

Avis Technique 2/04-1079*01Add

Additif à l'Avis Technique 2/04-1079

Bardage rapporté

Built-up cladding

Vorgehängte hinterlüftete

Fassadenbekleidung

Ne peuvent se prévaloir du présent Avis Technique que les productions certifiées, marque CSTBat, dont la liste à jour est consultable sur Internet à l'adresse :

www.cstb.fr

rubrique :

Produits de la Construction
Certification

Duracolor

Titulaire : SCB
90 avenue Denis Papin
F-45808 Saint Jean de Braye Cedex
Tél. : 02 38 60 66 25
Fax : 02 38 60 66 24

Internet : www.scb-exteriorsdesign.com
E-mail : contact@scb-exteriorsdesign.com

Usines : MEXALIT SA
MEXALIT Industrial SA de CV Usine de Santa Clara
Avenida Hidalgo 180
Santa Clara Mexico 55540 (Mexique)

MEXALIT SA
EUREKA SA de CV usine de Guadalajara
Km 6.5 Antigua Carretera a Chapala
Colonia Alamo Industrial
Guadalajara, Jalisco, Mexico CP 44490 (Mexique)

SCB
90 avenue Denis Papin
F-45808 Saint Jean de Braye Cedex

Distributeur : SCB
90 avenue Denis Papin
F-45808 Saint Jean de Braye Cedex

Commission chargée de formuler des Avis Techniques
(arrêté du 2 décembre 1969)

Groupe Spécialisé n° 2
Constructions, Façades et Cloisons Légères

Vu pour enregistrement le 5 août 2005



Secrétariat de la commission des Avis Techniques
CSTB, 84 avenue Jean Jaurès, Champs sur Marne, F-77447 Marne la Vallée Cedex 2
Tél. : 01 64 68 82 82 - Fax : 01 60 05 70 37 - Internet : www.cstb.fr

Le Groupe Spécialisé N° 2 "Constructions, Façades et Cloisons Légères" de la Commission chargée de formuler des Avis Techniques a examiné le 25 janvier 2005, l'additif au procédé de bardage rapporté DURACOLOR, présenté par la société SCB. Il a formulé le présent Avis lequel constitue additif à l'Avis Technique 2/04-1079. Cet Avis a été formulé pour les utilisations en France européenne. L'Avis ne vaut que pour les fabrications bénéficiant d'un Certificat CSTBat attaché à l'Avis, délivré par le CSTB.

1. Définition succincte

1.1 Description succincte

L'additif concerne l'ajout d'une deuxième usine de fabrication des clins en fibres-ciment DURACOLOR, EUREKA SA (Groupe MEXALIT) à Guadalajara (Mexique).

Les caractéristiques générales sont les mêmes que dans l'avis technique de référence pour les fabrications de l'usine MEXALIT SA à Santa Clara (Mexique) :

- Format (L x H) : 3660 x 159, 190, 210, 241 et 304 mm
- Epaisseur nominale : 8 mm
- Masse surfacique : 14 kg/m² (en tenant compte d'une reprise d'eau de 15 %)
- Pose à clins en disposition horizontale ou verticale
- Aspect lisse ou à relief bois
- Gamme de 8 coloris standard : Blanc, Beige, Rosé, Bleu, Vert, Gris, Jaune et Marron

2. AVIS

Le domaine d'emploi accepté et l'appréciation sur le système restent inchangés par rapport à l'Avis Techniques 2/04-1079.

Conclusions

Appréciation globale

Pour les fabrications des clins DURACOLOR bénéficiant d'un Certificat CSTBat délivré par le CSTB, l'utilisation du système dans le domaine d'emploi proposé est appréciée favorablement.

Validité

Jusqu'au 30 avril 2007

*Pour le Groupe Spécialisé n° 2
Le Président
JP. GORDY*

3. Remarques complémentaires du Groupe Spécialisé

Aucune remarque.

*Le Rapporteur du Groupe Spécialisé n° 2
K. MORCANT*

Dossier Technique

établi par le demandeur

A. Description

1. Principe

L'additif concerne :

- L'ajout d'une deuxième usine de fabrication des clins en fibres-ciment DURACOLOR, EUREKA SA (Groupe MEXALIT) à Guadalajara (Mexique).

Le principe de pose n'est pas modifié par cet ajout.

2. Matériaux

2.1 Utilisés pour la fabrication des clins

Ce paragraphe n'est pas modifié, la composition reste :

- ciment, silice, fibres cellulosiques, filaires et adjuvant.

3. Eléments

3.1 Clins de parois

Ce paragraphe décrivant la fabrication, la composition détaillée et les caractéristiques techniques n'est pas modifié (cf. Avis Technique 2/04-1079, § 3.1).

4. Fabrication et contrôles

4.1 Fabrication

La description de la fabrication réalisée dans l'usine de la Société EUREKA SA (Groupe MEXALIT) à Guadalajara est identique à celle de l'usine MEXALIT SA précédemment admise :

La fabrication est réalisée à l'aide de plaques de 3800 mm de longueur sur 1400 mm de largeur. Les découpes sont effectuées par jet d'eau à haute pression. Les lames sont ensuite passées en étuve puis en autoclave et stabilisées avec un taux d'humidité de 5 à 15%.

Un primaire acrylique appliqué en phase aqueuse est réalisé en usine sur toutes les faces dans un coloris gris clair.

Les clins sont finis en peinture par la société SCB dans ses ateliers de Saint Jean de Braye en France.

Le traitement peinture acrylique, appliqué en phase aqueuse, est réalisé sur les faces apparentes en deux couches de peintures acryliques dans 8 coloris.

4.2 Contrôles

Les contrôles de fabrication restent inchangés par rapport à l'Avis Technique 2/04-1079.

B. Résultats Expérimentaux

- Essais de type selon NF EN 12467 – Origine laboratoire du fabricant en 2004 (Société EUREKA, Usine GUADALAJARA)
- PV de réaction au feu : M1 – Origine LNE – Rapport n° F031100-CEMATE/1 du 2 avril 2005.

Les tableaux et figures de l'Avis Technique restent inchangés.