

Sur le procédé

## **Altivo®-Altivolite® sur support béton**

**Famille de produit/Procédé :** Bardage rapporté en terre-cuite

**Titulaire(s) :** Société Wienerberger France SAS

### **AVANT-PROPOS**

Les avis techniques et les documents techniques d'application, désignés ci-après indifféremment par Avis Techniques, sont destinés à mettre à disposition des acteurs de la construction **des éléments d'appréciation sur l'aptitude à l'emploi des produits ou procédés** dont la constitution ou l'emploi ne relève pas des savoir-faire et pratiques traditionnels.

Le présent document qui en résulte doit être pris comme tel et n'est donc **pas un document de conformité ou à la réglementation ou à un référentiel d'une « marque de qualité »**. Sa validité est décidée indépendamment de celle des pièces justificatives du dossier technique (en particulier les éventuelles attestations réglementaires).

L'Avis Technique est une démarche volontaire du demandeur, qui ne change en rien la répartition des responsabilités des acteurs de la construction. Indépendamment de l'existence ou non de cet Avis Technique, pour chaque ouvrage, les acteurs doivent fournir ou demander, en fonction de leurs rôles, les justificatifs requis.

L'Avis Technique s'adressant à des acteurs réputés connaître les règles de l'art, il n'a pas vocation à contenir d'autres informations que celles relevant du caractère non traditionnel de la technique. Ainsi, pour les aspects du procédé conformes à des règles de l'art reconnues de mise en œuvre ou de dimensionnement, un renvoi à ces règles suffit.

**Groupe Spécialisé n° 2.2 - Produits et procédés de bardage rapporté, vêtage et vêtüre**

## Versions du document

Version	Description	Rapporteur	Président
V5	Cette version annule et remplace l'Avis Technique n° 2.2/17-1783_V4. Cette 3ème révision n'intègre aucune modification.	MOKRANI Youcef	FAYARD Stéphane
V4	Cette version annule et remplace l'Avis Technique n° 2.2/17-1783_V3. La scission de l'Avis Technique 2.2/17-1783_V3 est issue de la décision du Groupe Spécialisé 2.2 du 05 février 2020.	BAREILLE Aurélie	FAYARD Stéphane
V3	Cette version annule et remplace l'Avis Technique n° 2.2/17-1783_V2. Cette 1 <sup>ère</sup> révision intègre les modifications suivantes : <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ajout des valeurs de résistance aux chocs des bardeaux ALTIVO de largeur 300 mm.</li> <li>• Pose sur COB jusqu'à 18 m</li> <li>• CLT de 6 à 18 m.</li> <li>• Ajout d'une APL pour supports béton et maçonnerie.</li> </ul>	MAGNE Emmanuel	FAYARD Stéphane

### Descripteur :

Altivo®-Altivolite® est un système de bardage rapporté à base de bardeaux de terre-cuite alvéolés disposés verticalement et maintenus par des agrafes fixées sur des profilés horizontaux, eux-mêmes solidarités au gros-œuvre par le biais d'une ossature verticale.

Une isolation complémentaire est généralement disposée entre le gros-œuvre et le bardage rapporté. La lame d'air ventilée entre le bardage et le mur support ou l'isolant est systématiquement aménagée.

- Type de mur XIII ou III : cf. § 1.2.1.8 Etanchéité
- Supports : cf. § 1.1.2
- Feu : Appréciation de Laboratoire n° EFR-19-004935-Révision 1 - Efectis France du 25/11/2025.
- Vent : cf. § 2.3.1 et tableau 7
- Chocs : cf. § 1.2.1.5 et tableau 6
- Contrôle de fabrication : cf. 2.7
- Sismique : cf. Annexe A

## Table des matières

1.	Avis du Groupe Spécialisé .....	5
1.1.	Domaine d'emploi accepté .....	5
1.1.1.	Zone géographique .....	5
1.1.2.	Ouvrages visés .....	5
1.2.	Appréciation .....	5
1.2.1.	Aptitude à l'emploi du procédé .....	5
1.2.2.	Durabilité .....	6
1.2.3.	Fabrication et contrôles (cf. § 2.7) .....	6
1.2.4.	Impacts environnementaux .....	6
1.3.	Remarques complémentaires du Groupe Spécialisé .....	6
2.	Dossier Technique.....	8
2.1.	Mode de commercialisation.....	8
2.1.1.	Identification .....	8
2.1.2.	Distribution .....	8
2.1.3.	Assistance technique.....	8
2.2.	Description.....	8
2.2.1.	Eléments de bardage .....	8
2.2.2.	Fixations de la lisse horizontale .....	9
2.2.3.	Fixations des agrafes .....	9
2.2.4.	Ossatures .....	10
2.2.5.	Agrafes (cf. fig. 5) .....	10
2.2.6.	Isolant .....	10
2.2.7.	Accessoires associés .....	10
2.3.	Dispositions de conception.....	11
2.3.1.	Dimensionnement.....	11
2.3.2.	Fixations .....	11
2.3.3.	Ossature bois .....	11
2.3.4.	Ossature métallique .....	12
2.4.	Dispositions de mise en œuvre .....	12
2.4.1.	Principes généraux de pose.....	12
2.4.2.	Pose de l'isolant thermique .....	13
2.4.3.	Ventilation de la lame d'air.....	13
2.4.4.	Points singuliers .....	13
2.4.5.	Pose en zones exposées aux chocs (cf. tableau 6).....	14
2.5.	Entretien et remplacement .....	14
2.5.1.	Entretien .....	14
2.5.2.	Nettoyage.....	14
2.5.3.	Remplacement d'un panneau .....	14
2.6.	Traitement en fin de vie .....	14
2.7.	Principes de fabrication et de contrôle de cette fabrication.....	14
2.7.1.	Fabrication .....	14
2.7.2.	Contrôles de fabrication.....	15
2.8.	Mention des justificatifs.....	16
2.8.1.	Résultats expérimentaux .....	16
2.8.2.	Références chantiers.....	16
	Tableaux du Dossier Technique .....	17
	Schémas du Dossier Technique .....	18

Annexe A - Pose du procédé de bardage rapporté Altivo®-Altivolite® sur ossature aluminium en zones sismiques .....	54
A1 Domaine d'emploi .....	54
A2 Assistance technique .....	54
A3 Prescriptions .....	54
Tableaux de l'Annexe A .....	56
Figures de l'Annexe A .....	58

# 1. Avis du Groupe Spécialisé

Le procédé décrit au chapitre 2 « Dossier Technique » ci-après a été examiné, le 9 décembre 2025, par le Groupe Spécialisé qui a conclu favorablement à son aptitude à l'emploi dans les conditions définies ci-après :

---

## 1.1. Domaine d'emploi accepté

---

### 1.1.1. Zone géographique

L'avis a été formulé pour les utilisations en France métropolitaine.

### 1.1.2. Ouvrages visés

- Ce procédé est utilisable sur parois planes et verticales, neuves ou préexistantes, en maçonnerie d'éléments enduits (conforme au NF DTU 20.1) ou en béton (conforme au NF DTU 23.1), situées en étage et rez-de-chaussée (selon le tableau 6 en fin de Dossier Technique).
- Exposition au vent correspondant à des pressions et dépressions sous vent normal selon les règles NV65 modifiées, conformément au tableau 7 en fin de Dossier Technique.
- Le procédé de bardage rapporté Altivo®-Altivolite® peut être mis en œuvre en zones sismiques selon les dispositions décrites en Annexe A.

---

## 1.2. Appréciation

---

### 1.2.1. Aptitude à l'emploi du procédé

#### 1.2.1.1. Stabilité

Le bardage rapporté ne participe pas aux fonctions de transmission des charges, de contreventement et de résistance aux chocs de sécurité. Elles incombent à l'ouvrage qui le supporte.

La stabilité du bardage rapporté sur cet ouvrage est convenablement assurée dans le domaine d'emploi proposé.

#### 1.2.1.2. Sécurité en cas d'incendie

Le respect de la Réglementation incendie en vigueur est à vérifier au cas par cas selon le bâtiment visé.

Les vérifications à effectuer (notamment quant à la règle dite du "C + D", y compris pour les bâtiments en service) doivent prendre en compte les caractéristiques suivantes :

Sur support béton maçonnerie Classement conventionnel : A1 (selon l'arrêté du 21 novembre 2002).

Il est rappelé que le classement conventionnel de réaction au feu « A1 » ne concerne que le matériau indépendamment du « système » au sens de l'arrête du 31/01/1986 modifié [par l'arrêté du 07/08/2019] ».

Les dispositions à respecter dans les bâtiments pour lesquels l'IT249 de 2010 est appliquée sont décrites au § 2.4.5 Sécurité incendie du Dossier Technique.

Appréciation de Laboratoire n° EFR-19-004935 Efectis France du 25/11/2025 pour les supports béton et maçonnerie.

#### 1.2.1.3. Prévention des accidents lors de la mise en œuvre

Elle peut être normalement assurée.

#### 1.2.1.4. Pose en zones sismiques

Le procédé de bardage rapporté Altivo®-Altivolite® peut être mis en œuvre en zones sismiques et bâtiments définis selon les dispositions particulières décrites en-Annexe A.

#### 1.2.1.5. Performances aux chocs

Les performances aux chocs extérieurs du procédé Altivo®-Altivolite® correspondent, selon les normes P08-301 et P08-302 et les *Cahiers du CSTB* 3546-V2 et 3534, aux classes d'exposition Q2 à Q4 en paroi facilement remplaçable (cf. Tableau 6).

#### 1.2.1.6. Isolation thermique

Le respect de la Réglementation Thermique en vigueur est à vérifier au cas par cas selon le bâtiment visé.

#### 1.2.1.7. Éléments de calcul thermique

Le coefficient de transmission thermique surfacique  $U_p$  d'une paroi intégrant un système d'isolation par l'extérieur à base de bardage ventilé se calcule d'après la formule suivante :

$$U_p = U_c + \sum_i \frac{\psi_i}{E_i} + n \cdot \chi_j$$

Avec :

$U_c$  est le coefficient de transmission thermique surfacique en partie courante, en  $W/(m^2.K)$ .

$\psi_i$  est le coefficient de transmission thermique linéique du pont thermique intégré  $i$ , en  $W/(m.K)$ , (ossatures).

$E_i$  est l'entraxe du pont thermique linéique  $i$ , en m.

$n$  est le nombre de ponts thermiques ponctuels par  $m^2$  de paroi.

$\chi_j$  est le coefficient de transmission thermique ponctuel du pont thermique intégré  $j$ , en  $W/K$  (pattes-équerrés).

Les coefficients  $\psi$  et  $\chi$  doivent être déterminés par simulation numérique conformément à la méthode donnée dans les règles Th-Bât, fascicule Ponts thermiques.

En absence de valeurs calculées numériquement, des valeurs par défaut sont fournies sur le site RT-RE-bâtiment dans le paragraphe mur du dossier d'application du fascicule parois opaques.

Au droit des points singuliers, il convient de tenir compte, en outre, des déperditions par les profilés d'habillage.

#### 1.2.1.8. Etanchéité

A l'air : elle incombe à la paroi support,

A l'eau : elle est assurée de façon satisfaisante en partie courante par la faible largeur des joints ouverts entre bardeaux adjacents, compte tenu de la verticalité de l'ouvrage et de la présence de la lame d'air ; et en points singuliers, par les profilés d'habillage.

Sur les supports béton ou maçonnerie : le système permet de réaliser des murs de type XIII ou III selon NF DTU 20.1 P3 et au sens du document « Conditions Générales d'emploi des systèmes d'isolation thermique par l'extérieur faisant l'objet d'un Avis Technique » (*Cahier du CSTB* 1833 de mars 1983), les parois supports devant satisfaire aux prescriptions des chapitres 2 et 4 de ce document, et être étanches à l'air.

#### 1.2.2. Durabilité

La durabilité du procédé est approuvée favorablement dans le cadre du domaine d'emploi revendiqué.

La durabilité du gros-œuvre est améliorée par la mise en œuvre de ce bardage rapporté, notamment en cas d'isolation thermique associée.

#### 1.2.3. Fabrication et contrôles (cf. § 2.7)

Comprenant l'autocontrôle nécessaire, elle ne comporte pas de risque particulier touchant la constance de qualité.

Cet avis est formulé en prenant en compte les contrôles et modes de vérification de fabrication décrits dans le Dossier Technique.

#### 1.2.4. Impacts environnementaux

##### 1.2.4.1. Données environnementales<sup>1</sup>

Le procédé Altivo®-Altivolite® ne dispose d'aucune Déclaration Environnementale (DE) et ne peut donc revendiquer aucune performance environnementale particulière. Il est rappelé que les DE n'entrent pas dans le champ d'examen d'aptitude à l'emploi du procédé.

##### 1.2.4.2. Aspects sanitaires

Le présent avis est formulé au regard de l'engagement écrit du titulaire de respecter la réglementation, et notamment l'ensemble des obligations réglementaires relatives aux produits pouvant contenir des substances dangereuses, pour leur fabrication, leur intégration dans les ouvrages du domaine d'emploi accepté et l'exploitation de ceux-ci. Le contrôle des informations et déclarations délivrées en application des réglementations en vigueur n'entre pas dans le champ du présent avis. Le titulaire du présent avis conserve l'entière responsabilité de ces informations et déclarations.

---

### 1.3. Remarques complémentaires du Groupe Spécialisé

---

Le respect de l'Appréciation de laboratoire et du classement de réaction au feu peut induire des dispositions techniques et architecturales à respecter, pour satisfaire la Réglementation incendie en vigueur, qui ne sont pas illustrées dans les détails du Dossier Technique.


Ces dispositions ne se substituent pas à celles qui sont visées par le Groupe Spécialisé dans les aspects qui ne relèvent pas de la sécurité incendie.

Le procédé Altivo-Altivolite fait l'objet d'une appréciation de laboratoire (APL) n EFR-19-004935-Révision 1 d'Effectis France du 25/11/2025 pour les supports béton et maçonnerie. Parmi les dispositions de recoupement de lame d'air envisagées dans cette

---

<sup>1</sup> Non examiné par le Groupe Spécialisé dans le cadre de cet Avis

APL (bavette débouchante ou non en façade et bandes intumescents), seul le traitement du recouvrement par une bavette débordante par rapport au nu extérieur du parement a fait l'objet d'une évaluation dans le cadre du présent Avis Technique vis à vis de la stabilité de l'ouvrage notamment le maintien nécessaire dans le temps d'une ventilation suffisante.

Cet Avis Technique est assujéti à une certification de produits  portant sur les bardeaux Altivo®-Altivolite®.

## 2. Dossier Technique

Issu des éléments fournis par le titulaire et des prescriptions du Groupe Spécialisé acceptées par le titulaire

### 2.1. Mode de commercialisation



Titulaire(s) : Société Wienerberger France SAS  
8 rue du Canal  
Achenheim  
FR – 67087 Strasbourg Cedex 2

Tél. : 03 90 64 64 64  
Internet : [www.wienerberger.fr](http://www.wienerberger.fr)


Distributeur(s) : Société Wienerberger France SAS  
8 rue du Canal  
Achenheim  
FR – 67087 Strasbourg Cedex 2

Tél. : 03 90 64 64 64  
Internet : [www.wienerberger.fr](http://www.wienerberger.fr)


#### 2.1.1. Identification


Les bardeaux Altivo®-Altivolite® bénéficiant d'un certificat  sont identifiables par un marquage conforme aux « Exigences particulières de la Certification  des bardages rapportés, vêtements et végètes, et des habillages de sous-toiture » et comprenant notamment :

##### Sur le produit

- Le logo ,
- Le numéro du certificat,
- Le repère d'identification du lot de la fabrication

##### Sur les palettes

- Le logo ,
- Le numéro du certificat,
- Le nom du fabricant,
- L'appellation commerciale du produit,
- Le numéro de l'Avis Technique.

Cet Avis Technique est assujéti à une certification de produits  portant sur les bardeaux Altivo®-Altivolite®.

#### 2.1.2. Distribution

La Société Wienerberger France SAS ne pose pas elle-même ; elle distribue et livre les bardeaux Altivo®-Altivolite®, les agrafes, les profilés d'habillage d'angles, les profilés couvre-joints (cf. fig. 4.1) et les cales EPDM à des entreprises de pose.

Tous les autres éléments (ossatures et lisses) sont directement approvisionnés par le poseur, en conformité avec les préconisations du présent Dossier Technique.

#### 2.1.3. Assistance technique

La société Wienerberger France SAS dispose d'un service technique qui doit apporter, à la demande du poseur, une assistance technique tant au niveau de l'étude d'un projet qu'au stade de son exécution.

### 2.2. Description

Le procédé Altivo®-Altivolite® est un système complet de bardage comprenant :

#### 2.2.1. Éléments de bardage

Il y a deux types de bardeaux (cf. fig.2.1 et 2.2) :

- Leurs surfaces peuvent être lisse (finition TAMPA).

- Les bardeaux Altivo®-Altivolite® Corner permettent de réaliser des angles sans coupes (cf. fig. 2.4).

#### Caractéristiques dimensionnelles selon NF EN 1304

Type	Epaisseur (mm)	Hauteur (mm)	Largeur (mm)	Poids (Kg/m <sup>2</sup> )
Altivo	30	400 à 1500	200 à 400	42
Altivolite	24	400 à 1200	200 à 400	36

**Tableau 1 - Caractéristiques dimensionnelles (pour un joint ouvert à 6 mm maxi entre bardeaux)**

- Largeur : ≤ 300 mm (± 2mm) ; >300mm (± 2,25mm)
- Longueur : ± 1mm
- Epaisseur : ± 1mm

#### Autres caractéristiques

- Pas d'efflorescences persistantes.
- Absorption d'eau selon NF EN ISO 10-545-3 (Eau bouillante) maximum 12%.
- Résistance en flexion après gel/dégel selon la norme NF EN 10545-12

Type	Résistance en flexion après gel /dégel
Altivo	≥ 12 MPa
Altivolite	≥ 12 MPa

**Tableau 2 - Caractéristique mécanique**

Coloris des éléments standard : Blanc carrare, Blanc perle, Blanc crème, Gris clair, Sable, Rouge saumon, Gris platine, Abricot beige, Rouge toscane, Gris granite, Jaune Sahara, Rouge naturel, Bleu glacier, Gris minéral, Brun clair, Rouge carmin, Gris perlé, Gris volcan, Brun café, Rouge brun, Gris argent, Gris basalte, Brun chocolat, Rouge bordeaux, Gris métal, Noir volcan. A cela s'ajoute la finition émaillée et engobée.

Ces teintes sont suivies par le CSTB sur la base du système de contrôle de production interne de fabrication. D'autres teintes et aspects validés en usine peuvent être proposés dans le cadre de l'élargissement de la gamme actuelle sur la base du suivi interne de fabrication et du suivi externe du CSTB.

Les autres caractéristiques des éléments sont données dans les tableaux 6 et 7 du Dossier Technique.

## 2.2.2. Fixations de la lisse horizontale

### 2.2.2.1. Généralités

La lisse horizontale (cf. fig. 4.2) permet d'accueillir les agrafes qui tiennent la terre-cuite. Elle est fixée à l'ossature verticale primaire. Un profilé oméga, oméga plié ou tubulaire est utilisé.

### 2.2.2.2. Sur ossature métallique

La fixation de la lisse horizontale sur l'ossature métallique verticale est réalisée :

- Soit avec une vis en acier inoxydable autoperceuse A2 de diamètre minimum 4,8 mm et de longueur 25 mm (4,8 x 25) de résistance minimale à l'arrachement  $P_k$  : 190 daN, selon la norme NF P30-310 (cf. fig. 3).
- Soit avec des rivets inox/inox de diamètre 4,8 mm et de longueur 12 mm, avec une collerette Ø 16 mm de résistance minimale à l'arrachement  $P_k$  : 396 daN, selon la norme NF P30-310 (cf. fig. 3).

Par exemple, la fixation ETANCO Perfix 3TH 5,5x25mm peut convenir. D'autres fixations de mêmes formes géométriques et de caractéristiques mécaniques égales ou supérieures peuvent être utilisées.

### 2.2.2.3. Sur ossature bois

Pour une pose avec chevrons verticaux bois, il faudra utiliser une vis en acier inoxydable à sous face plate de diamètre minimum 5,5mm et de longueur 38 mm (5,5 x 38 mm) .

La résistance caractéristique à l'arrachement  $P_k$  selon la norme NF P30-310 est au moins égale à 220 daN pour un ancrage de 28 mm.

D'autres fixations de mêmes formes géométriques et de caractéristiques mécaniques égales ou supérieures peuvent être utilisées.

## 2.2.3. Fixations des agrafes

La fixation des agrafes des bardeaux Altivo®/Altivolite® sur les lisses métalliques s'effectue par rivetage (rivet alu/inox Ø 5 mm) ou par vissage (vis autoperceuse inox Ø 4.8 mm).

La résistance caractéristique  $P_k$  à l'arrachement selon NF P30-310 est au moins égale à 190 daN pour les vis autoperceuses et à 305 daN pour les rivets (épaisseur support cf. tableau 5). Par exemple, la fixation ETANCO Perfix 3TH 5,5x25mm peut convenir (cf. fig. 3).

D'autres fixations de mêmes natures de caractéristiques égales ou supérieures peuvent être utilisées.

## 2.2.4. Ossatures

### 2.2.4.1. Lisse horizontale en acier galvanisé ou aluminium

La lisse horizontale (cf. fig. 4.2) permet d'accueillir les agrafes qui tiennent la terre-cuite. Elle est fixée à l'ossature verticale primaire. Un profilé Oméga ou tubulaire est utilisé. Dans le cas d'un départ ou d'un arrêt haut (seuil de baie et acrotère) des lisses en oméga pliées peuvent être utilisées (cf. « d » et « e » fig. 4.2).

La lisse métallique peut être en acier S 220 GD, d'épaisseur 15/10<sup>ème</sup> mini, galvanisé au moins Z 275 ou en alliage d'aluminium série 3000 minimum et présentant une limite d'élasticité Rp0,2 supérieures à 110 MPa d'épaisseur 20/10<sup>ème</sup> mini.

La flèche admissible est prise égale au 1/200<sup>ème</sup> de la portée. La flèche au poids propre est calculée au 1/300<sup>ème</sup> de la portée limitée à 1 mm.

### 2.2.4.2. Ossature bois

Les composants de l'ossature sont conformes aux prescriptions du *Cahier du CSTB 3316\_V3*.

La largeur vue minimum est de 75 mm lorsque jonction entre deux lisses et 40 mm dans les autres cas.

### 2.2.4.3. Ossature métallique

L'ossature métallique doit être conforme aux prescriptions du Cahier du CSTB 3194\_V3 « Conditions générales de conception et de mise en œuvre de l'ossature métallique et l'isolation thermique des bardages rapportés faisant l'objet d'un avis Technique », renforcées par celle ci-après :

- Acier : nuance S 220 GD minimum,
- Aluminium : série 3000 minimum et présentant une limite d'élasticité Rp0,2 supérieure à 110 MPa.

L'ossature métallique peut être en acier galvanisé au moins Z 350 ou en alliage d'aluminium.

Les montants peuvent être constitués de profilés, T ou L. Ils ont une épaisseur de 1,5 mm à 2,5 mm en fonction du système de fixation utilisé.

		Matière	
		Acier	Aluminium
Epaisseur du profil	1,5mm	Rivet	–
	2 mm	Vis	Rivet
	2,5mm	–	Vis

**Tableau 3 - Epaisseur du profil en fonction de la fixation utilisée**

La largeur vue doit être d'au moins 60mm (cf. fig. 26) lorsque jonction entre deux lisses et 40mm dans les autres cas. Les profilés en forme de « T » ou de « L » peuvent être utilisés (cf. exemples de profilés en figure 4.3).

L'ossature acier est considérée en atmosphère extérieure protégée et ventilée, elle sera de conception bridée de longueur maximale 6 m. L'ossature aluminium est de conception librement dilatable de longueur maximale 6m.

### 2.2.5. Agrafes (cf. fig. 5)

Les agrafes de 2,5 mm d'épaisseur sont de 2 types : l'agrafe Altivo® Altivolite®basse pour la partie inférieure, l'agrafe Altivo® Altivolite®intermédiaire pour la partie centrale et supérieure.

L'agrafe intermédiaire sert également d'agrafe haute.

Les agrafes ont une largeur de 20mm et sont réalisées en alliage d'aluminium de nuance EN AW 6063 T6. Elles sont conformes aux caractéristiques géométriques de la figure 5.

### 2.2.6. Isolant

Isolant, certifié ACERMI, conforme aux prescriptions du *Cahier du CSTB 3316\_V3* et *Cahier du CSTB 3194\_V3*.

### 2.2.7. Accessoires associés

#### 2.2.7.1. Les profilés d'angle (cf. fig. 4.1)

Ils sont disponibles en aluminium (épaisseur 0.8mm, nuance 3005 H 47) anodisé laqué de catégorie 3a en environnement rural, urbain ou industrie légère ou légèrement marin, de catégorie 4b en environnement marine côtière conformément à la norme NF EN 1396.

Les profilés d'angle laqués existent dans les 5 teintes suivantes : brun cuivré (RAL 8004), ivoire clair (RAL 1015), gris souris (RAL 7005), blanc perle (RAL 1013), gris ardoisé (RAL 7015).

D'autres couleurs de RAL peuvent être proposées sur demande.

#### 2.2.7.2. Cales EPDM (cf. fig. 6)

Les cales en EPDM sont positionnées entre deux bardeaux au niveau des joints verticaux au niveau du profilé porteur horizontal, elles permettent :

- D'assurer un joint vertical de largeur 4 mm entre les bardeaux (6 mm face vue).

- D'assurer un effet amortisseur permettant un calage des bardeaux, tout en empêchant le battement dû au vent.

La cale de rive est réalisée en découpant une cale EPDM courante.

La cale EPDM est fixée à la lisse grâce à une vis ETANCO Perfix 3TH 5,5 x 25 mm, cette fixation a juste pour fonction de maintenir la cale pendant le montage.

Celle-ci est ensuite coincée par la mise en place des autres bardeaux.

### 2.2.7.3. Profilé couvre-joint vertical (cf. fig. 4.1)

L'utilisation de ce profil se substitue au recours des cales EPDM.

Les profilés installés dans les joints verticaux sont en aluminium et assurent la triple fonction :

- D'éviter le déplacement latéral des bardeaux Altivo®-Altivolite®.
- De limiter les pénétrations d'eau au droit du joint.
- D'assurer un effet amortisseur permettant un calage des bardeaux, tout en empêchant le battement dû au vent.

Les profilés couvre-joint sont disponibles en aluminium anodisé ou laqués.

Les profilés laqués existent dans les 5 teintes suivantes :

- brun cuivré (RAL 8004)
- ivoire clair (RAL 1015)
- gris souris (RAL 7005)
- blanc perle (RAL 1013)
- gris ardoisé (RAL 7015)

D'autres teintes de RAL peuvent être proposées sur demande.

Il existe deux types de profilés couvre-joint :

- Un utilisé en partie courante afin de réaliser un joint vertical de 4 mm,
- Un utilisé en rive latérale (profilé couvre-joint de fin).

Les profilés d'angle sont disponibles en aluminium anodisé ou laqué.

Les profilés d'angle laqués existent dans les 5 teintes suivantes : brun cuivré (RAL 8004), ivoire clair (RAL 1015), gris souris (RAL 7005), blanc perle (RAL 1013), gris ardoisé (RAL 7015).

D'autres couleurs de RAL peuvent être proposées sur demande.

### 2.2.7.4. Profilé ressort (cf. fig. 4.1)

Utilisé pour une pose en montage renforcé (cf. § 2.4.6).

---

## 2.3. Dispositions de conception

---

### 2.3.1. Dimensionnement

La dépression de vent du site est à comparer avec les performances au vent admissible au vent normal selon les règles NV65 modifiées indiquées au tableau 7.

Les ossatures bois et métalliques doivent faire l'objet d'une note de calcul pour chaque chantier, selon les *Cahiers du CSTB* 3316\_V3 et 3194\_V3.

Concernant la tenue au vent, les valeurs admissibles sous vent normal annoncées vis-à-vis des effets de la dépression tiennent compte d'un coefficient de sécurité pris égal à 3,5 sur la valeur de ruine, laquelle s'est traduite en essai par l'échappement d'un élément (ouverture de l'agrafe) pour la configuration avec 2 agrafes par rives et par la rupture d'un bardeau pour la configuration avec 4 agrafes par rives.

### 2.3.2. Fixations

Les fixations à la structure porteuse doivent être choisies compte tenu des conditions d'exposition au vent et de leur valeur de résistance de calcul à l'arrachement dans le support considéré.

Dans le cas de supports en béton plein de granulats courants ou maçonneries, la résistance à l'état limite ultime des chevilles sera calculée selon les méthodes définies dans l'ETE, évaluée selon les DEE 330232-00-0601, 330284-00-0604 et 330076-00-0604.

Dans le cas de supports dont les caractéristiques sont inconnues, la résistance à l'état limite ultime des chevilles sera vérifiée par une reconnaissance préalable, conformément au document « Détermination sur chantier de la résistance à l'état limite ultime d'une fixation mécanique de bardage rapporté » (*Cahier du CSTB* 1661-V2).

### 2.3.3. Ossature bois

La mise en œuvre de l'ossature bois sera conforme aux prescriptions du *Cahier du CSTB* 3316\_V3, renforcées par celles ci-après :

- La coplanéité des montants devra être vérifiée entre montants adjacents avec un écart admissible maximal de 2 mm.

- Chevrans en bois ayant une résistance mécanique correspondant au moins à la classe C18 selon la norme NF EN 338, de durabilité naturelle ou conférée pour la classe d'emploi 2 avec bande de protection ou 3b selon le FD P 20-651.
- Au moment de leur mise en œuvre, les chevrons en bois devront avoir une humidité cible maximale de 18%, avec un écart entre deux éléments au maximum de 4 %. Le taux d'humidité des éléments doit être déterminé selon la méthode décrite par la norme NF EN 13183-2 (avec un humidimètre à pointe).
- La résistance admissible de la patte aux charges verticales à prendre en compte doit être celle correspondant à une déformation sous charge égale à 1 mm
- L'entraxe des chevrons est au maximum de 600 mm
- L'entraxe entre les pattes-équerrres est fonction de la performance au vent recherchée (cf. tableau 7).

### 2.3.4. Ossature métallique

La mise en œuvre de l'ossature métallique sera conforme aux prescriptions du *Cahier du CSTB 3194\_V3*, renforcées par celle ci-après :

- L'ossature est constituée :
  - Acier : nuance S 220 GD minimum
  - Aluminium : série 3000 minimum et présentant une limite d'élasticité Rp0,2 supérieure à 110 MPa.
- La coplanéité des montants doit être vérifiée entre montants adjacents avec un écart admissible maximal de 2 mm,
- La résistance admissible de la patte aux charges verticales à prendre en compte doit être celle correspondant à une déformation sous charge égale à 1mm
- L'entraxe des montants est au maximum de 900 mm
- L'entraxe entre les pattes-équerrres est fonction de la performance au vent recherchée (cf. tableau 7).

---

## 2.4. Dispositions de mise en œuvre

---

### 2.4.1. Principes généraux de pose

#### 2.4.1.1. Calepinage

L'établissement préalable d'un calepinage est préconisé afin de localiser les points singuliers et d'identifier les zones de découpes.

Pour établir la trame de calepinage, on notera que la valeur du joint vertical entre bardeaux est de 4 mm (6 mm face vue). La valeur du joint horizontal entre bardeaux est de 6mm.

Exemple de trame de calepinage :

- Bardeau de 394/1494 trame de 400/1500 mm
- Bardeau de 194/994 trame de 200/1000 mm
- Etc.

#### 2.4.1.2. Découpe des bardeaux Altivo®-Altivolite®

Sur chantier, il peut être nécessaire de découper un bardeau sur sa longueur lorsque l'on rencontre une ouverture sur la face. Cette opération doit rester exceptionnelle.

La coupe longitudinale minimale aura une largeur minimale de 2 alvéoles.

L'entreprise devra être munie d'une scie sur table à eau et être équipée d'un disque de sciage pour matériau céramique.

#### 2.4.1.3. Fixation à la structure porteuse

Il est impératif que l'entreprise de pose prévienne le mode de fixation des équerrres en fonction du type du mur (élément creux, plein, neuf, ancien) de façon à déterminer avec le fabricant de fixation retenu :

- Le type de fixation adaptée sous ETE selon EAD 330232-00-0601, 330284-00-0604 et 330076-00-0604.
- L'entraxe de fixation des profilés verticaux (900mm avec une ossature métallique et 600mm pour une ossature bois, valeurs maximum) en tenant compte du poids du système Altivo®-Altivolite®, de la classe d'exposition aux chocs et des effets du vent du site.

#### 2.4.1.4. Pose des lisses horizontales

- La lisse horizontale en oméga, oméga plié ou tubulaire support des bardeaux Altivo®-Altivolite® est fixée à l'ossature porteuse verticale par l'intermédiaire de 2 fixations (cf. §2.2.2.2) par profilé vertical. Leurs entraxes dépendent de la longueur des bardeaux.
- Dans le cas d'un montage avec une isolation extérieure, les pattes-équerrres assurent une bonne circulation de la lame d'air et permettent un réglage de la verticalité de l'ossature verticale.
- L'entreprise pourra élaborer un gabarit de pose et utiliser un niveau, pour faciliter le montage et assurer l'horizontalité des lisses supports des bardeaux Altivo®-Altivolite®.
- Le porte-à-faux maximum des lisses horizontales Altivo®-Altivolite® en angle ou en tableau est de 300 mm.
- La jonction de 2 lisses horizontales se fait en vissant sur un profil porteur vertical de largeur minimale 60 mm. Un espace de 10mm sera laissé entre les 2 rails (cf. fig. 28).

- Chaque aile de l'oméga est fixée au droit du montant. Dans le cas où l'agrafe tombe en face d'un des perçages de l'oméga plié ou le tube il faudra prévoir de décaler l'agrafe d'une alvéole.

#### 2.4.1.5. Pose en partie courante

La figure 1 illustre le principe du système Altivo®-Altivolite®.

Les éléments standards sont disposés de façon à laisser des joints verticaux de largeur 4 mm (6 mm face vue). Les joints horizontaux sont formés par les bords inférieurs et supérieurs des bardeaux. Ils ont une largeur de 6mm.

#### 2.4.2. Pose de l'isolant thermique

L'isolant, certifié ACERMI, est mis en œuvre conformément aux prescriptions des documents :

- Pour la pose sur ossature bois : « Règles générales de conception et de mise en œuvre de l'ossature bois et de l'isolation thermique des bardages rapportés faisant l'objet d'un Avis Technique » (*Cahier du CSTB 3316\_V3*)
- Pour la pose sur ossature métallique : « Règles générales de conception et de mise en œuvre de l'ossature métallique et de l'isolation thermique des bardages rapportés faisant l'objet d'un Avis Technique » (*Cahier du CSTB 3194\_V3*).

#### 2.4.3. Ventilation de la lame d'air

Une lame d'air est toujours ménagée entre nu externe de la paroi support ou de l'isolant et face arrière du relief d'accroche de 20 mm minimum ainsi que les entrées et sorties d'air conformément au *Cahier du CSTB 3316\_V3* et/ou *3194\_V3*.

Des ouvertures au pied et au sommet de l'ouvrage sont ménagées à cet effet de section correspondant au moins à la moitié de l'épaisseur de la lame d'air.

#### 2.4.4. Points singuliers

Les figures 8 à 27 constituent un catalogue d'exemples de traitement des points singuliers.

Les profilés d'habillage sont fixés de tel sorte que les ossatures restent indépendantes entre façade. Ils sont généralement visés à la lisse horizontale.

##### 2.4.4.1. Angles sortants (cf. fig. 25.1 et 25.2)

Le traitement des angles sortants s'effectue à l'aide des pièces suivantes :

- Bardeau d'angle droit ou gauche (Altivo®/Altivolite® Corner), bardeau courant coupés en usine ou sur chantier, il faudra utiliser alors un profilé d'angle.
- Agrafes
- Profilés d'angle

Les bardeaux *Altivo®/Altivolite®* Corner sont fixés sur les profilés porteurs horizontaux par l'intermédiaire d'agrafes. Un joint de 3 à 5 mm doit être respecté au niveau de l'angle entre les deux bardeaux d'angle.

Le traitement des angles sortants peut également être réalisé par utilisation d'un profilé d'habillage complémentaire.

Le jeu minimum entre l'extrémité de l'élément *Altivo®-Altivolite®* et le profilé d'habillage est de 2mm.

##### 2.4.4.2. Angles rentrants (cf. fig.12.1 et 12.3)

Le traitement des angles rentrants s'effectue à l'aide des pièces suivantes :

- *Altivo®-Altivolite®* courants
- Profilés d'angle
- Agrafes

La réalisation des angles rentrants s'effectue comme en partie courante. Un jeu de 5 mm sera ménagé entre les éléments *Altivo®-Altivolite®* dans l'angle rentrant.

Il est possible de réaliser une finition avec un profilé d'angle.

##### 2.4.4.3. Détail en partie basse (cf. fig. 16)

En partie basse, il est nécessaire de protéger l'isolant par une tôle perforée fixée par une équerre sur les profilés verticaux. Il est possible de commencer avec un profilé Oméga ou Omega plié.

##### 2.4.4.4. Détail en partie haute (cf. fig. 11.1 et 11.2)

En partie haute, l'*Altivo®-Altivolite®* doit être protégé par une bavette étanche venant en recouvrement.

La fixation du dernier rang d'*Altivo®-Altivolite®* est réalisée à l'aide d'une agrafe intermédiaire.

##### 2.4.4.5. Traitement des ouvertures (cf. fig. 17 à 19 et 21 à 23)

En règle générale, le traitement des jonctions entre les bardeaux *Altivo®-Altivolite®* et les menuiseries est assuré par des encadrements métalliques fixés sur les profilés verticaux venant en recouvrement ou en affleurement du nu des bardeaux.

- En linteau, les bardeaux *Altivo®-Altivolite®* démarrent de la même façon qu'en partie basse (*cf. fig. 23*). La ventilation de la lame d'air est assurée par une entrée de 12 mm de hauteur sur toute la largeur du linteau. Les sous-faces de linteau sont traitées à l'aide de profilés métalliques.

- En appui, le traitement s'effectue à l'aide de bavettes métalliques mises en œuvre conformément au NF DTU 36.5 (cf. fig. 19 et 24) et au principe de pose des bardeaux Altivo®-Altivolite® en partie haute.
- En tableau, les retours sont traités à l'aide de profilés métalliques (cf. fig. 22.1). Il est également possible d'avoir des tableaux avec des bardeaux Altivo®-Altivolite® (cf. fig. 22.2).

#### 2.4.4.6. Traitement des joints de dilatation (cf. fig. 15)

Les lisses horizontales ne doivent pas ponter le joint de dilution du gros œuvre, ce qui impose une ossature verticale de part et d'autre du joint à une distance maximale de 300mm du joint. Un espace de 10mm minimum (côte « j » sur figure 15) est ménagé entre les lisses horizontales de part et d'autre du joint de dilatation. De même pour les bardeaux.

Une tôle pliée fixée sur un des rails verticaux permet de couvrir un joint d'épaisseur 10 à « J »mm. Celle-ci est en aluminium laqué ou en acier Z350 de même nature que la lisse horizontale. Son épaisseur est de 2 mm pour l'acier ou d'épaisseur 2,5 mm pour l'aluminium.

La tôle est laissée libre côté opposé.

#### 2.4.4.7. Autres points singuliers

- Joint de fractionnement de l'ossature verticale (cf. fig. 20.1 et 20.2).
- A la jonction entre 2 profilés verticaux il convient de ménager un espace de 10 mm minimum. La tenue de la bavette de fractionnement est assurée par le profilé en L supérieur.
- Fractionnement de la lame d'air (cf. fig. 27)
- Le recoupement horizontal de la lame d'air est réalisé à l'aide d'une bavette fixée sur le mur.
- Jonction lisse horizontale (cf. fig. 28)
- La jonction entre deux lisses horizontales se fait au niveau d'un montant vertical de largeur vue de 60 mm minimum sur ossature métallique.

#### 2.4.5. Pose en zones exposées aux chocs (cf. tableau 6)

La pose en zone exposée nécessite l'ajout à mi-hauteur d'un appui intermédiaire « profilé ressort » pour améliorer la résistance aux chocs.

La figure 14 montre un montage renforcé.

---

## 2.5. Entretien et remplacement

---

### 2.5.1. Entretien

Les bardeaux Altivo®-Altivolite® ne nécessitent pas d'entretien particulier.

### 2.5.2. Nettoyage

Aucun traitement, ni préventif ni curatif n'est à appliquer sur les bardeaux Altivo®-Altivolite® sans l'accord du fabricant.

### 2.5.3. Remplacement d'un panneau

En cas de casse accidentelle d'un produit, le bardeau Altivo-Altivolite peut être remplacé facilement.

Le remplacement se fait selon les étapes suivantes :

- Retirer l'Altivo®-Altivolite® cassé.
- Préparer l'Altivo®-Altivolite® de remplacement :
- Tracer les zones de découpe (zones dans lesquelles les agrafes hautes viennent s'emboîter cf. fig. 13).
- Découper à la disqueuse sur une hauteur de 4 mm sur une largeur de 25 mm.

Mettre en place l'Altivo®-Altivolite® de remplacement en encastrant dans un premier temps la partie haute du bardeau

---

## 2.6. Traitement en fin de vie

---

Pas d'information apportée.

---

## 2.7. Principes de fabrication et de contrôle de cette fabrication

---

### 2.7.1. Fabrication

#### 2.7.1.1. Bardeaux

Les bardeaux Altivo®-Altivolite® sont fabriqués à l'usine Wienerberger GmbH de Görlitz en Allemagne.

Les matières premières proviennent de Stephan Schmidt Kametz et de Wienerberger GmbH Ebersbach et Rudakmühle.

Le processus de fabrication est le suivant :

- Broyage et laminage,
- Ajout de carbonate de baryum,
- Mouillage du mélange,
- Moulage et extrusion des bardeaux par filage (contrôle de la pression de filage et de l'humidité),
- Séchage,
- Cuisson en four à rouleaux,
- Découpe à longueur définitive.

#### 2.7.1.2. Agrafes

Les agrafes nuance EN AW 6063 T66 sont fabriquées par la Société Systea ou autres. Ces agrafes sont définies aux § 2.2.5 et dans le cahier des charges établi entre les Sociétés SYSTEA et WIENERBERGER.

#### 2.7.2. Contrôles de fabrication

La fabrication des bardeaux Altivo®-Altivolite® fait l'objet d'un autocontrôle systématique régulièrement surveillé par le CSTB, permettant d'assurer une constance convenable de la qualité.

Le fabricant bénéficie d'un certificat .

##### 2.7.2.1. Sur matières premières

Avant et après stockage, chaque mois et toutes les cinq couches de terre.


- Humidité,
- Granulométrie
- Perte au feu
- Contrôle visuel de la couleur.

##### 2.7.2.2. En cours de fabrication


- Stockage de l'argile durant quatre semaines avant mise en fabrication.
- Paramètres de fabrication : vide, aspect, plasticité, dimensions (au début de chaque poste et toutes les heures).
- Durée et température de séchage, humidité résiduelle, aspect (une fois par jour et par séchoir).
- Durée et température de cuisson, aspect, retrait après cuisson (deux fois par poste).
- Coupe (une fois par poste).


##### 2.7.2.3. Sur produits finis

- Contrôle dimensionnel sur 3 échantillons deux fois par poste.
- Contrôle équerrage, rectitude, planéité, sonore sur 3 échantillons deux fois par poste.
- Contrôle résistance au gel selon la norme NF EN ISO 10545-12 suivi de la résistance en flexion selon NF EN ISO 10545-4 (une fois par trimestre) : aucune altération.
- Contrôle absorption d'eau à l'eau bouillante 1 fois par semaine.
- Contrôle absorption d'eau et porosité selon NF EN ISO 10543-3 (une fois par an).
- Contrôle de la résistance à la flexion selon EN 10545-4 1 fois par semaine :

Type	Valeur certifiée 
Altivo	≥ 12 MPa
Altivolite	

**Tableau 4 - Résistance à la flexion certifiée**

- Contrôle de la résistance à l'arrachement des alvéoles d'accroche selon additif Nr 2 au chapitre 2 des « Exigences particulières de la Certification  des bardages rapportés, vêtements et vêtements, et des habillages de sous-toiture », 1 fois par semaine :

Type	Valeur certifiée 
Altivo	≥ 1100N
Altivolite	

**Tableau 5 - Résistance à l'arrachement des alvéoles**

---

## 2.8. Mention des justificatifs

---

### 2.8.1. Résultats expérimentaux

Le procédé a fait l'objet des essais suivants :

- Essais de résistance aux effets du vent selon *Cahier du CSTB 3517* : rapport d'essais ° FaCeT 16-26063149 du 02/09/2016
- Essais de résistance aux chocs selon NF P08 301 et P08 302 :
  - Rapport d'essais Wienerberger-Socotec : Essai Choc Altivo®-Altivolite® Juin2016
  - Rapport d'essais Wienerberger-Socotec : Complément Essai Choc Altivo®-Altivolite® décembre 2016.
  - Rapport d'essais Wienerberger-Socotec : Essais Chocs sur Altivo® (largeur 300 mm) PV n° 11790/20/7058 de novembre 2020.
- Essai conservation des performances de tenue au vent après remplacement d'un bardeau :
  - Rapport d'essais Wienerberger-Socotec : Tenue au chargement d'un bardeau « remplacé ».
- Essais sismiques suivant le *Cahier du CSTB 3725* : rapport d'essais n° MFR 16-26060733 du 26 février 2016.
  - Rapport d'étude n° DCC FACET 16/412 « Calcul des sollicitations sismiques dans les chevilles de fixation au support du système ALTIVO®-ALTIVOLITE®.
- Appréciation de Laboratoire sur le bardage rapporté ventilé ALTIVO-ALTIVOLITE mis en œuvre sur support maçonné
  - Rapport n° EFR-19-004935-Révision 1 - Efectis France du 25/11/2025.

### 2.8.2. Références chantiers

Environ 20000 m<sup>2</sup> de bardage ALTIVO-ALTIVOLITE ont été posés en France depuis son lancement, dont 6700 m<sup>2</sup> depuis 2020.

## Tableaux du Dossier Technique

		Largeur			
		200mm	300mm	400mm	
<i>Altivo Non Renforcé</i>	Hauteur	1500mm	Q2	Q3	Q3
		1000mm	Q2	Q3	Q3
		750mm	Q2	Q3	Q4
		400mm	Q3	Q3	
		Largeur			
		200mm	300mm	400mm	
<i>Altivo Renforcé</i>	Hauteur	1500mm	Q3	Q4	Q4
		1000mm	Q3	Q4	Q4
		750mm	Q3		
		Largeur			
		200mm	300mm	400mm	
<i>Altivolite Non Renforcé</i>	Hauteur	1200mm	Q2	Q2	Q2
		600mm	Q2	Q2	Q3
		400mm	Q3	Q3	
		Largeur			
		200mm	300mm	400mm	
<i>Altivolite Renforcé</i>	Hauteur	1200mm	Q3	Q3	Q3
		600mm	Q3	Q3	Q3

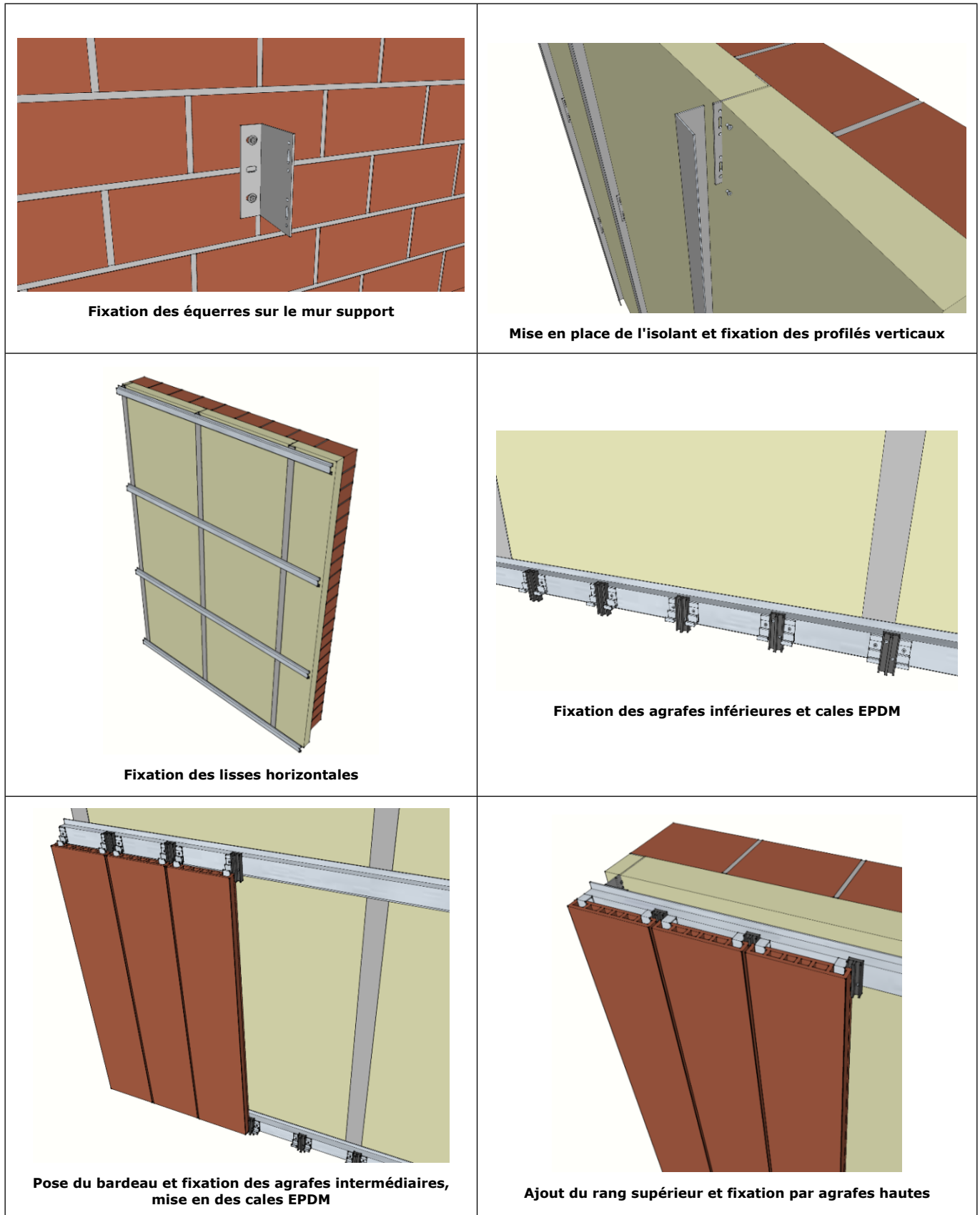
**Tableau 6 – Classe d'exposition des bardeaux ALTIVO®-ALTIVOLITE® (en facilement remplaçable) selon la norme P08-302**

Entraxe des ossatures métalliques (mm)	Entraxe de l'ossature bois (mm)	Entraxe des équerres	Nombre mini d'agrafe par rive	Valeur admissible (Pa)
900	600	1m	2	863
		0,6m	4	1056

Les performances au vent des éléments de remplacement sont sensiblement équivalentes aux éléments standards.

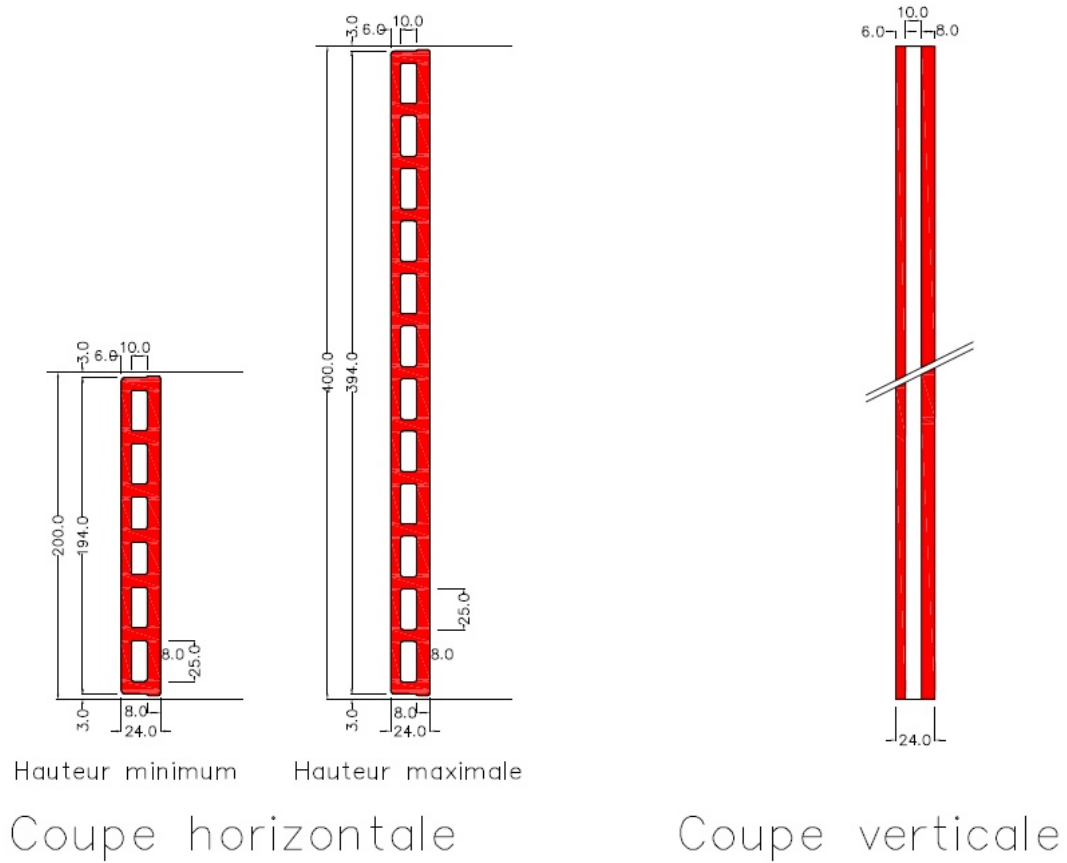
**Tableau 7 – Classe d'exposition des éléments Altivo®-Altivolite® au vent normal selon les règles NV65 modifiées**

## Schémas du Dossier Technique

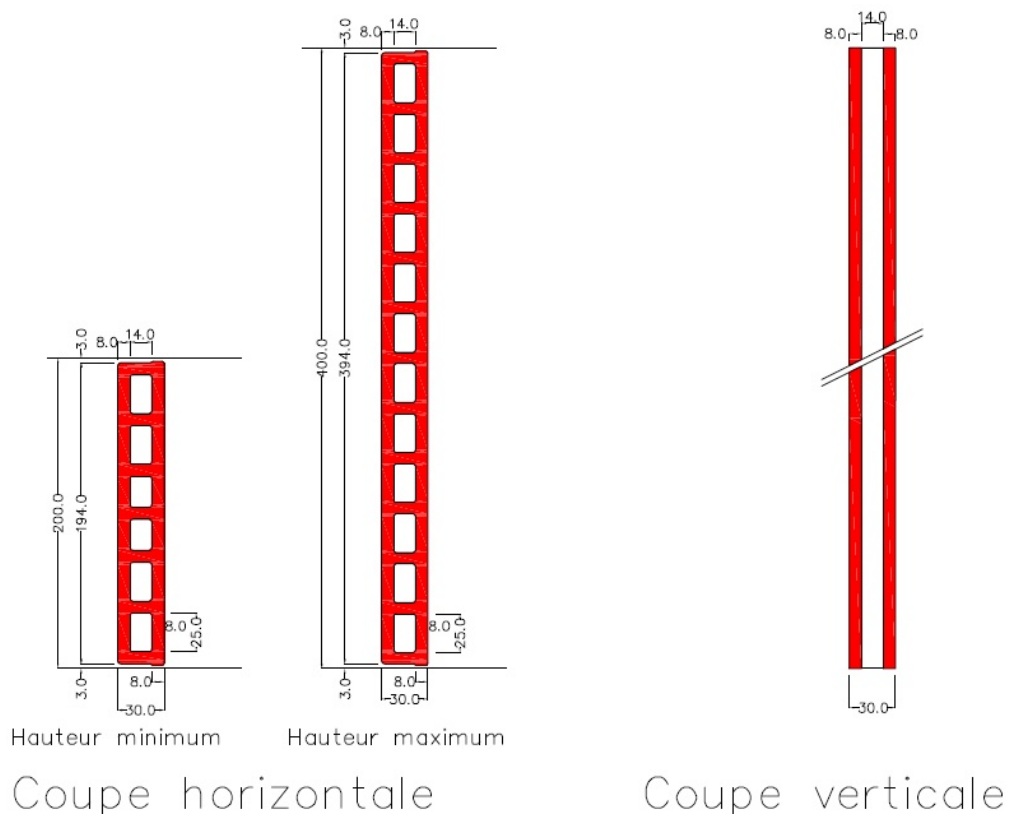


**Figure 1 – Schéma de principe**

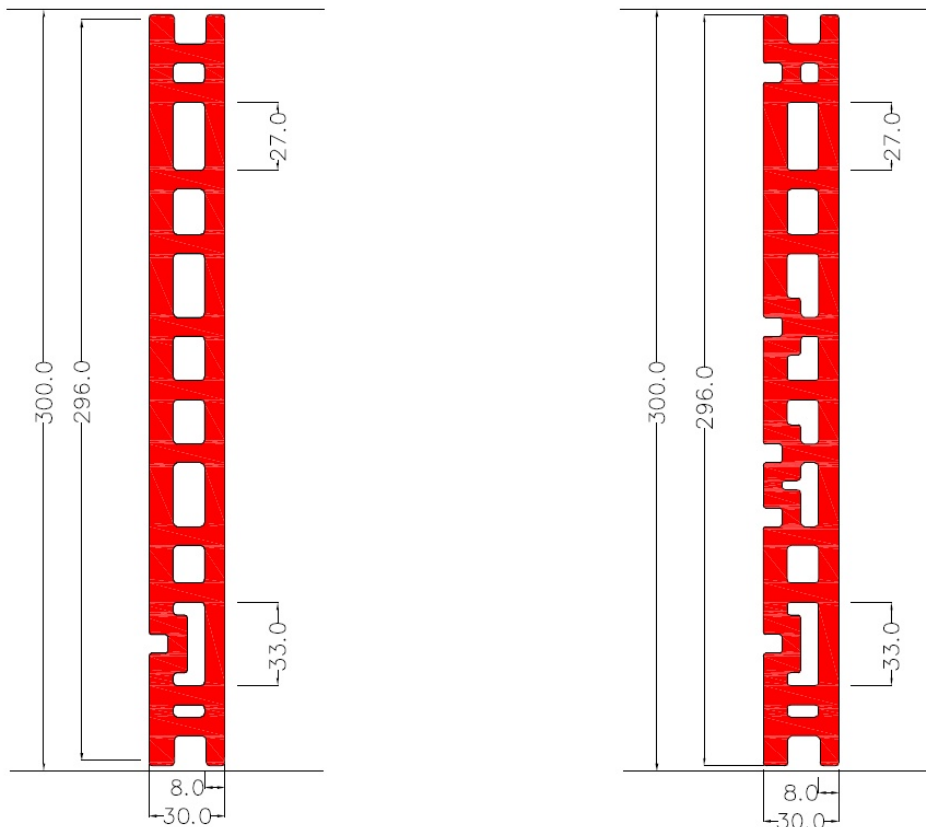
**Éléments**



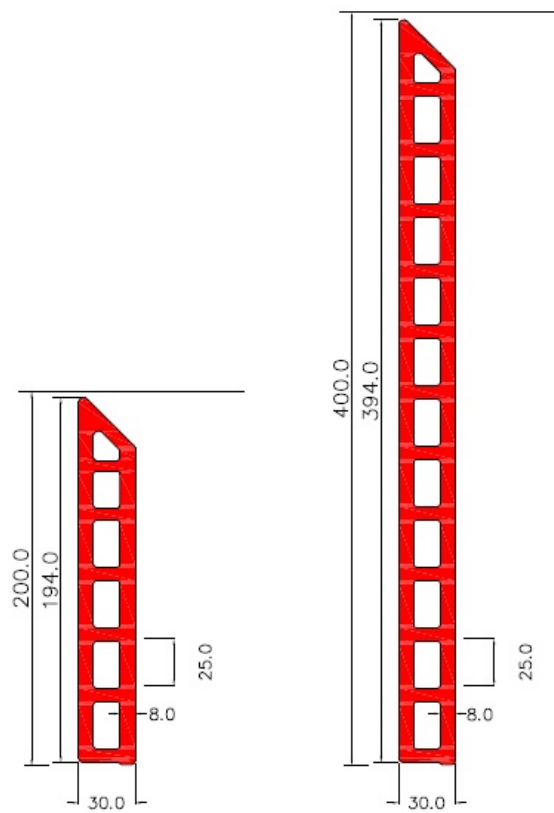
**Figure 2.1 – Bardeaux Altivolite**



**Figure 2.2 – Bardeaux Altivo®**



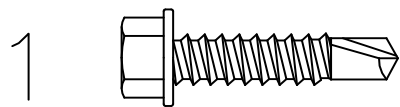
**Figure 2.3 – Bardeaux Altivo® Linéo M06-2010 et Altivo® Linéo M07-2010**



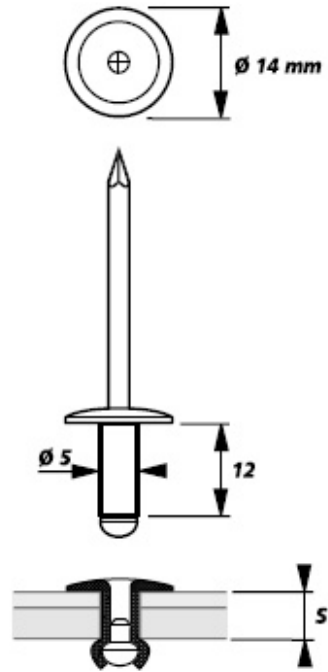
Hauteur minimale

Hauteur maximale

**Figure 2.4 – Bardeaux Corner**

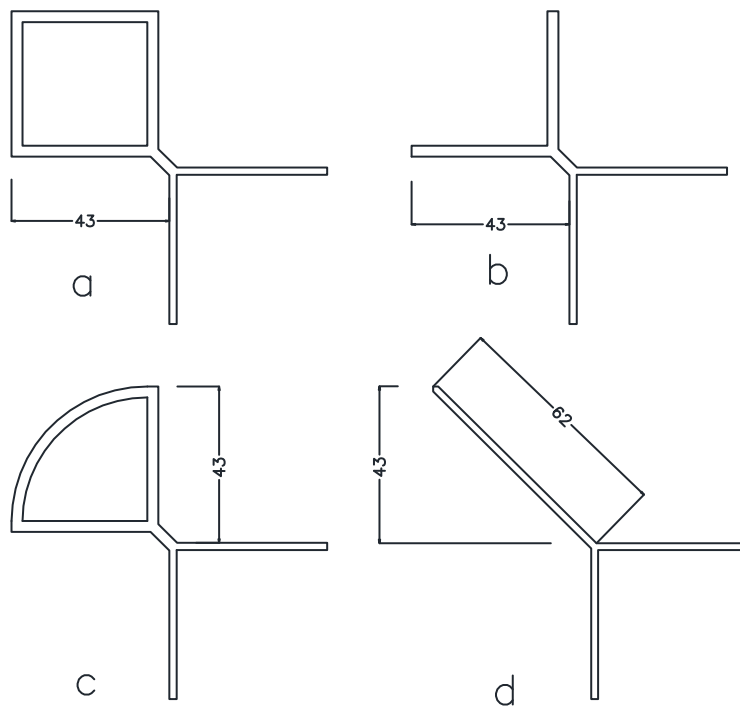


1 Vis autoforeuse inox  $\varnothing$  5,5 x 25

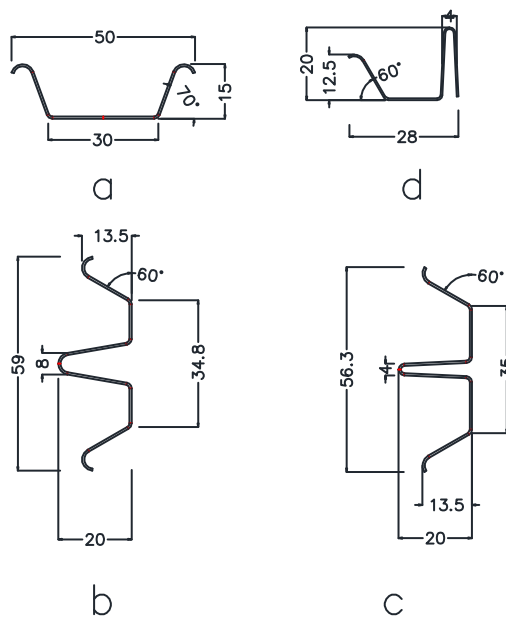


2 Rivet

**Figure 3 - Fixations**

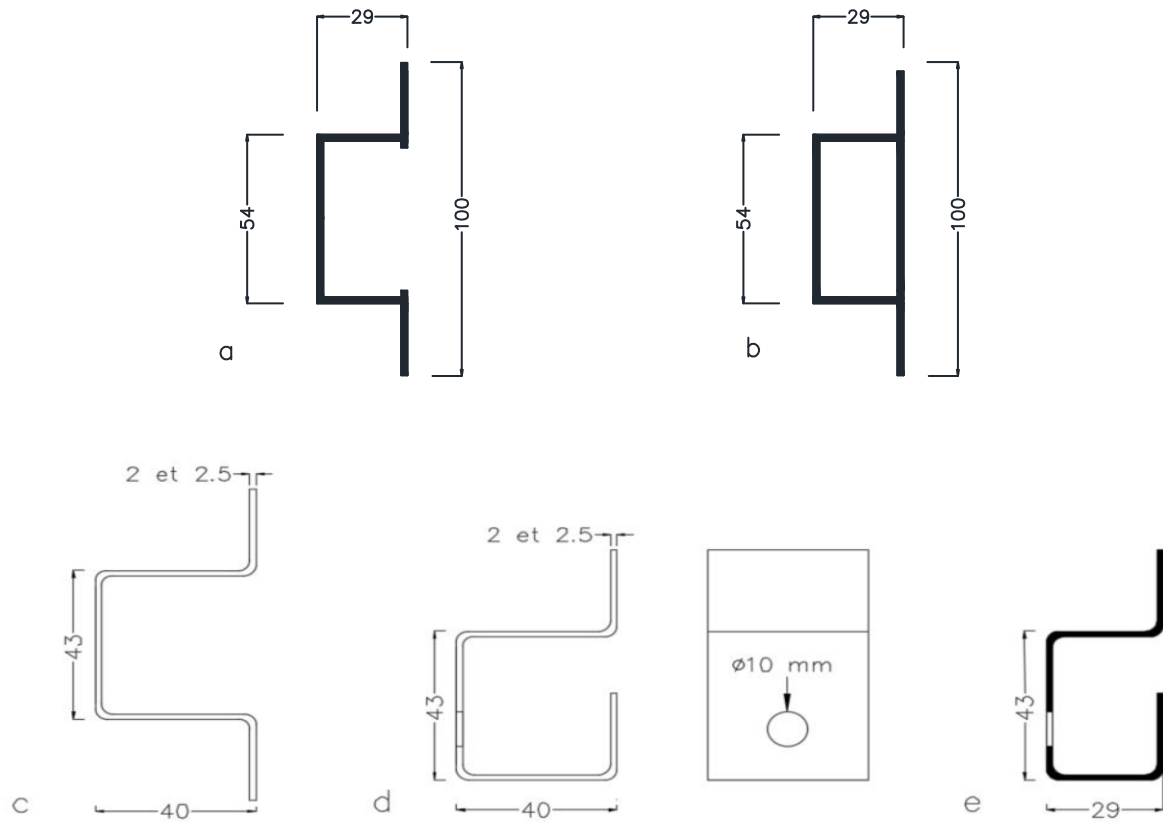


Profils d'angle	
a	Profilé d'angle fermé
b	Profilé d'angle demi-rond
c	Profilé d'angle ouvert
d	Profilé d'angle Y



Profils inter bardeaux	
a	Profilé ressort
b	Profilé couvre joint vertical de 6mm
c	Profilé couvre joint vertical de 4mm
d	Profilé couvre joint vertical de fin

**Figure 4.1 - Profils accessoires**

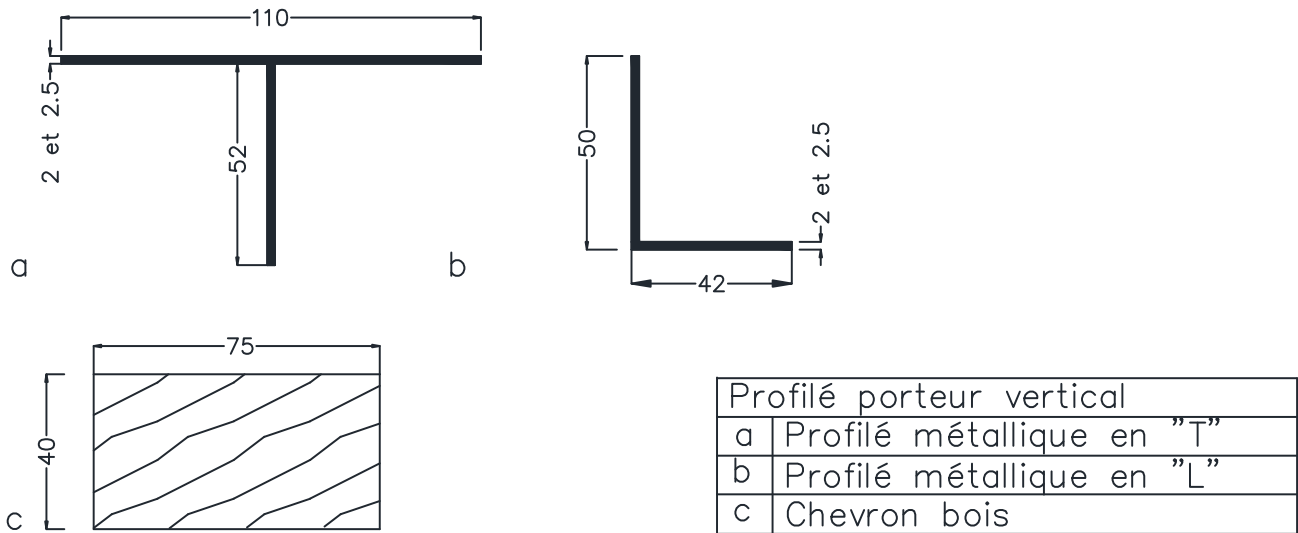


Profils aluminium a, b, c :  $EI = 353070 \times 10^4 \text{ N.mm}^2$

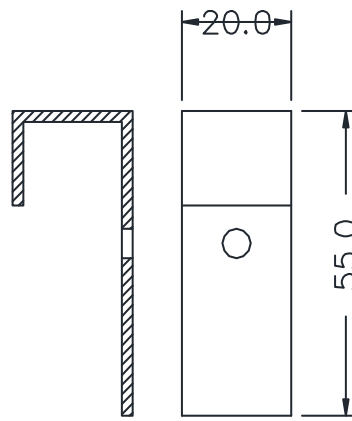
Profilé acier d :  $EI = 776520 \times 10^4 \text{ N.mm}^2$

Lisse horizontale	
a	Profilé Oméga filé
b	Profilé tubulaire filé
c	Profilé Oméga plié
d	Profilé Oméga plié variante
e	Profilé Oméga filé

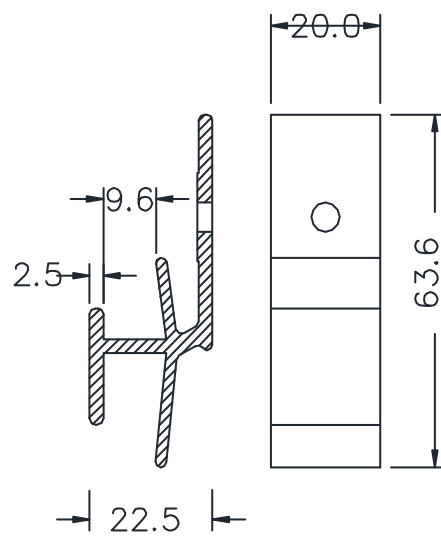
**Figure 4.2 – Lisses horizontales en acier ou en aluminium**



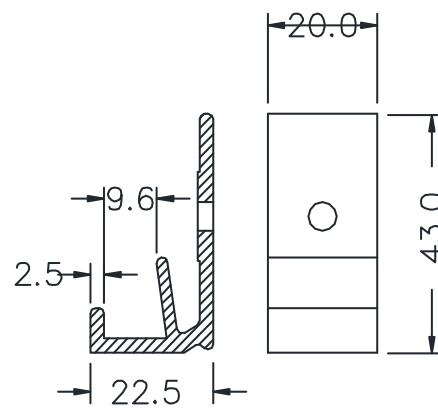
**Figure 4.3 – Profilés d'ossature verticale**



Attache haute



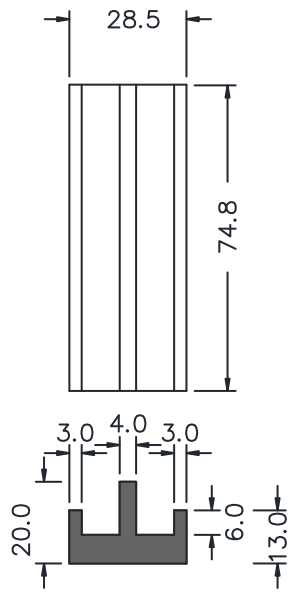
Attache intermédiaire



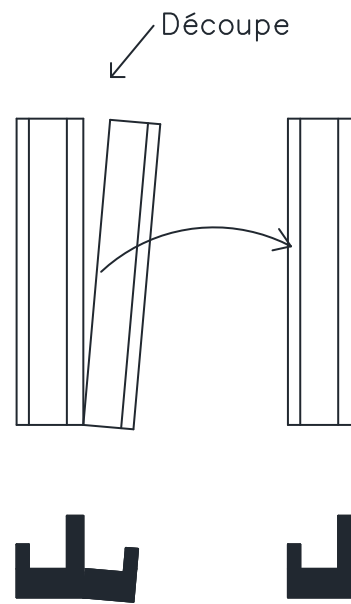
Attache basse

**Figure 5 – Agrafes**

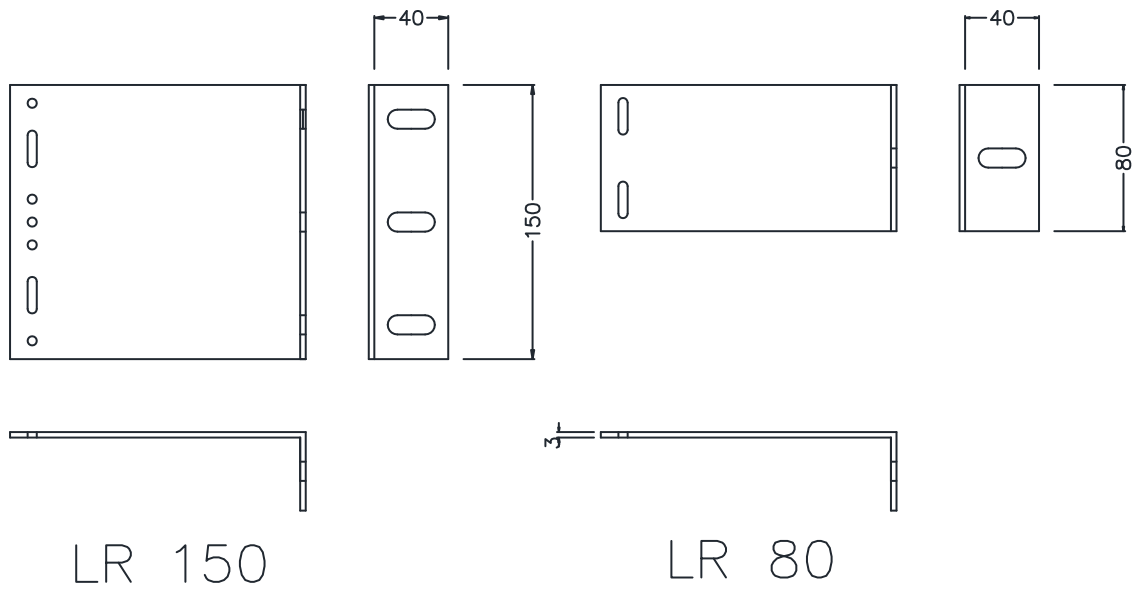
Cale EPDM Altivo



Cale EPDM Altivo de rive



**Figure 6 - Cale EPDM Altivo**

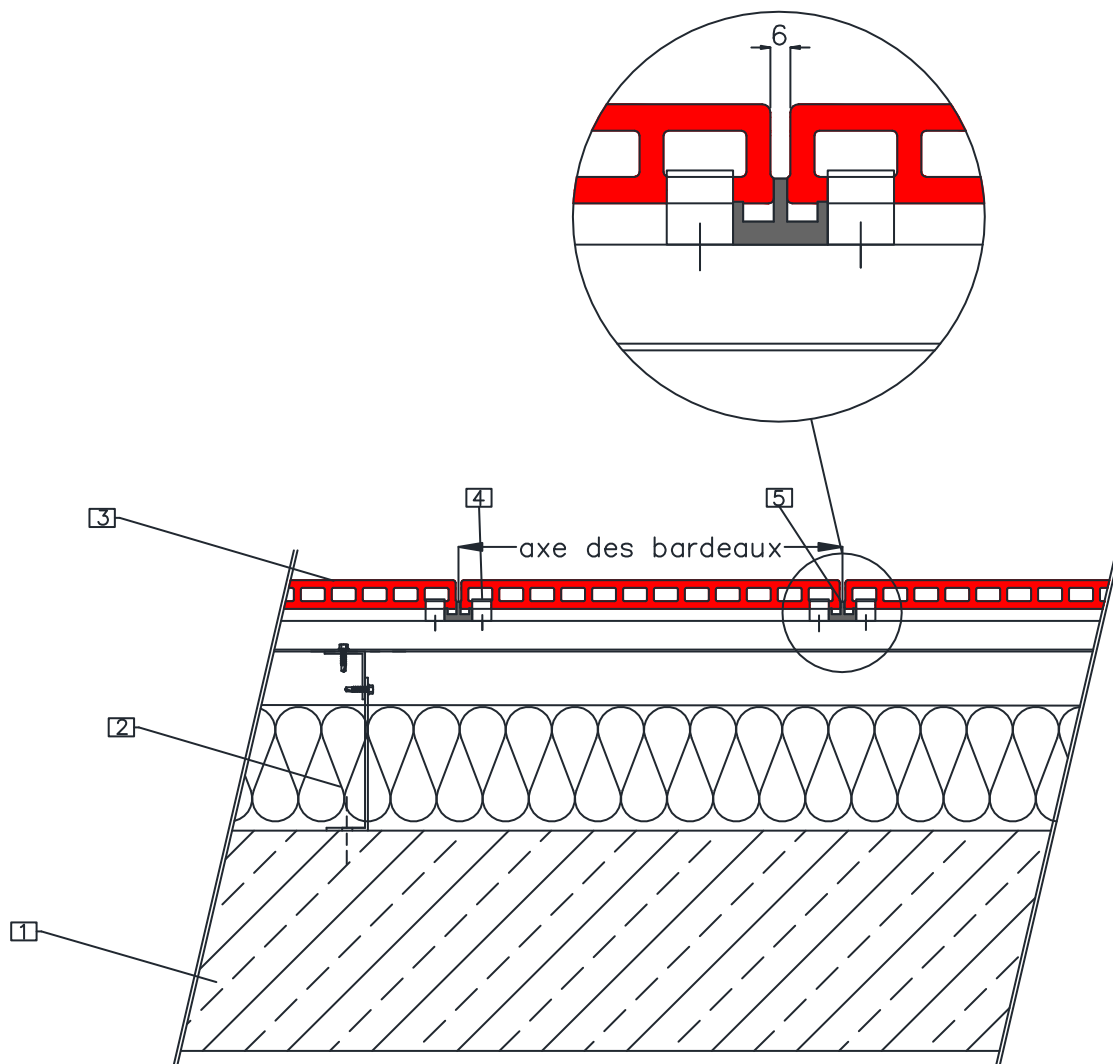


LR 150

LR 80

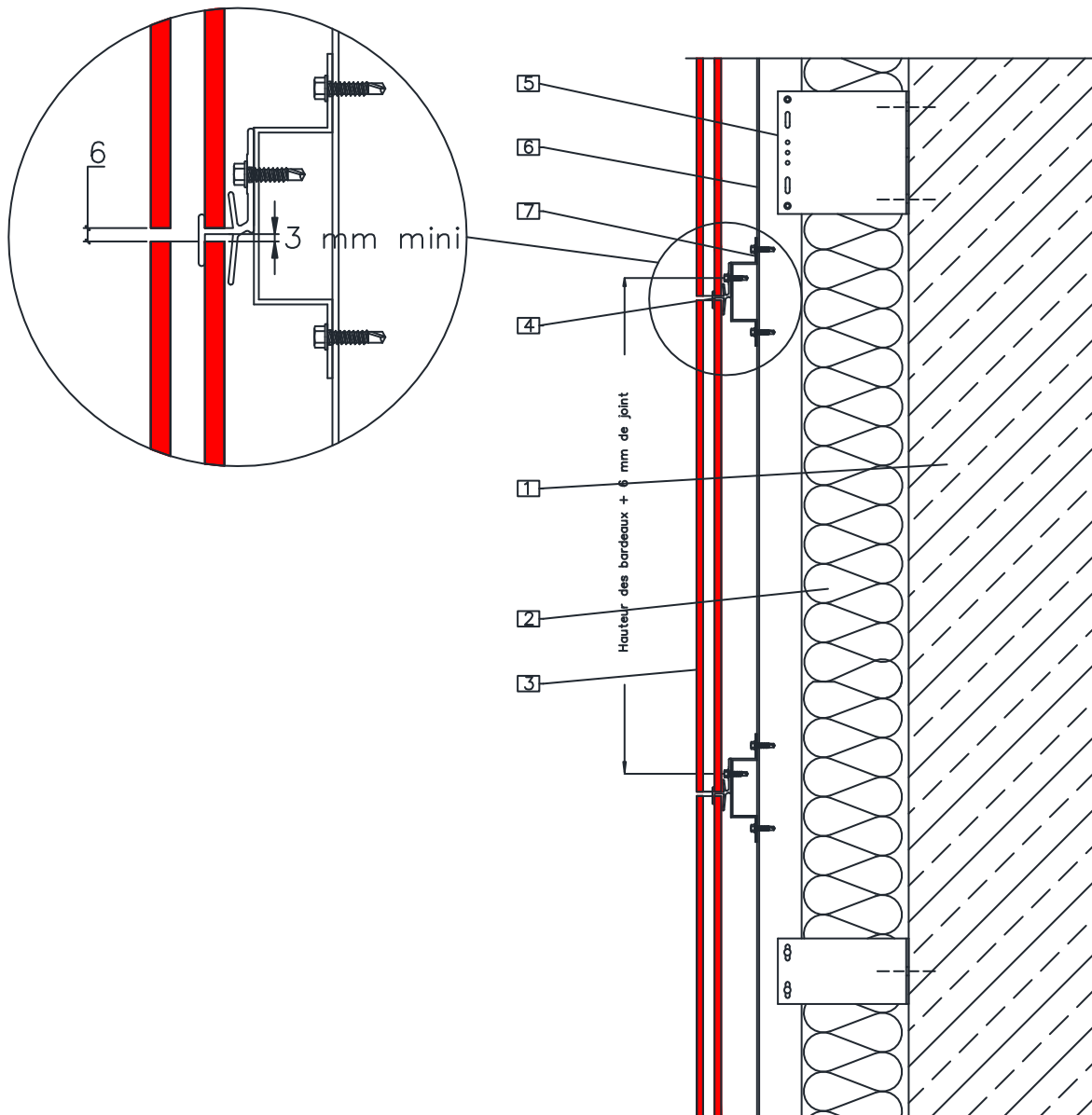
**Figure 7 - Equerres**

**Figures communes ossature bois / ossature métallique**



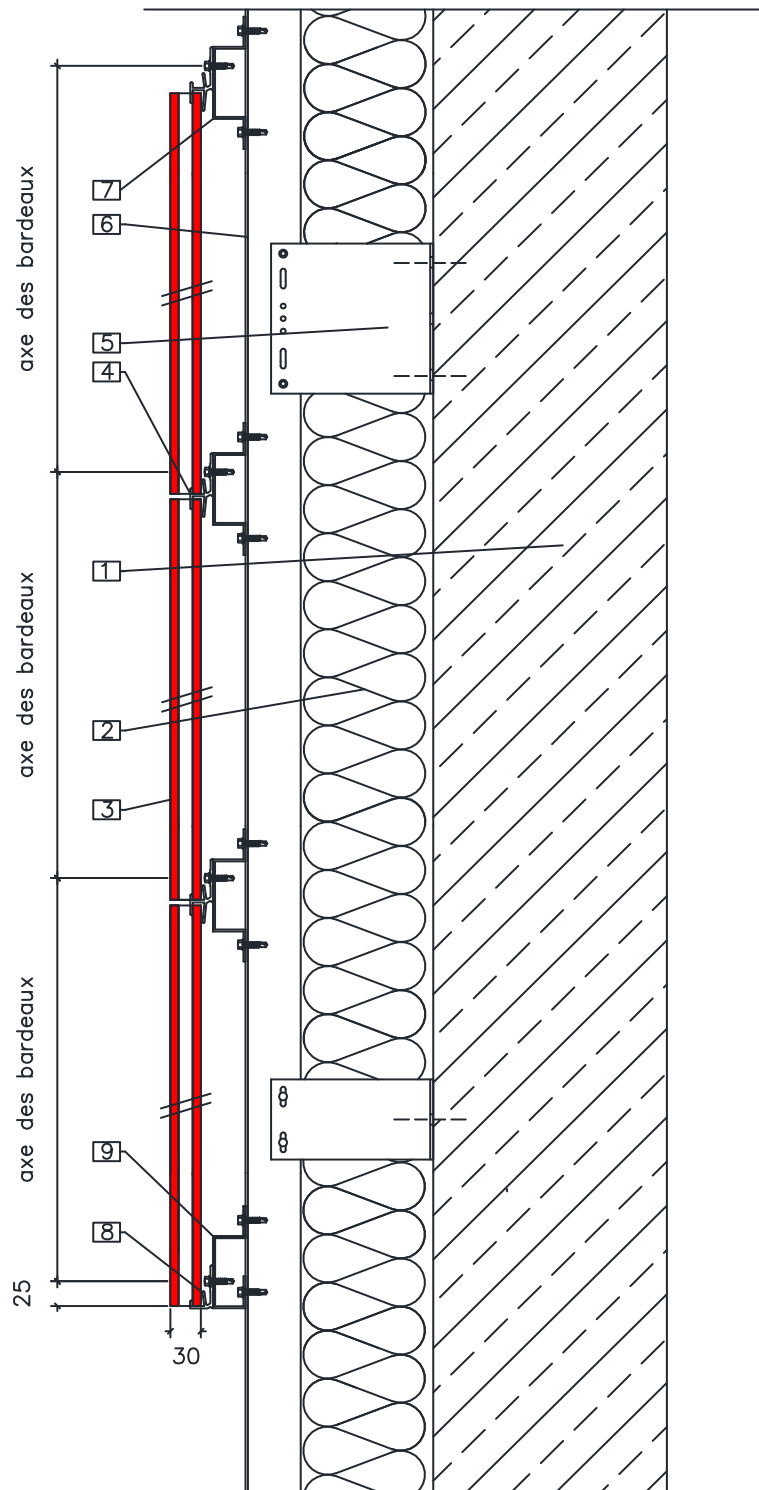
1	Mur
2	Isolant éventuel
3	Bardeau
4	Agrafe
5	Cale EPDM Altivo

**Figure 8 – Joint vertical - Pose en partie courante (Coupe horizontale)**



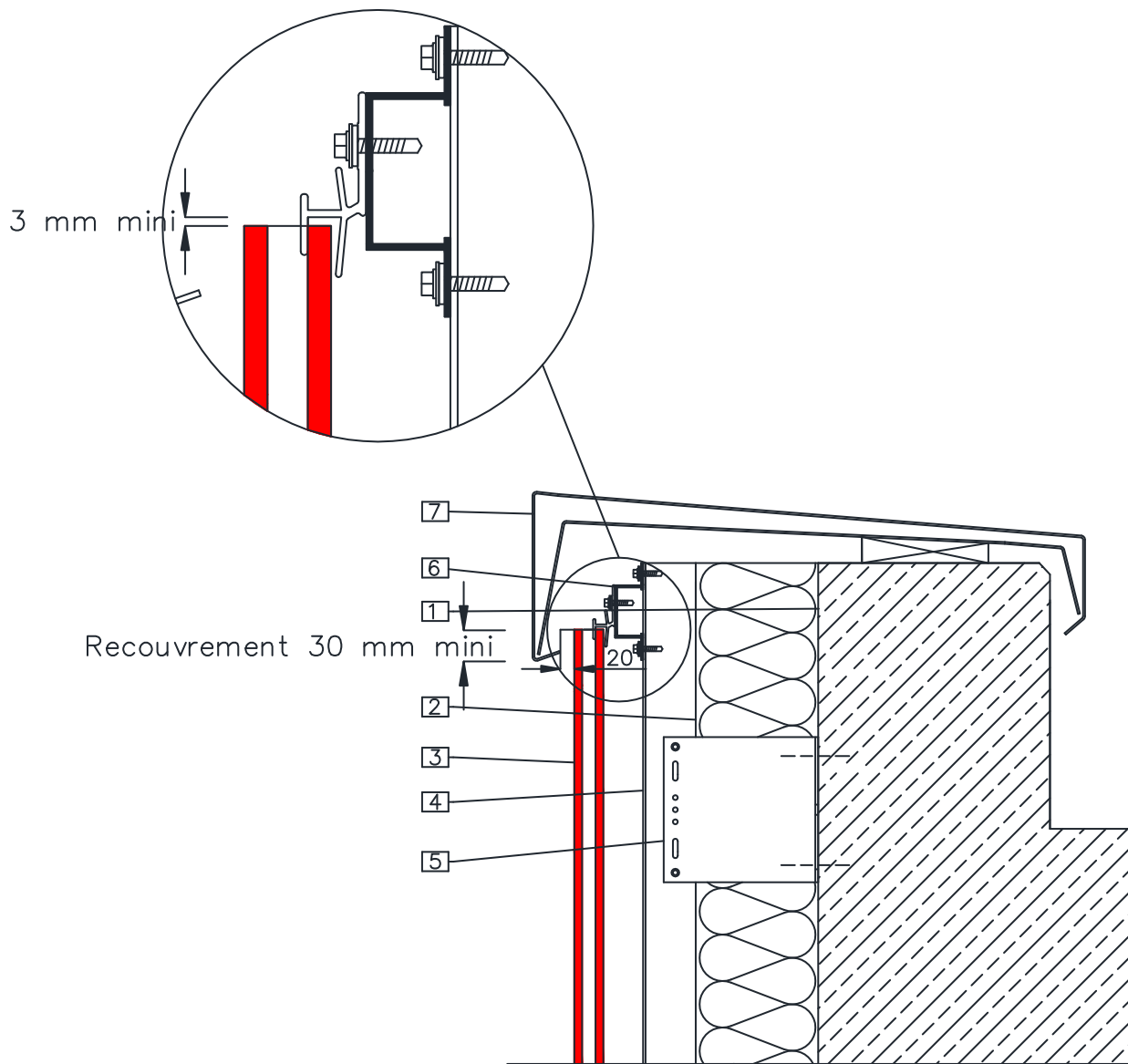
1	Mur	5	Equerre métallique, point fixe
2	Isolant éventuel	6	Ossature métallique verticale
3	Bardeau	7	Lisse métallique horizontale Oméga
4	Agrafe intermédiaire		

**Figure 9 - Joint horizontal ouvert - Pose en partie courante (coupe verticale)**



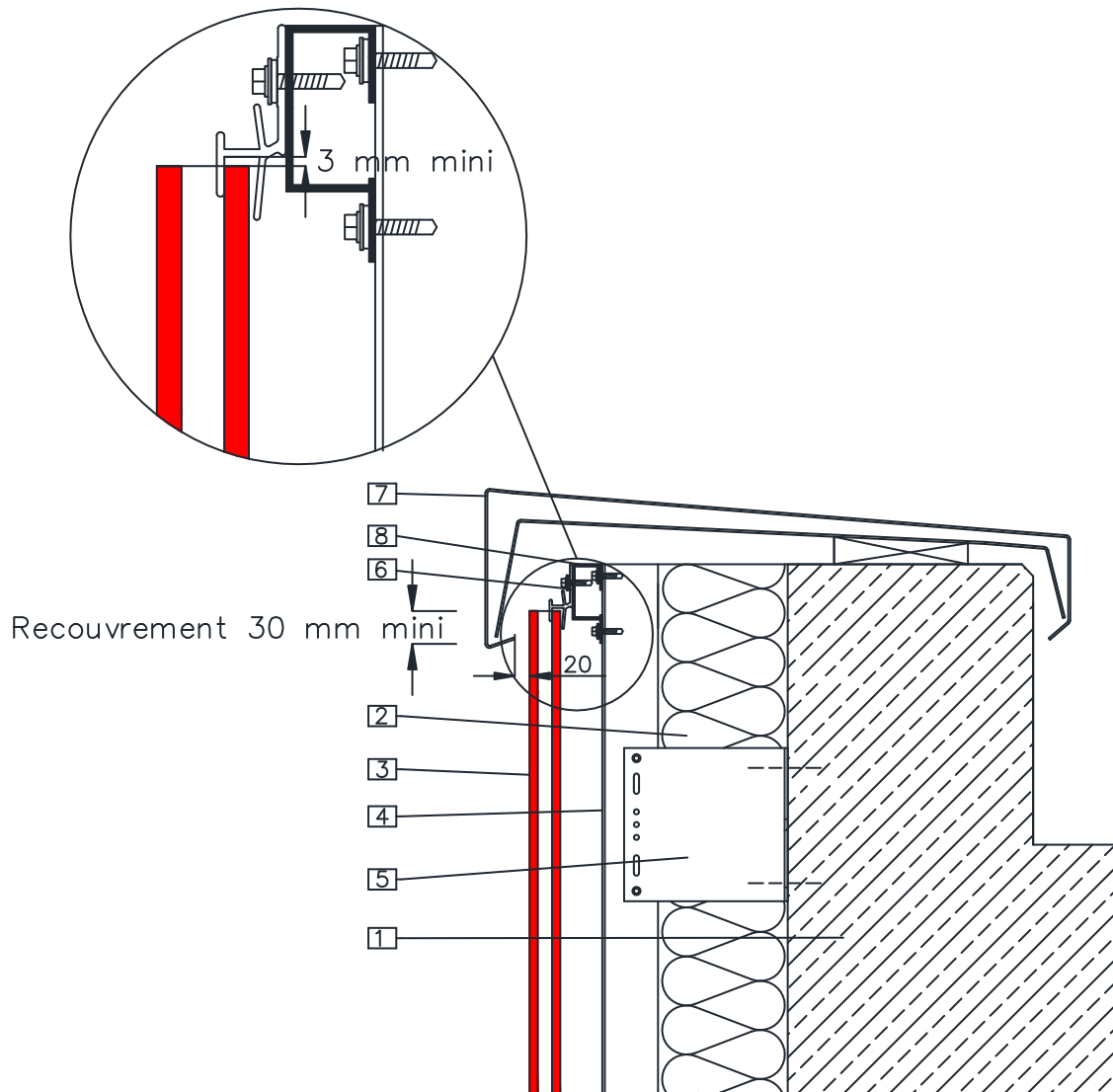
1	Mur	5	Equerre métallique, point fixe
2	Isolant éventuel	6	Ossature métallique verticale
3	Bardeau	7	Lisse métallique horizontale Oméga
4	Agrafe intermédiaire	8	Agrafe basse

**Figure 10 - Cote de montage - Pose en partie courante (coupe verticale)**



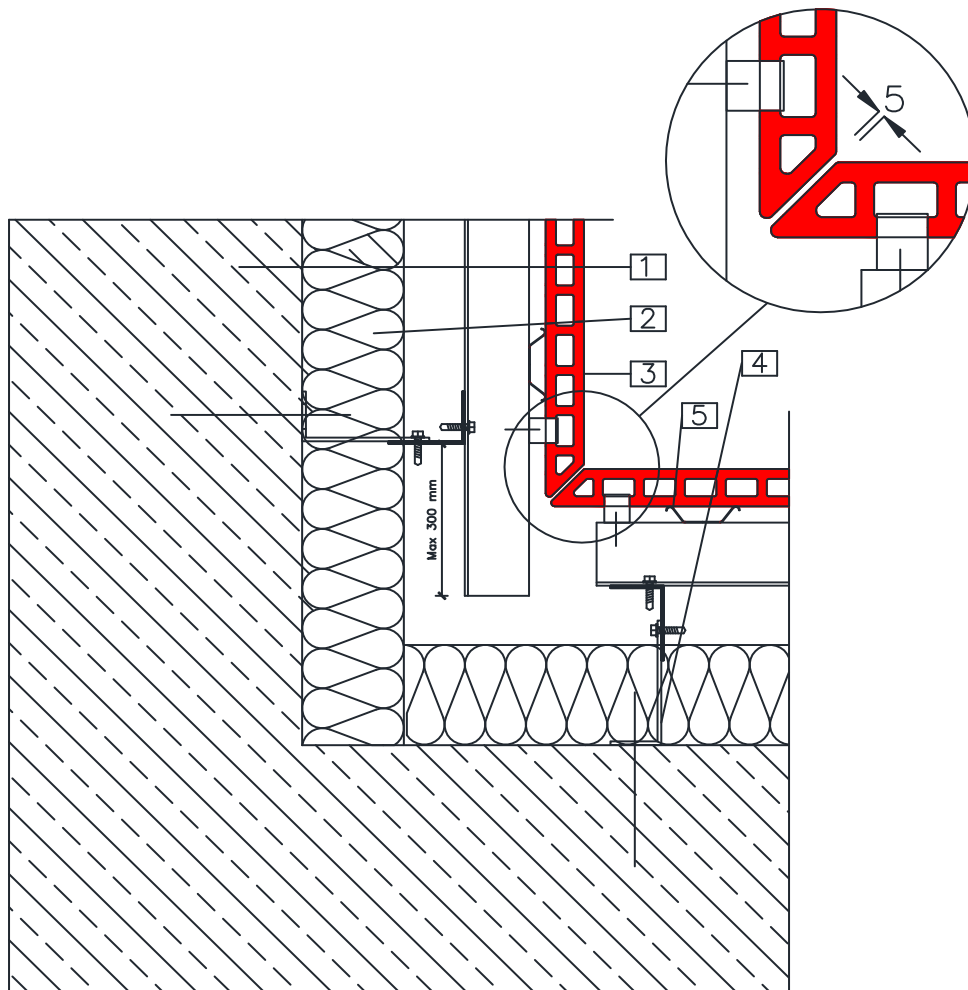
1	Mur
2	Isolant éventuel
3	Bardeau Altivo
4	Profilé métallique vertical
5	Equerre métallique
6	Agrafe intermédiaire
7	Couvertine en tôle

**Figure 11.1 - Terminaison haute - Finition agrafe intermédiaire**



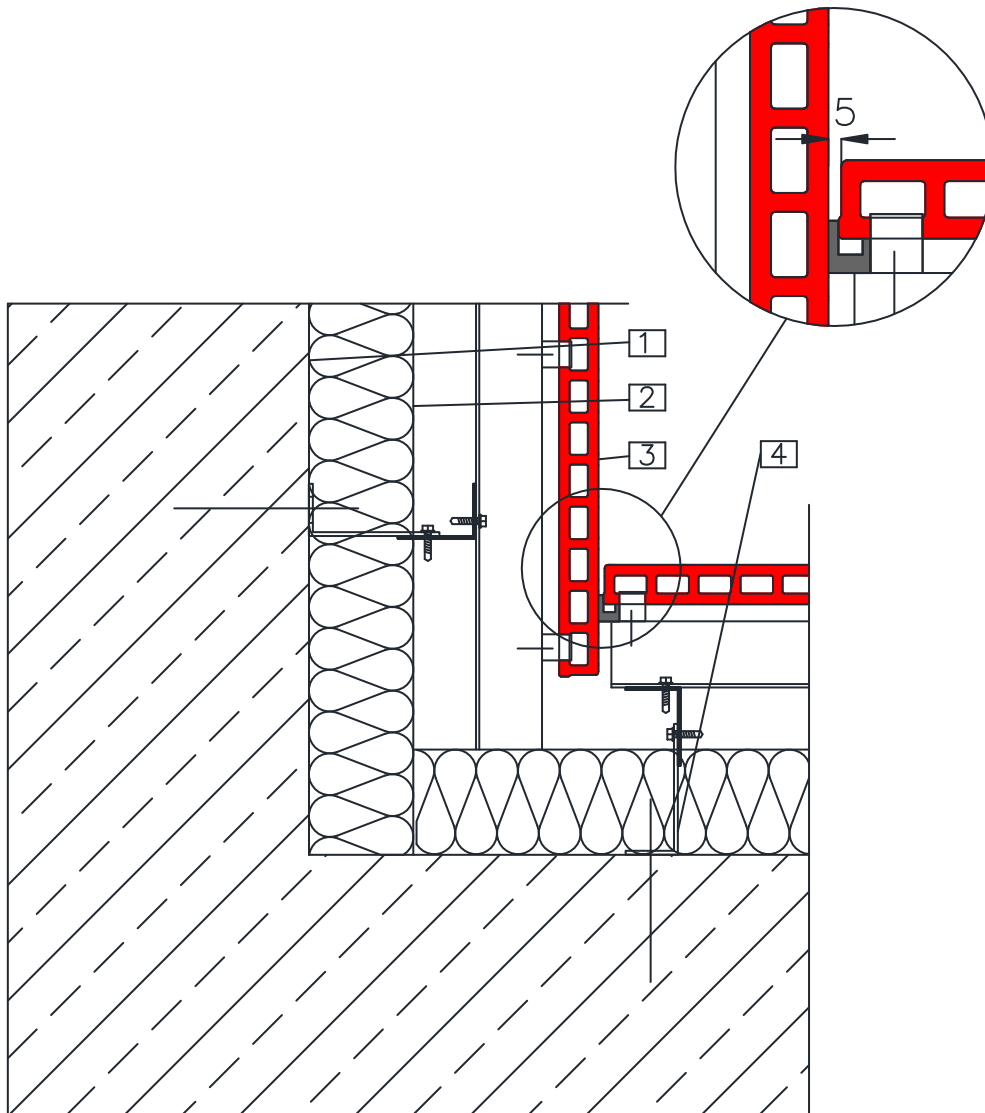
1	Mur
2	Isolant éventuel
3	Bardeau Altivo
4	Profilé métallique vertical
5	Equerre métallique
6	Agrafe intermédiaire
7	Couvertine en tôle
8	Lisse horizontale en tôle pliée

**Figure 11.2 - Terminaison haute – Finition agrafe intermédiaire avec lisse horizontale en tôle pliée**



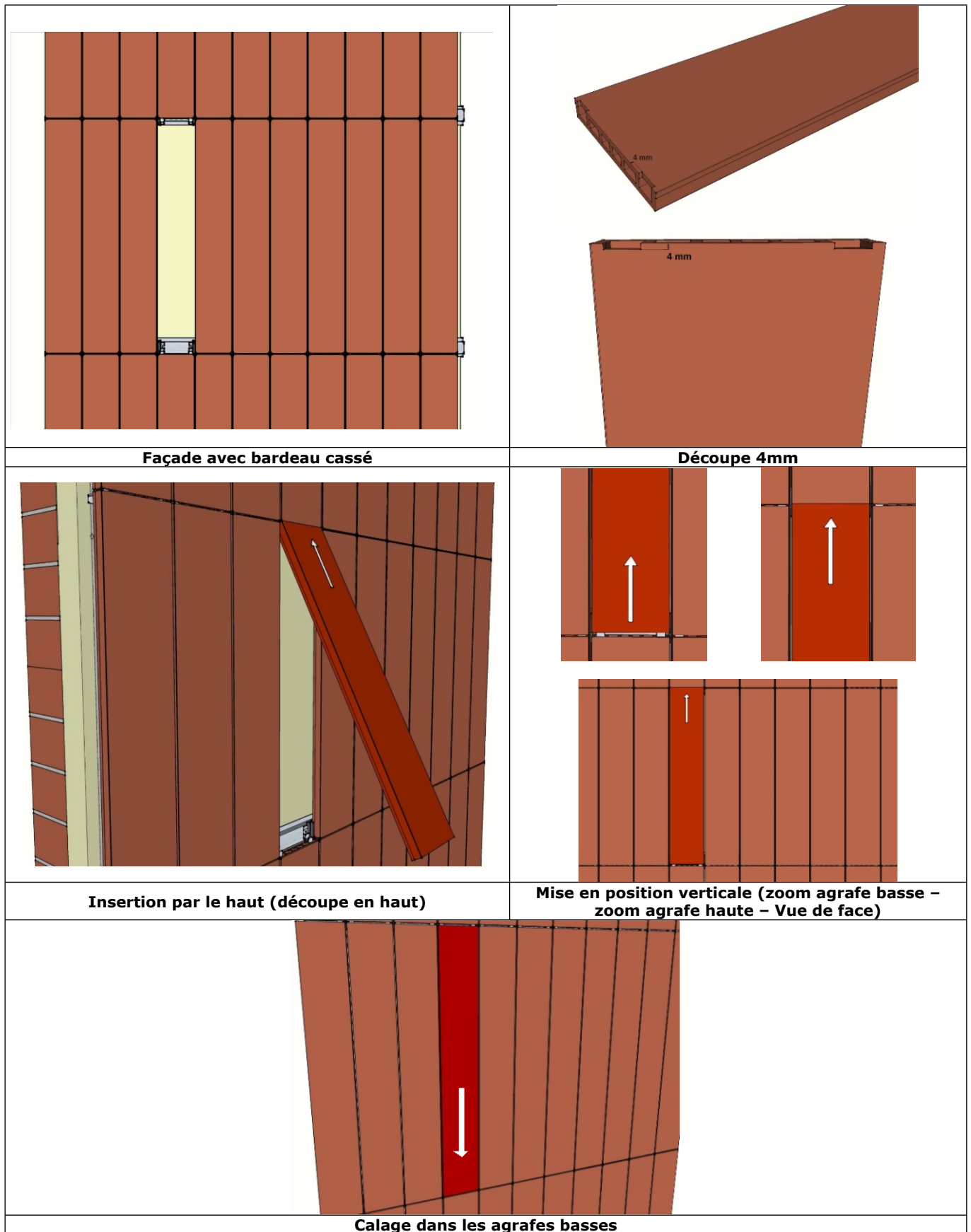
1	Mur
2	Isolant éventuel
3	Bardeau Corner
4	Equerre métallique
5	Profilé ressort

**Figure 12.1 - Angle rentrant – finition bardeaux Corner**



1	Mur
2	Isolant éventuel
3	Bardeau
4	Equerre métallique

**Figure 12.2 - Angle rentrant – Finition terre-cuite**



**Façade avec bardeau cassé**

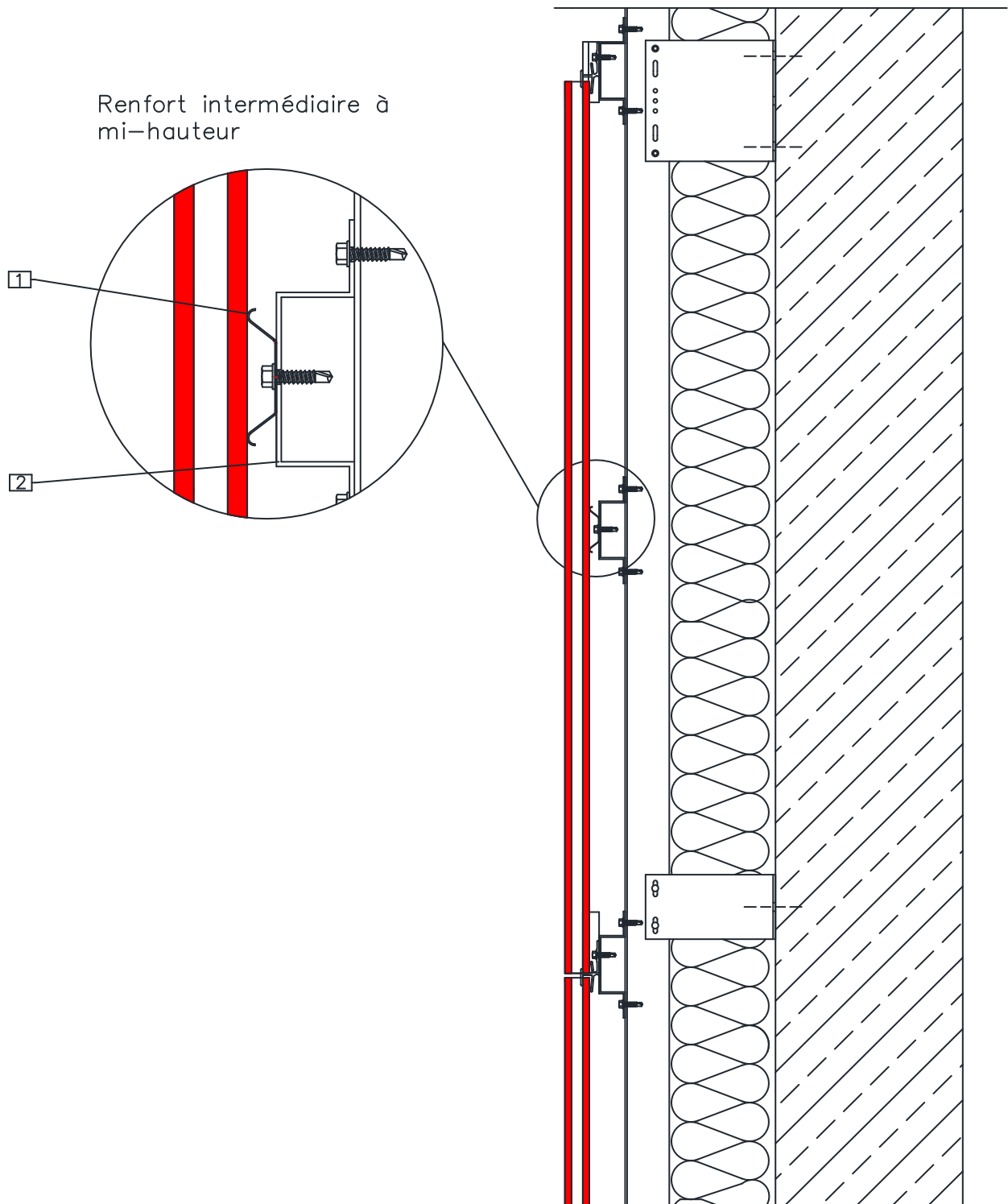
**Découpe 4mm**

**Insertion par le haut (découpe en haut)**

**Mise en position verticale (zoom agrafe basse - zoom agrafe haute - Vue de face)**

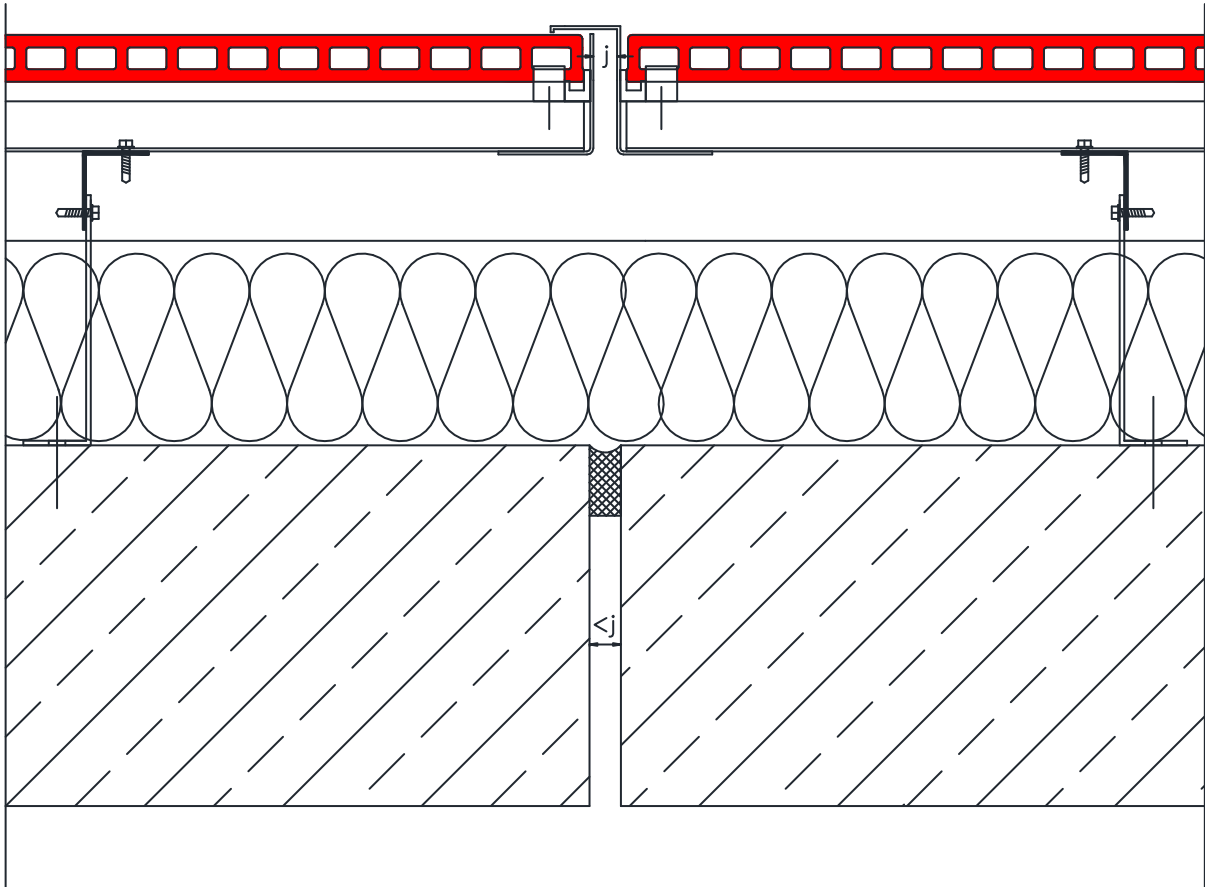
**Calage dans les agrafes basses**

**Figure 13 - Remplacement d'un bardeau**



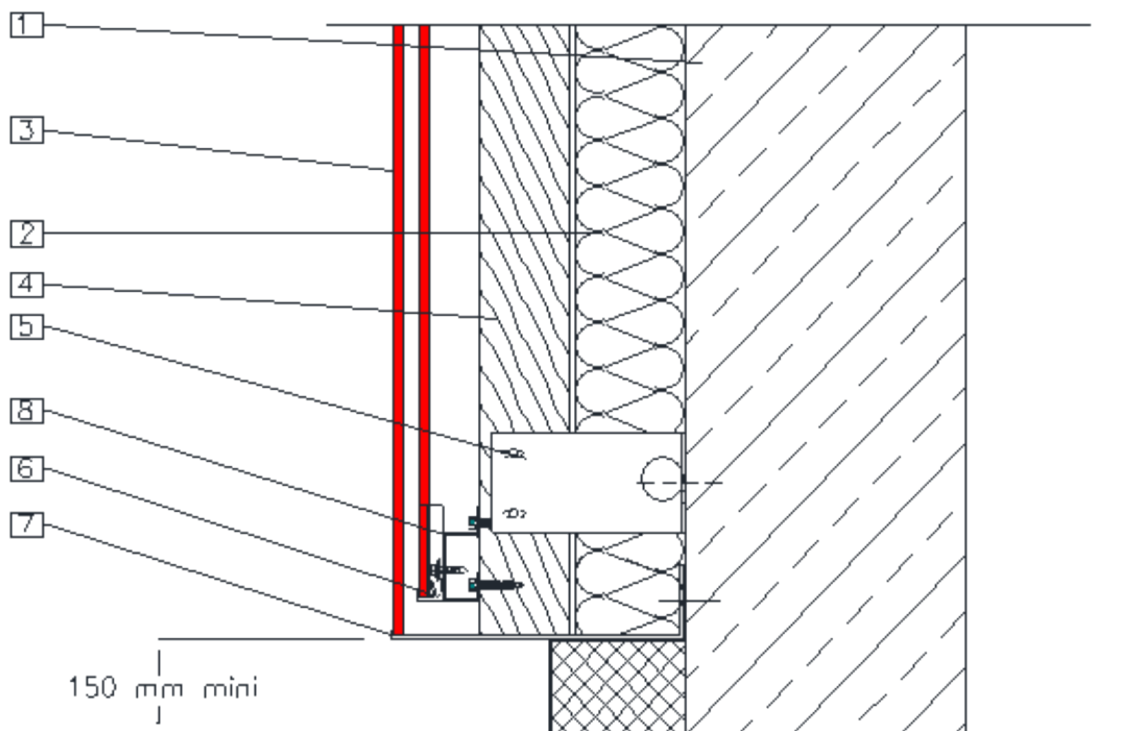
1	Profilé ressort
2	Lisse horizontale de renfort

**Figure 14 – Pose renforcée**



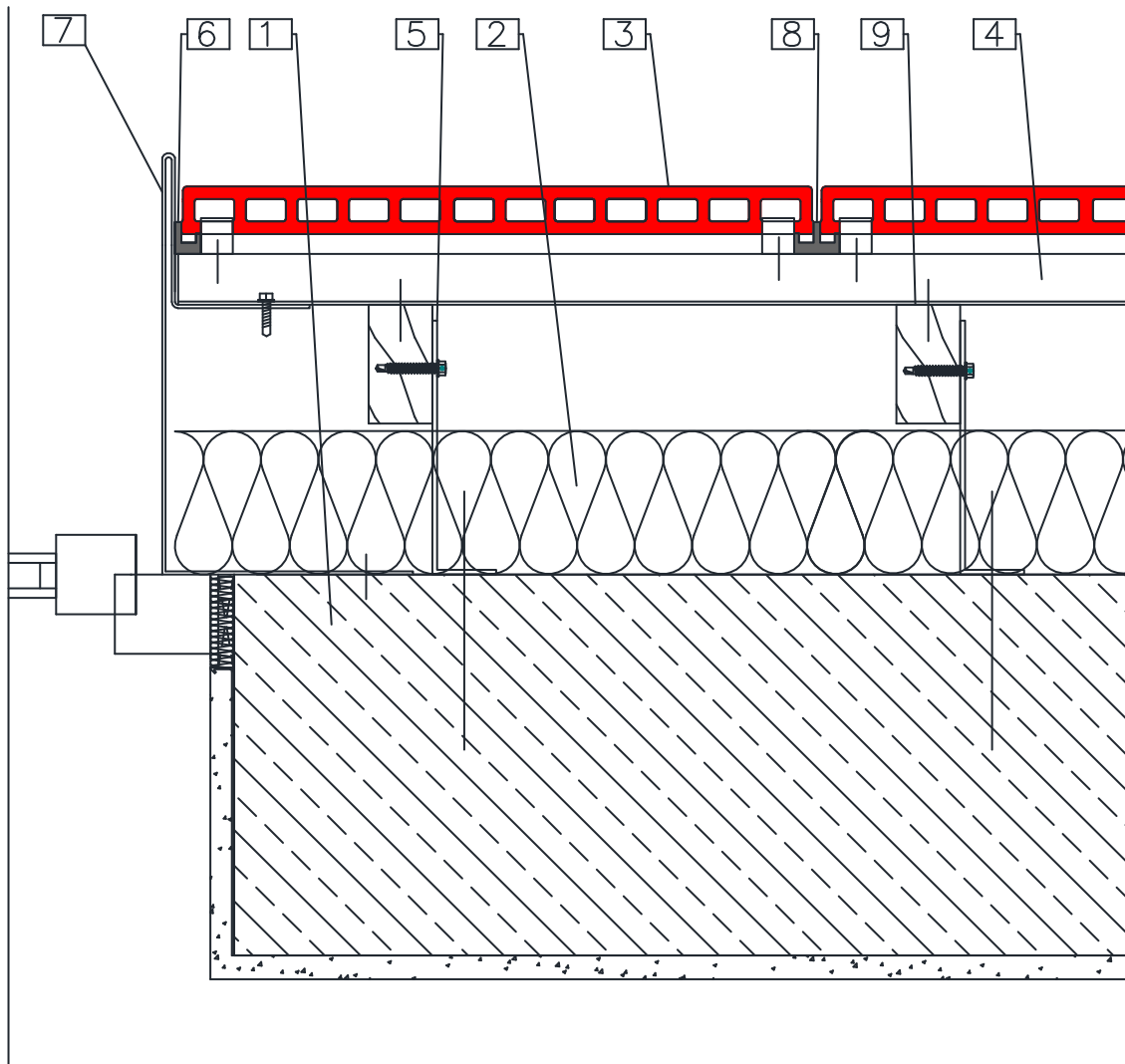
**Figure 15 - Joint de dilatation**

## Pose sur ossature bois



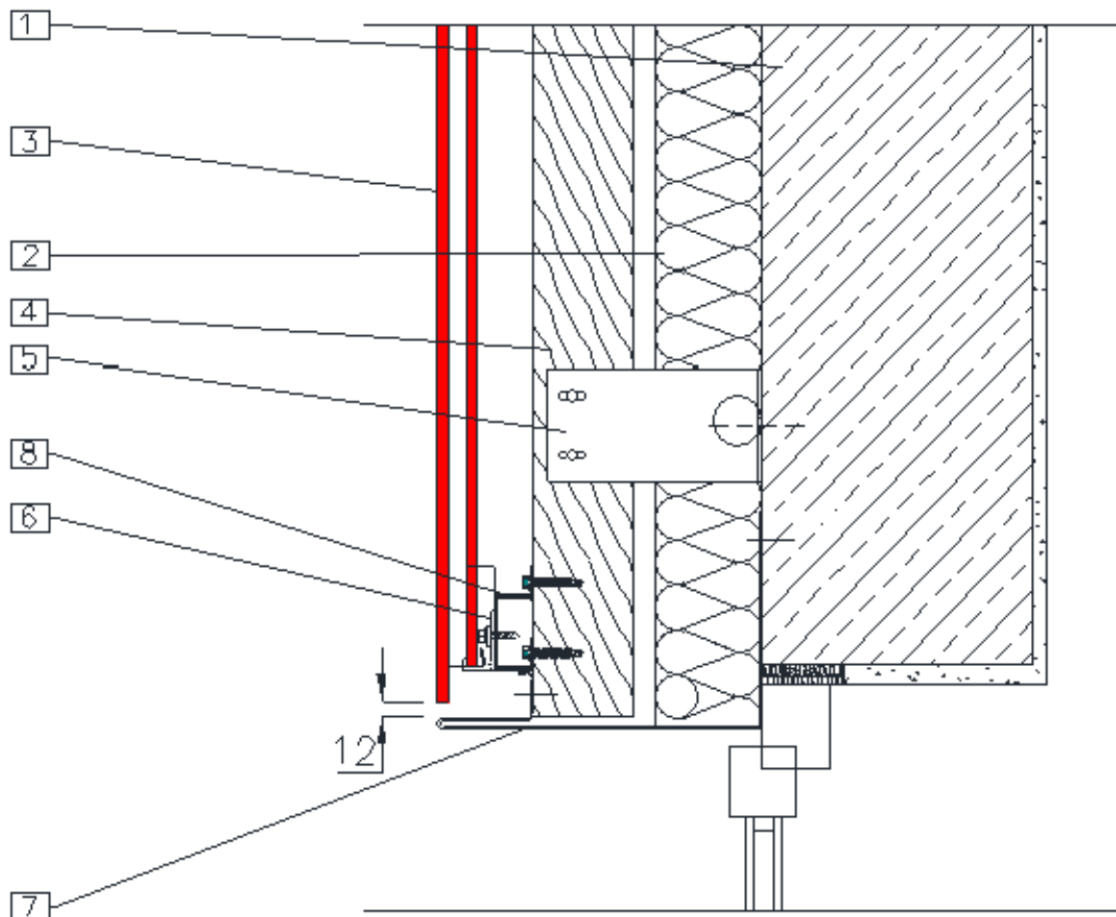
Depart en pied de façade	
1	Mur
2	Isolant éventuel
3	Bardeau Altivo
4	Chevron bois
5	Equerre métallique
6	Agrafe inférieure
7	Grille anti rongeur
8	Oméga plié

**Figure 16 - Départ avec ossature bois**



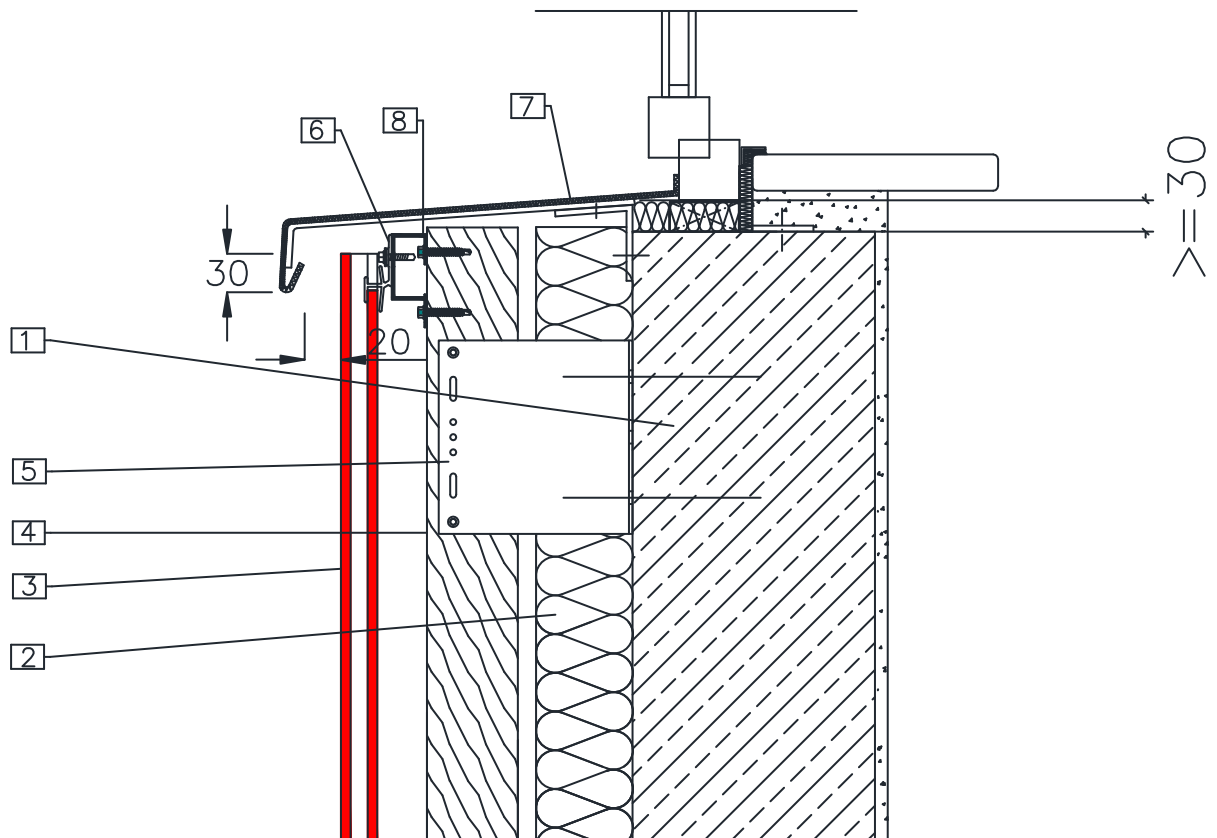
1	Mur
2	Isolant éventuel
3	Bardeau Altivo
4	Profilé Oméga
5	Equerre métallique
6	Câle EPDM de rive
7	Tôle pliée
8	Câle EPDM
9	Chevron bois

**Figure 17 - Tableau de fenêtre avec ossature bois**



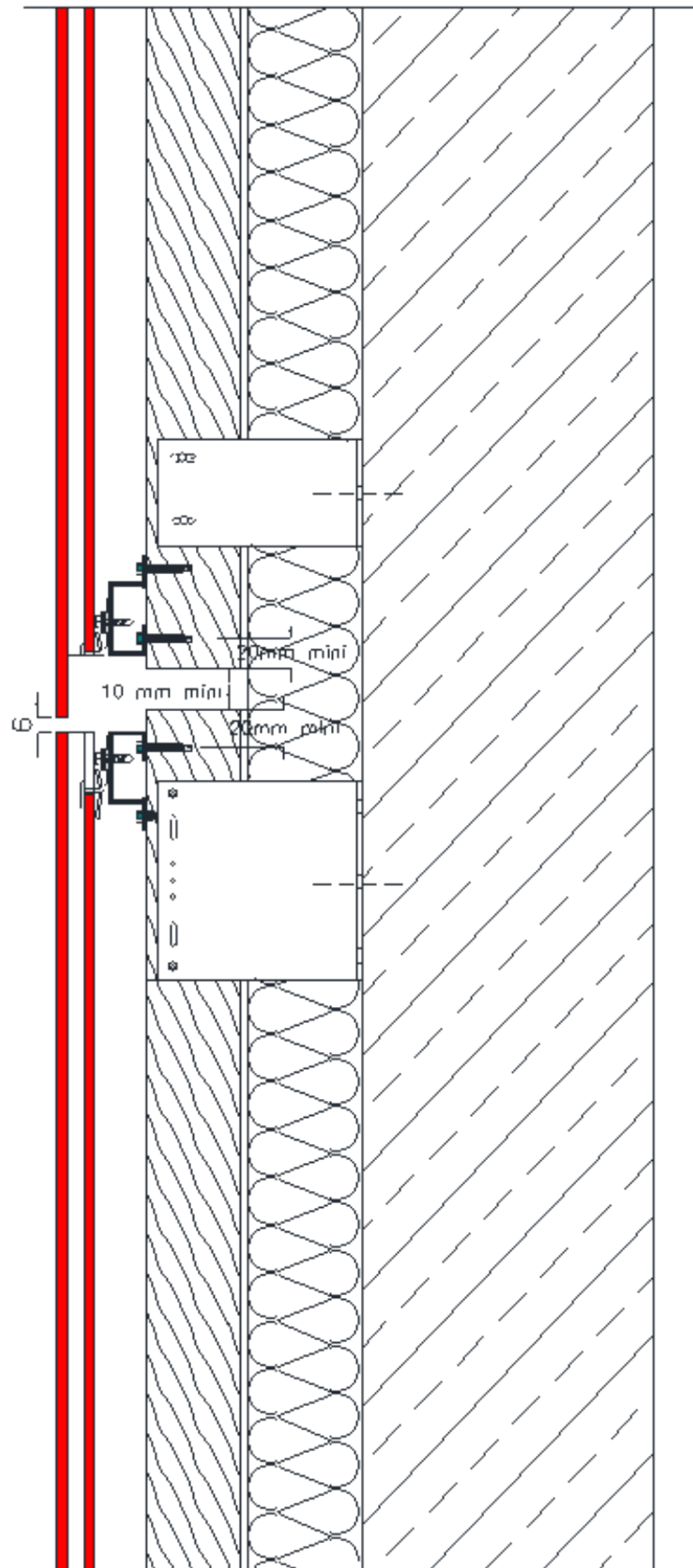
1	Mur
2	Isolant éventuel
3	Bardeau Altivo
4	Chevron bois
5	Équerre métallique
6	Agrafe inférieure
7	Sous face métallique
8	Oméga plié

**Figure 18 – Linteau avec ossature bois**

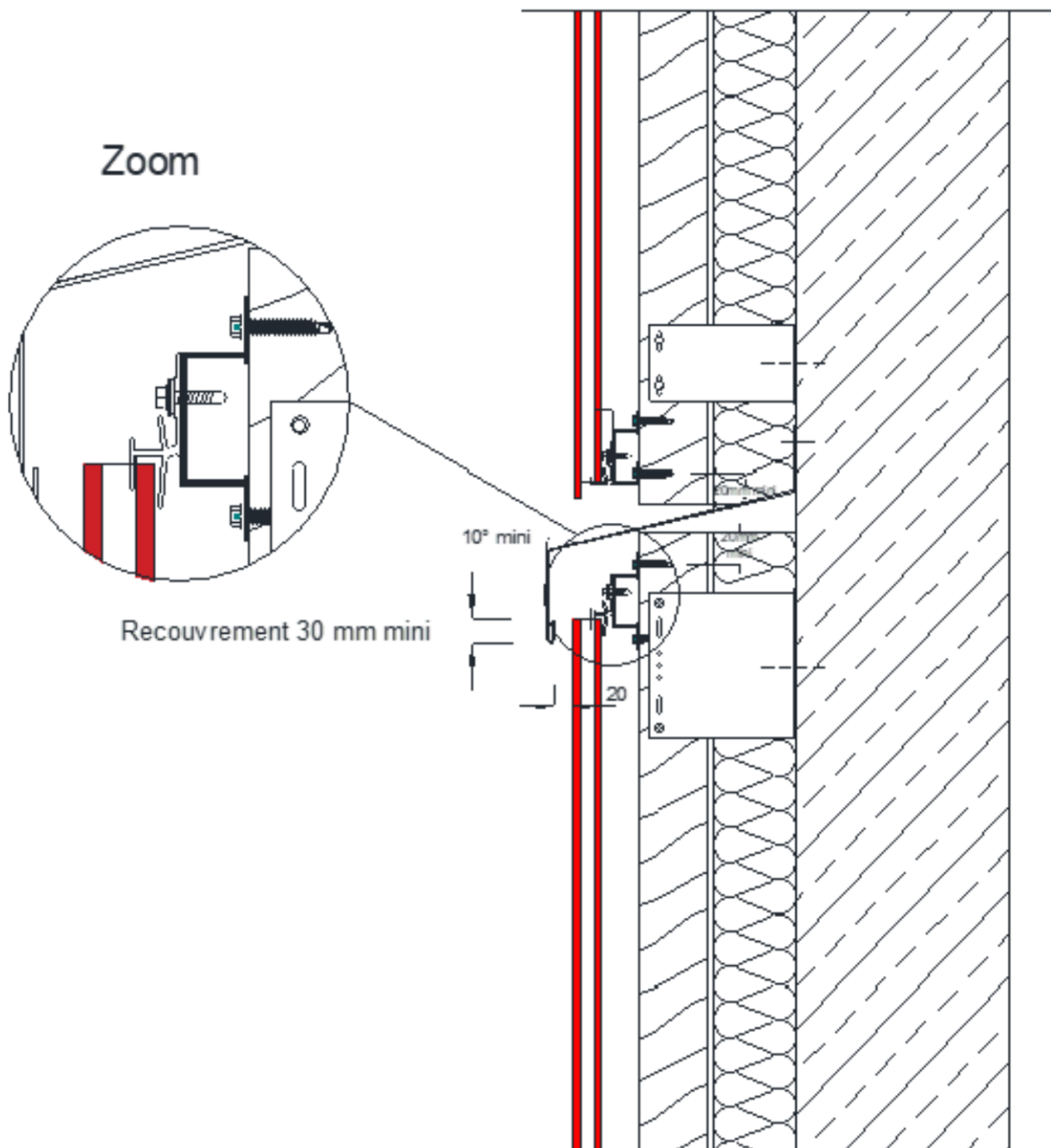


1	Mur
2	Isolant éventuel
3	Bardeau Altivo
4	Chevron bois
5	Equerre métallique
6	Agrafe intermédiaire
7	Seuil de fenêtre
8	Oméga plié

**Figure 19 – Appui – avec ossature bois**

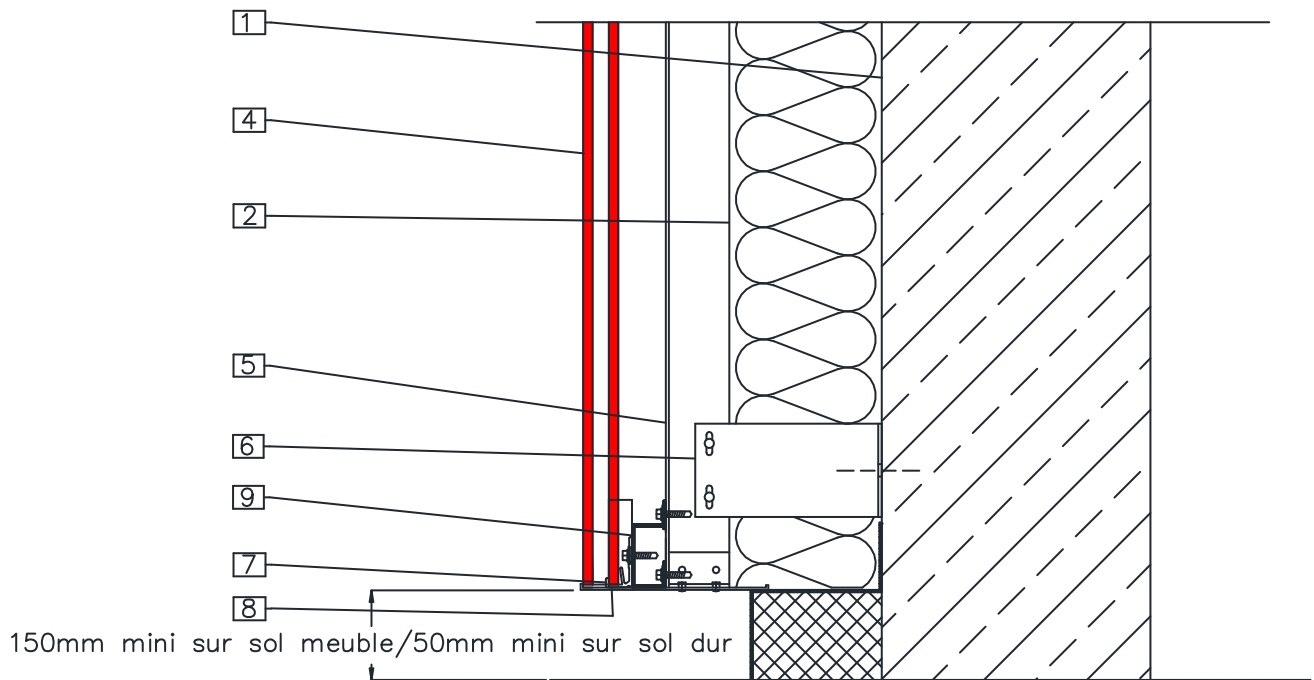


**Figure 20.1 – Fractionnement de l'ossature bois  $\leq 5,40$  m**



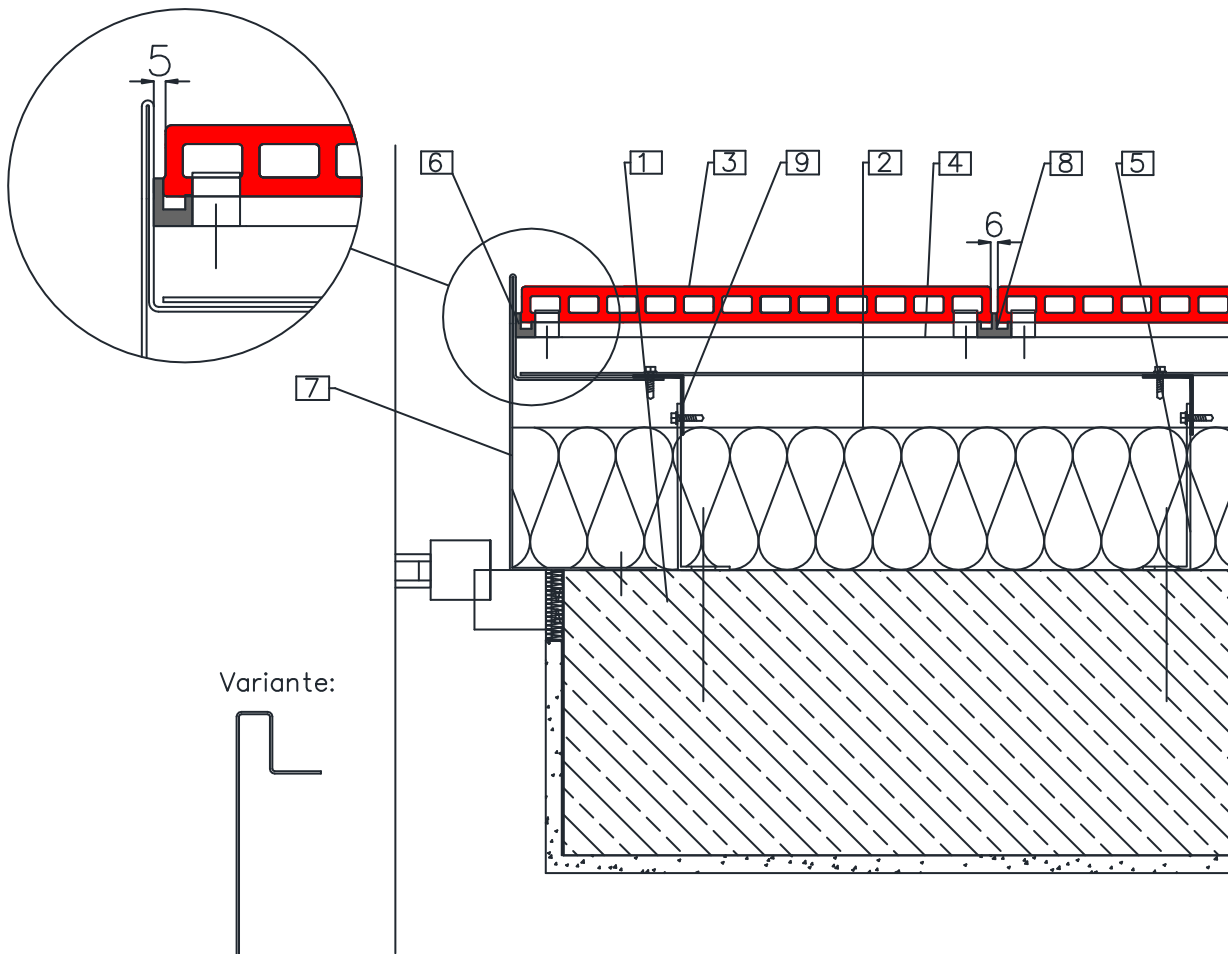
**Figure 20.2 – Fractionnement de l'ossature bois comprise entre 5,40 et 11 m**

## Pose sur ossature métallique



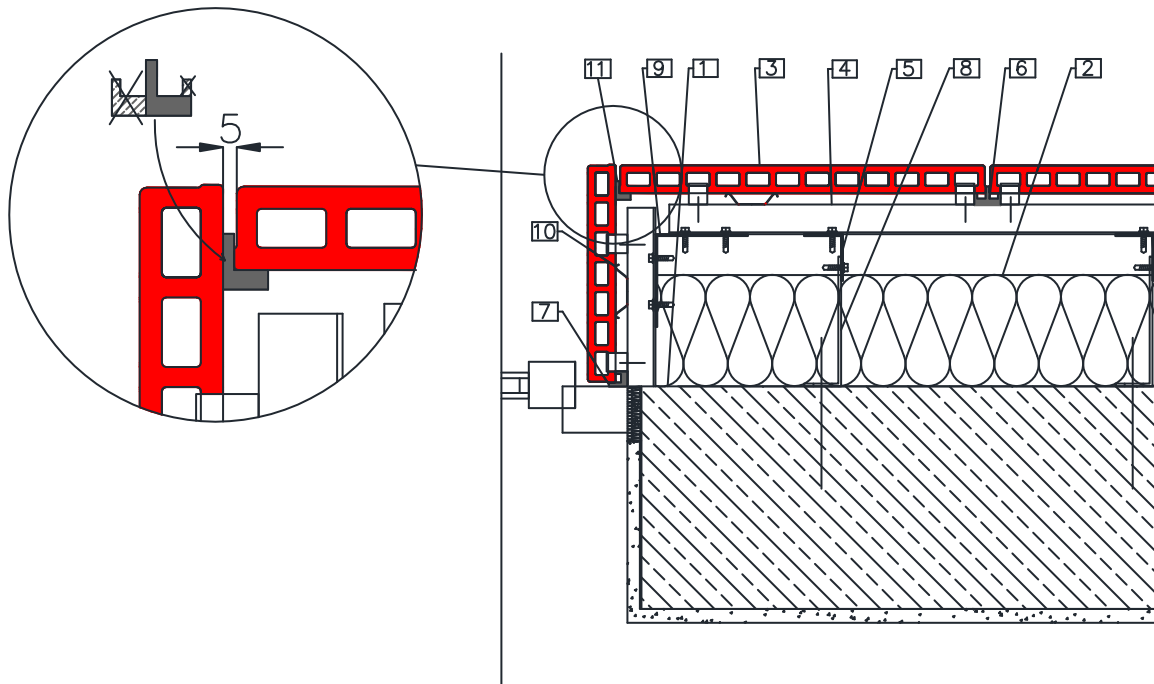
1	Mur	7	Agrafe inférieure
2	Isolant éventuel	8	Grille anti-rongeur
4	Bardeau Altivo	9	Lisse horizontale Oméga
5	Profilé métallique vertical		
6	Equerre métallique		

**Figure 21 - Départ avec ossature métallique**



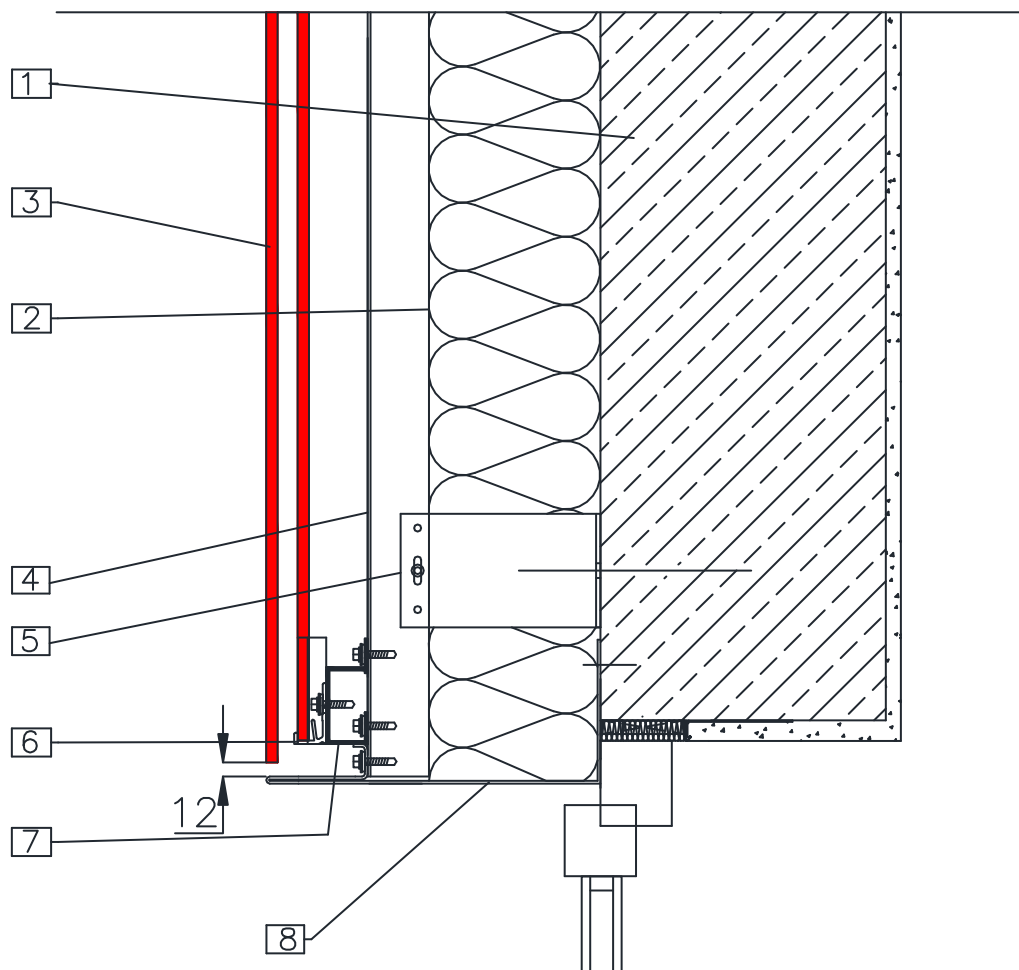
1	Mur
2	Isolant éventuel
3	Bardeau Altivo
4	Lisse métallique horizontale
5	Equerre métallique
6	Câle EPDM de rive
7	Tôle pliée
8	Câle EPDM
9	Profilé métallique vertical

**Figure 22.1 – Tableau de fenêtre métallique**



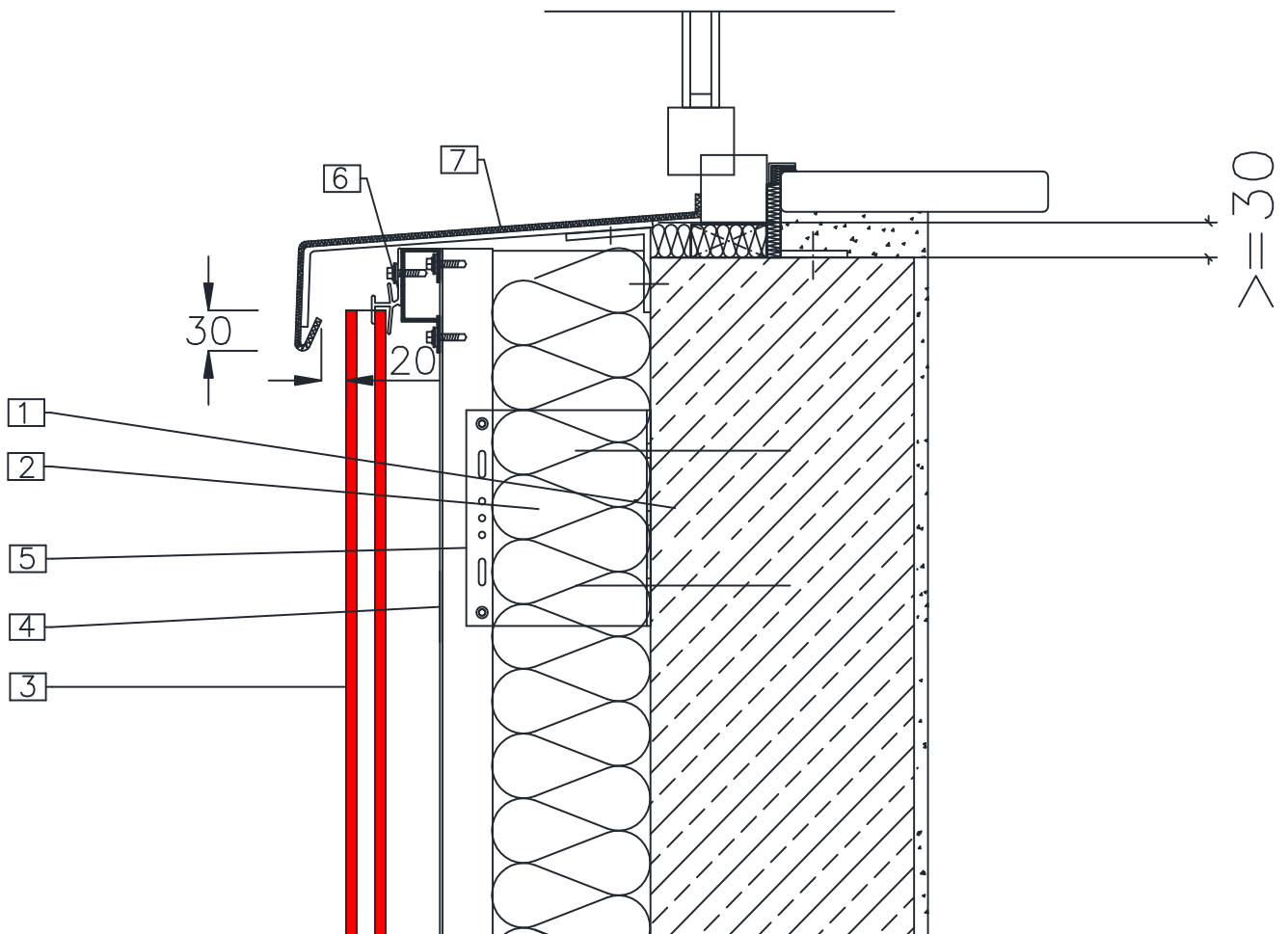
1	Mur
2	Isolant éventuel
3	Bardeau Altivo
4	Lisse métallique horizontale
5	Profilé métallique vertical
6	Cale EPDM
7	Cale EPDM de rive
8	Equerre métallique
9	Tôle pliée
10	Profilé ressort
11	Cale EPDM coupée

**Figure 22.2 – Tableau de fenêtre terre-cuite**



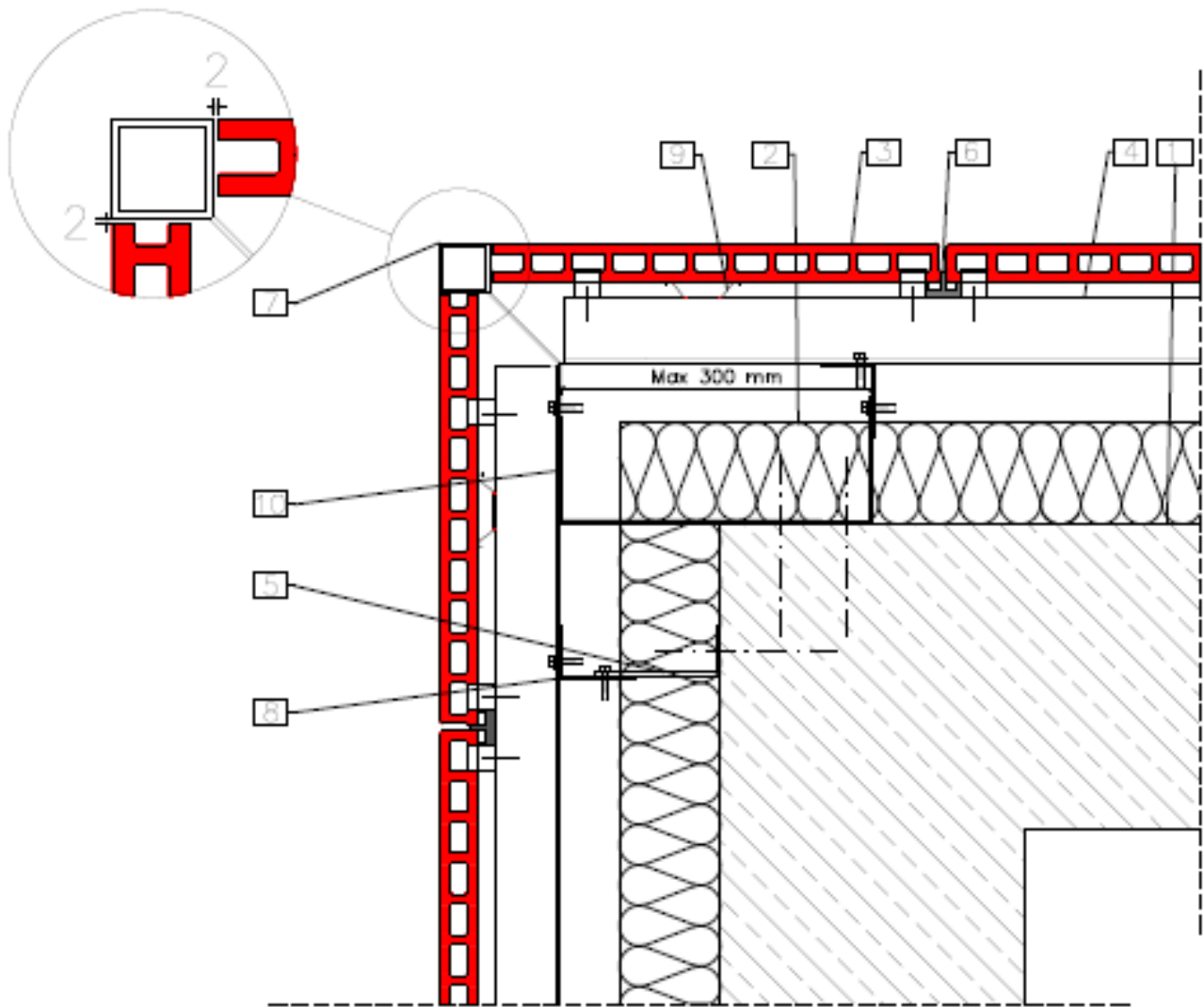
1	Mur
2	Isolant éventuel
3	Bardeau Altivo
4	Profilé métallique porteur
5	Equerre métallique
6	Agrafe inférieure
7	Oméga plié
8	Sous face métallique

**Figure 23 - Linteau, sous-face métallique**



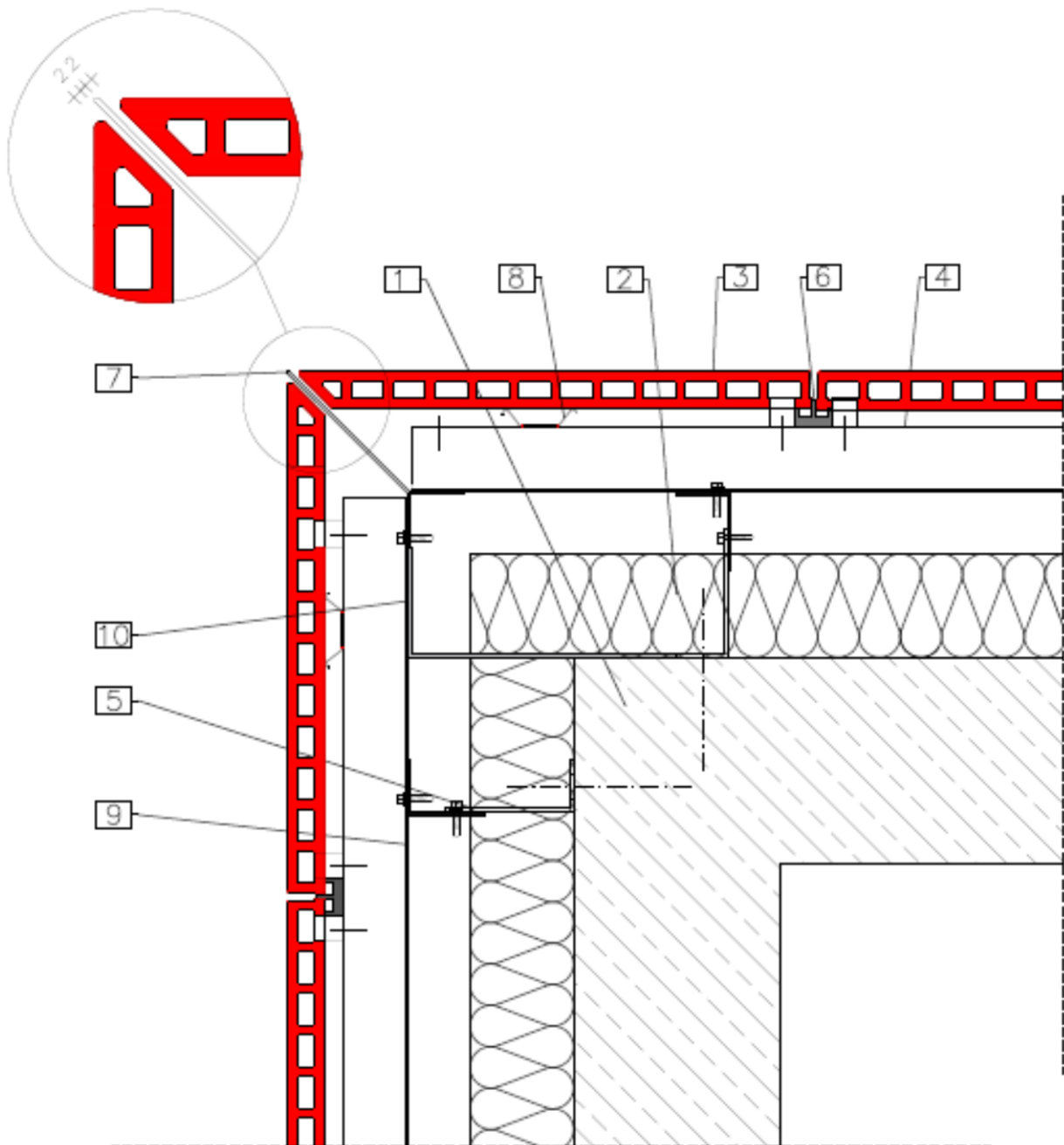
1	Mur
2	Isolant éventuel
3	Bardeau Altivo
4	Profilé métallique vertical
5	Equerre métallique
6	Agrafe intermédiaire
7	Seuil de fenêtre

**Figure 24 – Appui de baie– Finition agrafe intermédiaire**



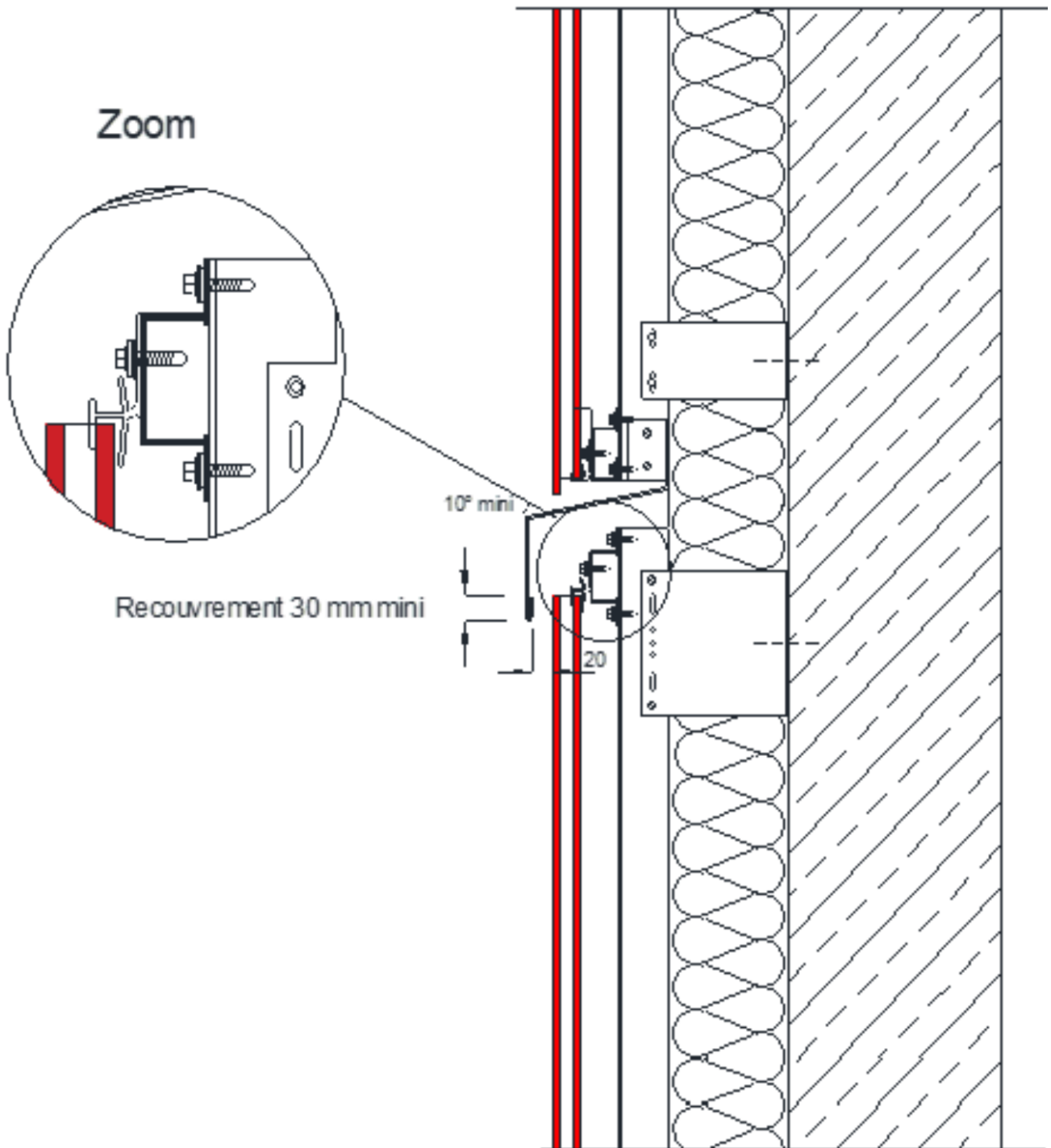
1	Mur
2	Isolant éventuel
3	Bardeau Altivo
4	Lisse horizontale
5	Equerre métallique
6	Cale EPDM
7	Profilé carré fermé
8	Profilé porteur vertical
9	Profilé ressort
10	Compartmentage vertical de la lame d'air

**Figure 25.1 – Angle sortant – Finition profilé d'angle**

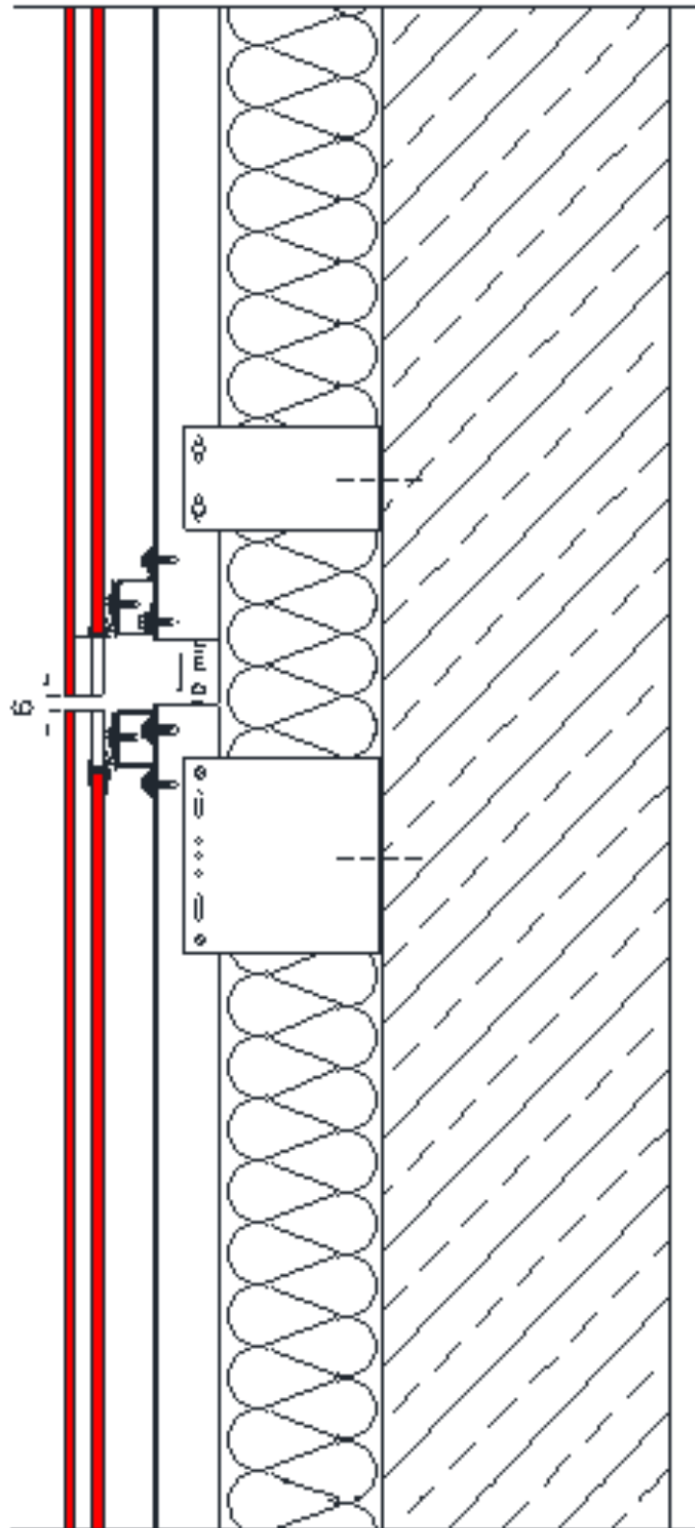


1	Mur	6	Cale EPDM
OK2	Isolant éventuel	7	Profilé Y
3	Bardeau Corner	8	Profilé porteur vertical
4	Lisse horizontal	9	Profilé ressort
5	Equerre métallique	10	Compartimentage vertical de la lame d'air

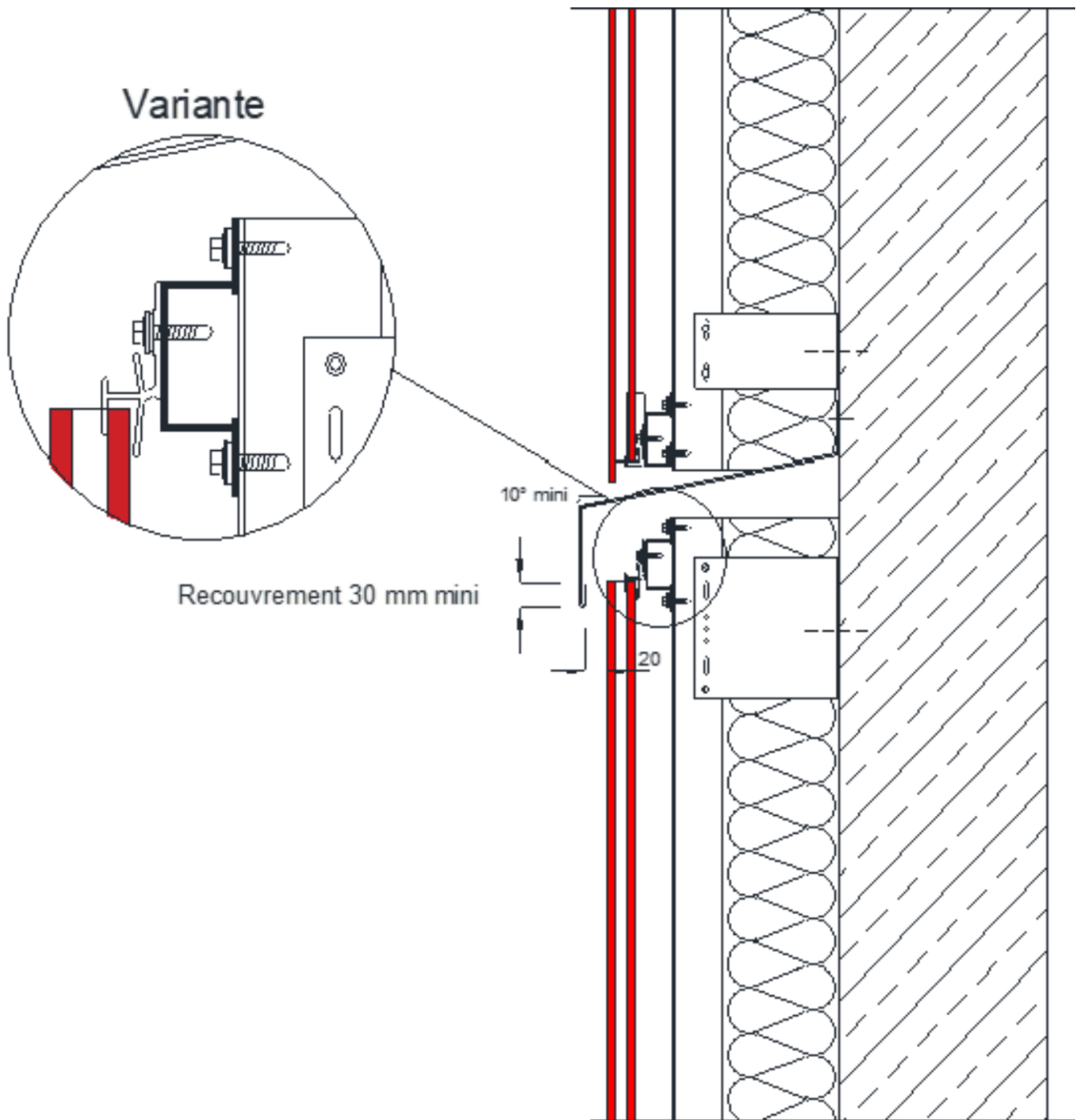
**Figure 25.2 – Angle sortant – Finition bardeau Corner**



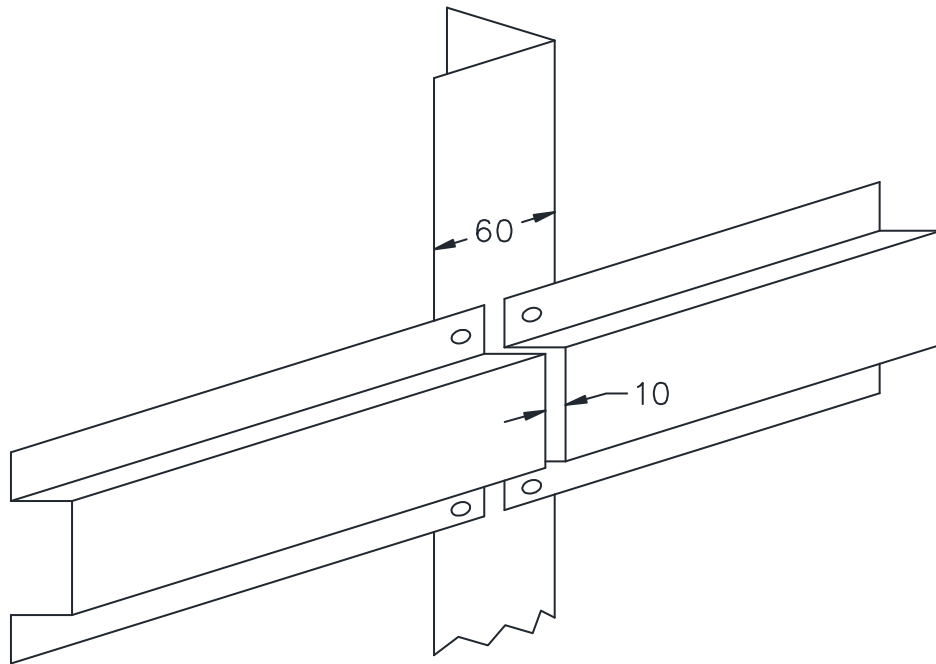
**Figure 26.1 - Fractionnement de l'ossature verticale avec bavette**



**Figure 26.2 - Fractionnement de l'ossature verticale sans bavette**



**Figure 27 - Fractionnement de la lame d'air**



**Figure 28 - Jonction entre lisses horizontales**

# Annexe A - Pose du procédé de bardage rapporté Altivo®- Altivolite® sur ossature aluminium en zones sismiques

## A1 Domaine d'emploi

Le procédé Altivo®-Altivolite® peut être mis en œuvre sur des parois planes verticales, en zones et bâtiments suivant le tableau ci-dessous (selon l'arrêté du 22 octobre 2010 et ses modificatifs) :

Zones de sismicité	Classes de catégories d'importance des bâtiments			
	I	II	III	IV
1	X	X	X	X
2	X	X	X	
3	X	X <sup>①</sup>	X	
4	X	X <sup>①</sup>		
X	Pose autorisée sans disposition particulière selon le domaine d'emploi accepté.			
X	Pose autorisée sur parois planes et verticales en béton selon les dispositions décrites dans cette Annexe.			
①	Pose autorisée sans disposition particulière selon le domaine d'emploi accepté pour les bâtiments de catégorie d'importance II remplissant les conditions tels que définis au chapitre I " Domaine d'application " du Guide de construction parasismique des maisons individuelles DHUP CPMI-EC8 Zones 3-4, édition 2021.			
	Pose non autorisée			

**Tableau A1 - Pose du procédé en zones sismiques avec ossature aluminium**

Zones de sismicité	Classes de catégories d'importance des bâtiments			
	I	II	III	IV
1	X	X	X	X
2	X	X		
3	X	①		
4	X	①		
X	Pose autorisée sans disposition particulière selon le domaine d'emploi accepté			
①	Pose autorisée sans disposition particulière selon le domaine d'emploi accepté pour les bâtiments de catégorie d'importance II remplissant les conditions tels que définis au chapitre I " Domaine d'application " du Guide de construction parasismique des maisons individuelles DHUP CPMI-EC8 Zones 3-4, édition 2021.			
	Pose non autorisée			

**Tableau A2 - Pose du procédé en zones sismiques avec ossature acier**

## A2 Assistance technique

La Société Wienerberger ne pose pas elle-même.

La pose est réalisée par une entreprise spécialisée dans l'isolation extérieure à laquelle Wienerberger apporte, sur demande, son assistance technique.

## A3 Prescriptions

### 2.8.2.1. Support béton

Le support devant recevoir le système de bardage rapporté est en béton banché conforme au DTU 23.1 et à l'Eurocode 8-P1.

### 2.8.2.2. Chevilles de fixation au support béton

La fixation au gros-œuvre béton est réalisée par des chevilles métalliques portant le marquage CE sur la base d'un ETE, évaluée selon l'EAD 330232-00-0601 avec catégorie de performance C1 évaluée selon l'EOTA TR 049 pour toutes les zones de sismicité et toutes les catégories d'importance de bâtiments nécessitant une justification particulière.

Les chevilles en acier zingué peuvent convenir, lorsqu'elles sont protégées par un isolant, pour les emplois en atmosphères extérieures protégées rurales non polluées, urbaines et industrielles normales ou sévères.

Pour les autres atmosphères, les chevilles en acier inoxydable A4 doivent être utilisées.

Ces chevilles métalliques doivent résister à des sollicitations données aux tableaux A3 et A4.

Exemples de chevilles répondant aux sollicitations des tableaux.

- Goujon FAZII en M12 de la Société Fischer,
- Goujon FM753 CRACK Inox en M12 de la Société Friulsider.

Pour les configurations non envisagées dans ces tableaux, les sollicitations peuvent être calculées selon le *Cahier du CSTB 3725*, dans la limite du domaine d'emploi accepté.

#### 2.8.2.3. Fixation des montants au support béton par pattes-équerres

- Les pattes-équerres ISOLALU+ LR200 (*cf. fig. A4*) de la Société ETANCO en aluminium et de longueur comprise entre 80 et 200 mm (épaisseur 4 mm) sont posées en quinconce avec un espacement maximum de 1 m.
- Les montants verticaux sont solidarités aux pattes-équerres à l'aide de PERFIX INOX 5,5 x 25.

#### 2.8.2.4. Ossature aluminium

##### Montant vertical :

L'ossature aluminium de conception bridée est conforme aux prescriptions du *Cahier du CSTB 3194\_V3* et au paragraphe 2.4.4.3 du Dossier Technique, renforcées par celles ci-après :

- Profilés verticaux métalliques de forme L référencés FACALU de dimensions 50/42/2.
- L'entraxe des profilés est de 900 mm maximum.
- Les montants sont fractionnés au droit de chaque plancher.

##### Lisse horizontale :

La lisse horizontale doit être un profil  $\Omega$  OMEGA FACALU 100/29 (*cf. fig. 4.2*).

#### 2.8.2.5. Éléments de bardage

La fixation des éléments de bardage est conforme au Dossier Technique. Il faudra cependant veiller à fixer les bardeaux avec le nombre d'agrafe suivant :

Largeur du bardeau	Nombre d'agrafe par rive
200	4
300	4
400	4



#### 2.8.2.6. Points singuliers

- Le fractionnement de l'ossature verticale au-droit de chaque plancher est représenté en figure A3.
- Joint de dilatation compris entre 12 et 15cm (*cf. fig. A3*).

## Tableaux de l'Annexe A

Sollicitations (N)	Zones de sismicité	Plan perpendiculaire à la façade			Plan parallèle à la façade		
		Classes de catégories d'importance des bâtiments			Classes de catégories d'importance des bâtiments		
		II	III	IV	II	III	IV
Traction N	2		660			3902	
	3	603	554		4848	5648	
	4	492			6666		
Cisaillement V	2		505			549	
	3	505	505		578	607	
	4	505			650		

	<b>Domaine sans exigence parasismique</b>
	<b>Pose non autorisée</b>

**Tableau A3 - Bardeau ALTIVO® - Sollicitations en traction-cisaillement (en N) appliquées aux chevilles métalliques**

**Pose sur ossature aluminium en montage bridé, avec montants de hauteur 3 m espacés de 900 mm et fixés par pattes-équerres de longueur 200 mm posées en quinconce et espacées de 1 m  
Selon les arrêtés des 22 octobre 2010 et ses modificatifs et de l'Eurocode 8-P1**

Sollicitations (N)	Zones de sismicité	Plan perpendiculaire à la façade			Plan parallèle à la façade		
		Classes de catégories d'importance des bâtiments			Classes de catégories d'importance des bâtiments		
		II	III	IV	II	III	IV
Traction N	2		559			3303	
	3	510	469		4103	4781	
	4	416			5643		
Cisaillement V	2		428			465	
	3	428	428		489	514	
	4	428			550		

	<b>Domaine sans exigence parasismique</b>
	<b>Pose non autorisée</b>

**Tableau A4 - Bardeau ALTIVOLITE® - Sollicitations en traction-cisaillement (en N) appliquées aux chevilles métalliques**

**Pose sur ossature aluminium en montage bridé, avec montants de hauteur 3 m espacés de 900 mm et fixés par pattes-équerres de longueur 200 mm posées en quinconce et espacées de 1 m  
Selon les arrêtés des 22 octobre 2010 et ses modificatifs et de l'Eurocode 8-P1**

**Bardeau Altivo®**

Sollicitations (N)	Zones de sismicité	Plan perpendiculaire à la façade						Plan parallèle à la façade					
		Classes de catégories d'importance des						Classes de catégories d'importance des					
		II	III	IV	II	III	IV	II	III	IV	II	III	IV
		FM 753	FAZI I	FM 753	FAZI I	FM 753	FAZI I	FM 753	FAZI I	FM 753	FAZI I	FM 753	FAZI I
Traction N	2			M10	M8	M10	M8			M10	M10	M10	M10
	3	M10	M8	M10	M8			M10	M10	M10	M10		
	4	M12	M8					M12	M12				
Cisaillemen (V)	2			M10	M8	M10	M8			M10	M10	M10	M10
	3	M10	M8	M10	M8			M10	M10	M10	M10		
	4	M12	M8					M12	M12				

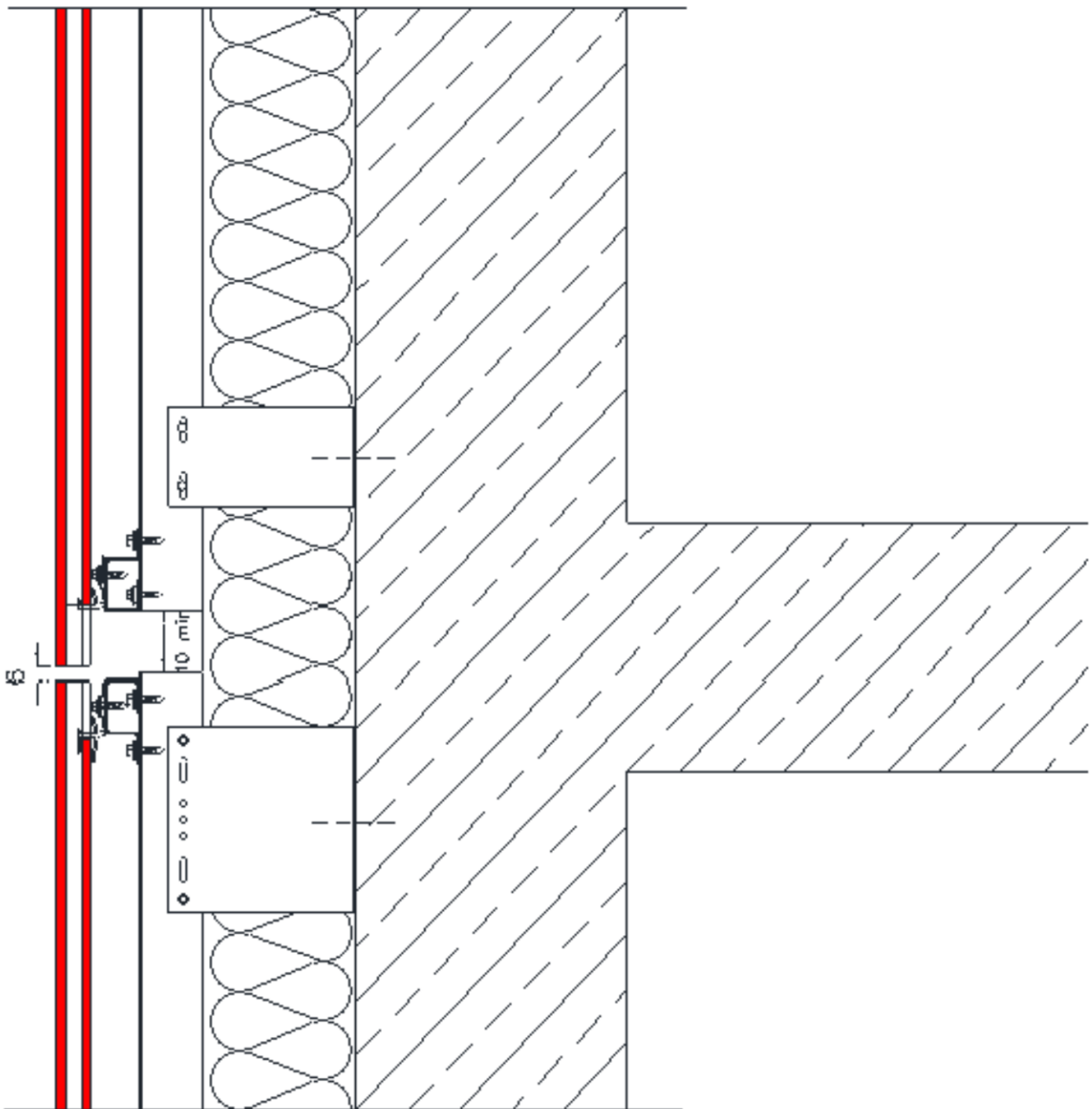
**Bardeau Altivolite®**

Sollicitations (N)	Zones de sismicité	Plan perpendiculaire à la façade						Plan parallèle à la façade					
		Classes de catégories d'importance des						Classes de catégories d'importance des					
		II	III	IV	II	III	IV	II	III	IV	II	III	IV
		FM 753	FAZI I	FM 753	FAZI I	FM 753	FAZI I	FM 753	FAZI I	FM 753	FAZI I	FM 753	FAZI I
Traction N	2			M10	M8	M10	M8			M10	M8	M10	M10
	3	M10	M8	M10	M8			M10	M10	M10	M10		
	4	M10	M8					M10	M10				
Cisaillemen (V)	2			M10	M8	M10	M8			M10	M8	M10	M10
	3	M10	M8	M10	M8			M10	M10	M10	M10		
	4	M10	M8					M10	M10				

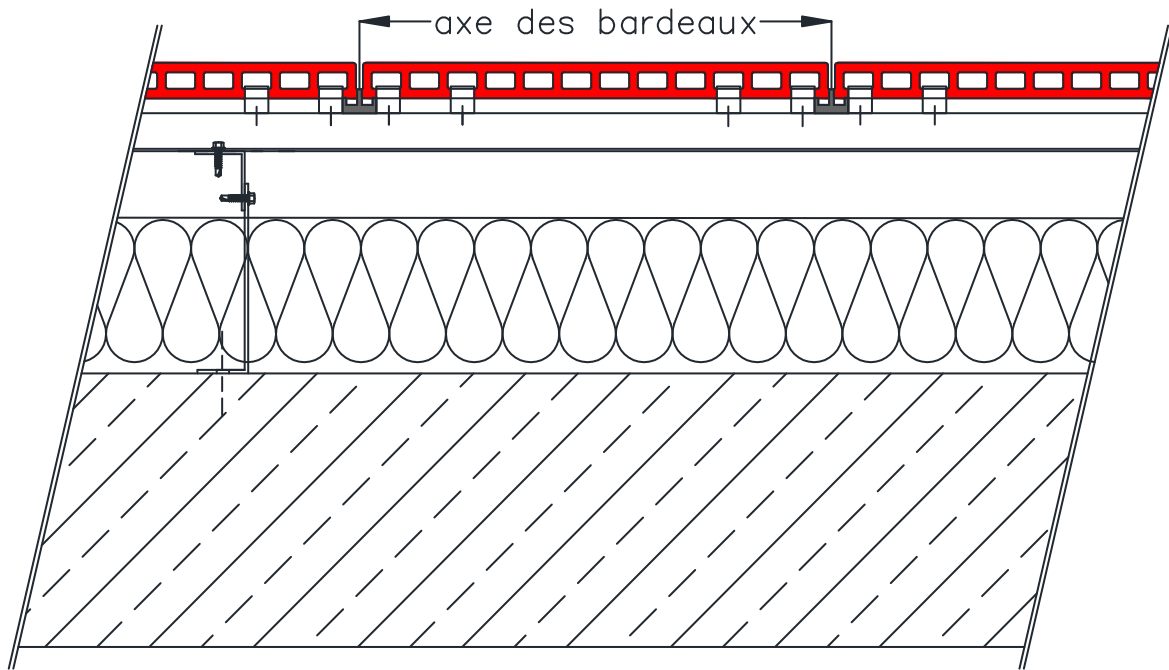
 **Domaine sans exigence parasismique**  
 **Pose non autorisée**

**Tableau A5 - OSSATURE Aluminium – Diamètre des chevilles à utiliser**

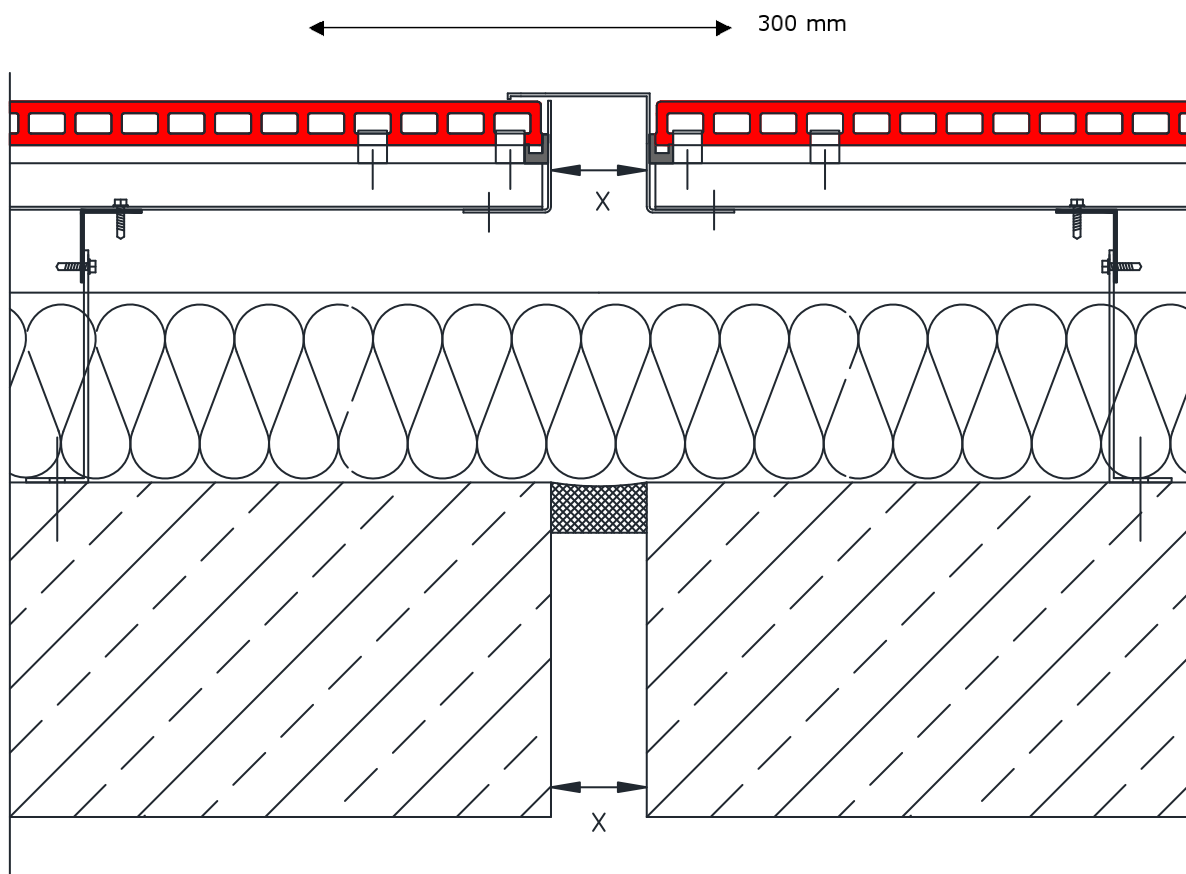
## Figures de l'Annexe A



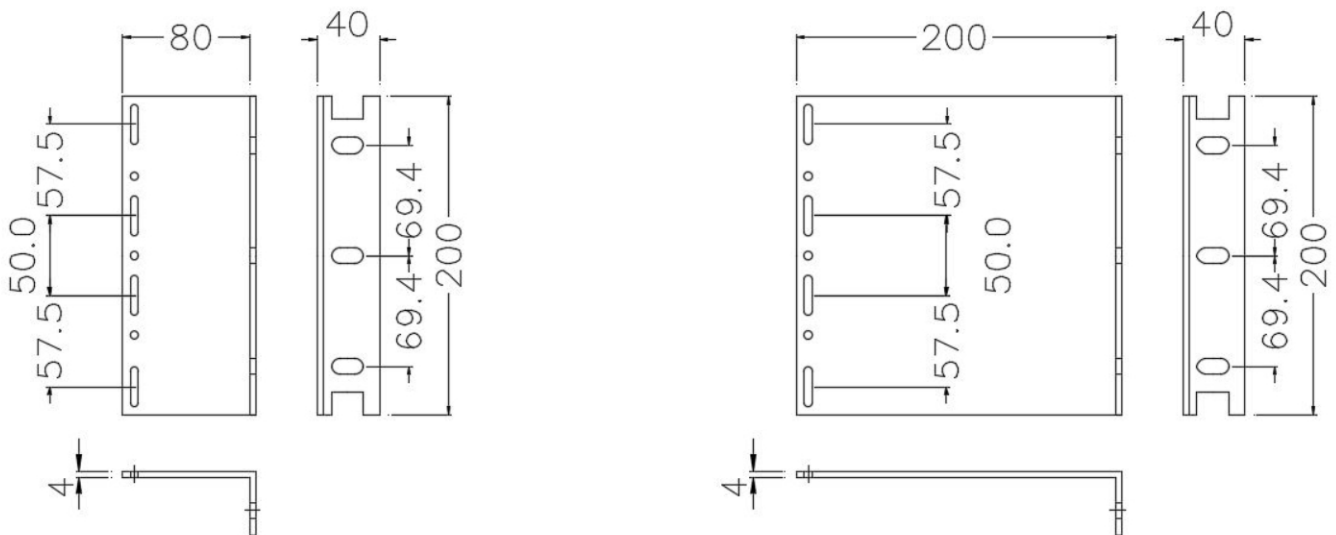
**Figure A1 - Fractionnement de l'ossature au droit de chaque plancher sur béton**



**Figure A2 - Coupe horizontale**



**Figure A3 - Détail joint de dilatation de 12 à 15 cm**



**Résistance admissible déterminée selon l'Annexe 1 du Cahier du CSTB 3194\_V3  
déformation sous charge à 1 mm**

<b>Longueur des pattes- équerres LR200 (mm)</b>	<b>Résistance <u>Admissible</u> aux charges verticales (daN)</b>	<b>Résistance <u>Admissible</u> aux charges horizontales (daN)</b>
80	129	425
100	130	
120	112	
140	96	
160	79	
180	63	
200	57	

**Figure A4 – Pattes-équerres ISOLALU+ LR200**