

Agrément technique ATG avec certification



**BOIS - PROCÉDES DE
TRAITEMENT PREVENTIF DU
BOIS**

WOLSIT EC100

Valable du 21/04/2023
au 20/04/2028

Opérateur d'agrément et de certification



WOOD.BE

Allée Hof ter Vleest, 3
1070 Bruxelles

www.wood.be - info@wood.be

Titulaire d'agrément:

Wolman Wood and Fire Protection GmbH
Dr.-Wolman-Str. 31-33
76547 Sinzheim
Allemagne
Tel.: +49 7221 800 0
Site Web: www.wolman.de
E-mail: info.wolman@wolman.de

1 Objet et portée de l'agrément technique

Cet agrément technique concerne une évaluation favorable du produit (tel que décrit ci-dessus) par un opérateur d'agrément indépendant désigné par l'UBAtc, WOOD.BE, pour l'application mentionnée dans cet agrément technique.

L'agrément technique consigne les résultats de l'examen d'agrément. Cet examen se décline comme suit : identification des propriétés pertinentes du produit en fonction de l'application visée et du mode de pose ou de mise en œuvre, conception du produit et fiabilité de la production.

L'agrément technique présente un niveau de fiabilité élevé compte tenu de l'interprétation statistique des résultats de contrôle, du suivi périodique, de l'adaptation à la situation et à l'état de la technique et de la surveillance de la qualité par le titulaire d'agrément.

Pour que l'agrément technique puisse être maintenu, le titulaire d'agrément doit apporter la preuve en permanence qu'il continue à faire le nécessaire pour que l'aptitude à l'emploi du produit soit démontrée. À cet égard, le suivi de la conformité du produit à l'agrément technique est essentiel. Ce suivi est confié par l'UBAtc à un opérateur de certification indépendant, WOOD.BE.

Le titulaire d'agrément [et le distributeur] est [sont] tenu[s] de respecter les résultats d'examen repris dans l'agrément technique lorsqu'ils mettent des informations à la disposition de tiers. L'UBAtc ou l'opérateur de certification peut prendre les initiatives qui s'imposent si le titulaire d'agrément [ou le distributeur] ne le fait pas (suffisamment) de lui-même.

L'agrément technique et la certification de la conformité du produit à l'agrément technique sont indépendants des travaux effectués individuellement. L'entrepreneur et/ou l'architecte demeurent entièrement responsables de la conformité des travaux réalisés aux dispositions du cahier des charges.

L'agrément technique ne traite pas, sauf dispositions reprises spécifiquement, de la sécurité sur chantier, d'aspects sanitaires et de l'utilisation durable des matières premières. Par conséquent, l'UBAtc n'est en aucun cas responsable de dégâts causés par le non-respect, dans le chef du titulaire d'agrément ou de l'entrepreneur/des entrepreneurs et/ou de l'architecte, des dispositions ayant trait à la sécurité sur chantier, aux aspects sanitaires et à l'utilisation durable des matières premières.

Remarque : dans cet agrément technique, on utilisera toujours le terme "entrepreneur", en référence à l'entité qui réalise les travaux. Ce terme peut également être compris au sens d'autres termes souvent utilisés, comme "exécutant", "installateur" et "applicateur".

2 Description

Les procédés WOLSIT EC100 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,
- 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/O1, A2.1/T2, A2.1/O3 et A2.2/O5
(et procédés A3/T3, A3/O3 et A3/O6)**

2.3 Classe d'emploi 3

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

procédés A3/T3, A3/O3 et A3/O6

2.4 Classe d'emploi 4

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

3 Produits

3.1 Produit destiné au traitement en station

Le produit WOLSIT EC100 présente les caractéristiques suivantes :

- État physique : liquide
- Composants actifs : 4,5% propiconazole et 1,25% perméthrine
- Dilution : eau
- Couleur : jaune
- Masse volumique : 0,95 kg/dm³ à 20°C (typique)

Autorisation de vente délivrée par le SPF Santé Publique, Sécurité de la Chaîne alimentaire et Environnement sous le numéro 696B.

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

A2.1 A2.2 A3

34.176

3.2 Présentation du produit

Le produit WOLSIT EC100 est livré en fûts, en conteneurs ou en camion citerne et doit être entreposé dans un local prévu à cet effet. La température régnant dans ce local ne peut descendre sous -5°C.

3.3 Produit destiné au retraitement des surfaces mises à nu

Les surfaces mises à nu lors de l'usinage du bois après traitement A2.1, A2.2 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 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 de bois 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%.

4.2 Spécifications particulières

Les procédés A2.1, A2.2 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.

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. Les bois rabotés doivent toujours être empilés à l'aide d'intercalaires.

5 Solution de traitement

5.1 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 WOLSIT EC100. La température de l'eau doit être inférieure à 40°C.

5.2 Contrôle de la dilution

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 1. 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 WOLSIT EC100 dans le bois traité doit être au moins égale aux valeurs présentées au tableau 2 .

5.3.2 Exigences de rétention

La quantité de solution de traitement absorbée par le bois traité doit être telle que la concentration en WOLSIT EC100 mesurée dans la zone analytique soit au moins égale à la valeur critique définie pour la classe d'emploi envisagée (tableau 3).

En classe d'emploi 1, la zone analytique est la couche externe du bois, d'une épaisseur de 3 mm.

En classe d'emploi 2, la zone analytique est la couche externe du bois (aubier), 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).

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....

Tableau 1 : Indice de réfraction (°Brix) de la solution de WOLSIT EC100 en fonction de la dilution et de la température

Dilution	4°C	6°C	8°C	10°C	12°C	14°C	16°C	18°C	20°C	22°C	24°C	26°C
1+10	9,80	9,67	9,54	9,40	9,27	9,14	9,00	8,87	8,74	8,60	8,47	8,34
1+20	5,85	5,72	5,58	5,45	5,32	5,18	5,05	4,92	4,78	4,65	4,52	4,38
1+21	5,65	5,52	5,38	5,25	5,12	4,98	4,85	4,72	4,58	4,45	4,32	4,18
1+22	5,47	5,34	5,20	5,07	4,94	4,80	4,67	4,54	4,40	4,27	4,14	4,00
1+23	5,30	5,17	5,04	4,90	4,77	4,64	4,50	4,37	4,24	4,10	3,97	3,84
1+24	5,15	5,02	4,88	4,75	4,62	4,48	4,35	4,22	4,08	3,95	3,82	3,68
1+25	5,01	4,88	4,74	4,61	4,48	4,34	4,21	4,08	3,94	3,81	3,68	3,54
1+26	4,88	4,75	4,61	4,48	4,35	4,21	4,08	3,95	3,81	3,68	3,55	3,41
1+27	4,76	4,63	4,49	4,36	4,23	4,09	3,96	3,83	3,69	3,56	3,43	3,29
1+28	4,65	4,51	4,38	4,25	4,11	3,98	3,85	3,71	3,58	3,45	3,31	3,18
1+29	4,54	4,41	4,27	4,14	4,01	3,87	3,74	3,61	3,47	3,34	3,21	3,07
1+30	4,44	4,31	4,18	4,04	3,91	3,78	3,64	3,51	3,38	3,24	3,11	2,98
1+40	3,72	3,59	3,46	3,32	3,19	3,06	2,92	2,79	2,66	2,52	2,39	2,26
1+56	3,10	2,96	2,83	2,70	2,56	2,43	2,30	2,16	2,03	1,90	1,76	1,63

Tableau 2 : Exigence de pénétration du produit WOLSIT EC100 dans le bois traité

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

Tableau 3 : Valeurs critiques pour les bois résineux et feuillus

	Classe d'emploi 2	Classe d'emploi 3
Traitements superficiels (procédés O1 en O5)	3,6 g/m ²	
Traitements semi-profonds (procédés T2 et T3) Traitements profonds (procédés O3 et O6) } résineux	1,8 kg/m ³	1,8 kg/m ³
Traitements semi-profonds (procédés T2 en T3) Traitements profonds (procédés O3 et O6) } feuillus	4 kg/m ³	4 kg/m ³

6 Mise en œuvre du produit

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

6.1 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+10]. La durée d'aspersion est adaptée à la dilution de la solution et aux caractéristiques du bois à traiter.

6.2 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+21] pour les bois 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 15 minutes.

6.3 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+26] pour les bois résineux et à [1+11] 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.

6.4 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. Le cycle est adapté à la dilution de la solution et aux caractéristiques du bois à traiter. La dilution de la solution ne peut être supérieure à [1+32] pour les résineux et à [1+14] pour les bois feuillus.

6.5 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]. Le cycle est adapté à la dilution de la solution et aux caractéristiques du bois à traiter.

6.6 Traitement par badigeon

Le traitement consiste en une application généreuse du produit, en deux couches, au moyen d'une brosse, sur toutes les faces rabotées et/ou ponçées des éléments en bois lamellé collé (A2.2/O5). La solution, dont la dilution ne peut être supérieure à [1+54] doit être appliquée à raison de 200 g/m².

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

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.

7.2.1 Bac de trempage

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

7.2.2 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.

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 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.

8 Période de séchage

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

9 Caractéristiques du bois traité

Après séchage (humidité inférieure à 20%), le bois traité au WOLSIT EC100 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 ;

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 WOLSIT EC100 **Error! Reference source not found.** n'est toutefois pas recommandée dans les applications impliquant le contact alimentaire direct.

10 Conditions

- A.** Le présent agrément technique se rapporte exclusivement au produit mentionné dans la page de garde de cet agrément technique.
- B.** Seuls le titulaire d'agrément et, le cas échéant, le distributeur, peuvent revendiquer les droits inhérents à l'agrément technique.
- C.** Le titulaire d'agrément et, le cas échéant, le distributeur ne peuvent faire aucun usage du nom de l'UBA_{tc}, de son logo, de la marque ATG, de l'agrément technique ou du numéro d'agrément pour revendiquer des évaluations de produit non conformes à l'agrément technique ni pour un produit, kit ou système ainsi que ses propriétés ou caractéristiques ne faisant pas l'objet de l'agrément technique.
- D.** Les informations qui sont mises à disposition, de quelque manière que ce soit, par le titulaire d'agrément, le distributeur ou un entrepreneur agréé ou par leurs représentants, des utilisateurs (potentiels) du produit, traité dans l'agrément technique (par ex. des maîtres d'ouvrage, entrepreneurs, architectes, prescripteurs, concepteurs, etc.) ne peuvent pas être incomplètes ou en contradiction avec le contenu de l'agrément technique ni avec les informations auxquelles il est fait référence dans l'agrément technique.
- E.** Le titulaire d'agrément est toujours tenu de notifier à temps et préalablement à l'UBA_{tc}, à l'opérateur d'agrément et à l'opérateur de certification toutes éventuelles adaptations des matières premières et produits, des directives de mise en œuvre et/ou du processus de production et de mise en œuvre et/ou de l'équipement. En fonction des informations communiquées, l'UBA_{tc}, l'opérateur d'agrément et l'opérateur de certification évalueront la nécessité d'adapter ou non l'agrément technique.
- F.** L'agrément technique a été élaboré sur base des connaissances et informations techniques et scientifiques disponibles, assorties des informations mises à disposition par le demandeur et complétées par un examen d'agrément prenant en compte le caractère spécifique du produit. Néanmoins, les utilisateurs demeurent responsables de la sélection du produit, tel que décrit dans l'agrément technique, pour l'application spécifique visée par l'utilisateur.
- G.** Les droits de propriété intellectuelle concernant l'agrément technique, parmi lesquels les droits d'auteur, appartiennent exclusivement à l'UBA_{tc}.
- H.** Les références à l'agrément technique devront être assorties de l'indice ATG (ATG 2150) et du délai de validité.
- I.** L'UBA_{tc}, l'opérateur d'agrément et l'opérateur de certification ne peuvent pas être tenus responsables d'un(e) quelconque dommage ou conséquence défavorable causés à des tiers (e.a. à l'utilisateur) résultant du non-respect, dans le chef du titulaire d'agrément ou du distributeur, des dispositions de l'article 10.

Cet agrément technique a été publié par l'UBAAtc, sous la responsabilité de l'opérateur d'agrément, WOOD.BE, et sur base de l'avis favorable du groupe spécialisé "BOIS", accordé le 16 mars 2023.

Par ailleurs, l'opérateur de certification, WOOD.BE, a confirmé que la production satisfait aux conditions de certification et qu'une convention de certification a été conclue avec le titulaire d'agrément.

Date de publication : 21 avril 2023.

Cet ATG remplace l'ATG 2150, valable du 28/08/2017 au 17/08/2022. Les modifications par rapport à la version précédente sont reprises ci-après :

Modifications par rapport à la version précédente

- Mises à jour éditoriales

Pour l'UBAAtc, garant de la validité du processus d'agrément

Pour l'opérateur d'agrément et de certification


Eric Winnepeninckx,
Secrétaire général


Benny De Blaere,
Directeur


Chris De Roock,
Directeur

L'agrément technique reste valable, à condition que le produit, sa fabrication et tous les processus pertinents à cet égard :

- soient maintenus, de sorte à atteindre au minimum les résultats d'examen tels que définis dans cet Agrément Technique ;
- soient soumis au contrôle continu de l'opérateur de certification et que celui-ci confirme que la certification reste valable.

Si ces conditions ne sont plus respectées, l'agrément technique sera suspendu ou retiré et le texte d'agrément supprimé du site Internet de l'UBAAtc. Les agréments techniques sont actualisés régulièrement. Il est recommandé de toujours utiliser la version publiée sur le site Internet de l'UBAAtc (www.butgb-ubatc.be).

La version la plus récente de l'agrément technique peut être consultée grâce au code QR repris ci-contre.



L'UBAAtc asbl est notifiée par le SPF Économie dans le cadre du Règlement (UE) n°305/2011.

Les opérateurs de certification désignés par l'UBAAtc asbl fonctionnent conformément à un système susceptible d'être accrédité par BELAC (www.belac.be).

L'UBAAtc asbl est un organisme d'agrément membre de :



European Organisation for Technical Assessment
www.eota.eu



Union européenne pour l'Agrément Technique
dans la construction
www.ueatc.eu



World Federation of Technical Assessment
Organisations
www.wftao.com

Technische goedkeuring ATG met certificatie



ATG 2150

**HOUT - PREVENTIEVE
BEHANDELINGSPROCEDES
VAN HOUT**

WOLSIT EC100

Geldig van 21/04/2023
tot 20/04/2028

Goedkeurings- en certificatieoperator



WOOD.BE

Hof ter Vleestdreef, 3
1070 Brussel

www.wood.be - info@wood.be

Goedkeuringshouder:

Wolman Wood and Fire Protection GmbH
Dr.-Wolman-Str. 31-33
76547 Sinzheim
Duitsland
Tel.: +49 7221 800 0
Website: www.wolman.de
E-mail: info.wolman@wolman.de

1 Doel en draagwijdte van de technische goedkeuring

Deze technische goedkeuring betreft een gunstige beoordeling van het product (zoals hierboven beschreven) door de door de BUTgb aangeduide onafhankelijke goedkeuringsoperator, WOOD.BE, voor de in deze technische goedkeuring vermelde toepassing.

De technische goedkeuring legt de resultaten vast van het goedkeuringsonderzoek. Dit onderzoek bestaat uit: de identificatie van de relevante eigenschappen van het product in functie van de beoogde toepassing en de plaatsings- of verwerkingswijze ervan, de opvatting van het product en de betrouwbaarheid van de productie.

De technische goedkeuring heeft een hoog betrouwbaarheidsniveau door de statistische interpretatie van de controleresultaten, de periodieke opvolging, de aanpassing aan de stand van zaken en techniek en de kwaliteitsbewaking van de goedkeuringshouder.

Het behouden van de technische goedkeuring vereist dat de goedkeuringshouder te allen tijde kan bewijzen dat hij het nodige doet opdat de gebruiksgeschiktheid van het product aangetoond blijft. De opvolging van de overeenkomstigheid van het product met de technische goedkeuring is daarbij essentieel. Deze opvolging wordt door de BUTgb toevertrouwd aan een onafhankelijke certificatieoperator, WOOD.BE.

De goedkeuringshouder [en de verdeler] moet[en] de onderzoeksresultaten, opgenomen in de technische goedkeuring, in acht nemen bij het ter beschikking stellen van informatie aan een partij. De BUTgb of de certificatieoperator kunnen de nodige initiatieven ondernemen indien de goedkeuringshouder [of de verdeler] dit niet of niet voldoende uit eigen beweging doen.

De technische goedkeuring en de certificatie van de overeenkomstigheid van het product met de technische goedkeuring, staan los van individueel uitgevoerde werken, de aannemer en/of architect zijn uitsluitend verantwoordelijk voor de overeenstemming van de uitgevoerde werken met de bepalingen van het bestek.

De technische goedkeuring behandelt, met uitzondering van specifiek opgenomen bepalingen, niet de veiligheid op de bouwplaats, gezondheidsaspecten en duurzaam gebruik van grondstoffen. Bijgevolg is de BUTgb niet verantwoordelijk voor enige schade die zou worden veroorzaakt door het niet naleven door de goedkeuringshouder of de aannemer(s) en/of de architect van de bepalingen m.b.f. veiligheid op de bouwplaats, gezondheidsaspecten en duurzaam gebruik van grondstoffen.

Opmerking: In deze technische goedkeuring wordt steeds de term "aannemer" gebruikt. Deze term verwijst naar de entiteit die de werken uitvoert. Deze term mag ook gelezen worden als andere hiervoor vaak gebruikte termen zoals "uitvoerder", "installateur" en "verwerker".

2 Voorwerp

De procedés WOLSIT EC100 in deze goedkeuring, in overeenstemming met STS 04 (laatste editie), verlenen aan het hout een preventieve bescherming tegen:

- houtaantastende zwammen,
- larven van houtaantastende insecten.

Het hout behandeld volgens deze procedés kan respectievelijk in de volgende gebruiksklassen gebruikt worden:

2.1 Gebruiksklasse 1

Hout voor binnengebruik in voortdurend droge omgevingen (de relatieve luchtvochtigheid is altijd lager dan 70%); het gebruik van behandeld hout is normaal niet nodig.

2.2 Gebruiksklasse 2

Hout niet in grondcontact en normaal niet blootgesteld aan weersinvloeden, noch aan uitloging. Een tijdelijke bevochtiging is echter mogelijk (de relatieve luchtvochtigheid kan hoger zijn dan 70%):

**procedés A2.1/O1, A2.1/T2, A2.1/O3, A2.2/O5
(en procedés A3/T3, A3/O3 en A3/O6)**

2.3 Gebruiksklasse 3

Hout blootgesteld aan weersinvloeden en/of aan condensatie, maar niet in grondcontact:

procedés A3/T3, A3/O3 en A3/O6

2.4 Gebruiksklasse 4

Hout voortdurend in contact met de grond (4.1) en/of met zoet water (4.2); het gebruik van dit product zorgt niet voor een voldoende bescherming van het hout.

3 Producten

3.1 Product bestemd voor de behandeling in het station

Het product WOLSIT EC100 bezit volgende kenmerken:

- Fysische toestand: vloeibaar
- Actieve bestanddelen: 4,5% propiconazool, 1,25% permethrine
- Verdunning: water
- Kleur: geel
- Volumemassa: 0,95 kg/dm³ bij 20°C (typisch)

Verkoopstoelating uitgereikt door het FOD Volksgezondheid, Veiligheid van de Voedselketen en Leefmilieu onder nummer 696 B.

Homologatie uitgereikt door B.V.H.B. onder nummer:

A2.1	A2.2	A3
<hr/>		
34.176		

3.2 Verpakking en opslaan van het product

Het product WOLSIT EC100 wordt geleverd in vaten, in bulk of in tankwagons. Het product moet in een lokaal opgeslagen worden, dat daartoe bestemd is. De omgevingslucht mag voor wat betreft temperatuur niet lager dan -5°C zijn.

3.3 Product ter nabehandeling van de achteraf vrijgekomen oppervlakken

De achteraf, ten gevolge van verdere bewerking (korten, schaven, boren...) vrijgekomen delen van het hout dat behandeld werd volgens procedés A2.1, A2.2 of A3, dienen te worden nabehandeld met een verenigbaar product (zie 3.1) dat in dezelfde gebruiksklasse werd gehomologeerd.

4 Hout

4.1 Algemene eisen

De procedés kunnen toegepast worden voor de behandeling van gezaagd of geschaafd massief hout en van ontschorst of gefreesd rondhout.

Het hout moet zuiver zijn, en ontschorst. Bevroren hout mag nooit als dusdanig behandeld worden.

Het vochtgehalte van de houtloten wordt door steekproeven binnen de 8 dagen die de behandeling voorafgaan gecontroleerd; deze metingen gebeuren met behulp van een geijkte elektrische vochtigheidsmeter en de resultaten worden geregistreerd. De gemiddelde houtvochtigheid moet altijd kleiner zijn dan 40%.

4.2 Bijzondere eisen

Procedés A2.1, A2.2 en A3 zijn bestemd voor bouwelementen die normaal geen machinale bewerking meer moeten ondergaan. In het tegengestelde geval moeten vrijgekomen oppervlakken herbehandeld worden.

4.3 Lading

De lading moet zo homogeen mogelijk zijn, zowel voor wat betreft de houtsoort, de vochtigheid ervan, als voor wat betreft de sectie. In het tegengestelde geval moeten de behandelingsvoorwaarden overeenkomen met de moeilijkst drenkbare stukken van het houtlot. Het geschaafd hout moet altijd met tussenlatten gestapeld worden.

5 Behandelingsoplossing

5.1 Bereiding van de oplossing

De verdunning van de oplossing moet aan het procedé en aan de duur van cyclus aangepast zijn (zie 6). De verdunning wordt uitgedrukt in het aantal delen water toe te voegen aan één volumedeel WOLSIT EC100. De watertemperatuur moet lager liggen dan 40°C.

5.2 Controle van de verdunning

De verdunning van de behandelingsoplossing wordt minstens één keer per week en bij iedere toevoeging van nieuw product gecontroleerd. Deze meting gebeurt door middel van een geijkte refractometer en Tabel 1. Het resultaat wordt geregistreerd.

5.3 Specificaties voor het behandeld hout

Het behandeld hout voldoet aan de volgende eisen qua indringingsdiepte en retentie:

5.3.1 Eisen qua indringingsdiepte

De indringingsdiepte in het hout behandeld met WOLSIT EC100 bedraagt ten minste de waarden vermeld in Tabel 2.

5.3.2 Eisen qua retentie

De hoeveelheid behandelingsproduct in het hout moet zodanig zijn dat de concentratie aan WOLSIT EC100 in de onderzochte zone ten minste de kritische waarde voor de gebruiksklasse bereikt (Tabel 3).

Voor gebruiksklasse 1 is de onderzochte zone de buitenzijde van het hout over een dikte van 3 mm.

Voor gebruiksklasse 2 is de onderzochte zone de buitenzijde van het (spint)hout over een dikte van 3 mm.

Voor gebruiksklasse 3 is de onderzochte zone de buitenzijde van het hout over een dikte van 6 mm resp. 3 mm voor gemakkelijk impregneerbaar resp. moeilijk impregneerbaar houtsoorten (impregneringsklassen 2 tot 4 volgens NBN EN 350).

Nota ter informatie: in praktijk hangt de gemiddelde geabsorbeerde hoeveelheid product af van verschillende factoren, namelijk de houtsoort, de houtsectie, de houtvochtigheid, de temperatuur...

Tabel 1 Refractieindex (°Brix) van WOLSIT EC100 oplossing in functie van de verdunning en van de temperatuur

Verdunning	4°C	6°C	8°C	10°C	12°C	14°C	16°C	18°C	20°C	22°C	24°C	26°C
1+10	9,80	9,67	9,54	9,40	9,27	9,14	9,00	8,87	8,74	8,60	8,47	8,34
1+20	5,85	5,72	5,58	5,45	5,32	5,18	5,05	4,92	4,78	4,65	4,52	4,38
1+21	5,65	5,52	5,38	5,25	5,12	4,98	4,85	4,72	4,58	4,45	4,32	4,18
1+22	5,47	5,34	5,20	5,07	4,94	4,80	4,67	4,54	4,40	4,27	4,14	4,00
1+23	5,30	5,17	5,04	4,90	4,77	4,64	4,50	4,37	4,24	4,10	3,97	3,84
1+24	5,15	5,02	4,88	4,75	4,62	4,48	4,35	4,22	4,08	3,95	3,82	3,68
1+25	5,01	4,88	4,74	4,61	4,48	4,34	4,21	4,08	3,94	3,81	3,68	3,54
1+26	4,88	4,75	4,61	4,48	4,35	4,21	4,08	3,95	3,81	3,68	3,55	3,41
1+27	4,76	4,63	4,49	4,36	4,23	4,09	3,96	3,83	3,69	3,56	3,43	3,29
1+28	4,65	4,51	4,38	4,25	4,11	3,98	3,85	3,71	3,58	3,45	3,31	3,18
1+29	4,54	4,41	4,27	4,14	4,01	3,87	3,74	3,61	3,47	3,34	3,21	3,07
1+30	4,44	4,31	4,18	4,04	3,91	3,78	3,64	3,51	3,38	3,24	3,11	2,98
1+40	3,72	3,59	3,46	3,32	3,19	3,06	2,92	2,79	2,66	2,52	2,39	2,26
1+56	3,10	2,96	2,83	2,70	2,56	2,43	2,30	2,16	2,03	1,90	1,76	1,63

Tabel 2 Indringingsdiepte in het hout behandeld met WOLSIT EC100

	Gebruiksklasse 2	Gebruiksklasse 3
gemakkelijk impregneerbaar hout	3 mm (spint)	6 mm (spint)
moeilijk impregneerbaar hout	geen eis	3 mm

Tabel 3 Kritische waarden voor naaldhout en loofhout

	Gebruiksklasse 2	Gebruiksklasse 3
Oppervlaktebehandelingen (procedés O1 en O5)	3,6 g/m ²	
Half-dieptebehandelingen (procedés T2 en T3) Dieptebehandelingen (procedés O3 en O6) } naaldhout	1,8 kg/m ³	1,8 kg/m ³
Half-dieptebehandelingen (procedés T2 en T3) Dieptebehandelingen (procedés O3 en O6) } loofhout	4 kg/m ³	4 kg/m ³

6 Technische gebruiksaanwijzingen van het product

6.1 Procedé O1: behandeling door besproeien

Het hout wordt langs alle zijden besproeid terwijl het door een tunnel gaat. De verdunning van de oplossing mag niet de waarde [1+10] overschrijden. De duur van de besproeiing is aan de verdunning van de oplossing en aan de eigenschappen van het hout van aangepast.

6.2 Procedé T2: behandeling door half lange drenking

Het hout wordt volgens de voorgeschreven duur volledig ondergedompeld. Het geschaafd hout wordt met tussenlatten gestapeld. De verdunning van de oplossing mag niet de waarde [1+21] voor naaldhout en [1+9] voor loofhout overschrijden. De drenktijd is aan de verdunning van de oplossing en aan de eigenschappen van het hout aangepast en is altijd langer dan 15 minuten.

6.3 Procedé T3: behandeling door lange drenking

Het hout wordt volgens de voorgeschreven duur volledig ondergedompeld. Het geschaafd hout wordt met tussenlatten gestapeld. De verdunning van de oplossing mag niet de waarde [1+26] voor naaldhout en [1+11] voor loofhout overschrijden. De drenktijd is aan de verdunning van de oplossing en aan de eigenschappen van het hout aangepast en is altijd langer dan 1 uur.

6.4 Procedés O3: behandeling door dubbel vacuüm in autoclaaf

Het hout wordt volgens volgende cyclus geïmpregneerd: vóórvacuüm, vulling van de autoclaaf door zuiging van de behandelingsoplossing, eventueel toepassen van een hydraulische of pneumatische overdruk, terugdringing van oplossing, eindvacuüm. De cyclus is aan de eigenschappen van het hout aangepast. De verdunning van de oplossing mag niet de waarde [1+32] voor naaldhout en [1+14] voor loofhout overschrijden.

6.5 Procedés O6: behandeling door vacuüm en druk in autoclaaf

Het hout wordt volgens de volgende cyclus geïmpregneerd: vóórvacuüm, vulling van de autoclaaf door zuiging van de behandelingsoplossing, toepassen van een hydraulische of pneumatische overdruk, terugdringing van de oplossing, eindvacuüm. De verdunning van de oplossing mag niet de waarde [1+99] overschrijden. De cyclus is aan de verdunning van de oplossing en aan de eigenschappen van het hout aangepast.

6.6 Procedés O5: behandeling door bestrijken

De behandeling bestaat uit het rijkelijk aanbrengen van het product door middel van een borstel en dit in twee lagen op alle vlakken van de geschaafde en/of geschuurde gelijmd gelamelleerde elementen (A2.2/O5). Een hoeveelheid van 200 g oplossing/m² met een maximale verdunning van [1+54] dient aangebracht te worden.

7 Het toepassen van de procedés

7.1 Kwaliteitsbeheer

Onafhankelijk van het procedé en de gebruikstechnieken, moet het station over bevoegd personeel beschikken om de kwaliteit van de productie te garanderen. Een verantwoordelijke zorgt voor de doorlopende controle van de kwaliteit; de beschrijving van de organisatie van deze interne controle maakt deel uit van de overeenkomst van de externe controle van het station.

De doeltreffendheid van deze interne controle wordt periodiek door een erkend onafhankelijk organisme onderzocht; de frequentie van deze controles en het protocol ervan maken deel uit van de overeenkomst van de externe controle van het station.

7.2 Installatie

De gebruikte installatie wordt in het technische dossier van het station beschreven.

De installatie wordt onder dak opgesteld; zoniet moeten de kuipen die de oplossing bevatten van een deksel voorzien zijn.

De installatie bevat altijd een toestel om het verbruik te meten.

7.2.1 Drenkbak

De kuip moet lang genoeg zijn zodat het hout volledig ondergedompeld kan worden.

7.2.2 Drukketel

In gewone gebruiksomstandigheden kan met deze installatie:

- een absolute restdruk van 145 mbar,
- een absolute druk van 3 bar (procedés O3) of 12 bar (procedés O6)

bereikt worden.

De installatie wordt van een toestel voorzien om de gebruikte cyclus te registreren.

7.3 Vereiste uitrusting

Het station moet steeds over de volgende uitrusting beschikken, in gebruiksklare toestand:

- een installatie die de procedés waarvoor ze goedgekeurd is doeltreffend kan toepassen,
- een elektrische vochtigheidsmeter,
- een toestel om de verdunning van de oplossing te controleren,
- een thermometer.

Bovendien moet het station beschikken over:

- een exemplaar van de goedkeuringstekst van het procedé,
- een stationsregister of steekkaarten,
- behandelingscertificaten.

8 Opslagperiode

In ieder geval dient het behandelde hout minimaal gedurende 24 uren tegen regen en sneeuwval beschermd worden.

9 Kenmerken van het behandelde hout

Na droging (houtvochtigheid lager dan 20%) biedt het hout behandeld met WOLSIT EC100 de volgende kenmerken:

- zijn manipulatie vereist geen speciale voorzorgen;
- zijn eventuele toegevoegde markeer kleurstoffen verdwijnen geleidelijk;
- het hout mag met alle gewone bouwmaterialen in contact komen (metalen, poreuze materialen,...);
- het kan geen vlekken veroorzaken noch op pleisterwerk noch op bekledingen;
- men kan er alle gewone afwerkingen op toepassen;
- het is verenigbaar met alle gewone houtlijmen (fenool-, amino-, polyurethaanlijmen ...);

De verkoopstoelating afgeleverd door het FOD Volksgezondheid, Veiligheid van de Voedselketen en Leefmilieu (zie 3.1) bevat geen bijzondere beperking; het gebruik van hout behandeld met WOLSIT EC100 is echter niet aanbevolen in toepassingen waar het hout in rechtstreeks contact komt met de voedingswaren.

10 Voorwaarden

- A.** De technische goedkeuring heeft uitsluitend betrekking op het product vermeld op de voorpagina van deze technische goedkeuring.
- B.** Enkel de goedkeuringshouder en desgevallend de verdeler kunnen aanspraak maken op de technische goedkeuring.
- C.** De goedkeuringshouder en desgevallend de verdeler mogen geen gebruik maken van de naam en het logo van de BUtgb, het ATG-merk, de technische goedkeuring of het goedkeuringsnummer, voor productbeoordelingen die niet in overeenstemming zijn met de technische goedkeuring of voor een product, kit of systeem alsook de eigenschappen of kenmerken ervan, die niet het voorwerp uitmaken van de technische goedkeuring.
- D.** Informatie die door de goedkeuringshouder, de verdeler of een erkende aannemer, of hun vertegenwoordigers, op welke wijze dan ook, ter beschikking wordt gesteld van (potentiële) gebruikers (bv. bouwheren, aannemers, architecten, voorschrijvers, ontwerpers, ...) van het product, die het voorwerp zijn van de technische goedkeuring, mag niet onvolledig of in strijd zijn met de inhoud van de technische goedkeuring, noch met informatie waarnaar in de technische goedkeuring wordt verwezen.
- E.** De goedkeuringshouder is steeds verplicht tijdig eventuele aanpassingen aan de grondstoffen en producten, de verwerkingsrichtlijnen, het productie- en verwerkingsproces en/of de uitrusting, voorafgaandelijk aan de BUtgb, de goedkeurings- en de certificatieoperator bekend te maken. Afhankelijk van de meegedeelde informatie kunnen de BUtgb, de goedkeurings- en de certificatieoperator oordelen dat de technische goedkeuring al dan niet moet worden aangepast.
- F.** De technische goedkeuring kwam tot stand op basis van de beschikbare technische en wetenschappelijke kennis en informatie, aangevuld door informatie ter beschikking gesteld door de aanvrager en vervolledigd door een goedkeuringsonderzoek dat rekening houdt met het specifieke karakter van het product. Niettemin blijven de gebruikers verantwoordelijk voor de selectie van het product, zoals beschreven in de technische goedkeuring, voor de specifieke door de gebruiker beoogde toepassing.
- G.** De intellectuele eigendomsrechten betreffende de technische goedkeuring, waaronder de auteursrechten, behoren exclusief toe aan de BUtgb.
- H.** Verwijzingen naar de technische goedkeuring dienen te gebeuren aan de hand van de ATG-aanwijzer (ATG 2150) en de geldigheidstermijn.
- I.** De BUtgb, de goedkeuringsoperator en de certificatieoperator kunnen niet aansprakelijk worden gesteld voor enige schade of nadelig gevolg veroorzaakt aan derden (o.m. de gebruiker) ingevolge het niet nakomen door de goedkeuringshouder of de verdeler van de bepalingen van dit artikel 10.

Deze technische goedkeuring is gepubliceerd door de BUTgb, onder verantwoordelijkheid van de goedkeuringsoperator, WOOD.BE, en op basis van het gunstig advies van de gespecialiseerde groep "HOUT", verleend op 16 maart 2023.

Daarnaast bevestigde de certificatieoperator, WOOD.BE, dat de productie aan de certificatievoorwaarden voldoet en dat met de goedkeuringshouder een certificatieovereenkomst ondertekend werd.

Datum van deze uitgave: 21 april 2023.

Deze ATG vervangt ATG 2150, geldig vanaf 28/08/2017 tot 17/08/2022. De wijzigingen t.o.v. voorgaande versie worden hieronder opgesomd:

Aanpassingen t.o.v. de voorgaande versie
- Editoriale updates

Voor de BUTgb, als geldigverklaring van het goedkeuringsproces

Voor de goedkeurings- en certificatieoperator


Eric Winneperinckx,
Secretaris-generaal


Benny De Blaere,
Directeur


Chris De Roock,
Directeur

De technische goedkeuring blijft geldig, gesteld dat het product, de vervaardiging ervan en alle daarmee verband houdende relevante processen:

- onderhouden worden, zodat minstens de onderzoeksresultaten bereikt worden zoals bepaald in deze technische goedkeuring;
- doorlopend aan de controle door de certificatieoperator onderworpen worden en deze bevestigt dat de certificatie geldig blijft.

Wanneer niet langer wordt voldaan aan deze voorwaarden, zal de technische goedkeuring worden opgeschort of ingetrokken en de technische goedkeuring van de BUTgb-website worden verwijderd. Technische goedkeuringen worden regelmatig geactualiseerd. Het wordt aanbevolen steeds gebruik te maken van de versie die op de BUTgb-website (www.butgb-ubatc.be) gepubliceerd werd.

De meest recente versie van de technische goedkeuring kan geconsulteerd worden d.m.v. de hiernaast afgebeelde QR-code.



De BUTgb vzw werd aangemeld door de FOD Economie in het kader van Verordening (EU) n°305/2011. De door de BUTgb vzw aangeduide certificatieoperatoren werken volgens een door BELAC (www.belac.be) accrediteerbaar systeem.

De BUTgb vzw is een goedkeuringsinstituut dat lid is van:



European Organisation for Technical Assessment
www.eota.eu



Europese Unie voor de technische goedkeuring
in de bouw
www.ueatc.eu



World Federation of Technical Assessment
Organisations
www.wftao.com