

# UBAtc



Valable du 01.01.2009  
jusqu'au 31.12.2009

Union belge pour l'Agrément technique dans la construction  
c/o Service public fédéral Économie, PME, Classes moyennes & Énergie, Qualité de la Construction,  
Agrément et Spécifications,  
WTC3 Boulevard Simon Bolivar B 1000 Bruxelles Tél.: +32 (0)2 277.81.76 Fax: +32 (0)2 277.54.44  
Membre de l'Union européenne pour l'agrément technique dans la construction (UEAtc)

## AGRÉMENT TECHNIQUE

### Procédé de traitement préventif du bois **SARPECO 9**

**B/O1 B/O3 B/O5 B/O6 B/T2 A1/O1 A1/O3 A1/O5 A1/O6 A1/T2  
A2.1/O1 A2.1/O3 A2.1/O6 A2.1/T2 A2.2/O1 A2.2/O3 A2.2/O5  
A2.2/O6 A2.2/T2**

**A3/O3 A3/O6 A3/T3 C1/O3 C1/O5 C1/O6 C1/T3**

**DeGe INDUSTRY sprl**

Prinsenweg 23

3700 Tongeren

Tel.: +32 (0)12 10 15

Fax: +32 (0)12 39 10 19

## DESCRIPTION

7.1

Bois  
Holz  
Hout  
Wood

### 1. Objet

Les procédés **SARPECO 9** couverts par cet agrément en conformité avec les STS 04 (dernière édition), ont pour but de conférer aux bois une protection préventive contre :

- le bleuissement,
- les champignons lignivores,
- les larves d'insectes xylophages.

Les bois traités selon ces procédés peuvent être respectivement utilisés dans les classes de risque suivantes :

#### 1.1 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 sauf pour les espèces à aubier non différencié qui sont particulièrement sensibles à l'attaque des insectes :

**procédés B/O1-O3-O5-O6-T2 et A1/O1-O3-O5-O6-T2  
(et procédés A2.1/O1-O3-O6-T2, A2.2/O1-O3-O5-O6-T2, A3/O3-O6-T3 et C1/O3-O5-O6-T3)**

#### 1.2 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/O1-O3-O6-T2, A2.2/O1-O3-O5-O6-T2 (et procédés A3/O3-O6-T3 et C1/O3-O5-O6-T3)**

#### 1.3 Classe d'emploi 3

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

**procédés A3/O3-O6-T3 et C1/O3-O5-O6-T3**

#### 1.4 Classe d'emploi 4

Bois en contact permanent avec le sol (4.1) et/ou avec l'eau douce (4.2) : **la mise en œuvre de ce produit n'assure pas une protection suffisante au bois.**

### 2. Produits

#### 2.1 Produit destiné au traitement en station

Le produit **SARPECO 9** présente les caractéristiques suivantes :

Etat physique : micro-émulsion  
Composants actifs : 0,94% de propiconazole, 0,94% tébuconazole, 0,85% IPBC et 1,6% de cyperméthrine  
Dilution : eau

Couleur : ambrée  
Masse volumique : 1,02 kg/dm<sup>3</sup> @ 20°C (typique)  
Point éclair : > 99°C (typique)

Autorisation de vente délivrée par le SPF Santé Publique, Sécurité de la Chaîne alimentaire et Environnement 4806B.

Homologation délivrée par l'A.B.P.B. sous le numéro : B A1 A2.1 A2.2 A3 C1  
33/122

## 2.2 *Présentation du produit*

Le produit **SARPECO 9** est en fûts de 25 litres et en containers de 250, 500 et 1.000 litres et doit être entreposé sous cette forme dans un local prévu à cet effet. Les conditions de température régnant dans ce local ne peuvent dépasser le point éclair du produit. D'autres conditionnements sont possibles.

## 2.3 *Produit destiné au retraitement des surfaces mises à nu*

Les surfaces mises à nu lors de l'usinage du bois (mise à dimensions, rabotage, forage...) après traitement selon un procédé B, A1, A2, A3 ou C1 doivent être retraitées avec un produit compatible avec le produit utilisé en station (cf. 2.1) et homologué dans la même classe d'emploi.

## 3. Bois

### 3.1 *Spécifications générales*

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

Les bois doivent être 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. L'humidité moyenne sera toujours inférieure à **40%**.

### 3.2 *Spécifications particulières*

Les procédés A2.1, A2.2, A3 et C1 sont destinés à être appliqués sur des éléments qui ne doivent normalement plus subir d'usinage ultérieur. Ceci ne s'applique pas aux bois traités selon un procédé O3 ou O6 et dont les 2/3 de la section ou toutes les parties imprégnables sont imprégnés.

### 3.3 *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.

## 4. Solution de traitement

### 4.1 *Préparation de la solution*

La dilution de travail doit être adaptée au procédé et à la durée du cycle suivi (cf. 6). La dilution est exprimée en parts d'eau à ajouter à une part de **SARPECO 9**. La température de l'eau doit être inférieure à 40°C.

### 4.2 *Contrôle de la solution de traitement*

La dilution 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 réfractomètre calibré et du tableau présenté ci-dessous. Le résultat est enregistré.

Indice de réfraction (°Brix) de la solution de **SARPECO 9** en fonction de la dilution et de la température

Concentration	Dilution	5°C	10°C	15°C	20°C	25°C
0,90%	<b>1+110</b>	1,25	0,92	0,57	0,28	
1,00%	<b>1+99</b>	1,27	0,94	0,59	0,30	
1,10%	<b>1+90</b>	1,30	0,97	0,62	0,33	
2,85%	<b>1+34</b>	1,71	1,38	1,03	0,74	0,40
2,94%	<b>1+33</b>	1,73	1,40	1,05	0,76	0,42
3,03%	<b>1+32</b>	1,75	1,42	1,07	0,78	0,44
3,13%	<b>1+31</b>	1,77	1,44	1,09	0,80	0,46
3,23%	<b>1+30</b>	1,79	1,46	1,11	0,82	0,48
3,33%	<b>1+29</b>	1,82	1,49	1,14	0,85	0,51
3,45%	<b>1+28</b>	1,84	1,51	1,16	0,87	0,53
3,57%	<b>1+27</b>	1,87	1,54	1,19	0,90	0,56
3,70%	<b>1+26</b>	1,90	1,57	1,22	0,93	0,59
5,00%	<b>1+19</b>	2,21	1,88	1,53	1,24	0,90
5,26%	<b>1+18</b>	2,27	1,94	1,59	1,30	0,96
5,56%	<b>1+17</b>	2,34	2,01	1,66	1,37	1,03
8,33%	<b>1+11</b>	2,98	2,65	2,30	2,01	1,67
9,09%	<b>1+10</b>	3,16	2,83	2,48	2,19	1,85
10,00%	<b>1+9</b>	3,37	3,04	2,69	2,40	2,06

### 4.3 Spécifications sur le bois traité

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

#### 4.3.1 Exigences de pénétration

La pénétration du **SARPECO 9** dans le bois traité doit être au moins égale aux valeurs suivantes :

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

#### 4.3.2 Exigences de rétention

La quantité de solution de traitement absorbée par le bois traité doit être telle que la concentration en **SARPECO 9** mesurée dans la zone analytique soit au moins égale à la valeur critique définie pour la classe d'emploi envisagée :

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

	Classe d'emploi 2	Classe d'emploi 3
Bois résineux	2,1	2,1
Bois feuillus	5,2	5,2

En classe d'emploi 2, la zone analytique est la couche externe du bois, d'une épaisseur de 4 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 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.

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....

## 5. Procédé

### 5.1 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.

### 5.2 Installation

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 comprend toujours un dispositif de mesure de la consommation.

### 5.2.1 Bac de trempage

La cuve doit permettre l'immersion complète des bois à traiter.

### 5.2.2 Autoclave

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

- une pression résiduelle absolue de 145 mbar,
- une pression absolue de 3 bars (procédés O3) ou 12 bar (procédés O6).

L'installation comprend un dispositif enregistreur des paramètres du cycle utilisé.

## 5.3 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 dilution 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 attestations de traitement conformes.

## 6. Mise en œuvre du produit

### 6.1 Généralités

La température de la solution de traitement doit être maintenue sous son point éclair (cf. 2.1).

### 6.2 Procédé O1 : traitement par aspersion

Le bois est aspergé sur toutes ses faces avec la solution lors de son passage au travers du tunnel ou dans la cabine. La dilution de la solution ne peut être supérieure à [1+9] pour les résineux et à [1+3] pour les bois feuillus. La durée d'aspersion est adaptée à la dilution de la solution et aux caractéristiques du bois à traiter.

### 6.3 Procédé T2 : traitement par trempage court

Les bois sont immergés de façon complète suivant la durée prescrite. Les bois rabotés sont empilés avec intercalaires. La dilution de la solution ne peut être supérieure à [1+18] pour les résineux et à [1+7] pour les bois feuillus. La durée du trempage est adaptée à la dilution de la solution et aux caractéristiques du bois à traiter ; elle est toujours supérieure à 15 minutes.

### 6.4 Procédé T3 : traitement par trempage long

Les bois sont immergés de façon complète suivant la durée prescrite. Les bois rabotés sont empilés avec intercalaires. La dilution de la solution ne peut être supérieure à [1+27] pour les résineux et à [1+9] pour les bois feuillus. La durée du trempage est adaptée à la dilution de la solution et aux caractéristiques du bois à traiter ; elle est toujours supérieure à 1 heure.

### 6.5 Procédé O3 : traitement par double vide en autoclave

Le bois est imprégné selon un procédé comprenant le cycle suivant : vide initial, remplissage de l'autoclave par aspiration de la solution de traitement, application éventuelle d'une surpression hydraulique ou pneumatique, refoulement de la solution, vide final. La dilution de la solution ne peut être supérieure à [1+32] pour les résineux et à [1+10] pour les bois feuillus. Le cycle est adapté à la dilution de la solution et aux caractéristiques du bois à traiter.

### 6.6 Procédé O6 : 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 dilution de la solution ne peut être supérieure à [1+99] pour les résineux et à [1+75] pour les bois feuillus. Le cycle est adapté à la dilution de la solution et aux caractéristiques du bois à traiter.

## 7. Période d'entreposage

Le bois traité, quelle que soit son utilisation, doit être protégé des intempéries durant un minimum de 24 heures.

## 8. Caractéristiques du bois traité

Après évaporation du solvant, le bois traité au **SARPECO 9** présente les caractéristiques suivantes :

- sa manipulation n'exige pas de précautions spéciales ;
- sa coloration éventuellement conférée par les traceurs s'atténue progressivement ;
- 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 ;
- il est compatible avec les types courants de colles à bois (colles phénoplastes, aminoplastes, polyuréthane...).
- l'autorisation de vente délivrée par le SPF Santé Publique ne comporte pas de restriction particulière ; l'utilisation du bois traité au **SARPECO 9** n'est toutefois pas recommandée dans les applications impliquant le contact alimentaire direct.

## AGRÉMENT

### Décision

Vu l'arrêté ministériel du 6 septembre 1991 relatif à l'organisation de l'agrément technique et à l'établissement de spécifications types dans la construction (Moniteur belge du 29 octobre 1991) ;

Vu la demande introduite par la société **DeGe INDUSTRY sprl** (A/G 061217) ;

Vu l'avis du groupe spécialisé "BOIS" de la Commission de l'agrément technique, formulé lors de sa réunion du 19 décembre 2008 sur base du rapport présenté par le Bureau Exécutif "Bois – Procédés de préservation" de l'UBAAtc ;

L'agrément est délivré à la société **DeGe INDUSTRY sprl** pour le système **SARPECO 9 B/O1 B/O3 B/O5 B/O6 B/T2 A1/O1 A1/O3 A1/O5 A1/O6 A1/T2 A2.1/O1 A2.1/O3 A2.1/O6 A2.1/T2 A2.2/O1 A2.2/O3 A2.2/O5 A2.2/O6 A2.2/T2 A3/O3 A3/O6 A3/T3 C1/O3 C1/O5 C1/O6 C1/T3**, compte tenu de la description donnée ci-dessus.

Le présent agrément est soumis à renouvellement le 31 décembre 2009.

Bruxelles, 26 janvier 2009

Vincent MERKEN  
Directeur général