreposage / diffusion-fixation

La fixation du WOLMANIT CX-10 s'effectue en grande partie sous 48 heures et pendant cette période de fixation, le bois traité doit être protégé de l'action directe des intempéries.

En cas d'utilisation d'un procédé de fixation accélérée, une protection de l'action directe des intempéries n'est pas indispensable.

Éviter toutes possibilités de contamination des sols.

## 9. Caractéristiques du bois traité

Après séchage (humidité inférieure à 20%), le bois traité au WOLMANIT CX-10 présente les caractéristiques suivantes :

- sa manipulation n'exige pas de précautions spéciales ;
- il peut être mis en contact avec tous les matériaux de construction courants (métaux, matériaux poreux ...) ;
- il ne risque pas de tacher les enduits ou les revêtements ;
- il peut recevoir tous types courants de finitions mais il est toutefois conseillé de procéder à des essais préalables ;
- il est compatible avec les types courants de colles à bois mais il est toutefois conseillé de procéder à des essais préalables ;
- l'autorisation de vente délivrée par le SPF Santé Publique (cf. 3.1) ne comporte pas de restriction particulière ; l'utilisation du bois traité au WOLMANIT CX-10 n'est

toutefois pas recommandée dans les applications impliquant le contact alimentaire direct.

## 10. Conditions

- A. Seule l'entreprise mentionnée sur la page de garde comme étant titulaire de l'ATG ainsi que l'entreprise / les entreprises qui commercialise(nt) le produit peuvent bénéficier de cet agrément et peuvent le faire valoir.
- B. Cet agrément technique se rapporte uniquement au produit ou au système dont la dénomination commerciale est mentionnée sur la page de garde. Les titulaires d'agrément technique ne peuvent pas faire usage du nom de l'institution d'agrément et de ses opérateurs, de son logo, de la marque ATG, du texte d'agrément ou du numéro d'agrément pour revendiquer les évaluations de produits ou de systèmes qui ne sont pas conformes à l'agrément et/ou pour les produits et/ou les systèmes et/ou les propriétés ou caractéristiques qui ne constituent pas l'objet de l'agrément.
- C. Les informations qui sont mises, de quelque manière que ce soit, à disposition des utilisateurs (potentiels) du produit traité dans l'agrément (p.ex. maîtres d'ouvrages, entrepreneurs, prescripteurs,...) par le titulaire de l'agrément ou par ses installateurs désignées et/ou reconnus ne peuvent pas être en contradiction avec le contenu du texte d'agrément, ni avec les informations auxquelles le texte d'agrément se réfère.
- D. Les titulaires d'agréments techniques sont tenus de toujours préalablement faire connaître les adaptations éventuelles apportées aux matières premières et aux produits, aux directives de traitement et/ou aux processus de production et de traitement et/ou à l'équipement à l'UBAtc et à ses opérateurs, afin que ceux-ci puissent juger si l'agrément technique doit être adapté.
- E. Les droits d'auteur appartiennent à l'UBAtc.

L'UBA<sub>tc</sub> asbl est un organisme d'agrément, membre de l'Union Européenne pour l'Agrément technique dans la construction (UEA<sub>tc</sub>, voir [www.ueatc.com](http://www.ueatc.com)) et notifié par le SPF Économie dans le cadre de la Directive 89/106/CEE et est membre de l'Organisation Européenne pour L'Agrément Technique (EOTA - voir [www.eota.eu](http://www.eota.eu)). Les opérateurs de certification désignés par l'UBA<sub>tc</sub> asbl fonctionnent suivant un système pouvant être accrédité par BELAC ([www.belac.be](http://www.belac.be)).

Cet agrément technique est publié par l'UBA<sub>tc</sub>, sous la responsabilité de l'opérateur d'agrément CTIB-TCHN, et sur base d'un avis favorable du Groupe Spécialisé Bois, délivré le 30 mars 2011.


D'autre part, l'opérateur de certification BCCA déclare que la production répond aux conditions de certification et qu'un contrat de certification a été signé par le titulaire de l'agrément.

Date de publication : 12 mai 2011

Pour l'UBA<sub>tc</sub>, garant de la validité du processus d'agrément

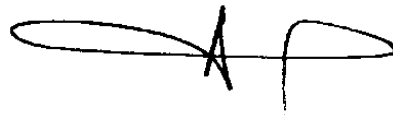
A blue ink signature consisting of several overlapping loops and lines.

Peter Wouters, directeur

A blue ink signature featuring a large circle on the left and a vertical line on the right.

Benny De Blaere, directeur

Pour l'opérateur d'agrément et de certification

A black ink signature with a long horizontal stroke and a vertical line on the right.

Alain Grosfils, directeur CTIB-TCHN

Cet agrément technique reste valable, à supposer que le produit, sa fabrication et tous les processus pertinents en relation :

- soient entretenus, de sorte qu'au moins les niveaux de performance tels que déterminés dans cet agrément soient atteints
- soient soumis aux contrôles permanents par l'opérateur de certification et que celui-ci confirme que la certification reste valable.

Lorsqu'il est fait défaut à ces conditions, l'agrément technique sera suspendu ou retiré et le texte d'agrément sera supprimé du site internet de l'UBA<sub>tc</sub>.

Le contrôle de la validité de ce texte d'agrément et la consultation de sa dernière version peuvent se faire via le site internet de l'UBA<sub>tc</sub> ([www.ubatc.be](http://www.ubatc.be)) ou en prenant directement contact avec le secrétariat de l'UBA<sub>tc</sub>.