



Référentiel Produit n°13

Produits en vrac à base de laine minérale

Indice de Révision	Date de mise en application
C	01/03/2015



Table des matières

TABLE DES MATIERES	1
1 OBJET	2
2 ELEMENTS COMPLEMENTAIRES DU DOSSIER TECHNIQUE DE DEMANDE DE CERTIFICAT	2
2.1 PREUVE DE L'APTITUDE A L'USAGE	2
2.2 DESCRIPTION DU PRODUIT	2
2.3 JUSTIFICATIONS COMPLEMENTAIRES	2
3 CARACTERISTIQUES SUSCEPTIBLES D'ETRE CERTIFIEES	3
4 METHODES DE DETERMINATION DES CARACTERISTIQUES CERTIFIEES PAR LES LABORATOIRES PILOTES ..	3
4.1 CONDUCTIVITE THERMIQUE	3
4.2 RESISTANCE THERMIQUE	3
4.3 TASSEMENT	4
4.4 REACTION AU FEU	4
4.5 CAPACITE THERMIQUE MASSIQUE.....	4
5 CONTROLE DE PRODUCTION EN USINE.....	4
5.1 PREPARATION DES EPROUVETTES D'ESSAIS POUR LES PRODUITS DESTINES AU SOUFFLAGE	4
6 ESSAIS REALISES LORS DE LA SURVEILLANCE	5
7 REGLES DE MAINTIEN DU CERTIFICAT.....	6
8 REGLES DE MARQUAGE	6



1 Objet

Le présent Référentiel Produit complète les dispositions du Référentiel Général.

Le présent Référentiel Produit s'intéresse aux produits à base de laine minérale conformes à la norme NF EN 14064-1 et destinés à être :

- soufflés à l'aide d'une machine pneumatique sur plancher de comble ;
- insufflés à l'aide d'une machine pneumatique dans un espace entre deux parois ;

Sont exclus du champ d'application :

- les produits en laines minérales fabriqués à partir de déchets ou de découpes de rives ;
- les produits en laines minérales fabriqués à partir de produits déclassés du fait de défauts de cuisson ou d'absence de liant.

2 Eléments complémentaires du dossier technique de demande de certificat

Le dossier technique défini au paragraphe 2.2 du Référentiel Général est complété par les éléments suivants.

2.1 Preuve de l'aptitude à l'usage

- Avis Technique, Document Technique d'Application ou ATEX de cas a en cours à caractère favorable ; Pass innovation

2.2 Description du produit

- Nature du primitif
- Particularités du produit : traitement d'ensimage...

2.3 Justifications complémentaires

Les fibres de laine minérale doivent avoir été exonérées du classement cancérigène selon les dispositions des notes Q ou R de la directive européenne 97/69/CE (modifiée par la réglementation EC 1272/2008).

La note R permet une exonération sur la base du diamètre et la note Q permet une exonération sur la base d'essai in-vivo.

Pour l'instruction de sa demande de certificat, l'industriel doit fournir dans son dossier technique :

- un rapport d'essai établi par un laboratoire indépendant ;
- établissant l'exonération des fibres sur la base de la note Q ou de la note R ;
- dans le cas d'un essai in-vivo et d'une exonération selon les critères de la note Q, le rapport d'essai doit préciser la composition chimique des fibres testées.



Afin de démontrer que les produits fabriqués sont constitués de fibres similaires à celles testées, les contrôles suivants sont réalisés après admission du produit :

- Le contrôle que la composition chimique ou le diamètre des fibres est réalisé au moins une fois par mois en interne pour chaque four dans chaque usine ;
- Le contrôle de la composition chimique ou du diamètre des fibres est réalisé au moins une fois par an pour chaque four par un laboratoire indépendant.

L'application de ces dispositions sera vérifiée par le pilote lors des audits de suivi de l'unité de production.

Si l'industriel dispose de contrôles par tierce partie relatifs aux clauses énoncées, ACERMI les prend en compte.

Le dossier peut aussi être complété par des études apportant des justifications du comportement in-situ du produit vis-à-vis du tassement et de la stabilité au vent.

3 Caractéristiques susceptibles d'être certifiées

Les caractéristiques susceptibles d'être certifiées sont les caractéristiques listées dans le paragraphe 4 de la norme NF EN 14064-1, complété des caractéristiques suivantes :

- Capacité thermique massique

4 Méthodes de détermination des caractéristiques certifiées par les laboratoires pilotes

Les méthodes d'essais appliquées par le laboratoire pilote pour chacune des caractéristiques sont définies dans le paragraphe 5 de la norme NF EN 14064-1, complétées par les dispositions suivantes.

4.1 Conductivité thermique

Les dispositions du Cahier Technique n°1 s'appliquent.

4.2 Résistance thermique

La résistance thermique certifiée est définie selon les modalités du Cahier Technique n°2.

L'épaisseur des éprouvettes d'essais de résistance thermique est égale à la hauteur des cadres utilisés pour les mesures avec 20mm de surépaisseur pour permettre une mesure sans lame d'air pouvant perturber le résultat.



4.3 Tassement

La classe de tassement est déterminée selon les modalités du Cahier Technique n°4.

Quelle que soit la masse volumique du produit destiné à l'insufflation pour les murs en maçonnerie et les constructions à ossature, la classe de tassement S1 est exigée. Elle est mesurée selon le § 3.2 du Cahier Technique n°4.

4.4 Réaction au feu

Les dispositions du Cahier Technique n°3 s'appliquent.

4.5 Capacité thermique massique

Les dispositions du Cahier Technique n°10 s'appliquent.

5 Contrôle de production en usine

Le contrôle de la fabrication en unité de production répond aux exigences de l'annexe B de la norme européenne NF EN 14064-1.

En plus de ces dispositions, pour les caractéristiques suivantes certifiées au titre du présent Règlement et détaillées dans les différents Cahiers Techniques, les modalités (méthodes et fréquences minimales d'essais) prévues par ces Cahiers Techniques s'appliquent :

- Réaction au feu

En outre les dispositions particulières suivantes sont à respecter.

5.1 Préparation des éprouvettes d'essais pour les produits destinés au soufflage

5.1.1 Préparation de la machine de soufflage

Les dispositions du Cahier Technique n°8 s'appliquent.

5.1.2 Préparation des éprouvettes d'essais pour vérification du pouvoir couvrant

Les dispositions du Cahier Technique n°8 s'appliquent.

5.1.3 Préparation des éprouvettes pour la résistance thermique ou la conductivité thermique

Les dispositions du Cahier Technique n°8 s'appliquent.



6 Essais réalisés lors de la surveillance

Pour les caractéristiques nécessitant un suivi, des essais par sondage sont faits au moins une fois par an selon le tableau ci-dessous lorsqu'elles sont pertinentes pour le produit concerné.

Les essais sont effectués conformément aux dispositions de la norme européenne NF EN 14064-1, complétées le cas échéant par les modalités décrites dans les Cahiers Techniques correspondants aux caractéristiques testées.

Caractéristiques (NF EN 14064-1)	Méthodes d'essai	Lieu de réalisation des essais
Résistance thermique – Conductivité thermique	NF EN 12667 NF EN 12939	Laboratoire pilote
Pouvoir couvrant	NF EN 14064-1	Unité de production et Laboratoire pilote
Poids de l'unité de vente	NF EN 14064-1	Unité de production et Laboratoire pilote
Réaction au feu ¹	NF EN 13501-1	Laboratoire pilote
Autres caractéristiques ou critères	Méthodes d'essai	Lieu de réalisation des essais
Masse volumique	NF EN 1602	Unité de production et Laboratoire pilote pour le soufflage

L'organisme certificateur peut d'autre part réaliser des essais de vérification sur d'autres caractéristiques ne figurant pas dans le tableau ci-dessus, notamment en cas de doute sur la conformité aux valeurs certifiées.

En ce qui concerne la réaction au feu, des essais par sondage sont réalisés dans le cas des produits relevant du système d'attestation de conformité 1 au titre du marquage CE, dans le cas de la key-mark ou à la demande du fabricant. En outre, pour les essais de suivi, chaque essai mentionné est réalisé :

- sur 5 épreuves dans le cas de l'essai au four d'incombustibilité,
- sur 3 épreuves pour la détermination du PCS,

¹ La surveillance du classement de réaction au feu est réalisée par des essais par sondage une fois tous les deux ans.



- sur 2 épreuves dans le cas de l'essai SBI avec une épreuve supplémentaire si les résultats obtenus sur une des deux premières épreuves sont supérieurs au seuil correspondant à la classe de réaction au feu.

Classes de réaction au feu	Essais au four d'incombustibilité EN ISO 1182	Détermination du PCS EN ISO 1716	SBI EN 13823
A1	1 essai sur produit de densité maxi dans fraction organique maxi	1 essai sur fraction organique maxi	-
A2	-	1 essai sur le produit dont la fraction organique est la plus grande	1 essai sur le produit de plus forte densité parmi ceux dont la fraction organique est la plus grande

7 Règles de maintien du certificat

Les règles de maintien du certificat sont définies dans le paragraphe 4 du Référentiel Général.

A partir des résultats d'essais effectués par l'organisme pilote, la conformité du produit est vérifiée :

- Pour le pouvoir couvrant et la masse volumique, selon les exigences du paragraphe 4 de la norme européenne NF EN 14064-1 ;
- Pour la performance thermique selon les paragraphes 2.4 du Cahier Technique E ;
- Pour les caractéristiques suivantes certifiées au titre du présent Règlement et détaillées dans les différents Cahiers Techniques, selon les modalités prévues par ces Cahier Techniques :
 - Réaction au feu

8 Règles de marquage

Les règles de marquage du Cahier Technique D s'appliquent.

En particulier, l'étiquette informative est conforme aux dispositions du paragraphe 3.2 de ce Cahier Technique.