

**PROFILES ALUMINIUM A RUPTURE DE
PONT THERMIQUE / ALUMINIUM PROFILES
WITH THERMAL BARRIER**

Document technique

Technical Document

99049-02



Document technique / Technical Document 99049-02 Rev02

*The English version is provided for
information. In case of doubt or dispute,
the French version only is valid.*

Établissement public au service de l'innovation dans le bâtiment, le CSTB, Centre Scientifique et Technique du Bâtiment, exerce cinq activités clés : recherche et expertise, évaluation, certification, essais et diffusion des connaissances, organisées pour répondre aux enjeux de la transition écologique et énergétique dans le monde de la construction. Son champ de compétences couvre les produits de construction, les bâtiments et leur intégration dans les quartiers et les villes.

Avec plus de 900 collaborateurs, ses filiales et ses réseaux de partenaires nationaux, européens et internationaux, le groupe CSTB est au service de l'ensemble des parties prenantes de la construction pour faire progresser la qualité et la sécurité des bâtiments.

The CSTB (Scientific and Technical Center for building), a public establishment supporting innovation in construction, has five key activities: research & expertise, evaluation, certification, testing and dissemination of knowledge, organised to meet the challenges of ecological and energy transition in the construction sector. Its field of competence covers construction materials, buildings and their integration into districts and cities.

With over 900 employees, its subsidiaries and networks of national, European and international partners, the CSTB group works for all the stakeholders in the construction sector to push forward the quality and safety of buildings.

HISTORIQUE DES MODIFICATIONS / MODIFICATION HISTORY

N° de révision / <i>Revision n°</i>	Date application / <i>Application date</i>	Modifications
00	20/06/2019	Création du document/ <i>Creation of the document</i>
01	01/07/2021	<p>Refonte du document avec notamment :</p> <ul style="list-style-type: none">- Modification du référencement 49-02 à 99049-02- Ajout des profilés en PA66 recyclé post industriel, des profilés en copolymères polyamides (PA410, PA610) et des profilés en PET (parties 1 et 3)- Ajout de profilés RPT utilisés à l'état brut sans traitement de surface (partie 1)- Ajout du label de qualité QUALILAUQUAGE (partie 2)- Création du § 3.2.5 Durabilité au rayonnement solaire- Création du § 3.2.6 Conductivité thermique du matériau- Création du § 3.2.7 Suivi du matériau de coupures thermiques- Modification du § 5.1.1 : suppression de la demande de réalisation des essais de résistance à la traction Q par le demandeur- Modification du § 5.1.2 : sélection des « profilés repères » pour les essais réalisés par le laboratoire de la marque- Introduction de valeurs T maximales pour les profilés de type O (parties 5 et 6)- Révision du tableau du §6.2.1.2 (petites séries)- Ajout de la partie 8 pour la définition des « profilés repères » <p><i>Overhaul of the document with in particular</i></p> <ul style="list-style-type: none">- <i>Modification of referencing 49-02 to 99049-02</i>- <i>Addition of post industrial recycled PA66 profiles, polyamide copolymer profiles (PA410, PA610) and PET profiles (parts 1 and 3)</i>- <i>Addition of RPT aluminium profiles used at raw stage without surface treatment (part 1)</i>- <i>Addition of the QUALILAUQUAGE quality label (part 2)</i>- <i>Creation of the §3.2.5 : Durability under solar radiation</i>- <i>Creation of the §3.2.6: Thermal conductivity of the material</i>- <i>Creation of the §3.2.7: Thermal barriers material follow up</i>- <i>Modification of § 5.1.1: deletion of the request to perform Q tensile strength tests by the applicant</i>- <i>Modification of § 5.1.2: selection of "balise profiles" for tests performed by the laboratory of the mark</i>- <i>Introduction of maximum T-values for type O profiles (parts 5 and 6)</i>- <i>Revision of the table in §6.2.1.2 (short series)</i>- <i>Add of part 8 for the definition of the "balise profiles"</i>
02	01/07/2024	<p>Révision du document technique 99049-02</p> <ul style="list-style-type: none">- Dans tout le document, la référence au type O est remplacée par la référence au type C.

		<ul style="list-style-type: none">- §1.1 Précision concernant la possibilité de mixage des profilés en matériaux différents pour composer la coupure thermique- §3.1 Marquage de traçabilité de l'extrusion du (des) profilé(s) de la coupure thermique : renvoi aux dispositions du §2.5.2.4 du référentiel de certification- Tableau §3.2.3 Remplacement de la détermination du Point Vicat par la détermination de la transition vitreuse- Tableau §3.2.7 : Ajout de la procédure pour la stabilisation massique applicable aux coupures thermiques/- §41, §42, §43 Ajout de spécifications minimales pour f_c, $T_c^{M2}_{RT}$ (pour les profilés type A et profilés type B uniquement), $Q_c^{M2}_{RT}$, $Q_c^{6.2.3}_{RT}$, $Q_c^{6.2.2}_{LT}$, $Q_c^{6.2.2}_{HT}$ et modification de la spécification minimale suivante pour le type C : $Q_c^N_{RT}$- §5.1.1, §5.1.3, §5.2.1, §6.2.1.1, §6.2.1.2, §6.2.2.1, §6.2.2.2, §6.2.3 : Modification de la vitesse d'avance- §5.2.2 : Modification de la vitesse d'avance- §6.2. : Modifications des fréquences de contrôles en cours de fabrication et sur produits finis dans l'unité de fabrication- Partie 9 : Ajout d'une procédure pour la stabilisation massique applicables aux coupures thermiques- Partie 10 : Ajout de quantités minimales de production <p><i>Revision technical document 99049-02</i></p> <ul style="list-style-type: none">- <i>Throughout the document, the reference to type O is replaced by a reference to type C.</i>-<i>§1.1 : Clarification regarding the possibility of mixing profiles made of different materials to create a thermal barrier.</i>-<i>§3.1 : Traceability marking of the extrusion of the thermal barrier profile(s): reference to the provisions of §2.5.2.4 of the certification reference system.</i>- <i>Table §3.2.3: Replacing Point Vicat determination by Glass transition temperature determination</i>- <i>Table §3.2.7 : Addition of mass stabilisation procedure applicable to thermal barriers</i>-<i>§41, §42, §43 : Addition of minimum specifications for f_c, $T_c^{M2}_{RT}$ (for type A profiles and type B profiles only), $Q_c^{M2}_{RT}$, $Q_c^{6.2.3}_{RT}$, $Q_c^{6.2.2}_{LT}$, $Q_c^{6.2.2}_{HT}$ and modification of the following minimum specification for type C : $Q_c^N_{RT}$</i>-<i>§5.1.1, §5.1.3, §5.2.1, §6.2.1.1, §6.2.1.2, §6.2.2.1, §6.2.2.2, §6.2.3 : Modification of the feed rate</i>- <i>§5.2.2 Modification of the feed rate</i>-<i>§6.2. Modification of Inspections frequencies and tests during manufacture and on finished products in manufacturing unit</i>- <i>Part 9 : Addition of a mass stabilisation procedure applicable to thermal barriers</i>- <i>Part 10 : Addition of a minimum production quantities</i>
--	--	---

Table des matières / Table of contents

1	Objet et champ d'application / Purpose and field of application	6
2	Caractéristiques des profilés aluminium et traitement de surface des profilés aluminium RPT/ Characteristics of aluminium profiles and surface treatment of RPT aluminium profiles.....	8
3	Caractéristiques du matériau de la coupure thermique et de la coupure thermique / Characteristics of the thermal barrier material and of the thermal barrier itself	9
3.1	Caractéristiques générales/General Characteristics.....	9
3.2	Caractéristiques physiques ou mécaniques spécifiques par matériau de coupure thermique / Physical or mechanical characteristics by material of thermal barrier	10
4	Evaluation d'instruction pour le concepteur des profilés aluminium RPT / Examination evaluation for the designer of the RPT aluminium profiles	19
4.1	Essais de vieillissement du profilé aluminium RPT et spécifications/ RPT aluminium profile ageing tests and specifications.....	20
4.2	Essais de stabilité lors d'une exposition à l'humidité du profilé aluminium RPT et spécifications / RPT aluminium profile stability tests when exposed to humidity and specifications.....	21
4.3	Essais de performances après immersion dans l'eau du profilé aluminium RPT et spécifications / RPT aluminium profile performance tests after immersion in water and specifications	22
5	Evaluation d'instruction et de suivi pour le demandeur/titulaire fabricant des profilés aluminium RPT / Evaluation of the examination and subsequent inspection for the applicant/holder manufacturing RPT aluminium profiles .	23
5.1	Evaluation dans le cadre de l'admission ou de l'extension / Admission or extension assessment.....	23
5.2	Evaluation dans le cadre du suivi / Evaluation during the subsequent inspection	31
6	Exigences qualité et exigences spécifiques aux produits pour le demandeur/titulaire fabricant des profilés aluminium RPT / Quality requirements and requirements specific to the products for the applicant/holder manufacturing the RPT aluminium profiles	36
6.1	Contrôles sur les constituants / Inspections on the constituents	36
6.2	Contrôles et essais en cours de fabrication et sur produits finis dans l'unité de fabrication / Inspections and tests during manufacture and on finished products in manufacturing unit	37
7	Valeurs minimales de contrôles de fabrication / Minimum values for inspection during manufacture.....	51
7.1	Résistance au cisaillement : T / Shear strength: T	51
7.2	Résistance à la traction transversale : Q / Transversal tensile strength: Q.....	53
8	Profilés repères (pour la fabrication) déclarés par le fabricant (demandeur) / Balise profiles (for manufacture) declared by the manufacturer (applicant).....	54
9	Procédure pour la stabilisation massique applicable aux coupures thermiques (en référence au tableau du §3.2.7) / Mass stabilisation procedure applicable to thermal barriers (en référence au tableau du §3.2.7).....	55
9.1	Principe / Principle	55
9.2	Mode opératoire / Procedure	55
10	Quantités minimales de production /Minimum production quantities	56

1 Objet et champ d'application / Purpose and field of application

Ce document s'applique aux profilés aluminium avec coupure thermique continue (avec possibilité de mixage des profilés en matériaux ci-dessous le cas échéant):

- en profilés en polyamide (PA66) et copolymères polyamides (PA410, PA610) ;
- en profilés en PVC rigide bénéficiant de la marque NF132 ou équivalent ;
- en profilés en ABS ;
- en profilés en PPE+PA ;
- en profilés en PET.

Il s'applique :

- aux profilés de fenêtres et portes-fenêtres ;
- aux profilés de portes d'entrée ;
- aux profilés de vérandas,

de type A, de type B ou de type C et de catégorie d'utilisation TC1 selon définitions de la norme NF EN 14024.

Remarque : Les profilés aluminium RPT suivants :

- profilés aluminium RPT de type C,
- profilés aluminium RPT en ABS,
- profilés aluminium RPT en PPE+PA,
- profilés aluminium RPT en PA410 ou PA610,
- profilés aluminium RPT en PET,
- profilés aluminium RPT nécessitant une restriction d'emploi (la portée de la restriction sera alors décrite dans le document d'évaluation technique sur le système par exemple pour les profilés, hors ouvrants, ne pouvant pas recevoir directement de vitrage, domaine d'emploi limité aux menuiseries sans fixe/sans allège),
- profilés aluminium RPT utilisés à l'état brut, sans traitement de surface réalisés sur les profilés aluminium,

doivent être répertoriés dans un système de fenêtres ou de portes d'entrée ou de vérandas faisant l'objet d'une évaluation technique en cours de validité :

- Avis Technique ;
- ou Document Technique d'Application ;
- ou Certification par évaluation de la conception de vérandas à ossatures aluminium (EC01) ;
- ou Certification NF « Portes Extérieures PVC, Aluminium, Acier et Composites » (NF412) ;
- ou équivalent.

La marque QB atteste de la qualité de l'assemblage des profilés aluminium RPT dont les traitements de surface respectent les spécifications et recommandations de la partie 2 du présent document.

La marque QB certifie pour ces profilés les caractéristiques suivantes :

- Résistance au cisaillement T à l'état neuf (profilés de type A ou de type B seulement)
- Résistance à la traction transversale Q à l'état neuf.

This document applies to aluminium profiles with continuous thermal barrier (with the possibility of mixing profiles in the materials below where applicable):

- *in polyamide profiles (PA66) and copolymers polyamides profiles (PA410, PA610) ;*
- *in rigid PVC profiles covered by the NF132 mark or equivalent;*
- *in ABS profiles;*
- *in PPE+PA profiles;*
- *in PET profiles*

It applies to:

- *profiles of windows and casement doors;*
- *profiles of entrance doors;*
- *profiles of verandas,*

type A, type B or type C and of use category TC1 according to definitions in Standard NF EN 14024.

Comment: The following RPT aluminium profiles:

- *RPT aluminium profiles type C,*
- *ABS RPT aluminium profiles,*
- *PPE+PA RPT aluminium profiles,*
- *PA410 or PA610 RPT aluminium profiles,*
- *PET RPT aluminium profiles*
- *RPT aluminium profiles requiring restriction of use (the scope of the restriction will be described, for example, in the Technical Application Document on the system, for the profiles, except sash profiles, which cannot directly receive a glazing, limited field of employment to windows without fixed/without sprandel),*
- *RPT aluminium profiles used at raw stage without surface treatment carried out on the aluminium profiles,*

must be listed in a system of windows, of entrance doors or of verandas that is covered by valid technical appraisal:

- *Technical Assessment,*
- *or Technical Application Document,*
- *or Certification by design appraisal of aluminium-framed verandas (EC01),*
- *or NF Certification "Exterior PVC, Aluminium, Steel and Composite Doors" (NF412),*
- *or equivalent.*

The QB mark attests to the quality of the assembly of RPT aluminium profiles, the surface treatments of which conform to the specifications and recommendations of part 2 of this document.

The QB mark certifies the following characteristics for these profiles:

- *Shear strength T when new (Type A or Type B profiles only)*
- *Transversal tensile strength Q when new.*

- L'appréciation de la durabilité de ces profilés prévue par le présent référentiel et la norme NF EN 14024, le cas échéant.

La marque QB ne peut être attribuée qu'à des profilés aluminium RPT dont les caractéristiques de durabilité satisfont aux spécifications de la partie 4 du présent document. Des essais de durabilité -essais de vieillissement, stabilité à l'exposition à l'humidité ou/et le cas échéant immersion- réalisés sur un (des) profilé (s) (en général un profilé de référence) permettent de vérifier que les profilés présentés à la marque, définis dans un système de fenêtres, de portes d'entrée ou de vérandas, satisfont à cette exigence.

Spécification complémentaire au §2.3.4 du référentiel QB49 :

Pour les profilés aluminium RPT de type C, les profilés aluminium RPT en ABS, les profilés aluminium RPT en PPE+PA, les profilés aluminium RPT en PA410 ou PA610, les profilés aluminium RPT en PET, les profilés aluminium RPT utilisés à l'état brut, sans traitement de surface réalisés sur les profilés aluminium, et les profilés aluminium RPT nécessitant une restriction d'emploi, l'annulation du document d'évaluation exigé en partie 1 du présent document entraîne le retrait de la marque QB49 des profilés liés à cette évaluation.

Spécification complémentaire au §2.3.5 du référentiel QB49 :

Pour les profilés aluminium RPT assujettis à un document d'évaluation exigé en partie 1 du présent document, la durée de suspension du certificat pourra être supérieure.

- *The assessment of the durability of these profiles covered by this reference system and the NF EN 14024 Standard, where applicable.*

The QB mark can only be granted in respect of RPT aluminium profiles, the durability characteristics of which meet the specifications of part 4 of this document. Durability tests -ageing tests, stability tests during exposure to humidity and/or immersion where applicable, carried out on profile(s) (in general, reference profile(s)), can be used to make sure that the profiles presented to the mark, defined in a system of windows, of entrance doors or of verandas, meet that requirement

Complementary specification to §2.3.4 to the reference system QB 49

For RPT aluminium profiles Type C, ABS RPT aluminium profiles, PPE+PA RPT aluminium profiles, PA410 or PA610 RPT aluminium profiles, PET RPT aluminium profiles, RPT aluminium profiles used at raw stage without surface treatment carried out on the aluminium profiles and RPT aluminium profiles requiring restriction of use, cancellation of the appraisal document prescribed in part 1 of the present document causes the withdrawal of the QB49 mark on all profiles affected by the said appraisal.

Complementary specification to §2.3.5 to the reference system QB 49

For RPT aluminium profiles subject to an appraisal document prescribed in part 1 of the present document, the length of time the certificate is suspended could be greater.

2 Caractéristiques des profilés aluminium et traitement de surface des profilés aluminium RPT/ Characteristics of aluminium profiles and surface treatment of RPT aluminium profiles

Les profilés aluminium RPT doivent répondre aux spécifications des normes NF EN 755-2 et NF EN 12020.

La qualité des traitements de surface des profilés aluminium RPT n'est pas certifiée dans le cadre de cette marque QB.

Les traitements de surface (anodisation, laquage) sur les profilés peuvent être réalisés avant ou après la mise en place de la coupure thermique. Ils répondent aux spécifications techniques de la norme NF P24-351 et bénéficient d'un label de qualité. Le traitement de surface des profilés doit bénéficier d'un label de qualité, de type label QUALANOD ou QUALICOAT ou QUALILAQUAGE ou QUALIDECO, ou, pour les ouvrages situés à moins de 20 km du littoral, de type label QUALIMARINE ou SEASIDE ou préanodisation + label QUALICOAT.

Dans le cas de finition avec placage bois, le mode opératoire doit être décrit dans un système de fenêtres ou de portes d'entrée ou de vérandas faisant l'objet d'une évaluation technique en cours de validité : Avis Technique, ou Document Technique d'Application ; ou Certification par évaluation de la conception de vérandas à ossatures aluminium (EC01), ou Certification NF « Portes Extérieures PVC, Aluminium, Acier et Composites » (NF412) ou équivalent.

De plus, les opérations de traitement nécessitent les précautions suivantes (pour traitement de surface effectué après mise en place de la coupure thermique) :

- Les opérations de décapage, de neutralisation, de rinçage effectuées au cours du processus doivent être réalisées avec soin, afin d'éviter après traitement la présence résiduelle d'agents chimiques dans les zones de liaison coupure/métal. La température de cuisson de la laque ne doit pas dépasser 200°C en respectant les durées de cuisson de la laque (actuellement de l'ordre de 20 minutes ; si des durées supérieures doivent être appliquées, il sera nécessaire de vérifier la compatibilité de ces conditions avec, le cas échéant, les caractéristiques de résistance au cisaillement T et de résistance à la traction transversale Q que doivent présenter les profilés aluminium RPT).

Lors des différentes opérations, les supports d'accrochage doivent être en nombre suffisant.

Note : actuellement, les coupures thermiques PVC et ABS ne permettent pas un traitement de surface après la mise en place de la coupure thermique.

The RPT aluminium profiles shall meet the specifications of Standards NF EN 755-2 and NF EN 12020.

The quality of the surface treatments of the RPT aluminium profiles is not certified under this QB mark.

The surface treatments (anodising, lacquering) on the profiles can be done before or after the installation of the thermal barrier. They meet the technical specifications of Standard NF P24-351 and hold a quality label. The surface treatment of the profiles shall be covered by a quality label such as QUALANOD or QUALICOAT or QUALILAQUAGE or QUALIDECO or, for structures located less than 20 km from the sea, a quality label such as QUALIMARINE or SEASIDE or pre-anodisation + QUALICOAT label.

In finishing with wood veneer, the procedure must be described in a system of windows, of entrance doors or of verandas that is covered by valid technical appraisal: Technical Assessment, or Technical Application Document, or Certification by design appraisal of aluminium-framed verandas (EC01), or NF Certification "Exterior PVC, Aluminium, Steel and Composite Doors" (NF412), or equivalent.

Furthermore, the treatment operations require the following precautions (for surface treatment done after installation of the thermal barrier):

- *The operations of stripping, neutralising, rinsing carried out during the process are to be carried out carefully in order to avoid, after treatment, the residual presence of chemical agents in the barrier/metal connection zones. The lacquer's baking temperature shall not exceed 200°C, conforming to the lacquer baking durations (at this time, about 20 minutes; if durations are to be longer, it will be necessary to verify, where applicable, the compatibility of these conditions with the shear strength T and transversal tensile strength Q characteristics which the RPT aluminium profiles must have).*

During the various operations, there shall be a sufficient number of bonding substrates.

Note: At this time, the PVC and ABS thermal barriers cannot be surface treated after installation of the thermal barrier.

3 Caractéristiques du matériau de la coupure thermique et de la coupure thermique / Characteristics of the thermal barrier material and of the thermal barrier itself

3.1 Caractéristiques générales/General Characteristics

Les coupures thermiques doivent être caractérisées au moins comme suit par le fabricant de coupures thermiques:

- désignation commerciale des coupures thermiques
- caractéristiques dimensionnelles et pondérales avec leurs tolérances (en particulier sur les épaisseurs principales), le cas échéant dans des conditions d'humidité à préciser
- caractéristiques contrôlées à l'extrusion et description des méthodes et modalités de contrôle pour le :
 - marquage de traçabilité de l'extrusion (selon dispositions du §2.5.2.4 du référentiel de certification QB49)
 - retrait à chaud le cas échéant
- conditions relatives aux livraisons, en particulier :
 - conditionnement
 - numéro des lots avec les dates de fabrication
- méthodes et modalités de contrôle en fabrication des caractéristiques physiques ou mécaniques ci-après et d'un marquage de traçabilité de l'extrusion sur les coupures thermiques
- désignation du matériau de coupure thermique par une référence précise du producteur ou formulateur
- caractéristiques physiques ou mécaniques (selon paragraphes suivants par matériau de coupure thermique)

Les résultats des contrôles et essais réalisés par le fournisseur des coupures thermiques doivent être archivés durant 12 ans par celui-ci et pouvoir être mis à disposition sur demande du demandeur/titulaire ou de l'auditeur ou du CSTB.

The thermal barriers shall be characterized at least as followed by the thermal barrier manufacturer:

- *trade name of the thermal barriers*
- *dimensional and weight characteristics with their tolerances (in particular on the main thicknesses) where applicable under the humidity conditions to be specified*
- *characteristics checked at extrusion and description of inspection methods and procedures to check the:*
 - *extrusion traceability marking (in accordance with the provisions of §2.5.2.4 of the QB49 Certification reference system)*
 - *heat shrinkage where applicable*
- *conditions relative to deliveries, in particular:*
 - *packaging*
 - *batch number with the production dates*
- *inspection methods and procedures during manufacture of the thermal barriers, to check the pertinent physical or mechanical characteristics and to check the presence of an extrusion traceability marking on the thermal barriers themselves*
- *designation of the material of the thermal barrier by the manufacturer or formulator by a precise reference*
- *physical or mechanical characteristics (according following paragraphs by material of thermal barrier)*

Tests carried out by the thermal barrier supplier shall be archived during 12 years by that supplier and shall be available upon request from the applicant/holder or from the auditor.

3.2 Caractéristiques physiques ou mécaniques spécifiques par matériau de coupure thermique / Physical or mechanical characteristics by material of thermal barrier

3.2.1 Polyamide PA66 (vierge ou avec incorporation de PA66 recyclé post industriel) à fibres de verre / Polyamide PA66 (raw or with post industrial recycled PA66 incorporation) with glass fibres

- Désignation par une référence précise du producteur ou formulateur
- Caractéristiques physiques ou mécaniques sur produit extrudé avec un taux d'humidité correspondant à l'état d'équilibre dans les conditions normalisées (23°C 50%HR) : voir tableau du §3.2.1

D'autres polyamides 66 à fibres de verre présentant des caractéristiques mécaniques ou physiques sur produits extrudés, différentes de par leur composition ou leur technologie d'extrusion, peuvent être examinés.

Pour les profilés à base de polyamides 66, à structure alvéolaire, un suivi du produit extrudé est demandé selon les modalités du paragraphe 3.2.7.

Cas des coupures en PA66 100% recyclé (ou retraité = « Post industriel recyclé ») de coloris noir à 25% de fibres de verre ayant fait l'objet d'une présentation au Comité Particulier et avec fiche d'identification des caractéristiques mécaniques ou physiques par formulation des matériaux rédigée par le CSTB :

Le fabricant titulaire QB49 a la possibilité d'utiliser une coupure thermique en PA66 100% recyclé, en remplacement de la coupure en PA66 « standard » noir 25% fibres de verre figurant au certificat QB49 (pour des coupures fournies par le même fabricant), sans déclaration préalable au CSTB et sans modification du certificat QB49.

Le fabricant titulaire QB49 déclarera utiliser des coupures en PA66 100% recyclé lors des audits et l'auditeur pourra vérifier leur identification et traçabilité.

- *Designation of the manufacturer or formulator by a precise reference*
- *Physical or mechanical characteristics on the extruded product with a water content corresponding to the state of equilibrium under standardised conditions (23°C 50% RH): see table from §3.2.1*

Other polyamides 66 with glass fibres with mechanical or physical characteristics on extruded products, and which are different by their composition or their extrusion technology, can be examined.

For profiles based on 66 polyamides, with a cellular structure, a follow-up on extruded product is requested according to the procedures of the 3.2.7 paragraph.

Case of the thermal barrier in PA66 100% recycled (or reprocessed = " Post industrial recycled ") of black color with 25% glass fibers having been the subject of a presentation to the Specific Committee and with an identification sheet of the mechanical or physical characteristics by formulation of the materials written by the CSTB:

The QB49 holder's manufacturer has the possibility of using a thermal barrier in 100% recycled PA66, in replacement of the thermal barrier in "standard" black 25% glass fibres PA66 appearing in the certificate QB49 (for thermal barriers supplied by the same manufacturer), without prior declaration to the CSTB and without modification of the QB49 certificate.

The QB49 holder's manufacturer will declare the use of 100% recycled PA66 thermal barriers during the audits and the auditor will be able to verify their identification and traceability.

Tableau du §3.2.1/ Table from §3.2.1			
Caractéristiques d'identification / Identification characteristics	Exigence / Requirement	Identification/ Identification	
Résistance à la traction / <i>Tensile strength</i> selon/ <i>according to</i> : NF EN ISO 527 (1-2-4)	≥ 50 Mpa		(a)
Allongement à la rupture / <i>Elongation to break</i> selon/ <i>according to</i> : NF EN ISO 527 (1-2-4)	≥ 5%		(a)
Module d'élasticité en traction / <i>Modulus of elasticity under tension</i> selon/ <i>according to</i> : NF EN ISO 527 (1-2-4)	≥ 2000 Mpa		(a)
⁽¹⁾ Masse volumique/ <i>Density</i> selon/ <i>according to</i> : NF EN ISO 1183-1	/	Identification ± 0,05 g/cm ³	(b)
⁽¹⁾ Pourcentage de fibres de verre / <i>Percentage of glass fibres</i> selon/ <i>according to</i> : NF EN ISO 3451-1 Méthode A-850°C ou NF EN ISO 1172	/	Identification ± 3%	(b)
Point de fusion / <i>Melting point</i> selon/ <i>according to</i> : NF EN ISO 3146 ou NF EN ISO 11357-3	≥ 250°C		(a)
Spectrographie IR/ <i>IR spectrography</i>			(c)
Thermogravimétrie/ <i>Thermogravimetry analysis</i>			(c)
Justification des essais d'hydrolyse prévus au 6.2.3 de la norme NF EN 14024 + justification des essais de fragilité prévus au 6.2.4 de la norme NF EN 14024 <i>Corroboration of the hydrolysis tests, specified in 6.2.3 of Standard NF EN 14024 + corroboration of the brittleness tests, specified in 6.2.4 of Standard NF EN 14024</i>			(d)
<p>Durabilité au rayonnement solaire / Durability under solar radiation:</p> <ul style="list-style-type: none"> - justification à fournir pour le polyamide de couleur (durabilité évaluée par le Comité Particulier : se référer au paragraphe : 3.2.5) / <i>corroboration to be supplied for the coloured polyamide (durability evaluated by the Specific Committee : refer to paragraph 3.2.5)</i> - justification non exigée pour le polyamide noir stabilisé UV au noir de carbone (sous réserve de justification de la quantité de noir de carbone) / <i>corroboration not required for the UV stabilised black polyamide containing carbon black (subject to corroboration of the quantity of carbon black)</i> 			
<p>(1) Les valeurs nominales sont annoncées par le fournisseur de coupures thermiques et le cas échéant vérifiées par le CSTB dans le cadre des essais de la partie 4 du présent document technique</p> <p>(a) Fourniture par le fabricant de coupures thermiques 1 fois/an au CSTB : tests réalisés sur des coupures thermiques de largeur en général d'environ 30 mm</p> <p>(b) Fourniture par le fabricant de coupures thermiques sur demande du demandeur/titulaire (en cas de demande lors des audits de suivi le fabricant communique au demandeur/titulaire les résultats dans un délai d'1 mois maximum après l'audit pour consultation lors de l'audit suivant)</p> <p>(c) Spectrographie IR ou thermogravimétrie : fourniture par le fabricant de coupures thermiques 1 fois/an au CSTB et lors du suivi sur produit extrudé selon les modalités du 3.2.7</p> <p>(d) Fourniture par le fabricant de coupures thermiques (1 fois)</p>			
<p>(1) <i>The nominal values are declared by the supplier of the thermal barriers and verified by CSTB, if need be, within the framework of the tests in part 4 of this technical document.</i></p> <p>(a) <i>To be supplied by the manufacturer of the thermal barriers to the CSTB once a year: tests performed on thermal barriers usually 30 mm in width</i></p> <p>(b) <i>To be supplied by the manufacturer of the thermal barriers to the applicant/holder (if requested during the follow-up audits, the manufacturer shall give the applicant/holder the results within one month maximum following the audit for consultation at the future audit)</i></p> <p>(c) <i>IR spectrography or thermogravimetry analysis : to be supplied by the manufacturer of the thermal barriers to the CSTB once a year and during the follow-up on extruded product according to the procedures of 3.2.7</i></p> <p>(d) <i>To be supplied by the manufacturer of the thermal barriers (once)</i></p>			

3.2.2 PVC / PVC

Les coupures thermiques en PVC utilisées dans les profilés aluminium RPT marqués QB doivent bénéficier de la marque NF132 ou équivalent.

The PVC thermal barriers used in the QB mark RPT aluminium profiles will need to hold the NF132 mark or equivalent.

- Désignation par une référence précise du producteur ou formulateur de la composition vinylique
 - Caractéristiques physiques ou mécaniques.
- Designation by a precise reference to the manufacturer or formulator of the vinyl compound
 - Physical or mechanical characteristics:

Tableau du §3.2.2 / Table from §3.2.2

Caractéristiques d'identification / Identification characteristics	Exigence / Requirement	Identification / Identification
Point Vicat / Vicat softening point selon/ according to : NF EN ISO 306 méthode/ method B50	≥ 75°C	± 2°C
Masse volumique / Density à/at 23°C selon/ according to: NF EN ISO 1183-1	/	Identification ± 0,02 g/cm ³
Taux de cendres / Ash content (si/if L* > 35) selon/ according to: NF EN ISO 3451-5	/	Identification ± 10 %
DHC selon/ according to: NF EN ISO 182-2 température à déclarer par le demandeur / temperature to be declared by the applicant (pour/for Ca/Zn): 190°C ou 200°C	/	Identification ± 15 %
<ul style="list-style-type: none"> • Coordonnées de l'espace colorimétrique CIE1976 L*a*b* et différences de couleur ΔE*ab comme définie dans la NF EN ISO/CIE 11664-4, déterminées conformément à la méthode spécifiée dans la NF EN ISO 18314-1 avec les conditions suivantes : <ul style="list-style-type: none"> - illuminant normalisé D65 défini dans la NF EN ISO 11664-2 - champ visuel d'étendue angulaire de 2° défini dans la NF EN ISO/CIE 11664-1 - mesurage comprenant la réflexion spéculaire et la géométrie d/8 (sans piège à brillant) • CIE1976 L*a*b* colour space values and ΔE*ab colour differences as specified in NF EN ISO/CIE 11664-4, determined in accordance with the procedure described in NF EN ISO 18314-1 under the following conditions: <ul style="list-style-type: none"> - standard D65 Illuminant defined in NF EN ISO 11664-2 - 2° angular field of view defined in NF EN ISO/CIE 11664-1 measurement including specular reflection and d/8 geometry (without gloss trap)	/	Identification L*±1,0 a*±0,5 b*±0,8 et/and ΔE* ≤ 1 (coloris clair / light colour selon/ according to NF EN 12608-1) ΔE* ≤ 3,5 (autres coloris/ other colours)
Module d'élasticité en flexion / Modulus of elasticity under bending stress selon/ according to: NF EN ISO 178 à/at 23°C	≥ 2200 N/mm ²	± 10 %
Justification des essais d'hydrolyse prévus au 6.2.3 de la norme NF EN 14024 + justification des essais de fragilité prévus au 6.2.4 de la norme NF EN 14024 Corroboration of the hydrolysis tests, specified in 6.2.3 of Standard NF EN 14024 + corroboration of the brittleness tests, specified in 6.2.4 of Standard NF EN 14024		

3.2.3 ABS / ABS

- Désignation par une référence précise du producteur ou formulateur de la composition ABS
- Caractéristiques physiques ou mécaniques : voir tableau du §3.2.3

Un suivi du produit extrudé est demandé selon les modalités du paragraphe 3.2.7.

- Designation by a precise reference of the manufacturer or formulator of the ABS compound.
- Physical or mechanical characteristics: see table from §3.2.3

A follow-up on extruded product is requested according the procedures of the 3.2.7 paragraph.

Tableau du §3.2.3/ Table from §3.2.3

Caractéristiques d'identification / Identification characteristics	Exigence / Requirement	Identification/ Identification
⁽¹⁾ Transition vitreuse / Glass transition temperature selon/ according to: NF EN ISO 11357-1, 2/ EN ISO 11357-1,2	≥ 90°C	± 5°C
⁽¹⁾ Masse volumique / Density à/at 23°C selon/ according to: NF EN ISO 1183-1	/	Identification ± 0,02 g/cm ³
Résistance à la traction selon/ Tensile strength selon/ according to: NF EN ISO 527 (1-2)	/	Identification ± 10 %
Allongement à la rupture selon/ Elongation to break selon/ according to: NF EN ISO 527 (1-2)	/	Identification ± 10 %
Choc Charpy simple entaille / Single notch Charpy test selon/ according to: NF EN ISO 179 (1eA si possible/if possible)	/	Identification ± 10 %
<ul style="list-style-type: none"> • ⁽¹⁾ Coordonnées de l'espace colorimétrique CIE1976 L*a*b* et différences de couleur ΔE*ab comme définie dans la NF EN ISO/CIE 11664-4, déterminées conformément à la méthode spécifiée dans la NF EN ISO 18314-1 avec les conditions suivantes : <ul style="list-style-type: none"> - illuminant normalisé D65 défini dans la NF EN ISO 11664-2 - champ visuel d'étendue angulaire de 2° défini dans la NF EN ISO/CIE 11664-1 - mesurage comprenant la réflexion spéculaire et la géométrie d/8 (sans piège à brillant) • ⁽¹⁾ CIE1976 L*a*b* colour space values and ΔE*ab colour differences as specified in NF EN ISO/CIE 11664-4, determined in accordance with the procedure described in NF EN ISO 18314-1 under the following conditions: <ul style="list-style-type: none"> - standard D65 Illuminant defined in NF EN ISO 11664-2 - 2° angular field of view defined in NF EN ISO/CIE 11664-1 - measurement including specular reflection and d/8 geometry (without gloss trap) 	/	Identification L*±1,0 a*±0,5 b*±0,8
⁽²⁾ Spectrographie IR / IR spectrography		
⁽²⁾ Thermogravimétrie / Thermogravimetry analysis		
Justification des essais d'hydrolyse prévus au 6.2.3 de la norme NF EN 14024 + justification des essais de fragilité prévus au 6.2.4 de la norme NF EN 14024 Justification des essais d'immersion dans l'eau prévus au 6.2.2 de la norme NF EN 14024 Corroboration of the hydrolysis tests, specified in 6.2.3 of Standard NF EN 14024 + corroboration of the brittleness tests, specified in 6.2.4 of Standard NF EN 14024 Corroboration of tests of immersion in water specified in 6.2.2 of Standard NF EN 14024		
Durabilité au rayonnement solaire (durabilité évaluée par le Comité Particulier) : se référer au paragraphe : 3.2.5 Durability under solar radiation (durability evaluated by the Specific Committee): refer to paragraph 3.2.5		
(1) Les valeurs nominales sont annoncées par le formulateur et vérifiées par le CSTB (2) Lors du suivi sur produit extrudé selon les modalités du 3.2.7		
(1) The nominal values are declared by the formulator and verified by CSTB (2) During the follow-up on extruded product according to the procedures of 3.2.7		

3.2.4 Pour matériaux à fibres de verre suivants : PA410, PA610, PPE+PA, PET / For following materials with glass fibres : PA410, PA610, PPE+PA, PET

- Désignation par une référence précise du producteur ou formulateur
- Caractéristiques physiques ou mécaniques sur produit extrudé avec un taux d'humidité correspondant à l'état d'équilibre dans les conditions normalisées (23°C et 50% d'humidité relative) : voir tableau du 3.2.4

Un suivi du produit extrudé est demandé selon les modalités du paragraphe 3.2.7.

- *Designation of the manufacturer or formulator by a precise reference*
- *Physical or mechanical characteristics on the extruded product with a water content corresponding to the state of equilibrium under standardised conditions (23°C and 50% relative humidity): see table from 3.2.4*

A follow-up on extruded product is requested according the procedures of the 3.2.7 paragraph.

Tableau du §3.2.4/ Table from §3.2.4			
Caractéristiques d'identification / Identification characteristics	Exigence / Requirement	Identification/ Identification	
Résistance à la traction <i>Tensile strength</i> selon/ according to: NF EN ISO 527 (1-2-4)	/	Identification ⁽²⁾	(a)
Allongement à la rupture / <i>Elongation to break</i> selon/ according to: NF EN ISO 527 (1-2-4)	/	Identification ⁽²⁾	(a)
Module d'élasticité en traction / <i>Modulus of elasticity under tension</i> selon/ according to: NF EN ISO 527 (1-2-4)	/	Identification ⁽²⁾	(a)
Choc Charpy simple entaille / <i>Single notch Charpy test</i> selon/ according to: NF EN ISO 179 (1eA si possible/if possible)	/	Identification ⁽²⁾	
⁽¹⁾ Masse volumique/ <i>Density</i> selon/ according to: NF EN ISO 1183-1	/	Identification ⁽²⁾	(b)
^(1,3) Pourcentage de fibres de verre / <i>Percentage of glass fibres</i> selon/ according to: NF EN ISO 3451-1 Méthode A-850°C ou/or NF EN ISO 1172	/	Identification ⁽²⁾	(b)
Point de fusion / <i>Melting point</i> selon/ according to: NF EN ISO 3146 ou NF EN ISO 11357-3	(pour/ for PPE+PA : ≥ 245°C)	Identification ⁽²⁾	(a)
<ul style="list-style-type: none"> • Coordonnées de l'espace colorimétrique CIE1976 L*a*b* et différences de couleur ΔE*ab comme définie dans la NF EN ISO/CIE 11664-4, déterminées conformément à la méthode spécifiée dans la NF EN ISO 18314-1 avec les conditions suivantes : <ul style="list-style-type: none"> - illuminant normalisé D65 défini dans la NF EN ISO 11664-2 - champ visuel d'étendue angulaire de 2° défini dans la NF EN ISO/CIE 11664-1 - mesurage comprenant la réflexion spéculaire et la géométrie d/8 (sans piège à brillant) • CIE1976 L*a*b* colour space values and ΔE*ab colour differences as specified in NF EN ISO/CIE 11664-4, determined in accordance with the procedure described in NF EN ISO 18314-1 under the following conditions: <ul style="list-style-type: none"> - standard D65 Illuminant defined in NF EN ISO 11664-2 - 2° angular field of view defined in NF EN ISO/CIE 11664-1 - measurement including specular reflection and d/8 geometry (without gloss trap) 	/	Identification ⁽²⁾	
Spectrographie IR / <i>IR spectrography</i>			(c)
Thermogravimétrie / <i>Thermogravimetry analysis</i>			(c)
Justification des essais d'hydrolyse prévus au 6.2.3 de la norme NF EN 14024 + justification des essais de fragilité prévus au 6.2.4 de la norme NF EN 14024 <i>Corroboration of the hydrolysis tests, specified in 6.2.3 of Standard NF EN 14024 + corroboration of the brittleness tests, specified in 6.2.4 of Standard NF EN 14024</i>			(d)
Durabilité au rayonnement solaire (durabilité évaluée par le Comité Particulier) : se référer au paragraphe : 3.2.5 <i>Durability under solar radiation (durability evaluated by the Specific Committee): refer to paragraph 3.2.5</i>			
(1) Les valeurs nominales déclarées par le formulateur sont vérifiées par le CSTB (2) Valeur nominale déclarée par le fabricant (3) Déterminé au CSTB par analyse thermogravimétrique (a) Fourniture par le fabricant de coupures thermiques 1 fois/an au CSTB : tests réalisés sur des coupures thermiques de largeur en général d'environ 30 mm			

<p>(b) Fourniture par le fabricant de coupures thermiques sur demande du demandeur/titulaire (en cas de demande lors des audits de suivi le fabricant communique au demandeur/titulaire les résultats dans un délai d'1 mois maximum après l'audit pour consultation lors de l'audit suivant)</p> <p>(c) Spectrographie IR ou thermogravimétrie : fourniture par le fabricant de coupures thermiques 1 fois/an au CSTB et lors du suivi sur produit extrudé selon les modalités du 3.2.7</p> <p>(d) Fourniture par le fabricant de coupures thermiques (1 fois)</p>
<p>(1) <i>The nominal values declared by the formulator are verified by CSTB</i></p> <p>(2) <i>Nominal value declared by the manufacturer</i></p> <p>(3) <i>Determined at the CSTB by thermogravimetry analysis</i></p> <p>(a) <i>To be supplied by the manufacturer of the thermal barriers to the CSTB once a year: tests performed on thermal barriers usually 30 mm in width</i></p> <p>(b) <i>To be supplied by the manufacturer of the thermal barriers to the applicant/holder (if requested during the follow-up audits, the manufacturer shall give the applicant/holder the results within one month maximum following the audit for consultation at the future audit)</i></p> <p>(c) <i>IR spectrography or thermogravimetry analysis: to be supplied by the manufacturer of the thermal barriers to the CSTB once a year and during the follow-up on extruded product according to the procedures of 3.2.7</i></p> <p>(d) <i>To be supplied by the manufacturer of the thermal barriers (once)</i></p>

3.2.5 Durabilité au rayonnement solaire (évaluée par le Comité Particulier)/Durability under solar radiation (evaluated by the Specific Committee)

Ce paragraphe décrit les justifications à fournir par le fournisseur de matériau de la coupure thermique (ou le fabricant de la coupure thermique).

En cas d'évaluation non favorable de la durabilité au rayonnement solaire du matériau de coupure thermique après 2 ans d'exposition naturelle, le retrait du droit d'usage de la marque sera prononcé pour les profilés aluminium RPT concernés.

Nota : Ne sont pas visées par ce paragraphe, les coupures thermiques en PVC et les coupures thermiques en PA66 noir stabilisé UV au noir de carbone (sous réserve de justification de la quantité de noir de carbone).

This paragraph describes the corroborations to be provided by the material supplier of the thermal barrier (or the manufacturer of the thermal barrier).

If the results of the solar radiation durability tests of the thermal barrier material after 2 years of natural exposure are unfavourable, the right to use the mark on the RPT aluminium profiles in question will be withdrawn.

Note: These corroborations are not required for thermal barriers in PVC and thermal barriers in UV stabilised black polyamide PA66 containing carbon black (subject to corroboration of the quantity of carbon black).

Tableau du §3.2.5/ Table from §3.2.5	
Durabilité au rayonnement solaire <i>Durability under solar radiation</i>	
Vieillessement artificiel	UV-simulated exposure
Vieillessement artificiel pendant 4000 heures $\pm 3\%$ (exposition à une source de lumière de laboratoire de type lampe à arc au Xénon) conformément aux conditions de la méthode A et du cycle n°1 de la NF EN ISO 4892-1,2	<i>Artificial ageing during 4000 hours $\pm 3\%$ (exposure to a laboratory light source of the Xenon arc lamp type) in accordance with the conditions of the Method A and the Cycle No.1 of the NF EN ISO 4892-1,2</i>
et/ou Exposition naturelle	and/or natural Outdoors exposure
2 ans d'exposition naturelle sur une station de vieillissement naturel indépendante reconnue par le CSTB. La station de vieillissement naturel où sont exposés les profilés doit réunir les conditions suivantes : - Assurer une irradiation annuelle de $6,6 \pm 0,5$ GJ.m ⁻² , - Bénéficier d'un ensoleillement annuel de 2950 ± 150 heures. Les stations SEVAR de Bandol (FR) et ATLAS de Sanary-sur-Mer (FR) répondent à ces conditions. Le nettoyage à l'eau sans pression est autorisé sur les échantillons en cas de pollution par poussières de sable ou de cendres en dehors des périodes de pluie.	<i>2 years of natural exposure at an independent natural ageing station, recognised by CSTB- The natural ageing station where the profiles are exposed must fulfil all the following conditions: - Ensure annual radiation amounts of 6.6 ± 0.5 GJ/m⁻², - Receive 2950 ± 150 hours of sunshine annually. The SEVAR station in Bandol (FR) and ATLAS station in Sanary-sur-Mer (FR) meet these conditions. Cleaning with unpressurised water is permitted on samples in case of pollution by sand or ash dust outside rainy periods</i>
Caractéristiques / Characteristics	
Les justifications pour les caractéristiques définies dans le tableau ci-dessous sont à fournir <i>The corroborations for the characteristics defined below table are to be provided</i>	
<ul style="list-style-type: none"> • Coordonnées de l'espace colorimétrique CIE1976 L*a*b* et différences de couleur ΔE^*_{ab} comme définie dans la NF EN ISO/CIE 11664-4, déterminées conformément à la méthode spécifiée dans la NF EN ISO 18314-1 avec les conditions suivantes : <ul style="list-style-type: none"> - illuminant normalisé D65 défini dans la NF EN ISO 11664-2 - champ visuel d'étendue angulaire de 2° défini dans la NF EN ISO/CIE 11664-1 - mesurage comprenant la réflexion spéculaire et la géométrie d/8 (sans piège à brillant) • <i>CIE1976 L*a*b* colour space values and ΔE^*_{ab} colour differences as specified in NF EN ISO/CIE 11664-4, determined in accordance with the procedure described in NF EN ISO 18314-1 under the following conditions:</i> <ul style="list-style-type: none"> - <i>standard D65 Illuminant defined in NF EN ISO 11664-2</i> - <i>2° angular field of view defined in NF EN ISO/CIE 11664-1</i> - <i>measurement including specular reflection and d/8 geometry (without gloss trap)</i> 	
Choc Charpy simple entaille / <i>Single notch Charpy test</i> selon/ <i>according to</i> : NF EN ISO 179 (1eA si possible/if possible)	
Et/ou Résistance à la traction selon/ <i>Tensile strength</i> selon/ <i>according to</i> : NF EN ISO 527 (1-2-4)	

3.2.6 Conductivité thermique du matériau/ Thermal conductivity of the material

Sur demande du Comité Particulier et pour de nouveaux matériaux, la conductivité thermique du matériau sera vérifiée a minima par une mesure de contrôle réalisée par le CSTB.

At the request of the Specific Committee and for new materials, the thermal conductivity of the material will be checked at least by a control measurement carried out by the CSTB.

3.2.7 Suivi du matériau de coupures thermiques/ Thermal barriers material follow up

Préambule : Ne sont pas concernées par ce paragraphe, les coupures thermiques en PVC, et les coupures thermiques en PA66 noir (à l'exception des PA66 dits « à structure alvéolaire »).

Un suivi du produit extrudé est demandé 1 fois/an (prélèvement du matériau lors d'un audit de suivi de la marque QB49) avec contrôles, par le CSTB, des caractéristiques suivantes :

Foreword: not concerned by this paragraph, thermal barriers in PVC and thermal barriers in black PA66 (with the exception of the so-called PA66 with "cellular structure").

A follow-up on extruded product is requested once a year (sampling of the material during a follow-up audit of the QB49 mark) with controls, by CSTB, of the following characteristics:

Tableau du §3.2.7/ Table from §3.2.7	
Caractéristiques d'identification contrôlées	Identification characteristics checked
Détermination de la masse volumique selon NF EN ISO 1183- 1 si applicable (à défaut, selon NF EN ISO 845) Nota : Conditionnement à l'état d'équilibre, en conditions ambiantes de laboratoire 23/50 selon NF EN ISO 291 et contrôle par pesées successives selon procédure décrite dans la partie 9 du présent document	Determination of density according to NF EN ISO 1183-1 where applicable (if not, according to NF EN ISO 845). Note: Conditioning at steady state, in 23/50 ambient laboratory conditions according to NF EN ISO 291 and checking by successive weighing in accordance with the procedure described in the part 9 of this document.
Spectrophotométrie infrarouge selon NF ISO 4650 (par mono-réflexion sur interface créée par une pointe diamant) L'analyse IRTF (dans l'infrarouge moyen avec des données traitées par la transformée de Fourier) est réalisée en mode réflexion avec une résolution égale à 2 cm ⁻¹ et pour plage d'analyse utile, au minimum, entre [4000 cm ⁻¹ ; 650 cm ⁻¹] avec au moins cinq scans.	Infrared spectrophotometry according to NF ISO 4650 (by mono-reflection on interface created by a diamond tip) <i>The FTIR analysis (in the mid-infra-red with data processed by the Fourier transform) is carried out in reflection mode with a resolution equal to 2 cm⁻¹ and for useful analysis range at the minimum between [4000 cm⁻¹ ; 650 cm⁻¹] with at least five scans.</i>
Analyse thermogravimétrique selon NF EN ISO 11358-1	Thermo-gravimetric analysis according to NF EN ISO 11358-1
Détermination du point de fusion selon NF EN ISO 11357-1,3 (ou le cas échéant, détermination de la transition vitreuse selon NF EN ISO 11357-1, 2)	Determination of the melting point according to EN ISO 11357-1,3 (or where applicable, determination of the glass transition temperature according to EN ISO 11357-1,2)

Pour les nouveaux matériaux, une fiche déclarative des caractéristiques d'identification ci-dessus déclarées par formulation des matériaux est établie par le CSTB. Les spectres IFTR obtenus lors du suivi sont comparés aux spectres référencés dans la fiche déclarative des matériaux.

For the new materials, the CSTB draws up a declarative sheet for the above identification characteristics declared by formulation of the materials. The FTIR spectra obtained during follow-up are compared to the spectra referenced in the declarative sheet of the materials.

4 Evaluation d'instruction pour le concepteur des profilés aluminium RPT / Examination evaluation for the designer of the RPT aluminium profiles

Cette partie concerne les justifications demandées au concepteur des profilés aluminium RPT dans le cadre d'une demande d'admission, d'admission complémentaire ou d'extension nécessitant des essais, déposée par un demandeur/titulaire fabricant de profilés aluminium RPT.

Dans le cadre de l'évaluation d'instruction pour une nouvelle gamme de profilés aluminium RPT (le cas échéant pour un nouveau profilé aluminium RPT), le CSTB sélectionne les références de profilés aluminium RPT objets de la demande pour les essais tels que prévus dans cette partie 4 du document technique.

Le concepteur des profilés aluminium RPT adresse chacun des profilés aluminium RPT ainsi sélectionnés au CSTB. Les prélèvements se composent de profilés aluminium RPT (en barres de 3 mètres en bruts ou/et laqués ou/et anodisés) fabriqués le cas échéant dans l'unité de fabrication du demandeur.

Des essais de résistance en cisaillement et de résistance à la traction transversale sont réalisés selon la norme NF EN 14024 par le laboratoire de la marque (CSTB) sur ces profilés aluminium RPT (en bruts ou/et laqués ou/et anodisés) à l'état initial (état neuf) et le cas échéant pour les profilés à l'état brut sans conditionnement préalable en étuve (ces essais sont à la charge du concepteur des profilés aluminium RPT ; le cas échéant ces essais correspondent aux essais initiaux pour les essais décrits au 4.1, 4.2 et 4.3 ci-après). Les valeurs caractéristiques $T_c^{N_{RT}}$ et $Q_c^{N_{RT}}$ sont déterminées selon la norme NF EN 14024.

Le fournisseur de matériau de la coupure thermique devra fournir au concepteur la justification des essais de fragilité prévus au 6.2.4 de la norme NF EN 14024.

Note : Les résultats existants d'évaluations antérieurs (essais selon la norme NF EN 14024 : 2005 réalisés par le CSTB) pour les profilés aluminium RPT certifiés par le CSTB sont repris pour la poursuite du suivi de la certification et pour qualifier de nouveaux profilés aluminium RPT le cas échéant.

This part concerns the corroborations requested from the designer of the RPT aluminium profiles as part of an admission application, an additional admission or an extension calling for tests submitted by an applicant/holder, manufacturer of RPT aluminium profiles.

As part of the examination evaluation for a new range of RPT aluminium profiles (or where applicable, for a new RPT aluminium profile), the CSTB selects the references of RPT aluminium profiles covered by the application for the tests set out in this part 4 of the technical document.

The designer of the RPT aluminium profiles sends each of the RPT aluminium profiles selected in this way to the CSTB. The samples comprise RPT aluminium profiles (in 3 metres untreated and/or lacquered and/or anodised lengths) manufactured where applicable in the applicant's production unit.

Shear strength and transverse tensile strength tests are carried out in accordance with standard NF EN 14024 by the laboratory of the mark (CSTB) on these RPT aluminium profiles (untreated and/or lacquered and/or anodised lengths) in initial stage (new stage) and where applicable for untreated profiles without prior conditioning in an oven (for these tests, the cost to be borne by the designer of the RPT aluminium profiles; where applicable, these tests correspond to the initial tests for the tests described in 4.1, 4.2 and 4.3 below). The characteristic values $T_c^{N_{RT}}$ and $Q_c^{N_{RT}}$ are determined in accordance with standard NF EN 14024.

The supplier of the thermal barrier material will need to supply the designer with the corroboration of the brittleness tests, specified in 6.2.4 of Standard NF EN 14024.

Note : The existing results of previous assessments (tests in accordance with standard NF EN14024: 2005 carried out by the CSTB) for RPT aluminium profiles certified by the CSTB are used to continue monitoring certification and to qualify new RPT aluminium profiles if necessary.

4.1 Essais de vieillissement du profilé aluminium RPT et spécifications/ RPT aluminium profile ageing tests and specifications

Préambule : Les essais de vieillissement sont réalisés au laboratoire de la marque à la charge du concepteur des profilés aluminium RPT.

Le mode opératoire de vieillissement pour qualifier les profilés aluminium RPT (de conception géométrique de type 1, 2 ou 3) visés par le présent document est la méthode de vieillissement 2 (M2) de la norme NF EN 14024 pour une catégorie de température requise TC1.

Dans le cadre de la marque QB, les spécifications après vieillissement 2 (M2) sont les suivantes :

Foreword: The ageing tests are carried out in the laboratory of the mark, the cost to be borne by the designer of the RPT aluminium profiles.

The ageing procedure to qualify the RPT aluminium profiles (of geometric design 1, 2 or 3), covered by this document, is the ageing method 2 (M2) of Standard NF EN 14024 for a required temperature category TC1.

Within the framework of the QB mark, the specifications after ageing 2 (M2) are as follows:

$f_c \leq 3 \text{ mm}$
 $T_c^{M2_{RT}} \geq 24 \text{ N/mm (*)}$
 $Q_c^{M2_{RT}} \geq 20 \text{ N/mm}$
(*) uniquement pour les profilés type A et les profilés type B
/ (*) only for profiles type A and profiles type B

Dans le cadre de la marque QB, il est admis que :

1. les valeurs caractéristiques déterminées selon la norme NF EN 14024, $T_c^{M2_{RT}}$ (uniquement pour les profilés de type A ou les profilés de type B), $Q_c^{M2_{RT}}$ et f_c serviront à qualifier un profilé aluminium RPT quelle que soit l'unité de fabrication dont il est issu et quel que soit le fournisseur du matériau de sa coupe thermique (sous réserve que le matériau de coupe thermique soit conforme aux normes et autres spécifications citées au chapitre 2.2 du référentiel de certification et dans le présent document technique).
2. les valeurs caractéristiques déterminées selon la norme NF EN 14024, $T_c^{M2_{RT}}$ (uniquement pour les profilés de type A ou les profilés de type B), $Q_c^{M2_{RT}}$ et f_c d'un profilé aluminium RPT de référence (de conception géométrique de type 1, 2 ou 3) défini par les caractéristiques suivantes :
 - concepteur du profilé aluminium RPT
 - fournisseur de la (des) coupe(s) thermique(s)
 - nombre de coupures thermiques
 - nature de la (des) coupe(s) thermique(s) (matériau, couleur, nature du cordon éventuel)
 - forme de la (des) coupe(s) thermique(s)
 - accrochage de la (des) coupe(s) thermique(s) sur les profilés aluminium (épaisseur de la cloison aluminium directement adossée aux coupures thermiques, présence d'ailes, ...)
 - le cas échéant alignement des pieds des coupures thermiques

serviront à qualifier des profilés aluminium RPT répondant aux mêmes caractéristiques et aux conditions suivantes :

Within the framework of the QB mark, it is acceptable that:

1. *the characteristic values determined in accordance with standard NF EN 14024, $T_c^{M2_{RT}}$ (only for profiles type A or profiles type B), $Q_c^{M2_{RT}}$ and f_c will be used to qualify an RPT aluminium profile, whatever the production unit from which it comes, and whatever the supplier of the material of its thermal barrier (as long as the thermal barrier material conforms to the standards and other specifications set down in Chapter 2.2 of the certification reference system and in this technical document).*
2. *the characteristic values determined in accordance with standard NF EN 14024, $T_c^{M2_{RT}}$ (only for profiles type A or profiles type B), $Q_c^{M2_{RT}}$ and f_c of a reference RPT aluminium profile (of geometric design 1, 2 or 3), defined by the following characteristics:*
 - *designer of the RPT aluminium profile*
 - *supplier of the thermal barrier(s)*
 - *number of thermal barriers*
 - *nature of the thermal barrier(s) (material, colour, nature of any wire)*
 - *shape of the thermal barrier(s)*
 - *bonding of the thermal barrier(s) to the aluminium profiles (thickness of the aluminium separator directly backed onto the thermal barriers, presence of flanges, etc.)*
 - *where relevant, alignment of the bottoms of the thermal barriers*

will be used to qualify RPT aluminium profiles conforming to the same and to the following conditions:

$e \geq e$ profilé de référence essayé M2/ reference profile tested M2
$L \leq L$ profilé de référence essayé M2/ reference profile tested M2
$a/b \leq a/b$ profilé de référence essayé M2/ reference profile tested M2
e: épaisseur de la (des) coupure(s) thermique(s)/ thickness of the thermal barrier(s) L: Largeur de la (des) coupure(s) thermique(s)/ width of the thermal barrier(s) a/b : excentricité selon NF EN 14024/ eccentricity according to NF EN 14024

4.2 Essais de stabilité lors d'une exposition à l'humidité du profilé aluminium RPT et spécifications / RPT aluminium profile stability tests when exposed to humidity and specifications

Préambule : Les essais de stabilité lors d'une exposition à l'humidité sont réalisés au laboratoire de la marque sur les profilés aluminium RPT assemblés (ces essais sont à la charge du concepteur des profilés aluminium RPT).

En complément au 6.2.3 de la norme NF EN 14024, les essais et spécifications complémentaires suivants sont demandés :

-pour les profilés de type A ou de type B :

- détermination de la résistance au cisaillement avant et après essai de stabilité lors d'une exposition à l'humidité (selon le même mode opératoire que celui décrit au 6.2.3 de la norme NF EN 14024 et avec détermination de $T_c^{6.2.3}_{RT}$ selon le 6.4.2 et 6.4.6 de la norme NF EN 14024)
- avec $T_c^{6.2.3}_{RT}$ après essai de stabilité lors d'une exposition à l'humidité ≥ 24 N/mm et $\Delta T \leq 30\%$ (ou $T_c^{6.2.3}_{RT} \geq 32$ N/mm).

-pour les profilés de type A ou de type B ou de type C :

- avec $Q_c^{6.2.3}_{RT} \geq 20$ N/mm

Dans le cadre de la marque QB, il est admis que :

- les valeurs caractéristiques après essai de stabilité lors d'une exposition à l'humidité $T_c^{6.2.3}_{RT}$ (uniquement pour les profilés de type A ou les profilés de type B) et $Q_c^{6.2.3}_{RT}$ serviront à qualifier un profilé aluminium RPT (le profilé de référence retenu pour les essais de vieillissement) quelle que soit l'unité de fabrication dont il est issu, pour un fournisseur déterminé d'un matériau de coupure thermique.

L'ajout d'un fournisseur des coupures thermiques en PA66 à 25% de fibres de verre (à géométrie identique) pour des profilés RPT d'un même concepteur pourra être justifié par la réalisation des essais décrits au 4.2 au laboratoire de la marque sur un des profilés (par exemple traverse basse de dormant de coulissant) présentant la plus grande largeur de coupures thermiques.

Foreword: The tests of stability during exposure to humidity are carried out in the laboratory of the mark on the assembled RPT aluminium profiles (the cost of these tests is borne by the designer of the RPT aluminium profiles).

In addition to 6.2.3 of Standard NF EN 14024, the following tests and complementary specifications are requested :

-for the type A or type B profiles:

- determination of the shear strength before and after stability test during exposure to humidity (according the same procedure as described in 6.2.3 of Standard NF EN 14024 and with determination of $T_c^{6.2.3}_{RT}$ according 6.4.2 and 6.4.6 of Standard NF EN 14024)*
- with $T_c^{6.2.3}_{RT}$ after stability test during exposure to humidity ≥ 24 N/mm and $\Delta T \leq 30\%$ (or $T_c^{6.2.3}_{RT} \geq 32$ N/mm).*

-for the type A or type B or type C profiles:

- with $Q_c^{6.2.3}_{RT} \geq 20$ N/mm.*

Within the framework of the QB mark, it is acceptable that:

- the characteristic values after stability test, during an exposure to humidity $T_c^{6.2.3}_{RT}$ (only for profiles type A or profiles type B) and $Q_c^{6.2.3}_{RT}$ will be used to qualify an RPT profile (the reference profile decided upon for the ageing tests) whatever the production unit from which it comes, for a determined supplier of a thermal barrier material.*

The addition of a supplier of thermal barriers in PA66 with 25% glass fibre (with identical geometry) for RPT profiles from the same designer may be justified by carrying out the tests described in 4.2 in the laboratory of the mark on one of the profiles (e.g. bottom rail of sliding frame) with the widest thermal barrier width.

4.3 Essais de performances après immersion dans l'eau du profilé aluminium RPT et spécifications / RPT aluminium profile performance tests after immersion in water and specifications

Préambule : Les essais de performances après immersion dans l'eau sont réalisés au laboratoire de la marque sur les profilés aluminium RPT assemblés (ces essais sont à la charge du concepteur des profilés aluminium RPT).

Pour les profilés de type C, au choix avec l'essai du 4.2 du présent document :

- avec $Q_c^{6.2.2}_{LT} \geq 20$ N/mm
- avec $Q_c^{6.2.2}_{HT} \geq 20$ N/mm

Dans le cadre de la marque QB, il est admis que :

- La valeur caractéristique après essai de performances après immersion dans l'eau $Q_c^{6.2.2}_{LT}$ et $Q_c^{6.2.2}_{HT}$ servira à qualifier un profilé aluminium RPT (le profilé de référence retenu pour les essais de vieillissement) quelle que soit l'unité de fabrication dont il est issu, pour un fournisseur déterminé d'un matériau de coupure thermique.

Foreword: The tests of performance after immersion in water are carried out in the laboratory of the mark on assembled RPT aluminium profiles (the cost of these tests is to be borne by the designer of the RPT aluminium profiles).

For the Type C profiles, option of applying the test in 4.2 of this document :

- *with $Q_c^{6.2.2}_{LT} \geq 20$ N/mm*
- *with $Q_c^{6.2.2}_{HT} \geq 20$ N/mm*

Within the framework of the QB mark, it is acceptable that:

- *The characteristic value after test of performances after immersion in water $Q_c^{6.2.2}_{LT}$ and $Q_c^{6.2.2}_{HT}$ will be used to qualify an RPT aluminium profile (the reference profile selected for the ageing tests) whatever the production unit from which it comes, for a determined supplier of a thermal barrier material.*

5 Evaluation d'instruction et de suivi pour le demandeur/titulaire fabricant des profilés aluminium RPT / Evaluation of the examination and subsequent inspection for the applicant/holder manufacturing RPT aluminium profiles

5.1 Evaluation dans le cadre de l'admission ou de l'extension / Admission or extension assessment

5.1.1 ESSAIS REALISÉS PAR LE DEMANDEUR SUR LES PROFILÉS ALUMINIUM RPT OBJETS DE LA DEMANDE (ADMISSION, ADMISSION COMPLÉMENTAIRE, EXTENSION NÉCESSITANT DES ESSAIS) / TESTS PERFORMED BY THE APPLICANT ON THE RPT ALUMINIUM PROFILES COVERED BY THE APPLICATION (ADMISSION, ADDITIONAL ADMISSION, EXTENSION CALLING FOR TESTS)

Dans le cadre d'une demande d'admission ou d'admission complémentaire ou d'extension, les résultats des contrôles et essais réalisés par le demandeur sont à joindre au dossier technique pour chacun des profilés aluminium RPT objets de la demande et déjà mis en fabrication. Les contrôles et essais suivants sont réalisés dans l'unité de fabrication par le demandeur.

As part of an application for admission or additional admission or extension, the results of the inspections and tests for each of the RPT aluminium profiles covered by the application and already produced carried out by the applicant must be attached to the technical dossier. The following inspections and tests are carried out by the applicant in the production unit

Tableau du §5.1.1/ Table from §5.1.1		
Caractéristiques contrôlées/ Characteristics checked	Spécifications/ Specifications (et selon indications de la partie 7/ and as per stipulations in part 7)	
Résistance au cisaillement T à l'état neuf Les valeurs mesurées sont enregistrées par le demandeur <i>Shear strength T when new</i> <i>The values measured are recorded by the applicant</i>	Profilé RPT / RPT profile type A ou/or type B	T ≥ 40 N/mm (1 seul échantillon/ 1 single sample)
	Profilé RPT/ RPT profile type C	Valeurs T ⁽¹⁾ minimales et maximales définies par le fabricant <i>Minimum and maximum T⁽¹⁾ values specified by the manufacturer</i>
Tolérances dimensionnelles et angulaires Les valeurs mesurées sur la (ou les) cote(s) principale(s) du profilé RPT sont enregistrées par le demandeur <i>Dimensional and angular tolerances</i> <i>The values measured on the main dimension(s) of the RPT profile are recorded by the applicant</i>	Profilé RPT type A, B ou/or C	Selon plans/ According to drawings
Marquage (traçabilité de la fabrication) Le marquage complet contrôlé est enregistré par le demandeur <i>Marking (traceability of manufacture)</i> <i>The complete marking is recorded by the applicant subsequent to inspection</i>	Profilé RPT type A, B ou/or C	Réalisé 1 fois par mètre minimum avec a minima : date de mise en place de la coupure thermique <i>Performed once per meter as a minimum to include at least: the date the thermal barrier was installed</i>
Echantillons : Profilé aluminium RPT fabriqué dans l'unité de fabrication. <i>Sampling :</i> RPT aluminium profile manufactured in the production unit		
Pour les profilés aluminium assemblés avec la coupure thermique à l'état brut, les échantillons de profilés aluminium RPT bruts doivent être, avant essai, conditionnés en étuve ventilée à (200 ± 3) °C durant 20 minutes. Le conditionnement avant et pendant les essais décrits au 6.1.2 et 6.1.4 de la norme NF EN 14024 n'est pas exigé. L'utilisation d'un équipement d'essai mécanique décrit au 6.1.3 de la norme NF EN 14024 n'est pas exigée. La vitesse d'avance pour les essais de résistance au cisaillement doit être comprise entre 1.5 et 5 mm/minute. (1) Valeurs T minimales et maximales définies par le demandeur en accord avec le concepteur le cas échéant selon document d'évaluation technique indiquée en partie 1 du présent document (le caractère optionnel de la valeur maximale est examiné par profilé aluminium RPT). <i>For the aluminium profiles assembled untreated finished with the thermal barrier, the samples of the untreated finished RPT aluminium profiles shall be, before testing, conditioned in ventilated oven at (200 ± 3) °C during 20 minutes.</i> <i>The conditioning before and during the tests described in 6.1.2 and 6.1.4 of Standard NF EN 14024 is not required. The use of mechanical test equipment described in 6.1.3 of Standard NF EN 14024 is not required. The feed rate for shear strength tests should be between 1.5 and 5 mm/minute.</i> (1) Minimum and maximum T values specified by the applicant with the agreement of the designer, where applicable, in accordance with the technical assessment document specified in part 1 of the present document (the optional nature of the maximum value is examined per RPT aluminium profile).		

Les résultats sont consignés dans les registres de contrôle courant de production/produits finis.

NOTA : Sur demande, les essais de résistance au cisaillement (T) en contrôle production courante peuvent être réalisés sur des échantillons de longueur 20 mm au lieu de 100 mm. Dans ce cas, les justifications à fournir dans le cadre de l'instruction du dossier d'admission pour chaque référence de profilé aluminium RPT sont les suivantes :

- valeur T mesurée sur échantillon de 20 mm,
- modalités de débit de cet échantillon dans la barre (en toute extrémité ou après débit de quelques centimètres de la barre, etc.),
- valeur T mesurée sur échantillon de 100 mm dans la même barre (à débiter suite à l'échantillon de 20 mm).

Lors des audits de suivi, les essais de résistance au cisaillement T (le cas échéant) effectués dans l'unité en présence de l'auditeur seront réalisés dans ce cas sur les échantillons de longueur 20 mm et 100 mm ; les modalités d'essais réalisés au laboratoire de la marque sur les prélèvements dans le cadre du suivi resteront maintenues (essais T sur 100 mm).

The results are recorded in the in-production and finished product inspection registers.

NOTE: The shear strength (T) tests on current production can be performed on 20 mm lengths as opposed to 100 mm lengths upon request. If this option is taken up, the following corroborations must be provided as part of the admission dossier examination for each of the RPT aluminium profile references:

- *the T value measured on a 20 mm sample,*
- *procedures for cutting that sample from the bar (at the very end or after cutting of a few centimetres of the bar, etc.),*
- *value T measured on 100 mm sample in the same bar (to be cut off following the sample of 20 mm).*

During the subsequent inspection audits, the shear strength T (where applicable) tests carried out in the unit in the presence of the auditor are to be carried out in this case on samples with lengths 20 mm and 100 mm; the procedures of the tests carried out in the laboratory of the mark on the samplings within the framework of the subsequent inspection will still be the designated ones (tests T on 100 mm).

5.1.2 ESSAIS REALISÉS PAR LE LABORATOIRE DE LA MARQUE (CSTB) SUR LES PROFILÉS ALUMINIUM RPT DECLARÉS «PROFILÉS REPÈRES (POUR SA FABRICATION)» PAR LE DEMANDEUR (DOSSIER FABRICANT)/ TESTS CARRIED OUT BY THE LABORATORY OF THE MARK (CSTB) ON RPT ALUMINIUM PROFILES DECLARED "REFERENCE PROFILES" (FOR ITS PRODUCTION) BY THE APPLICANT (MANUFACTURER DOSSIER)

Nota : le profilé repère est défini en partie 8.

Dans le cadre de l'instruction du dossier de demande d'admission ou d'admission complémentaire ou d'extension (extension nécessitant des essais) du demandeur, le CSTB sélectionne les références de profilés aluminium RPT fabriqués dans l'unité de fabrication du demandeur et objets de la demande déclarés comme « profilés repères » (pour sa fabrication) » par le demandeur.

Le demandeur prélève chacun des profilés aluminium RPT ainsi sélectionnés et l'adresse au CSTB. Les prélèvements se composent de profilés aluminium RPT (bruts ou le cas échéant laqués ou anodisés) fabriqués dans l'unité de fabrication du demandeur (4 x 1 mètre d'une même barre par profilé aluminium RPT prélevé).

NOTA : Les résultats des essais réalisés au CSTB sur les profilés aluminium RPT fabriqués dans l'unité de fabrication du demandeur, dans le cadre des essais d'évaluation d'instruction demandés au concepteur des profilés aluminium RPT, peuvent être retenus au titre des essais d'admission ou d'admission complémentaire ou d'extension prévus dans ce paragraphe si ceux-ci sont des profilés déclarés « profilés repères » (pour sa fabrication) par le demandeur.

Nota : the balise profile is defined in part 8.

Within the framework of the examination of the admission, additional admission or extension application dossier (extension requiring tests) from the applicant, CSTB selects samples of RPT aluminium profiles manufactured in the applicant's production unit and covered by the application declared as "reference profiles" (for its production) by the applicant.

The applicant samples each of the RPT aluminium profiles selected in this way and sends them to CSTB. The samples comprise RPT aluminium profiles (untreated or lacquered or anodised where applicable) manufactured in the applicant's production unit (4 x 1 metre from the same bar per RPT aluminium profile sampled).

NOTE: The results of the tests carried out at the CSTB on the RPT aluminium profiles manufactured in the applicant's production unit, as part of the examination evaluation tests requested from the designer of the RPT aluminium profiles, can be applied as admission, additional admission or extension tests set out in this paragraph if those are the profiles declared "profiles reference" (for its production) by the applicant.

Les contrôles et essais suivants sont effectués sous la responsabilité du laboratoire de la marque :

The following inspections and tests are carried out under the responsibility of the laboratory of the mark:

Tableau du §5.1.2/ Table from §5.1.2		
Caractéristiques contrôlées / Characteristics checked	Spécifications/ Specifications (et selon indications de la partie 7/ and as per stipulations in part 7)	
Résistance au cisaillement T à l'état neuf <i>Shear strength T when new</i>	Profilé RPT / <i>RPT profile</i> type A ou/or type B	$T_c^{N_{RT}} \geq 30 \text{ N/mm}$
	Profilé RPT/ <i>RPT profile</i> type C	Valeurs $T^{(1)}$ minimales et maximales définies par le fabricant <i>Minimum and maximum $T^{(1)}$ values specified by the manufacturer</i>
Résistance à la traction transversale Q à l'état neuf <i>Transversal tensile strength Q when new</i>	Profilé RPT / <i>RPT profile</i> type A ou/or type B	$Q_c^{N_{RT}} \geq 50 \text{ N/mm}$
	Profilé RPT/ <i>RPT profile</i> type C	$Q_c^{N_{RT}} \geq 20 \text{ N/mm}$
Dimension sur côte(s) principale(s) <i>Size on principal dimension(s)</i>	Profilé RPT type A, B ou/or C	Selon plans/ <i>According to drawings</i>
Marquage (traçabilité de la fabrication) <i>Marking (traceability of manufacture)</i>	Profilé RPT type A, B ou/or C	Réalisé 1 fois par mètre minimum avec a minima : date de mise en place de la coupure thermique <i>Performed once per meter as a minimum to include at least: the date the thermal barrier was installed</i>
Echantillons : Profilé aluminium RPT fabriqué dans l'unité de fabrication (prélèvements aléatoires dans 4 x 1 mètre découpés dans une même barre) <i>Sampling :</i> RPT aluminium profile manufactured in the production unit (random samples taken in 4 x 1 metre cut from the same bar)		
<p>Pour les profilés aluminium assemblés avec la coupure thermique à l'état brut, les échantillons de profilés aluminium RPT bruts doivent être, avant essai, conditionnés en étuve ventilée à $(200 \pm 3)^\circ\text{C}$ durant 20 minutes (les caractéristiques $T_c^{N_{RT}}$ et $Q_c^{N_{RT}}$ avant étuvage seront alors déterminées à titre indicatif).</p> <p>⁽¹⁾Valeurs T minimales et maximales définies par le demandeur en accord avec le concepteur le cas échéant selon document d'évaluation technique indiquée en partie 1 du présent document (le caractère optionnel de la valeur maximale est examiné par profilé aluminium RPT).</p> <p><i>For the aluminium profiles assembled untreated finished with the thermal barrier, the samples of the untreated finished RPT aluminium profiles shall be, before testing, conditioned in ventilated oven at $(200 \pm 3)^\circ\text{C}$ during 20 minutes (The $T_c^{N_{RT}}$ and $Q_c^{N_{RT}}$ characteristics before heat treatment will therefore be determined for information purposes only).</i></p> <p>⁽¹⁾Minimum and maximum T values specified by the applicant with the agreement of the designer, where applicable, in accordance with the technical assessment document specified in part 1 of the present document (the optional nature of the maximum value is examined per RPT aluminium profile).</p>		

Un rapport d'essais est établi et adressé au demandeur.

A test report is prepared and remitted to the applicant.

5.1.3 ESSAIS RÉALISÉS PAR LE DEMANDEUR SUR LES PROFILÉS ALUMINIUM RPT PRÉLEVÉS EN COURS D'AUDIT D'ADMISSION (DANS L'UNITÉ DE FABRICATION) / TESTS CARRIED OUT BY THE APPLICANT ON THE SAMPLE RPT ALUMINIUM PROFILES TAKEN DURING THE ADMISSION AUDIT (IN THE PRODUCTION UNIT)

Dans le cadre de l'audit d'admission, l'auditeur fait prélever dans l'unité de fabrication (en fin de chaîne de fabrication) les échantillons de profilés aluminium RPT nécessaires à la réalisation des contrôles et essais exécutés dans l'unité de fabrication. Les prélèvements se composent d'un profilé aluminium RPT (en brut ou le cas échéant laqué ou anodisé) issu de la fabrication en cours dans l'unité de fabrication du demandeur et objet de la demande d'admission.

Les contrôles et essais suivants sont réalisés dans l'unité de fabrication du demandeur en présence de l'auditeur qualifié.

As part of the certification audit, the auditor located in the production unit (at the end of the production line) has the RPT aluminium profile samples taken that are needed for carrying out the inspections and tests performed in the production unit. The samples comprise an RPT aluminium profile (untreated or where applicable, lacquered or anodised) manufactured in the applicant's production unit and covered by the admission application.

The following inspections and tests are carried out in the applicant's production unit in the presence of the qualified auditor.

Tableau du §5.1.3/ Table from §5.1.3		
Caractéristiques contrôlées / Characteristics checked	Spécifications/ Specifications (et selon indications de la partie 7/ and as per stipulations in part 7)	
Résistance au cisaillement T à l'état neuf Les valeurs mesurées sont enregistrées par le demandeur <i>Shear strength T when new</i> <i>The values measured are recorded by the applicant</i>	Profilé RPT / RPT profile type A ou/ or type B	T ≥ 40 N/mm (1 seul échantillon/ 1 single sample)
	Profilé RPT/ RPT profile type C	Valeurs T ⁽¹⁾ minimales et maximales définies par le fabricant <i>Minimum and maximum T⁽¹⁾ values specified by the manufacturer</i>
Tolérances dimensionnelles et angulaires Les valeurs mesurées sur la (ou les) cote(s) principale(s) du profilé RPT sont enregistrées par le demandeur <i>Dimensional and angular tolerances</i> <i>The values measured on the main dimension(s) of the RPT profile are recorded by the applicant</i>	Profilé RPT type A, B ou/ or C	Selon plans/ According to drawings
Marquage (traçabilité de la fabrication) Le marquage complet contrôlé est enregistré par le demandeur <i>Marking (traceability of manufacture)</i> <i>The complete marking is recorded by the applicant subsequent to inspection</i>	Profilé RPT type A, B ou/ or C	Réalisé 1 fois par mètre minimum avec a minima : date de mise en place de la coupure thermique <i>Performed once per meter as a minimum to include at least: the date the thermal barrier was installed</i>
Echantillons : Profilé aluminium RPT fabriqué dans l'unité de fabrication <i>Sampling : RPT aluminium profile manufactured in the production unit</i>		
Pour les profilés aluminium assemblés avec la coupure thermique à l'état brut, les échantillons de profilés aluminium RPT bruts doivent être, avant essai, conditionnés en étuve ventilée à (200 ± 3) °C durant 20 minutes. Le conditionnement avant et pendant les essais décrits au 6.1.2 et 6.1.4 de la norme NF EN 14024 n'est pas exigé. L'utilisation d'un équipement d'essai mécanique décrit au 6.1.3 de la norme NF EN 14024 n'est pas exigée. La vitesse d'avance pour les essais de résistance au cisaillement doit être comprise entre 1,5 et 5 mm/minute. (1) Valeurs T minimales et maximales définies par le demandeur en accord avec le concepteur le cas échéant selon document d'évaluation technique indiquée en partie 1 du présent document (le caractère optionnel de la valeur maximale est examiné par profilé aluminium RPT). <i>For the aluminium profiles assembled untreated finished with the thermal barrier, the samples of the untreated finished RPT aluminium profiles shall be, before testing, conditioned in ventilated oven at (200 ± 3) °C during 20 minutes.</i> <i>The conditioning before and during the tests described in 6.1.2 and 6.1.4 of Standard NF EN 14024 is not required. The use of mechanical test equipment described in 6.1.3 of Standard NF EN 14024 is not required. The feed rate for shear strength tests should be between 1.5 and 5 mm/minute.</i> (1) Minimum and maximum T values specified by the applicant with the agreement of the designer, where applicable, in accordance with the technical assessment document specified in part 1 of the present document (the optional nature of the maximum value is examined per RPT aluminium profile).		

Les résultats sont consignés dans les registres de contrôle courant de production/produits finis. *The results are recorded in the in-production and finished product inspection registers.*

5.1.4 ESSAIS RÉALISÉS PAR LE LABORATOIRE DE LA MARQUE SUR LES PROFILÉS ALUMINIUM RPT PRÉLEVÉS EN COURS D'AUDIT D'ADMISSION / TESTS CARRIED OUT BY THE MARK LABORATORY ON THE SAMPLE RPT ALUMINIUM PROFILES SELECTED DURING THE ADMISSION AUDIT

Dans le cadre de l'audit d'admission, l'auditeur fait prélever dans l'unité de fabrication (en fin de chaîne de fabrication) les échantillons de profilés aluminium RPT nécessaires aux contrôles et essais dans le laboratoire de la marque. Les prélèvements se composent d'un profilé aluminium RPT (en brut ou le cas échéant laqué ou anodisé) issu de la fabrication en cours dans l'unité de fabrication du demandeur et objet de la demande d'admission (4 x 1 mètre d'une même barre par profilé aluminium RPT prélevé).

Les contrôles et essais suivants sont effectués sous la responsabilité du laboratoire de la marque (échantillonnage dans la barre contrôlée pendant l'audit) :

As part of the admission audit, the auditor located in the production unit (at the end of the production line) has the RPT aluminium profile samples taken that are needed for the inspections and tests performed in the laboratory of the mark. The samples comprise an RPT aluminium profile (untreated or where applicable, lacquered or anodised) manufactured in the applicant's production unit and covered by the admission application (4 x 1 metre from the same bar per RPT aluminium profile sampled).

The following inspections and tests are carried out under the responsibility of the laboratory of the mark (sampled from the bar inspected during the audit):

Tableau du §5.1.4/ Table from §5.1.4		
Caractéristiques contrôlées <i>Characteristics checked</i>	Spécifications/ Specifications <i>(et selon indications de la partie 7/ and as per stipulations in part 7)</i>	
Résistance au cisaillement T à l'état neuf <i>/ Shear strength T when new</i>	Profilé RPT / RPT profile type A ou/ or type B	$T_c N_{RT} \geq 30 \text{ N/mm}$
	Profilé RPT/ RPT profile type C	Valeurs $T^{(1)}$ minimales et maximales définies par le fabricant <i>Minimum and maximum $T^{(1)}$ values specified by the manufacturer</i>
Résistance à la traction transversale Q à l'état neuf <i>/ Transversal tensile strength Q when new</i>	Profilé RPT / RPT profile type A ou/ or type B	$Q_c N_{RT} \geq 50 \text{ N/mm}$
	Profilé RPT/ RPT profile type C	$Q_c N_{RT} \geq 20 \text{ N/mm}$
Dimension sur côte(s) principale(s) <i>/ Size on principal dimension(s)</i>	Profilé RPT type A, B ou/ or C	Selon plans/ <i>According to drawings</i>
Marquage (traçabilité de la fabrication) <i>/ Marking (traceability of manufacture)</i>	Profilé RPT type A, B ou/ or C	Réalisé 1 fois par mètre minimum avec a minima : date de mise en place de la coupure thermique/ <i>Performed once per meter as a minimum to include at least: the date the thermal barrier was installed</i>
Echantillons : Profilé aluminium RPT fabriqué dans l'unité de fabrication (prélèvements aléatoires dans 4 x 1 mètre découpés dans une même barre) <i>Sampling</i> : RPT aluminium profile manufactured in the production unit (random samples taken in 4 x 1 metre cut from the same bar)		
<p>Pour les profilés aluminium assemblés avec la coupure thermique à l'état brut, les échantillons de profilés aluminium RPT bruts doivent être, avant essai, conditionnés en étuve ventilée à $(200 \pm 3) ^\circ\text{C}$ durant 20 minutes (les caractéristiques $T_c N_{RT}$ et $Q_c N_{RT}$ avant étuvage seront alors déterminées à titre indicatif).</p> <p>⁽¹⁾ Valeurs T minimales et maximales définies par le demandeur en accord avec le concepteur le cas échéant selon document d'évaluation technique indiquée en partie 1 du présent document (le caractère optionnel de la valeur maximale est examiné par profilé aluminium RPT).</p> <p><i>For the aluminium profiles assembled untreated finished with the thermal barrier, the samples of the untreated finished RPT aluminium profiles shall be, before testing, conditioned in ventilated oven at $(200 \pm 3) ^\circ\text{C}$ during 20 minutes (The $T_c N_{RT}$ and $Q_c N_{RT}$ characteristics before heat treatment will therefore be determined for information purposes only).</i></p> <p>⁽¹⁾ Minimum and maximum T values specified by the applicant with the agreement of the designer, where applicable, in accordance with the technical assessment document specified in part 1 of the present document (the optional nature of the maximum value is examined per RPT aluminium profile).</p>		

Un rapport d'essais est établi et adressé au demandeur. *A test report is prepared and remitted to the applicant.*

5.2 Evaluation dans le cadre du suivi / Evaluation during the subsequent inspection

Dans le cadre des audits de suivi, l'auditeur fait prélever dans l'unité de fabrication du titulaire, des échantillons de profilés aluminium RPT certifiés nécessaires à la réalisation des contrôles et essais exécutés dans l'unité de fabrication et dans le laboratoire de la marque.

Les prélèvements se composent d'un profilé aluminium RPT (en brut ou le cas échéant laqué ou anodisé) : 4 x 1 mètre d'une même barre par profilé aluminium RPT prélevé, issu de la fabrication en cours dans l'unité de fabrication, éventuellement en stock.

Le nombre de prélèvements de profilés aluminium RPT nécessaires pour ces contrôles et essais est le suivant :

Par audit :

- pour 1 à 75 profilés type A ou type B admis à la marque : 1 profilé (type A ou type B) précisé au certificat
- pour 76 à 150 profilés type A ou type B admis à la marque : 2 profilés (type A ou type B) précisés au certificat
- pour plus de 150 profilés type A ou type B admis à la marque : 3 profilés (type A ou type B) précisés au certificat.

Un audit sur deux (ou par audit en cas de fréquence d'audit réduite) :

- pour 1 à 75 profilés type C admis à la marque : 1 profilé type C précisé au certificat
- pour 76 à 150 profilés type C admis à la marque : 2 profilés type C précisés au certificat
- pour plus de 150 profilés type C admis à la marque : 3 profilés type C précisés au certificat.

Si le nombre de profilés type C dépasse le nombre de profilés type A (ou B), ces chiffres sont inversés.

As part of the inspection audit, the auditor has the RPT aluminium profile samples taken in the production unit that are needed for carrying out the inspections and tests performed in the production unit and the mark laboratory.

The samples comprise an RPT aluminium profile (untreated or where applicable, lacquered or anodised): 4 x 1 m from the same bar per RPT aluminium profile sampled, taken from the ongoing production in the production unit or from stock if need be.

The number of RPT aluminium profile samples needed for the inspections and tests is as follow:

Per audit :

- *for 1 to 75 profiles, type A or type B, certified for the mark: 1 profile (type A or B) specified on the certificate*
- *for 76 to 150 profiles, type A or type B, certified for the mark: 2 profiles (type A or B) specified on the certificate*
- *for over 150 profiles, type A or type B, certified for the mark: 3 profiles (type A or B) specified on the certificate.*

One audit in two (or every audit in the case of a reduced audit):

- *for 1 to 75 profiles, type C, certified for the mark: 1 profile (type C) specified on the certificate*
- *for 76 to 150 profiles, type C, certified for the mark: 2 profiles (type C) specified on the certificate*
- *for over 150 profiles, type C, certified for the mark: 3 profiles (type C) specified on the certificate.*

If the number of profiles type C exceeds the number of profiles type A (or B), these numbers are reversed.

5.2.1 ESSAIS RÉALISÉS PAR LE TITULAIRE SUR LES PROFILÉS ALUMINIUM RPT PRÉLEVÉS EN COURS D'AUDIT DE SUIVI (DANS L'UNITÉ DE FABRICATION) / TESTS CARRIED OUT BY THE HOLDER ON THE SAMPLE RPT ALUMINIUM PROFILES TAKEN DURING THE INSPECTION AUDIT (IN THE PRODUCTION UNIT)

Les contrôles et essais suivants sont réalisés dans l'unité de fabrication du titulaire en présence de l'auditeur qualifié.

The following inspections and tests are carried out in the holder's production unit in the presence of the qualified auditor.

Tableau du §5.2.1/ Table from §5.2.1		
Caractéristiques contrôlées : <i>Characteristics checked</i>	Spécifications/ <i>Specifications</i> (et selon indications de la partie 7/ and as per stipulations in part 7)	
Résistance au cisaillement T à l'état neuf Les valeurs mesurées sont enregistrées par le titulaire <i>Shear strength T when new</i> <i>The values measured are recorded by the holder</i>	Profilé RPT / <i>RPT profile</i> type A ou/or type B	$T \geq 40$ N/mm (1 seul échantillon/1 <i>single sample</i>)
	Profilé RPT/ <i>RPT profile</i> type C	Valeurs $T^{(1)}$ minimales et maximales définies par le fabricant <i>Minimum and maximum $T^{(1)}$ values specified by the manufacturer</i>
Tolérances dimensionnelles et angulaires Les valeurs mesurées sur la (ou les) cote(s) principale(s) du profilé RPT sont enregistrées par le titulaire <i>Dimensional and angular tolerances</i> <i>The values measured on the main dimension(s) of the RPT profile are recorded by the holder</i>	Profilé RPT type A, B ou/or C	Selon plans/ <i>According to drawings</i>
Marquage QB Le marquage complet contrôlé est enregistré par le titulaire <i>QB marking</i> <i>The complete marking is recorded by the holder subsequent to inspection</i>	Profilé RPT type A, B ou/or C	Conformité au chapitre 2.5.2.1 du référentiel de certification/ <i>Conformity with Chapter 2.5.2.1 of the certification reference system</i>
Echantillons : Profilé aluminium RPT fabriqué dans l'unité de fabrication <i>Sampling : RPT aluminium profile manufactured in the production unit</i>		
Pour les profilés aluminium assemblés avec la coupure thermique à l'état brut, les échantillons de profilés aluminium RPT bruts doivent être, avant essai, conditionnés en étuve ventilée à (200 ± 3) °C durant 20 minutes. Le conditionnement avant et pendant les essais décrits au 6.1.2 et 6.1.4 de la norme NF EN 14024 n'est pas exigé. L'utilisation d'un équipement d'essai mécanique décrit au 6.1.3 de la norme NF EN 14024 n'est pas exigée. La vitesse d'avance pour les essais de résistance au cisaillement doit être comprise entre 1.5 et 5 mm/minute. ⁽¹⁾ Valeurs T minimales et maximales définies par le titulaire en accord avec le concepteur le cas échéant selon document d'évaluation technique indiquée en partie 1 du présent document (le caractère optionnel de la valeur maximale est examiné par profilé aluminium RPT). <i>For the aluminium profiles assembled untreated finished with the thermal barrier, the samples of the untreated finished RPT aluminium profiles shall be, before testing, conditioned in ventilated oven at (200 ± 3) °C during 20 minutes.</i> <i>The conditioning before and during the tests described in 6.1.2 and 6.1.4 of Standard NF EN 14024 is not required. The use of mechanical test equipment described in 6.1.3 of Standard NF EN 14024 is not required. The feed rate for shear strength tests should be between 1.5 and 5 mm/minute.</i> ¹⁾ <i>Minimum and maximum T values specified by the holder with the agreement of the designer, where applicable, in accordance with the technical assessment document specified in part 1 of the present document (the optional nature of the maximum value is examined per RPT aluminium profile).</i>		

Les résultats sont consignés dans les registres de contrôle courant de production/produits finis.

The results are recorded in the in-production and finished product inspection registers.

5.2.2 ESSAIS RÉALISÉS PAR LE LABORATOIRE DE LA MARQUE SUR LES PROFILÉS ALUMINIUM RPT PRÉLEVÉS EN COURS D'AUDIT DE SUIVI / TESTS CARRIED OUT BY THE LABORATORY OF THE MARK ON THE SAMPLE RPT ALUMINIUM PROFILES SELECTED DURING THE INSPECTION AUDIT

Les contrôles et essais suivants sont effectués sous la responsabilité du laboratoire de la marque (échantillonnage dans la barre contrôlée pendant l'audit) : *The following inspections and tests are carried out under the responsibility of the laboratory of the mark (sampled from the bar inspected during the audit):*

Tableau du §5.2.2/ Table from §5.2.2		
Caractéristiques contrôlées/Characteristics checked	Spécifications/ Specifications (et selon indications de la partie 7/ and as per stipulations in part 7)	
Résistance au cisaillement T à l'état neuf <i>Shear strength T when new</i>	Profilé RPT / RPT profile type A ou/or type B	$T_c N_{RT} \geq 30 \text{ N/mm}$
	Profilé RPT/ RPT profile type C	Valeurs T ⁽¹⁾ minimales et maximales définies par le fabricant <i>Minimum and maximum T⁽¹⁾ values specified by the manufacturer</i>
Résistance à la traction transversale Q à l'état neuf <i>Transversal tensile strength Q when new</i>	Profilé RPT / RPT profile type A ou/or type B	$Q_c N_{RT} \geq 50 \text{ N/mm}$
	Profilé RPT/ RPT profile type C	$Q_c N_{RT} \geq 20 \text{ N/mm}$
Dimension sur côte(s) principale(s) <i>Size on principal dimension(s)</i>	Profilé RPT type A, B ou/or C	Selon plans/ According to drawings
Marquage QB/ <i>QB marking</i>	Profilé RPT type A, B ou/or C	Conformité au chapitre 2.5.2.1 du référentiel de certification <i>Conformity with Chapter 2.5.2.1 of the certification reference system</i>
<p>Echantillons : Profilé aluminium RPT fabriqué dans l'unité de fabrication (prélèvements aléatoires dans 4 x 1 mètre découpés dans une même barre)/</p> <p>Sampling : RPT aluminium profile manufactured in the production unit (random samples taken in 4 x 1 metre cut from the same bar)</p>		
<p>Pour les profilés aluminium assemblés avec la coupure thermique à l'état brut, les échantillons de profilés aluminium RPT bruts doivent être, avant essai, conditionnés en étuve ventilée à $(200 \pm 3) \text{ }^\circ\text{C}$ durant 20 minutes (les caractéristiques $T_c N_{RT}$ et $Q_c N_{RT}$ avant étuvage seront alors déterminées à titre indicatif).</p> <p>La vitesse d'avance pour les essais de résistance au cisaillement et de résistance à la traction transversale est de $5^{+0,1} \text{ mm/minute}$.</p> <p>⁽¹⁾ Valeurs T minimales et maximales définies par le titulaire en accord avec le concepteur le cas échéant selon document d'évaluation technique indiquée en partie 1 du présent document (le caractère optionnel de la valeur maximale est examiné par profilé aluminium RPT).</p> <p><i>For the aluminium profiles assembled untreated finished with the thermal barrier, the samples of the untreated finished RPT aluminium profiles shall be, before testing, conditioned in ventilated oven at $(200 \pm 3) \text{ }^\circ\text{C}$ during 20 minutes. (The $T_c N_{RT}$ and $Q_c N_{RT}$ characteristics before heat treatment will therefore be determined for information purposes only).</i></p> <p><i>The feed rate for shear strength and transverse tensile strength tests is $5^{+0,1} \text{ mm/minute}$.</i></p>		

(1) Minimum and maximum T values specified by the holder with the agreement of the designer, where applicable, in accordance with the technical assessment document specified in part 1 of the present document (the optional nature of the maximum value is examined per RPT aluminium profile).

Un rapport d'essais est établi et adressé au titulaire.

A test report is prepared and remitted to the holder.

6 Exigences qualité et exigences spécifiques aux produits pour le demandeur/titulaire fabricant des profilés aluminium RPT / Quality requirements and requirements specific to the products for the applicant/holder manufacturing the RPT aluminium profiles

6.1 Contrôles sur les constituants / Inspections on the constituents

Compléments au §2.4.2 du référentiel QB49.

Complements to §2.4.2 of the reference system QB49.

6.1.1 PROFILÉS ALUMINIUM / ALUMINIUM PROFILES

Le demandeur/titulaire des profilés aluminium RPT doit vérifier, auprès du donneur d'ordre à l'origine de la commande des profilés aluminium RPT (il s'agit le plus souvent du concepteur du système), la conformité des profilés aluminium qui lui sont livrés aux spécifications du référentiel de certification et du présent document, en particulier concernant les traitements de surface de ces profilés et à la mise en œuvre de ces traitements. Il doit également vérifier dans le cas où les profilés sont livrés traités, que les traitements de surface sont conformes à la partie 2 du présent document.

The applicant/holder of the RPT aluminium profiles shall verify, with the original purchase order issuer for the RPT aluminium profiles (most often, this is the designer of the system), the conformity of the aluminium profiles that are delivered to it with the specifications of the certification reference system and, with this document and, in particular, concerning the surface treatments of these profiles and the application of these treatments. When products are delivered treated, they must also verify that the surface treatments comply with part 2 of this document.

6.1.2 COUPURES THERMIQUES / THERMAL BARRIERS

Le demandeur/titulaire des profilés aluminium RPT doit procéder à un contrôle réception des coupures thermiques selon le §2.4.2 du référentiel QB49 avec à réception un enregistrement des numéro (s) des lots afin d'assurer la traçabilité de l'utilisation des produits.

The applicant/holder of the RPT aluminium profiles must carry out an acceptance inspection of the thermal barriers according §2.4.2 of the reference system QB49 with upon receipt a recording of the number(s) of the batch(es) in order to make sure of the traceability of the use of the products.

6.2 Contrôles et essais en cours de fabrication et sur produits finis dans l'unité de fabrication / Inspections and tests during manufacture and on finished products in manufacturing unit

Compléments au §2.4.2 du référentiel QB49.

On distingue les niveaux de contrôle suivants :

Contrôle normal grandes séries (lots >20 barres)

Ce niveau de contrôle s'applique :

- aux demandeurs pour une demande d'admission pour une nouvelle unité de production (sur des profilés objets de la demande), sur une période minimum de 3 mois avant la présentation du dossier au Comité Particulier.
- aux titulaires pour les produits certifiés, pour les demandes d'admission complémentaire (nouveaux profilés aluminium RPT) ou d'extension (profilés aluminium RPT modifiés)

Contrôle normal petites séries (lots ≤20 barres)

Ce niveau de contrôle s'applique aux titulaires après une période de 3 ans en contrôle renforcé niveau 1 petites séries après l'admission de l'unité de production, pour les produits certifiés et pour les demandes d'admission complémentaire (nouveaux profilés aluminium RPT) ou d'extension (profilés aluminium RPT modifiés). La période de 3 ans en « contrôle renforcé niveau 1 petites séries » après l'admission de l'unité de production n'est pas applicable aux unités déjà titulaires avant la date d'application du présent référentiel et pour les unités dont les dossiers d'admission sont en cours d'instruction à la date d'application du présent référentiel.

Contrôle renforcé niveau 1 grandes séries (lots >20 barres)

Ce niveau de contrôle s'applique dans le cas où, dans le cadre du suivi d'une unité de fabrication, le contrôle normal grandes séries se révèle insuffisant.

La nécessité de passer du niveau de contrôle normal grandes séries au niveau de contrôle renforcé grandes séries est examinée dans le cadre du suivi et notifiée par le CSTB éventuellement après avis du Comité Particulier.

Contrôle renforcé niveau 1 petites séries (lots ≤20 barres)

Ce niveau de contrôle s'applique systématiquement aux titulaires pour une durée maximale de 3 ans dès l'admission de l'unité de production, pour les produits certifiés et pour les demandes d'admission complémentaire (nouveaux profilés aluminium RPT) ou d'extension (profilés aluminium RPT modifiés).

Complements to §2.4.2 of the reference system QB49.

A distinction is made between the following levels of control:

Normal large series control (batches >20 bars)

This level of inspection applies:

- *to applicants for admission to a new production unit (for profiles covered by the application), for a minimum period of 3 months before the application is submitted to the Specific Committee.*
- *holders of certified products, for applications for additional admission (new RPT aluminium profiles) or extension (modified RPT aluminium profiles).*

Normal inspection of small series (batches ≤20 bars)

This level of inspection applies to holders after a period of 3 years in level 1 small series enhanced inspection following admission of the production unit, for certified products and for applications for additional admission (new aluminium RPT profiles) or extension (modified aluminium RPT profiles). The 3-year period of "enhanced inspection level 1 small series" after the admission of the production unit does not apply to units already holders before the application date of this reference system and for units whose admission applications are under examination on the application date of this reference system).

Reinforced level 1 large series inspection (batches >20 bars)

This level of inspection applies in the event that, as part of the follow-up of a manufacturing unit, the normal large series inspection proves to be insufficient.

The need to move from the normal inspection level for large series to the reinforced inspection level for large series is examined as part of the follow-up process and notified by the CSTB, if necessary after receiving the opinion of the Specific Committee.

Reinforced inspection level 1 small series (batches ≤20 bars)

This level of inspection is systematically applied to holders for a maximum period of 3 years from admission of the production unit, for certified products and for applications for additional admission (new RPT aluminium profiles) or extension (modified RPT aluminium profiles).

Ce niveau de contrôle peut également s'appliquer dans le cas où, dans le cadre du suivi d'une unité de fabrication, le contrôle normal petites séries se révèle insuffisant. Ce niveau de contrôle peut également s'appliquer dans le cas de modification **importante** dans le process de production du titulaire (inversion des étapes de production par exemple). La nécessité de passer du niveau de contrôle normal petites séries au niveau de contrôle renforcé niveau 1 petites séries est examinée dans le cadre du suivi ou d'une demande de modification dans le process de production et notifiée par le CSTB éventuellement après avis du Comité Particulier.

Contrôle renforcé niveau 2 petites séries (lots ≤20 barres)

Ce niveau de contrôle s'applique aux demandeurs pour une demande d'admission pour une nouvelle unité de production (sur des profilés aluminium RPT objets de la demande), sur une période minimum de 3 mois avant la présentation du dossier au Comité Particulier.

Ce niveau de contrôle peut également s'appliquer dans le cas où, dans le cadre du suivi d'une unité de fabrication, le contrôle renforcé niveau 1 petites séries se révèle insuffisant. La nécessité de passer du niveau de contrôle renforcé niveau 1 petites séries au niveau de contrôle renforcé niveau 2 petites séries est examinée dans le cadre du suivi et notifiée par le CSTB éventuellement après avis du Comité Particulier.

Ce niveau de contrôle peut également s'appliquer dans le cas de modification importante dans le process de production du titulaire (inversion des étapes de production par exemple). La nécessité de passer du niveau de contrôle normal petites séries au niveau de contrôle renforcé niveau 2 petites séries est examinée dans le cadre d'une demande de modification dans le process de production et notifiée par le CSTB éventuellement après avis du Comité Particulier.

Enregistrements relatifs aux contrôles sur produits finis

:

Les enregistrements comportent au moins les indications suivantes, pour chaque profilé d'un concepteur déterminé :

- pour chaque jour de fabrication par ligne d'assemblage :
 - linéaire de profilés rebutés en cours de fabrication et raison du refus,
 - linéaire de profilés fabriqués,
- date d'exécution des contrôles et essais,
- résultats des contrôles et essais.

Pour les registres de contrôles sur les petites séries (lot de fabrication d'une référence de profilés aluminium RPT ≤ 20 barres), un récapitulatif indiquant, par jour de fabrication, les références de profilés aluminium RPT et les quantités fabriquées par lot, doit être disponible.

This level of inspection can also be applied in cases where, as part of the monitoring of a production unit, normal small series inspection proves insufficient. This level of control can also be applied in the event of important changes to the holder's production process (reversal of production stages, for example). The need to move from the normal small series inspection level to the reinforced level 1 small series inspection level is examined as part of the monitoring or request of changes to the holder's production process and notified by the CSTB, if necessary after the opinion of the Specific Committee.

Reinforced inspection level 2 small series (batches ≤20 bars)

This level of inspection applies to applicants for admission to a new production unit (for the RPT aluminium profiles covered by the application), for a minimum period of 3 months before the application is submitted to the Specific Committee.

This level of inspection may also be applied in cases where, in the context of production unit's follow-up, the level 1 small series enhanced inspection proves insufficient. The need to move from level 1 small series enhanced inspection to level 2 small series enhanced inspection is examined as part of the follow-up and notified by the CSTB, if necessary, after the opinion of the Specific Committee.

This level of control can also be applied in the event of important changes to the holder's production process (reversal of production stages, for example). The need to move from the normal small series inspection level to the reinforced level 1 small series inspection level is examined as part of request of changes to the holder's production process and notified by the CSTB, if necessary, after the opinion of the Specific Committee.

Records concerning inspection on finished products:

The records shall contain at least the following information, for each profile from a determined designer:

- for each day of manufacture per assembly line:
 - profiles scrapped, line by line during the manufacture and reason for the rejection,
 - profiles manufactured line by line,
- date of execution of the inspections and tests,
- results of the inspections and tests.

As regards the inspection records concerning short series (production batch of an RPT aluminium profile reference ≤ 20 bars), a summary, indicating, per production day, the RPT aluminium profile references and the quantities manufactured by batch, shall be available.

Une analyse semestrielle des quantités fabriquées de profilés aluminium RPT marqués QB et des taux de profilés aluminium RPT marqués QB rebutés doit être disponible.

Les enregistrements doivent être conservés conformément aux dispositions du système qualité du demandeur/titulaire (a minima en permanence à l'usine pendant 1 an et au moins 10 ans en archives).

Exploitation des résultats

Les résultats d'essais doivent faire l'objet d'une exploitation par l'opérateur lui-même ou le responsable à qui il les transmet afin de vérifier au minimum la conformité ou non aux spécifications internes et aux spécifications citées dans le paragraphe 2.2 du référentiel de certification.

Le demandeur/titulaire doit surveiller la constance et la conformité de la résistance au cisaillement T sur produits finis au moyen de tableaux ou de graphes par exemple.

Un traitement statistique des résultats de la résistance au cisaillement T par profilé (ou par type de coupure thermique), par concepteur et par état de surface doit être effectué une fois par trimestre.

A twice-yearly analysis of the quantities of QB-stamped RPT aluminium profiles manufactured and of the percentage of scrapped QB-stamped aluminium RPT profiles shall be available.

In accordance with the provisions set out in the quality system of the applicant/holder, the records shall be kept uninterruptedly in the factory for 1 year and archived at least for 10 years as a minimum.

Utilising the results

The test results shall be utilised by the operator himself or the supervisor to whom he remits them so as to verify at least the compliance or non-compliance with the internal specifications and with the specifications mentioned in Paragraph 2.2 of the certification reference system.

The applicant/holder shall monitor the constancy and the compliance of the shear strength T to be checked on finished products by means of tables or graphs by way of example.

A statistical processing of the shear strength T results by profile (or by type of thermal barrier), by designer and by surface state shall be carried out once each quarter.

6.2.1 CONTROLE NORMAL DANS L'UNITÉ DE FABRICATION DES PROFILÉS ALUMINIUM RPT / STANDARD CHECK IN THE RPT ALUMINIUM PROFILE MANUFACTURING UNIT

6.2.1.1 Contrôles courants sur produits finis réalisés par le demandeur/titulaire : cas des grandes séries / Current inspections on finished products carried out by the applicant/holder : case of large series

Le demandeur/titulaire doit réaliser lui-même sur le lieu de production les contrôles suivants pour les produits objets de la demande/certifiés. *The applicant/holder must carry out the following inspections themselves at the production location on the products covered by the application/certified products.*

Tableau du §6.2.1.1/ Table from §6.2.1.1			
CONTROLE NORMAL / NORMAL CONTROL GRANDES SÉRIES (>20 barres) / LARGE SERIES (>20 bars)			
Fréquences minimales et modalités/ <i>Minimum frequencies and procedures</i>	Caractéristiques contrôlées/ <i>Characteristics checked</i>	Spécifications (et selon indications de la partie 7) <i>specifications (and as per stipulations in part 7)</i>	
Demandeur/ Titulaire / Applicant /Holder Pour chaque profilé aluminium RPT fabriqué - En début et fin de cycle de production (sans modifications des paramètres de réglage) - Et toutes les 200 barres <i>For each RPT aluminium profile manufactured</i> - At the start and end of the production cycle (without modifications to the settings) - And every 200 bars	Dimensions, Angles Sur la longueur du profilé RPT ou/et sur échantillons de profilés de 100 mm Les valeurs mesurées sur la (ou les) cote(s) principale(s) du profilé RPT sont enregistrées par le demandeur/titulaire à chaque contrôle Dimensions, Angles <i>Over the length of the RPT profile and/or on 100 mm samples of profiles</i> <i>The values measured on the main dimension(s) of the RPT profile are recorded by the applicant/holder at each inspection</i>	Profilé RPT/ <i>RPT profile</i> type A, B ou/or C	Selon plans / According to drawings
Demandeur/ Applicant Pour chaque profilé aluminium RPT fabriqué - A chaque modification de marquage - Et à chaque fin de cycle de production - Et toutes les 200 barres <i>For each RPT aluminium profile manufactured</i> - Every time the marking is changed - And at the end of each production cycle - And every 200 bars	Marquage (traçabilité de la fabrication) Le contrôle du marquage sur la longueur du profilé RPT est enregistré par le demandeur à chaque contrôle Nota : Le marquage complet contrôlé est enregistré au moins une fois par jour par ligne de fabrication par le demandeur Marking (traceability of manufacture) <i>The check on the marking over the length of the RPT profile is recorded by the applicant at each inspection</i> <i>Note: The check on the complete marking is recorded at least once per day per production line by the applicant</i>	Profilé RPT/ <i>RPT profile</i> type A, B ou/or C	A minima : date de mise en place de la coupure thermique réalisée 1 fois par mètre minimum At least: date of installation of thermal barrier, done once per meter as a minimum
Titulaire / Holder Pour chaque profilé aluminium RPT fabriqué certifié - A chaque modification de marquage - Et à chaque fin de cycle de production - Et toutes les 200 barres	Marquage QB (cas titulaire) Le contrôle du marquage QB sur la longueur du profilé RPT est enregistré par le titulaire à chaque contrôle Le marquage complet contrôlé est enregistré au moins une fois par jour par ligne de fabrication par le titulaire	Profilé RPT/ <i>RPT profile</i> type A, B ou/or C	Conformité au chapitre 2.5.2.1 du référentiel de certification Conformity with Chapter 2.5.2.1 of the

<p>For each certified RPT aluminium profile manufactured</p> <ul style="list-style-type: none"> - Every time the marking is changed - And at the end of each production cycle - And every 200 bars 	<p>QB marking (holder)</p> <p>The check on the QB marking over the length of the RPT profile is recorded by the holder at each inspection</p> <p>The check on the complete marking is recorded at least once per day per production line by the holder</p>		<p>certification reference system</p>
<p>Demandeur/ Titulaire / Applicant /Holder</p> <p>Pour chaque profilé aluminium RPT fabriqué</p> <ul style="list-style-type: none"> - En début et fin de cycle de production (sans modifications des paramètres de réglage) - Et toutes les 200 barres - Et à chaque changement de lot de coupures thermiques <p>For each RPT aluminium profile manufactured</p> <ul style="list-style-type: none"> - At the start and end of the production cycle (without modifications to the settings) - And every 200 bars - And every time the thermal barrier batch is changed 	<p>Résistance au cisaillement T à l'état neuf</p> <p>Sur 1 échantillon de profilé de 100 mm</p> <p>Les valeurs mesurées sont enregistrées par le demandeur/titulaire à chaque contrôle</p> <p>Les numéros de lot de coupures thermiques sont enregistrés lors des contrôles.</p> <p>Shear strength T when new</p> <p>On 1 x 100 mm profile sample</p> <p>The values measured are recorded by the applicant/holder at each inspection</p> <p>The thermal barrier batch numbers are recorded during the inspections.</p>	<p>Profilé RPT/ RPT profile type A ou/or type B</p>	<p>T ≥ 40 N/mm (1 seul échantillon/1 single sample)</p>
<p>Le demandeur/titulaire doit s'assurer de la réalisation des essais de résistance au cisaillement T sur un échantillon varié des références de profilés RPT et pour des traitements de surface variés (par exemple laquage texturé, ..) /</p> <p>The applicant/holder must ensure that tests of shear strength T are carried out on a varied sample of RPT profile references and for various surface treatments (e.g. textured lacquering, ...)</p>			
<p>Pour les profilés aluminium assemblés avec la coupure thermique à l'état brut, les échantillons de profilés aluminium RPT bruts doivent être, avant essai, conditionnés en étuve ventilée à (200 ± 3)°C durant 20 minutes.</p> <p>Le conditionnement avant et pendant les essais décrits au 6.1.2 et 6.1.4 de la norme NF EN 14024 n'est pas exigé. L'utilisation d'un équipement d'essai mécanique décrit au 6.1.3 de la norme NF EN 14024 n'est pas exigée. La vitesse d'avance pour les essais de résistance au cisaillement doit être comprise entre 1.5 et 5 mm/minute.</p> <p>⁽¹⁾ Valeurs T minimales et maximales définies par le demandeur/titulaire en accord avec le concepteur le cas échéant selon document d'évaluation technique indiquée en partie 1 du présent document (le caractère optionnel de la valeur maximale est examiné par profilé aluminium RPT).</p> <p>For the aluminium profiles assembled untreated finished with the thermal barrier, the samples of the untreated finished RPT aluminium profiles shall be, before testing, conditioned in ventilated oven at (200 ± 3)°C during 20 minutes.</p> <p>The conditioning before and during the tests described in 6.1.2 and 6.1.4 of Standard NF EN 14024 is not required. The use of mechanical test equipment described in 6.1.3 of Standard NF EN 14024 is not required. The feed rate for shear strength tests should be between 1.5 and 5 mm/minute.</p> <p>⁽¹⁾ Minimum and maximum T values specified by the applicant/holder with the agreement of the designer, where applicable, in accordance with the technical assessment document specified in part 1 of the present document (the optional nature of the maximum value is examined per RPT aluminium profile).</p>			

Les résultats sont consignés dans les registres de contrôle courant de production/produits finis.

The results are recorded in the in-production and finished product inspection registers.

6.2.1.2 Contrôles courants sur produits finis réalisés par le titulaire : cas de petites séries / Current inspections on finished products carried out by the holder : case of short series

Le titulaire doit réaliser lui-même sur le lieu de production les contrôles suivants pour les produits certifiés.

The holder must carry out the following inspections themselves at the production location on the certified products.

Sauf dispositions particulières acceptées par le CSTB et validées par le Comité Particulier, les contrôles suivants s'appliquent pour les petites séries constituées par des lots ≤ 20 barres :

Unless other provisions are accepted by CSTB and validated by the Specific Committee, the following inspections apply for the short series, constituted by batches ≤ 20 bars:

Tableau du §6.2.1.2/ Table from §6.2.1.2			
CONTROLE NORMAL / NORMAL CONTROL PETITES SÉRIES (≤20 barres) / SHORT SERIES (≤20 bars)			
Fréquences minimales et modalités/ <i>Minimum frequencies and procedures</i>	Caractéristiques contrôlées/ <i>Characteristics checked</i>	Spécifications (et selon indications de la partie 7) <i>specifications (and as per stipulations in part 7)</i>	
Titulaire / Holder En début du cycle de production de tous les lots pour toutes les références de profilés RPT certifiés <i>At the start of the production of every batch for all the references of RPT profiles that are certified</i>	Dimensions, Angles Sur la longueur du profilé RPT ou/et sur échantillons de profilés de 100 mm Les valeurs mesurées sur la (ou les) cote(s) principale(s) du profilé RPT sont enregistrées par le titulaire à chaque contrôle Dimensions, Angles <i>Over the length of the RPT profile and/or on 100 mm samples of profiles The values measured on the main dimension(s) of the RPT profile are recorded by the applicant/holder at each inspection</i>	Profilé RPT/ RPT profile type A, B ou/ or C	Selon plans/ <i>According to drawings</i>
Titulaire/ Holder Pour chaque ligne de fabrication : 1 fois par période de 4 heures de production <i>Per each production line Once per period of 4 hours of production</i>	Marquage QB Le marquage complet contrôlé est enregistré par ligne de fabrication par le titulaire QB marking <i>The complete marking is recorded by the holder subsequent to inspection and on a per production line basis</i>	Profilé RPT/ RPT profile type A, B ou/ or C	Conformité au chapitre 2.5.2.1 du référentiel de certification <i>Conformity with Chapter 2.5.2.1 of the certification reference system</i>
Titulaire / Holder Pour chaque ligne de fabrication : 1 fois par période de 4 heures de production en début du cycle de production d'un des lots des petites séries	Résistance au cisaillement T à l'état neuf Sur 1 échantillon de profilé de 100 mm	Profilé RPT/ RPT profile type A ou/ or type B	T ≥ 40 N/mm (1 seul échantillon / 1 single sample)

<p>Nota : à réaliser sur une des références de profilés RPT certifiés</p> <p><i>Per each production line Once per period of 4 hours of production at the start of the production cycle of one of the batches of the short series. Note: to be carried out on one of the references of the RPT profiles that are certified</i></p>	<p>Les valeurs mesurées sont enregistrées par le titulaire à chaque contrôle</p> <p>Shear strength T when new</p> <p><i>On 1 x 100 mm profile sample The values measured are recorded by the holder at each inspection</i></p>	<p>Profilé RPT/ RPT profile type C</p>	<p>Valeurs T⁽¹⁾ minimales et maximales définies par le fabricant</p> <p><i>Minimum and maximum T⁽¹⁾ values specified by the manufacturer</i></p>
<p>Le titulaire doit s'assurer de la réalisation des essais de résistance au cisaillement T sur un échantillon varié des références de profilés RPT et pour des traitements de surface variés (par exemple laquage texturé, ..) /</p> <p><i>The holder must ensure that tests of shear strength T are carried out on a varied sample of RPT profile references and for various surface treatments (e.g. textured lacquering, ...)</i></p>			
<p>Pour les profilés aluminium assemblés avec la coupure thermique à l'état brut, les échantillons de profilés aluminium RPT bruts doivent être, avant essai, conditionnés en étuve ventilée à (200 ± 3) °C durant 20 minutes.</p> <p>Le conditionnement avant et pendant les essais décrits au 6.1.2 et 6.1.4 de la norme NF EN 14024 n'est pas exigé. L'utilisation d'un équipement d'essai mécanique décrit au 6.1.3 de la norme NF EN 14024 n'est pas exigée. La vitesse d'avance pour les essais de résistance au cisaillement doit être comprise entre 1.5 et 5 mm/minute.</p> <p>⁽¹⁾ Valeurs T minimales et maximales définies par le demandeur/titulaire en accord avec le concepteur le cas échéant selon document d'évaluation technique indiquée en partie 1 du présent document (le caractère optionnel de la valeur maximale est examiné par profilé aluminium RPT).</p> <p><i>For the aluminium profiles assembled untreated finished with the thermal barrier, the samples of the untreated finished RPT aluminium profiles shall be, before testing, conditioned in ventilated oven at (200 ± 3) °C during 20 minutes.</i></p> <p><i>The conditioning before and during the tests described in 6.1.2 and 6.1.4 of Standard NF EN 14024 is not required. The use of mechanical test equipment described in 6.1.3 of Standard NF EN 14024 is not required. The feed rate for shear strength tests should be between 1.5 and 5 mm/minute.</i></p> <p><i>⁽¹⁾ Minimum and maximum T values specified by the applicant/holder with the agreement of the designer, where applicable, in accordance with the technical assessment document specified in part 1 of the present document (the optional nature of the maximum value is examined per RPT aluminium profile).</i></p>			

Les résultats sont consignés dans les registres de contrôle courant de production/produits finis.

The results are recorded in the in-production and finished product inspection registers

6.2.2 CONTROLE RENFORCÉ NIVEAU 1 DANS L'UNITÉ DE FABRICATION DES PROFILÉS ALUMINIUM RPT / LEVEL 1 ENHANCED CHECK IN THE RPT ALUMINIUM PROFILE MANUFACTURING UNIT

6.2.2.1 Contrôles courants sur produits finis réalisés par le titulaire : cas des grandes séries / Current inspections on finished products carried out by the holder : case of large series

Le titulaire doit réaliser lui-même sur le lieu de production les contrôles suivants pour les produits certifiés.

The holder must carry out the following inspections themselves at the production location on the certified products.

Tableau du §6.2.2.1/ Table from §6.2.2.1			
CONTROLE RENFORCÉ NIVEAU 1 / REINFORCED CONTROL LEVEL 1 GRANDES SÉRIES (>20 barres)/ LARGE SERIES(>20 bars)			
Fréquences minimales et modalités/ Minimum frequencies and procedures	Caractéristiques contrôlées/ Characteristics checked	Spécifications (et selon indications de la partie 7) Specifications (and as per stipulations in part 7)	
<p>Pour chaque profilé aluminium RPT fabriqué</p> <ul style="list-style-type: none"> - En début et fin de cycle de production (sans modifications des paramètres de réglage) - Et toutes les 200 barres <p><i>For each RPT aluminium profile manufactured</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - At the start and end of the production cycle (without modifications to the settings) - And every 200 bars 	<p>Dimensions , Angles</p> <p>Sur la longueur du profilé RPT ou/et sur échantillons de profilés de 100 mm</p> <p>Les valeurs mesurées sur la (ou les) cote(s) principale(s) du profilé RPT sont enregistrées par le demandeur/titulaire à chaque contrôle</p> <p>Dimensions, Angles</p> <p>Over the length of the RPT profile and/or on 100 mm samples of profiles</p> <p>The values measured on the main dimension(s) of the RPT profile are recorded by the applicant/holder at each inspection</p>	<p>Profilé RPT/ RPT profile type A, B ou/or C</p>	<p>Selon plans / According to drawings</p>
<p>Pour chaque profilé aluminium RPT fabriqué certifié</p> <ul style="list-style-type: none"> -A chaque modification de marquage - Et à chaque fin de cycle de production - Et toutes les 200 barres <p><i>For each certified RPT aluminium profile manufactured</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - Every time the marking is changed - And at the end of each production cycle - And every 200 bars 	<p>Marquage QB</p> <p>Le contrôle du marquage QB sur la longueur du profilé RPT est enregistré par le titulaire à chaque contrôle</p> <p>Le marquage complet contrôlé est enregistré au moins une fois par jour par ligne de fabrication par le titulaire</p> <p>QB marking</p> <p>The check on the QB marking over the length of the RPT profile is recorded by the holder at each inspection</p> <p>The check on the complete marking is recorded at least once per day per production line by the holder</p>	<p>Profilé RPT/ RPT profile type A, B ou/or C</p>	<p>Conformité au chapitre 2.5.2.1 du référentiel de certification</p> <p>Conformity with Chapter 2.5.2.1 of the certification reference system</p>
<p>Pour chaque profilé aluminium RPT fabriqué</p> <ul style="list-style-type: none"> - En début et fin de cycle de production (sans modifications des paramètres de réglage) - Et toutes les 100 barres 	<p>Résistance au cisaillement T à l'état neuf</p> <p>Sur 1 échantillon de profilé de 100 mm</p> <p>Les valeurs mesurées sont enregistrées par le titulaire à chaque contrôle</p>	<p>Profilé RPT/ RPT profile type A ou/or type B</p>	<p>T ≥ 40 N/mm (1 seul échantillon/ 1 single sample)</p>

<p>- Et à chaque changement de lot de coupures thermiques</p> <p>For each RPT aluminium profile manufactured</p> <p>- At the start and end of the production cycle (without modifications to the settings)</p> <p>- And every 100 bars</p> <p>- And every time the thermal barrier batch is changed</p>	<p>Les numéros de lot de coupures thermiques sont enregistrés lors des contrôles.</p> <p>Shear strength T when new</p> <p><i>On 1 x 100 mm profile sample</i></p> <p><i>The values measured are recorded by the holder at each inspection</i></p> <p><i>The thermal barrier batch numbers are recorded during the inspections.</i></p>	<p>Profilé RPT/ RPT profile type C</p>	<p>Valeurs T⁽¹⁾ minimales et maximales définies par le fabricant</p> <p><i>Minimum and maximum T⁽¹⁾ values specified by the manufacturer</i></p>
<p>Le titulaire doit s'assurer de la réalisation des essais de résistance au cisaillement T pour des traitements de surface variés (par exemple laquage texturé, ..) /</p> <p><i>The holder must ensure that tests of shear strength T are carried out for various surface treatments (e.g. textured lacquering, ...)</i></p>			
<p>Pour les profilés aluminium assemblés avec la coupure thermique à l'état brut, les échantillons de profilés aluminium RPT bruts doivent être, avant essai, conditionnés en étuve ventilée à (200 ± 3) °C durant 20 minutes.</p> <p>Le conditionnement avant et pendant les essais décrits au 6.1.2 et 6.1.4 de la norme NF EN 14024 n'est pas exigé. L'utilisation d'un équipement d'essai mécanique décrit au 6.1.3 de la norme NF EN 14024 n'est pas exigée. La vitesse d'avance pour les essais de résistance au cisaillement doit être comprise entre 1.5 et 5 mm/minute.</p> <p>⁽¹⁾ Valeurs T minimales et maximales définies par le demandeur/titulaire en accord avec le concepteur le cas échéant selon document d'évaluation technique indiquée en partie 1 du présent document (le caractère optionnel de la valeur maximale est examiné par profilé aluminium RPT).</p> <p><i>For the aluminium profiles assembled untreated finished with the thermal barrier, the samples of the untreated finished RPT aluminium profiles shall be, before testing, conditioned in ventilated oven at (200 ± 3) °C during 20 minutes.</i></p> <p><i>The conditioning before and during the tests described in 6.1.2 and 6.1.4 of Standard NF EN 14024 is not required. The use of mechanical test equipment described in 6.1.3 of Standard NF EN 14024 is not required. The feed rate for shear strength tests should be between 1.5 and 5 mm/minute.</i></p> <p>⁽¹⁾ <i>Minimum and maximum T values specified by the applicant/holder with the agreement of the designer, where applicable, in accordance with the technical assessment document specified in part 1 of the present document (the optional nature of the maximum value is examined per RPT aluminium profile)</i></p>			

Les résultats sont consignés dans les registres de contrôle courant de production/produits finis.

The results are recorded in the in-production and finished product inspection registers.

6.2.2.2 *Contrôles courants sur produits finis réalisés par le titulaire : cas des petites séries / Current inspections on finished products carried out by the holder : case of short series*

Le titulaire doit réaliser lui-même sur le lieu de production les contrôles suivants pour les produits certifiés.

The holder must carry out the following inspections themselves at the production location on the certified products.

Tableau du §6.2.2.2 / Table from §6.2.2.2			
CONTROLE RENFORCÉ NIVEAU 1 / REINFORCED CONTROL LEVEL 1 PETITES SÉRIES (≤20 barres) / SHORT SERIES (≤20 bars)			
Fréquences minimales et modalités/ <i>Minimum frequencies and procedures</i>	Caractéristiques contrôlées/ <i>Characteristics checked</i>	Spécifications <i>(et selon indications de la partie 7)</i> <i>Specifications (and as per stipulations in part 7)</i>	
<p>Titulaire /Holder Pour chaque profilé aluminium RPT fabriqué certifié En début du cycle de production (sans modifications des paramètres de réglage) de chaque lot (≤20 barres) pour toutes les références de profilés RPT certifiés <i>For each RPT aluminium profile manufactured (certified)</i> At the start of the production (without modifications to the settings of each batch (≤20 bars)) for all the references of RPT profiles certified</p>	<p>Dimensions , Angles Sur la longueur du profilé RPT ou/et sur échantillons de profilés de 100 mm Les valeurs mesurées sur la (ou les) cote(s) principale(s) du profilé RPT sont enregistrées par le titulaire à chaque contrôle Dimensions, Angles <i>Over the length of the RPT profile and/or on 100 mm samples of profiles</i> <i>The values measured on the main dimension(s) of the RPT profile are recorded by the holder at each inspection</i></p>	Profilé RPT/ <i>RPT profile</i> type A, B ou/or C	Selon plans / <i>According to drawings</i>
<p>Titulaire / Holder Pour chaque profilé aluminium RPT fabriqué certifié En début du cycle de production de chaque lot (≤20 barres) pour toutes les références de profilés RPT certifiés - et à chaque modification de marquage <i>For each RPT aluminium profile manufactured (certified)</i> - At the start of the production of each batch (≤20 bars) for all the references of RPT profiles certified - Every time the marking is changed</p>	<p>Marquage QB Le contrôle du marquage QB sur la longueur du profilé RPT est enregistré par le titulaire à chaque contrôle Le marquage complet contrôlé est enregistré au moins une fois par jour par ligne de fabrication par le titulaire QB marking <i>The check on the QB marking over the length of the RPT profile is recorded by the holder at each inspection</i> <i>The check on the complete marking is recorded at least once per day per production line by the holder</i></p>	Profilé RPT/ <i>RPT profile</i> type A, B ou/or C	Conformité au chapitre 2.5.2.1 du référentiel de certification <i>Conformity with Chapter 2.5.2.1 of the certification reference system</i>
<p>Titulaire /Holder Pour chaque profilé aluminium RPT fabriqué certifié En début du cycle de production (sans modifications des paramètres</p>	<p>Résistance au cisaillement T à l'état neuf Sur 1 échantillon de profilé de 100 mm Les valeurs mesurées sont enregistrées par le titulaire à chaque contrôle</p>	Profilé RPT/ <i>RPT profile</i> type A ou/or type B	T ≥ 40 N/mm (1 seul échantillon/ <i>1 single sample</i>)

<p>de réglage) de chaque lot (≤20 barres) pour toutes les références de profilés RPT certifiés</p> <p><i>For each RPT aluminium profile manufactured (certified)</i></p> <p>At the start of the production (without modifications to the settings of each batch (≤20 bars) for all the references of RPT profiles certified</p>	<p>Shear strength T when new</p> <p><i>On 1 x 100 mm profile sample</i></p> <p><i>The values measured are recorded by the holder at each inspection</i></p>	<p>Profilé RPT/ RPT profile type C</p>	<p>Valeurs T⁽¹⁾ minimales et maximales définies par le fabricant</p> <p><i>Minimum and maximum T⁽¹⁾ values specified by the manufacturer</i></p>
<p>Le titulaire doit s'assurer de la réalisation des essais de résistance au cisaillement T pour des traitements de surface variés (par exemple laquage texturé, ..) /</p> <p><i>The holder must ensure that tests of shear strength T are carried out for various surface treatments (e.g. textured lacquering, ...)</i></p>			
<p>Pour les profilés aluminium assemblés avec la coupure thermique à l'état brut, les échantillons de profilés aluminium RPT bruts doivent être, avant essai, conditionnés en étuve ventilée à (200 ± 3) °C durant 20 minutes.</p> <p>Le conditionnement avant et pendant les essais décrits au 6.1.2 et 6.1.4 de la norme NF EN 14024 n'est pas exigé. L'utilisation d'un équipement d'essai mécanique décrit au 6.1.3 de la norme NF EN 14024 n'est pas exigée. La vitesse d'avance pour les essais de résistance au cisaillement doit être comprise entre 1.5 et 5 mm/minute.</p> <p>⁽¹⁾ Valeurs T minimales et maximales définies par le demandeur/titulaire en accord avec le concepteur le cas échéant selon document d'évaluation technique indiquée en partie 1 du présent document (le caractère optionnel de la valeur maximale est examiné par profilé aluminium RPT).</p> <p><i>For the aluminium profiles assembled untreated finished with the thermal barrier, the samples of the untreated finished RPT aluminium profiles shall be, before testing, conditioned in ventilated oven at (200 ± 3) °C during 20 minutes.</i></p> <p><i>The conditioning before and during the tests described in 6.1.2 and 6.1.4 of Standard NF EN 14024 is not required. The use of mechanical test equipment described in 6.1.3 of Standard NF EN 14024 is not required. The feed rate for shear strength tests should be between 1.5 and 5 mm/minute.</i></p> <p>⁽¹⁾ <i>Minimum and maximum T values specified by the applicant/holder with the agreement of the designer, where applicable, in accordance with the technical assessment document specified in part 1 of the present document (the optional nature of the maximum value is examined per RPT aluminium profile)</i></p>			

Les résultats sont consignés dans les registres de contrôle courant de production/produits finis.

The results are recorded in the in-production and finished product inspection registers.

6.2.3 CONTROLE RENFORCÉ NIVEAU 2 DANS L'UNITÉ DE FABRICATION DES PROFILÉS ALUMINIUM RPT / LEVEL 2 ENHANCED CHECK IN THE RPT ALUMINIUM PROFILE MANUFACTURING UNIT

Le demandeur/ titulaire doit réaliser lui-même sur le lieu de production les contrôles suivants pour les produits objets de la demande/certifiés.

The applicant /holder must carry out the following inspections themselves at the production location on the products that are the subject of the application /certified.

Tableau du §6.2.3/ Table from §6.2.3			
CONTROLE RENFORCÉ NIVEAU 2/ REINFORCED CONTROL LEVEL 2 PETITES SÉRIES (≤20 barres) / SHORT SERIES (≤20 bars)			
Fréquences minimales et modalités/ <i>Minimum frequencies and procedures</i>	Caractéristiques contrôlées/ <i>Characteristics checked</i>	Spécifications <i>(et selon indications de la partie 7)</i> <i>Specifications (and as per stipulations in part 7)</i>	
<p>Demandeur/ Titulaire / Applicant /Holder</p> <p>Pour chaque profilé aluminium RPT fabriqué (objet de la demande/certifié)</p> <p>En début et en fin du cycle de production (sans modifications des paramètres de réglage) de chaque lot ≤20 barres pour toutes les références de profilés RPT objets de la demande /certifiés</p> <p><i>For each RPT aluminium profile manufactured (that is the subject of the application/certified)</i></p> <p><i>At the start and at the end of the production (without modifications to the settings) of every batch ≤20 bars for all the references of RPT profiles that are the subject of the application /certified</i></p>	<p>Dimensions, Angles</p> <p>Sur la longueur du profilé RPT ou/et sur échantillons de profilés de 100 mm</p> <p>Les valeurs mesurées sur la (ou les) cote(s) principale(s) du profilé RPT sont enregistrées par le demandeur/titulaire à chaque contrôle</p> <p>Dimensions, Angles</p> <p><i>Over the length of the RPT profile and/or on 100 mm samples of profiles</i></p> <p><i>The values measured on the main dimension(s) of the RPT profile are recorded by the applicant/holder at each inspection</i></p>	<p>Profilé RPT/ <i>RPT profile</i></p> <p>type A, B ou/ or C</p>	<p>Selon plans / <i>According to drawings</i></p>
<p>Demandeur/Applicant</p> <p>Pour chaque profilé aluminium RPT fabriqué (objet de la demande)</p> <p>-En début et en fin du cycle de production de chaque lot ≤20 barres pour toutes les références de profilés RPT objets de la demande</p> <p>-et à chaque modification de marquage</p> <p><i>For each RPT aluminium profile manufactured (that is the subject of the application)</i></p> <p>- At the start and at the end of the production of every batch ≤20 bars for</p>	<p>Marquage (traçabilité de la fabrication)</p> <p>Le contrôle du marquage sur la longueur du profilé RPT est enregistré par le demandeur à chaque contrôle</p> <p>Le marquage complet contrôlé est enregistré au moins une fois par jour par ligne de fabrication par le demandeur</p> <p>Marking (traceability of manufacture)</p> <p><i>The check on the marking over the length of the RPT profile is recorded by the applicant at each inspection</i></p> <p><i>The check on the complete marking is recorded at least once per day per production line by the applicant</i></p>	<p>Profilé RPT/ <i>RPT profile</i></p> <p>type A, B ou/ or C</p>	<p>A minima : date de mise en place de la coupure thermique réalisée 1 fois par mètre minimum</p> <p><i>At least: date of installation of thermal barrier, done once per meter as a minimum</i></p>

<p><i>all the references of RPT profiles that are the subject of the application</i></p> <p><i>- and every time the marking is changed</i></p>			
<p>Titulaire/Holder</p> <p>Pour chaque profilé aluminium RPT fabriqué certifié</p> <p>-En début et en fin du cycle de production de chaque lot ≤20 barres pour toutes les références de profilés RPT certifiés</p> <p>-et à chaque modification de marquage</p> <p><i>For each RPT aluminium profile manufactured certified</i></p> <p>- At the start and at the end of the production of every batch ≤20 bars for all the references of RPT profiles certified</p> <p><i>- and every time the marking is changed</i></p>	<p>Marquage QB</p> <p>Le contrôle du marquage QB sur la longueur du profilé RPT est enregistré par le titulaire à chaque contrôle</p> <p>Le marquage complet contrôlé est enregistré au moins une fois par jour par ligne de fabrication par le titulaire</p> <p>QB marking</p> <p><i>The check on the QB marking over the length of the RPT profile is recorded by the holder at each inspection</i></p> <p><i>The check on the complete marking is recorded at least once per day per production line by the holder</i></p>	<p>Profilé RPT/ RPT profile type A, B ou/or C</p>	<p>Conformité au chapitre 2.5.2.1 du référentiel de certification</p> <p><i>Conformity with Chapter 2.5.2.1 of the certification reference system</i></p>
<p>Demandeur/ Titulaire / Applicant /Holder</p> <p>Pour chaque profilé aluminium RPT fabriqué objet de la demande / certifié</p> <p>En début et en fin du cycle de production (sans modifications des paramètres de réglage) de chaque lot ≤20 barres pour toutes les références de profilés RPT objets de la demande / certifiés</p> <p><i>For each RPT aluminium profile manufactured (that is the subject of the application/certified)</i></p> <p>At the start and at the end of the production (without modifications to the settings) of every batch ≤20 bars for all the references of RPT profiles that are the subject of the application /certified</p>	<p>Résistance au cisaillement T à l'état neuf</p> <p>Sur 1 échantillon de profilé de 100 mm</p> <p>Les valeurs mesurées sont enregistrées par le titulaire à chaque contrôle</p> <p>Shear strength T when new</p> <p><i>On 1 x 100 mm profile sample</i></p> <p><i>The values measured are recorded by the holder at each inspection</i></p>	<p>Profilé RPT/ RPT profile type A ou/or type B</p> <p>Profilé RPT/ RPT profile type C</p>	<p>T ≥ 40 N/mm (1 seul échantillon/ 1 single sample)</p> <p>Valeurs T⁽¹⁾ minimales et maximales définies par le fabricant</p> <p><i>Minimum and maximum T⁽¹⁾ values specified by the manufacturer</i></p>
<p>Le demandeur/titulaire doit s'assurer de la réalisation des essais de résistance au cisaillement T sur un échantillon varié des références de profilés RPT et pour des traitements de surface variés (par exemple laquage texturé, ..) /</p> <p><i>The applicant/holder must ensure that tests of shear strength T are carried out on a varied sample of RPT profile references and for various surface treatments (e.g. textured lacquering, ...)</i></p>			
<p>Pour les profilés aluminium assemblés avec la coupure thermique à l'état brut, les échantillons de profilés aluminium RPT bruts doivent être, avant essai, conditionnés en étuve ventilée à (200 ± 3) °C durant 20 minutes.</p> <p>Le conditionnement avant et pendant les essais décrits au 6.1.2 et 6.1.4 de la norme NF EN 14024 n'est pas exigé. L'utilisation d'un équipement d'essai mécanique décrit au 6.1.3 de la norme NF EN 14024 n'est pas exigée. La vitesse d'avance pour les essais de résistance au cisaillement doit être comprise entre 1.5 et 5 mm/minute.</p> <p>⁽¹⁾ Valeurs T minimales et maximales définies par le demandeur/titulaire en accord avec le concepteur le cas échéant selon document d'évaluation technique indiquée en partie 1 du présent document (le caractère optionnel de la valeur maximale est examiné par profilé aluminium RPT).</p> <p><i>For the aluminium profiles assembled untreated finished with the thermal barrier, the samples of the untreated finished RPT aluminium profiles shall be, before testing, conditioned in ventilated oven at (200 ± 3) °C during 20 minutes.</i></p>			

The conditioning before and during the tests described in 6.1.2 and 6.1.4 of Standard NF EN 14024 is not required. The use of mechanical test equipment described in 6.1.3 of Standard NF EN 14024 is not required. The feed rate for shear strength tests should be between 1.5 and 5 mm/minute.

(1) Minimum and maximum T values specified by the applicant/holder with the agreement of the designer, where applicable, in accordance with the technical assessment document specified in part 1 of the present document (the optional nature of the maximum value is examined per RPT aluminium profile)

Les résultats sont consignés dans les registres de contrôle courant de production/produits finis.

The results are recorded in the in-production and finished product inspection registers.

7 Valeurs minimales de contrôles de fabrication / Minimum values for inspection during manufacture

Les valeurs minimales admissibles de résistance au cisaillement et de résistance à la traction transversale spécifiées au §4.1 du présent document pour la méthode de vieillissement 2 (M2) correspondent à des mesures effectuées après essais de vieillissement. Elles ne peuvent donc être retenues dans le cadre des contrôles de fabrication.

Les valeurs minimales admissibles de résistance au cisaillement T à l'état neuf et de résistance à la traction transversale Q à l'état neuf spécifiées dans le présent document sont fixées dans un but simplificateur pour les contrôles courants de fabrication afin de tenir compte des pertes de résistance dues au vieillissement et aux fluctuations normales de fabrication. Elles doivent permettre de conserver les caractéristiques minimales de résistance au cisaillement et de résistance à la traction transversale après vieillissement (méthode 2) spécifiées au §4.1 du présent document (dans l'hypothèse où des essais de vieillissement seraient réalisés).

Nota : La résistance au cisaillement et la résistance à la traction sont mesurées séparément pour chacune des liaisons aluminium/coupure thermique dans le cas où celles-ci sont perpendiculaires (sans addition des résultats).

The minimum permissible values for shear strength and transversal tensile strength specified in §4.1 of this document for ageing method 2 (M2) refer to measurements carried out after the ageing tests. They cannot therefore be used for production control.

The minimum permissible values for shear strength T when new and transversal tensile strength Q when new, specified in this document, are established for reasons of simplicity for the current manufacturing inspection to take into account losses of strength due to ageing and to normal manufacturing fluctuations. They must be capable of retaining the minimum shear strength and transversal tensile strength characteristics after ageing (method 2) specified in §4.1 of this document (assuming that ageing tests are performed).

Note: shear strength and transversal tensile strength are separately measured for each of shear connections thermal barrier/aluminium when perpendicular connections (without results addition).

7.1 Résistance au cisaillement : T / Shear strength: T

Dans le cadre des contrôles courants sur produits finis réalisés par le demandeur/titulaire, la spécification suivante s'applique **pour une seule valeur T mesurée**, selon les modalités d'essais de la norme NF EN 14024, sur produits finis traités ou sur produits finis bruts ; pour les échantillons bruts après étuvage en étuve ventilée à (200 ± 3) °C durant 20 minutes.

- Résistance au cisaillement T à l'état neuf :

$T \geq 40$ N/mm (pour les profilés de type A ou de type B)

Sur justifications particulières acceptées par le CSTB et validées par le Comité Particulier, une valeur de spécification inférieure pourra être retenue.

Note : La valeur de 40 N/mm est obtenue à partir de la relation suivante :

$$\alpha \times (T_{\text{moy}} - 2.10 S) \geq 24 \text{ N/mm}$$

où :

T_{moy} : valeur moyenne d'une série de 10 mesures

S : écart type en retenant $2.10 S = 10$ N/mm (valeur résultant de l'expérience)

α : facteur de perte résultant du vieillissement (méthode 2) = 0.8 (valeur maximale résultant de l'expérience)

As part of the current inspection of finished products, carried out by the applicant/holder, the following specification applies for **a single measured T value**, according to the test procedures of Standard NF EN 14024, on treated finished products or on untreated finished products; for the untreated finished samples after conditioning in ventilated oven at (200 ± 3) °C for 20 minutes.

- Shear strength T when new:

$T \geq 40$ N/mm (for type A or type B profiles)

On pertinent corroboration accepted by CSTB and validated by the Specific Committee, a lesser specification value may be applied.

Note: The value of 40 N/mm is obtained from the following relation:

$$\alpha \times (T_{\text{moy}} - 2.10 S) \geq 24 \text{ N/mm}$$

where:

T_{moy} : average value of a series of 10 measurements

S: standard deviation, applying $2.10 S = 10$ N/mm (a value resulting from the experiment)

α : loss factor resulting from ageing (method 2) = 0.8 (maximal value resulting from the experiment)

Dans le cadre des contrôles réalisés par le laboratoire de la marque, la spécification suivante s'applique pour 10 valeurs T mesurées selon les modalités d'essais de la norme NF EN 14024, sur 10 échantillons de produits finis traités ou de produits finis bruts, découpés dans une même barre ; pour les échantillons bruts après étuvage en étuve ventilée à (200 ± 3) °C durant 20 minutes.

- Résistance au cisaillement T à l'état neuf :

$Tc^{N_{RT}} \geq 30 \text{ N/mm}$ (pour les profilés de type A ou de type B)

Sur justifications particulières acceptées par le CSTB et validées par le Comité Particulier, une valeur de spécification inférieure pourra être retenue.

Note : La valeur de 30 N/mm est obtenue à partir de la relation suivante :

$$\alpha \times Tc \geq 24 \text{ N/mm}$$

où :

Tc : valeur caractéristique

α : facteur de perte résultant du vieillissement (méthode 2) = 0.8 (valeur maximale résultant de l'expérience)

La vitesse d'avance pour les essais de résistance au cisaillement réalisés par le laboratoire de la marque sur les prélèvements de profilés aluminium RPT dans le cadre du suivi est de 5^{+0}_{-1} mm/minute.

Note 1 : Pour les profilés RPT avec coupures thermiques larges, une solution de calage (par écrou boulonné sur les coupures thermiques pour éviter leur déformation, celles-ci restant libres – le trou étant au minimum le diamètre du boulon + 2 mm permettant un jeu latéral-) est admise pour la réalisation des essais de résistance au cisaillement.

As part of the inspections carried out by the mark laboratory, the following specification applies for 10 measured T values, according to the test procedures of Standard NF EN 14024, on 10 samples of treated finished products or of untreated finished products, cut from the same bar; for the untreated finished samples after conditioning in a ventilated oven at (200 ± 3) °C for 20 minutes.

- Shear strength T when new:

$Tc^{N_{RT}} \geq 30 \text{ N/mm}$ (for type A or type B profiles)

On pertinent corroboration accepted by CSTB and validated by the Specific Committee, a lesser specification value may be applied.

Note: The value of 30 N/mm is obtained from the following relation:

$$\alpha \times Tc \geq 24 \text{ N/mm}$$

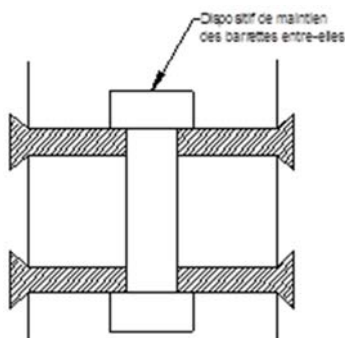
where:

Tc: characteristic value

α : loss factor resulting from ageing (method 2) = 0.8 (maximal value resulting from the experiment)

The feed rate for the shear strength tests carried out by the laboratory of the mark on samples of RPT aluminium profiles as part of the follow up is 5^{+0}_{-1} mm/minute.

Note 1: For RPT profiles with wide thermal barriers, a holding solution (by nut bolted on thermal barriers to avoid their deformation, those thermal barriers being free kept – the hole being at minimum the diameter of the nut + 2 mm allowing a lateral loose) is accepted for carrying out shear strength tests.



Note 2 (cas profilés de type C) : Toutes les valeurs unitaires T pouvant être mesurées dans la longueur d'un profilé RPT de type C doivent être supérieures à la valeur minimale T déclarée par profilé RPT de type C (valeur minimale retenue en accord avec le concepteur du système et validée dans le cadre de l'évaluation du système répertoriant le profilé RPT).

Page 52/56

Note 2: type C profiles case: All the individual T values that can be measured along the length of a type C RPT profile must be higher than the minimum T value declared for each type C RPT profile (minimum value accepted with the agreement of the system designer and validated as part of the system assessment listing the RPT profile).

7.2 Résistance à la traction transversale : Q / Transversal tensile strength: Q

Dans le cadre des contrôles réalisés par le laboratoire de la marque, la spécification suivante s'applique pour 10 valeurs Q mesurées et réalisées selon les modalités d'essais de la norme NF EN 14024, sur 10 échantillons (de 20 ± 2 mm) de produits finis traités ou de produits finis bruts, découpés dans une même barre ; pour les échantillons bruts après étuvage en étuve ventilée à (200 ± 3) °C durant 20 minutes.

- Résistance à la traction transversale Q à l'état neuf :

Qc_{RT} ≥ 50 N/mm (*) (pour les profilés de type A ou de type B)

- Résistance à la traction transversale Q à l'état neuf :

Qc_{RT} ≥ 20 N/mm (*) (pour les profilés de type C)

(*) Sur justifications particulières acceptées par le CSTB et validées par le Comité Particulier, une valeur de spécification inférieure pourra être retenue.

La vitesse d'avance pour les essais de résistance à la traction transversale réalisés par le laboratoire de la marque sur les prélèvements de profilés aluminium RPT dans le cadre du suivi est de $5^{+0.1}$ mm/minute.

As part of the inspections carried out by the laboratory of the mark, the following specification applies for 10 Q values measured according to the test procedures of Standard NF EN 14024, on 10 samples (of 20 ± 2 mm) of treated finished products or of untreated finished products, cut from the same bar; for the untreated finished samples after conditioning in a ventilated oven at (200 ± 3) °C for 20 minutes.

- Transversal tensile strength Q when new:

Qc_{RT} ≥ 50 N/mm (*) (for type A or type B profiles)

- Transversal tensile strength Q when new:

Qc_{RT} ≥ 20 N/mm (*) (for type C profiles)

(*) On pertinent corroboration accepted by CSTB and validated by the Specific Committee, a lesser specification value may be applied.

The feed rate for the transversal tensile strength tests carried out by the laboratory of the mark on samples of RPT aluminium profiles as part of the follow up is $5^{+0.1}$ mm/minute.

8 Profilés repères (pour la fabrication) déclarés par le fabricant (demandeur) / Balise profiles (for manufacture) declared by the manufacturer (applicant)

Dans le cadre du dépôt de dossier de demande d'admission pour de nouveaux profilés, il appartient au demandeur de déterminer et déclarer les profilés repères pour sa fabrication.

Un fichier Excel (matrice de criticité) est disponible sur demande auprès du CSTB dans le cadre de l'instruction du dossier pour déterminer les profilés repères.

Les profilés repères seront sélectionnés par le CSTB pour les essais de résistance au cisaillement T et de traction Q à l'état neuf réalisés par le laboratoire de la marque.

Sous réserve de résultats d'essais satisfaisants sur les profilés repères, les autres profilés (en général) d'un même système de menuiseries produits par le fabricant et pouvant être qualifiés par les profilés repères ne nécessiteront pas d'essais (essais fabricant) réalisés par le laboratoire de la marque pour leur admission à la marque.

When submitting an application for new profiles, it is up to the applicant to determine and declare the balise profiles for its manufacture.

An Excel file (criticality matrix) is available on demand to CSTB in the event of the file examination to determine the balise profiles.

The balise profiles will be selected by the CSTB for shear strength T and tensile strength Q tests when new, carried out by the laboratory of the mark.

Subject to satisfactory test results on the balise profiles, the other profiles (in general) of the same joinery system produced by the manufacturer and which can be qualified by the balise profiles will not require tests (manufacturer's tests) carried out by the mark's laboratory for their admission to the mark.

9 Procédure pour la stabilisation massique applicable aux coupures thermiques (en référence au tableau du §3.2.7) / Mass stabilisation procedure applicable to thermal barriers (en référence au tableau du §3.2.7)

Ce chapitre décrit la procédure de contrôle par pesées successives citée dans le tableau du §3.2.7 du présent document, préalablement à la détermination de la masse volumique.

This chapter describes the procedure for checking the density by successive weighings, as set out in the table in §3.2.7 of this document, prior to determining the density.

9.1 Principe / Principle

Les éprouvettes prélevées dans le profilé de coupure thermique sont placées dans une atmosphère à $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$ et $(50 \pm 10)\%$ d'humidité relative pendant une durée de 14 jours maximum pour atteindre leur niveau d'équilibre.

Le niveau d'équilibre est atteint :

-Lorsque 3 variations massiques consécutives pour chaque éprouvette sont inférieures à 0,1 %,

ou

-Après 14 jours consécutifs dans l'ambiance considérée.

The specimens taken from the thermal barrier profile are placed in an atmosphere at $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$ and $(50 \pm 10)\%$ relative humidity for a maximum of 14 days to reach their equilibrium level.

The equilibrium level is reached:

- When 3 consecutive mass variations for each test specimen are less than 0.1%,

or

- After 14 consecutive days in the environment in question.

9.2 Mode opératoire / Procedure

Les éprouvettes sont conditionnées dans les conditions normalisées à $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$ et $(50 \pm 10)\%$ d'humidité relative.

Trois éprouvettes sont découpées dans le produit à tester.

Les cordons (thermofusible, aluminium, etc.) sont ôtés le cas échéant.

Après 1 heure de conditionnement, les 3 éprouvettes sont pesées à 0,1 mg près.

Les 3 éprouvettes sont conditionnées pendant 7 jours puis pesées à 0,1 mg près.

Le conditionnement est poursuivi et les pesées sont répétées chaque jour jusqu'à obtention des critères au § 9.1 ou au maximum 7 jours.

The test specimens are conditioned under standard conditions $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$ and $(50 \pm 10)\%$ relative humidity.

Three test specimens are cut from the product to be tested.

The wires (hot-melt, aluminium, etc.) are removed if applicable.

After conditioning for 1 hour, the 3 test specimens are weighed to the nearest 0.1 mg.

The 3 test specimens are conditioned for 7 days, then are weighed to the nearest 0.1 mg.

The conditioning is continued, and weighing is repeated every day until the criteria described above in §9.1 are met, or for a maximum of 7 days.

10 Quantités minimales de production / Minimum production quantities

Pour la réalisation des activités d'évaluation dans le cadre de la surveillance (audit/essais), avec le cas échéant une conclusion de maintien du certificat, il est demandé au titulaire une production minimale de profilés aluminium RPT certifiés dans l'unité de production, ceci afin d'opérer une analyse sur une base suffisamment pertinente d'enregistrements de contrôles et de résultats.

Nota : Si ces quantités minimales de production ne peuvent être justifiées par le titulaire, les dispositions décrites au §2.3.6 du référentiel de certification s'appliquent pour l'unité de production concernée.

Cas 1 : <1 an après la date d'admission de l'unité de production :

Dans un délai d'un an suivant la date d'admission de l'unité de production, le titulaire doit produire au moins 3 lots de 20 barres de profilés aluminium RPT marqués (barres en longueur minimum de 4 mètres), pour chaque profilé aluminium RPT certifié à la date d'admission de l'unité de production.

Cas 2 : ≥ 1 an après la date d'admission de l'unité de production :

La production annuelle du titulaire doit être d'au moins 1000 barres de profilés aluminium RPT marqués (barres en longueur minimum de 4 mètres), toutes références de profilés certifiés confondues.

In order to carry out assessment activities in the context of surveillance (audit/tests), with, where applicable, a conclusion that the certificate should be maintained, the licence holder is required to produce a minimum quantity of certified RPT aluminium profiles in the production unit, in order to carry out an analysis based on a sufficiently relevant basis of control records and results.

Note: If these minimum production quantities cannot be justified by the holder, the provisions described in §2.3.6 of the certification reference system apply for the production unit concerned.

Case 1: <1 year after the date of admission of the production unit:

Within one year of the date of admission of the production unit, the holder must produce at least 3 batches of 20 bars of marked RPT aluminium profiles (bars in minimum lengths of 4 metres), for each RPT aluminium profile certified on the date of admission of the production unit.

Case 2: ≥ 1 year after the date of admission of the production unit:

The holder's annual production must be at least 1000 bars of marked RPT aluminium profiles (bars in a minimum length of 4 metres), all certified profile references combined.