



Association pour la Certification et  
la Qualification en Peinture Anticorrosion

### **ACQPA**

**Association pour la Certification et la  
Qualification en Peinture Anticorrosion**

Secrétariat technique  
Certification des produits et systèmes  
10 rue du Débarcadère  
75017 PARIS

☎ : 01 40 55 12 09

✉ : [produits@acqpa.com](mailto:produits@acqpa.com)

🌐 : [www.acqpa.com](http://www.acqpa.com)

## **Marque ACQPA**

# **RÈGLEMENT PARTICULIER DE CERTIFICATION**

## **Revêtement par peinture des bétons de génie civil**

Version n° 17

Date de validation : 16/02/2023

Date de mise en application : 03/03/2023

## HISTORIQUE DU REGLEMENT PARTICULIER

N° de version	Date d'approbation	Date d'application	Modifications
1	16/11/2005	16/11/2005	Création du document
13	19/12/2017	18/01/2018	<p><b>Corps du texte :</b> Suppression de l'édition du catalogue avec les fiches systèmes.</p> <p><b>Annexe 1 :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Modification des références des principes de performance pour le contrôle de l'humidité (MC) et l'augmentation de la résistivité (RI)</li> <li>• Mise en cohérence avec le corps du texte : les applications pour les demandes d'admission sont à réaliser chez le prestataire agréé.</li> <li>• Rajout de la méthode 6A pour la détermination de l'épaisseur du feuillet sec.</li> <li>• Précision sur le délai de réalisation de l'essai d'adhérence après séchage des éprouvettes.</li> <li>• Tableau IX : rajout de l'essai d'adhérence avant vieillissement artificiel QUV</li> <li>• Rajout d'essais transférables pour les demandes d'extension.</li> <li>• Pour les essais d'identification des peintures, dérogation par rapport aux normes d'essais pour la teneur en cendres et la mesure d'extrait sec. Précision sur la norme d'essais pour la teneur en liant et en matières pulvérulentes sur les peintures hydrodiluable.</li> </ul> <p><b>Annexe 2 :</b> Rajout des mentions pouvant être indiquées en anglais.</p>
14	19-12-2018	21/03/2019	<p><b>Corps du texte :</b> §11 : Rajout d'un § « confidentialité »</p>
15	19-05-2021	01/10/2021	<p><b>Corps du texte :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• § 1 : Ré écriture de l'objet en intégrant la certification optionnelle de la certification stabilité de couleur.</li> <li>• § 4.8 : Distinction des personnes impliquées dans la déclaration de conformité et dans la décision de certification</li> <li>• § 4.10 : Edition du droit d'usage après avis favorable du comité et validation des spécifications des autocontrôles par le fabricant</li> <li>• § 5 : Développement du § « Procédure d'extension »</li> <li>• § 6 : Développement de la procédure de certification « Stabilité de couleur » avec édition d'un certificat</li> <li>• § 8 : Développement de la procédure de surveillance</li> </ul>

N° de version	Date d'approbation	Date d'application	Modifications
15	19-05-2021	01/10/2021	<ul style="list-style-type: none"> <li>• § 9 : responsabilité du fabricant en cas de retrait</li> <li>• § 12 : Rajout de la publication de la page 2 des fiches systèmes</li> <li>• § 17 : Mise à jour des prestataires en charge des essais</li> </ul> <p><b>Annexe 1</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• § 4. 2. 2 Pour les applications réalisées chez le fabricant (demande de modification ou d'extension), rajout de la fourniture de photos après préparation de surface et avant application pour valider l'état de surface</li> <li>• § 4.4 Possibilité de réaliser l'essai d'applicabilité chez le fabricant sous la supervision ACQPA dans le cas des demandes de modification ou d'extension</li> <li>• §4.11 Suppression du contrôle de l'épaisseur par méthode destructive sur éprouvette témoin et précisions pour le contrôle des épaisseurs des éprouvettes pour essais.</li> <li>• § 6.2 Pour demande d'extension : transfert des résultats d'essais de lessivabilité à tout système composé de la même couche de finition (même produit) quelle que soit l'épaisseur et quelle que soit l'intermédiaire</li> </ul> <p><b>Annexe 2</b> § 1.3 : rajout des règles d'attribution d'un numéro ACQPA.</p> <p><b>Annexe 5</b> § 2.4 : Rajout d'un § « Spécifications » § 2.5 : Rajout d'un § « Etiquetage » » § 2.7 : Rajout de précisions pour l'exploitation périodique des résultats</p> <p><b>Annexe 6</b> § 2.4 « Tolérance des analyses chimiques » : Développement du § § 4 : Rajout de la surveillance reportée.</p>
16	21/09/2022	17/11/2022	<p><b>Corps du texte</b></p> <p>§ 9.2 : reformulation du cas d'un transfert de l'unité de production.</p> <p>§ 10 : précisions sur les modalités de renouvellement.</p> <p>§ 12 : Description de la page 3 d'une fiche système dans le cas où la finition est certifiée « Stabilité de couleur ».</p> <p>§19 : rajout des conditions d'utilisations de la marque d'accréditation de l'ACQPA</p> <p><b>Annexe 1 :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Rajout des dimensions éprouvettes béton pour essais de lessivabilité.</li> <li>✓ Tableau IX : rajout du cycle d'exposition pour essai de vieillissement artificiel.</li> </ul>

N° de version	Date d'approbation	Date d'application	Modifications
16	21/09/2022	17/11/2022	<p><b>Annexe 2 :</b>  §1.2 : Précisions règles d'attribution  § 1.6 : marquage des diluants</p> <p><b>Annexe 4 :</b>  Changement des références des imprimés suite à la fusion des documents communs aux autres référentiels produits</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Suppression des imprimés</li> <li>• Rajout de la fourniture du PAQ pour les demandes de transfert et le rajout d'une unité de fabrication.</li> </ul> <p><b>Annexe 5</b>  § 2.4 : définition des spécifications pour les primaires et intermédiaires.</p> <p><b>Annexe 6</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Rajout de prélèvements pour les demandes de transfert et de rajout d'unités</li> <li>• Nouvelles modalités pour la procédure de renouvellement</li> <li>• Rajout durée minimale d'un audit</li> </ul>
17	13/02/2023	03/03/2023	<p><b>Annexe 1 :</b>  § 4.3.1 : Suppression des conditions de températures de stockage  § 4.10 : Suppression des conditions de températures durant les phases d'application</p>

# Table des matières

<b>1. OBJET</b>	<b>9</b>
<b>2. DEFINITIONS</b>	<b>9</b>
<b>3. GESTION</b>	<b>11</b>
<b>4. PROCEDURES D'ADMISSION (PREMIERE ADMISSION ET ADMISSION COMPLEMENTAIRE)</b>	<b>11</b>
4.1. DOMAINE DE CERTIFICATION	11
4.2. DEMANDE	11
4.3. RECEVABILITE ADMINISTRATIVE	11
4.4. RECEVABILITE TECHNIQUE	11
4.5. AUDIT DE 1 <sup>ERE</sup> ADMISSION	11
4.6. APPLICATION	12
4.7. ESSAIS DE QUALIFICATION	12
4.8. DECISION DE CERTIFICATION	12
4.9. ANALYSES PHYSICO-CHIMIQUES DES PEINTURES	12
4.10. DROIT D'USAGE	13
4.11. LOGIGRAMME DE 1ERE ADMISSION OU D'ADMISSION COMPLEMENTAIRE	14
<b>5. PROCEDURE D'EXTENSION</b>	<b>16</b>
5.1. GENERALITES	16
5.2. DEMARCHE	16
<b>6. PROCEDURE DE CERTIFICATION « STABILITE DE COULEUR »</b>	<b>16</b>
6.1. GENERALITES	16
6.2. DEMANDE	16
6.3. RECEVABILITE	16
6.4. ESSAIS DE QUALIFICATION	17
6.5. DECISIONS DE CERTIFICATION	17
6.6. IDENTIFICATION DES FINITIONS COLOREES	17
6.7. DROIT D'USAGE	17
6.8. LOGIGRAMME	17
LOGIGRAMME POUR DEMANDE DE CERTIFICATION « STABILITE DE COULEUR »	18
<b>7. MARQUAGE – REFERENCE A LA MARQUE ACQPA</b>	<b>19</b>
<b>8. PROCEDURES DE SURVEILLANCE</b>	<b>19</b>
8.1. EXIGENCES QUALITE DU TITULAIRE	19
8.2. SURVEILLANCE EXERCEE PAR TIERCE PARTIE	19
8.3. PROCESSUS DE DECISION	19
<b>9. DEMANDE DE MODIFICATION</b>	<b>20</b>
9.1. CHANGEMENT DE TITULAIRE	20
9.2. MODIFICATION CONCERNANT LE SITE DE PRODUCTION	20
9.2.1. TRANSFERT DE L'UNITE DE PRODUCTION	20
9.2.2. RAJOUT D'UNE UNITE	20
9.3. CESSATION DE PRODUCTION OU DE CONTROLE D'UN PRODUIT DE MARQUE ACQPA	20
9.4. MODIFICATIONS DU SYSTEME CERTIFIE (DENOMINATION COMMERCIALE, ET DONNEES DE MISE EN ŒUVRE D'UN OU DES PRODUITS CONSTITUTIFS)	20
9.5. MODIFICATIONS DES PRODUITS SOUS MARQUE ACQPA (COMPOSITION ET VALEURS D'AUTOCONTROLE)	21
9.6. ARRET D'UN DROIT D'USAGE PAR LE TITULAIRE	23
9.7. RETOUR DU DROIT D'USAGE	23
<b>10. RENOUELEMENT DU DROIT D'USAGE</b>	<b>23</b>
<b>11. CONFIDENTIALITE</b>	<b>23</b>
<b>12. PUBLICATION DES SYSTEMES CERTIFIES</b>	<b>23</b>
<b>13. SANCTIONS</b>	<b>24</b>
13.1. SANCTIONS VIS-A-VIS DU TITULAIRE OU DEMANDEUR	24
13.2. SANCTIONS VIS-A-VIS DE TIERS	24
<b>14. NON UTILISATION DU DROIT D'USAGE</b>	<b>25</b>

<b>15.</b>	<b>APPELS ET PLAINTES</b> .....	<b>25</b>
<b>16.</b>	<b>FINANCEMENT</b> .....	<b>25</b>
<b>17.</b>	<b>APPROBATION – MODIFICATION</b> .....	<b>27</b>
<b>18.</b>	<b>DÉFINITION DES INTERVENANTS</b> .....	<b>27</b>
18.1.	ORGANISME GESTIONNAIRE .....	27
18.2.	ORGANISMES AGREES EN CHARGE DE L’EVALUATION .....	27
18.3.	COMITE DE CERTIFICATION .....	28
<b>19.</b>	<b>UTILISATION DE LA MARQUE D’ACCREDITATION DE L’ACQPA</b> .....	<b>28</b>
	<b>ANNEXE 1 : DOMAINE D’APPLICATION - QUALIFICATION EN LABORATOIRE</b> .....	<b>29</b>
<b>1.</b>	<b>REFERENCES NORMATIVES :</b> .....	<b>30</b>
<b>2.</b>	<b>DOMAINE DE CERTIFICATION DE LA MARQUE ACQPA</b> .....	<b>32</b>
2.1.	DEFINITIONS PRECISANT LE DOMAINE D’APPLICATION .....	32
2.2.	FONCTIONS ATTENDUES DES REVETEMENTS PAR PEINTURE.....	32
2.3.	TYPES D’OUVRAGES.....	32
2.4.	TYPES DE SUBJECTILES .....	33
2.5.	TYPES D’ENVIRONNEMENTS.....	33
2.6.	TYPES DE PRODUITS DE PEINTURE .....	33
2.7.	TYPES DE TRAVAUX/PREPARATION DE SURFACE.....	33
2.8.	TYPES DE PARTIES D’OUVRAGES .....	33
2.9.	CLASSES DE CERTIFICATION.....	33
2.10.	CERTIFICATION DES COULEURS DE FINITION .....	34
<b>3.</b>	<b>CRITERES DE RECEVABILITE</b> .....	<b>35</b>
3.1	POUR LES DEMANDES D’ADMISSION : .....	35
3.2	POUR LES DEMANDES D’EXTENSION .....	36
3.3	POUR LES DEMANDES DE STABILITE DE COULEUR : .....	37
<b>4.</b>	<b>APPLICATION DES EPROUVETTES SOUMISES AUX ESSAIS DE CERTIFICATION</b> .....	<b>38</b>
<b>5.</b>	<b>APPLICATION DES EPROUVETTES POUR ESSAIS DE CERTIFICATION « STABILITE DE COULEUR»</b> .....	<b>42</b>
<b>6.</b>	<b>ESSAIS DE QUALIFICATION - CRITERES DE CERTIFICATION</b> .....	<b>43</b>
6.1.	POUR DEMANDES D’ADMISSION (1ERE ADMISSION OU COMPLEMENTAIRE).....	43
6.2.	POUR LES DEMANDES D’EXTENSION .....	45
6.3.	POUR FINITION CERTIFIEE « STABILITE DE COULEUR ».....	45
<b>7.</b>	<b>ESSAIS D’IDENTIFICATION DES PEINTURES (HORS FINITION CERTIFIEE « STABILITE DE COULEUR »)</b> .....	<b>46</b>
	<b>ANNEXE 2 : MARQUAGE - REFERENCES A LA MARQUE ACQPA</b> .....	<b>47</b>
<b>1.</b>	<b>MARQUAGE DES PRODUITS</b> .....	<b>48</b>
1.1.	MENTION ACQPA.....	49
1.2.	CODE PRODUIT ACQPA .....	49
1.3.	REGLES D’ATTRIBUTION DU CODE PRODUIT ACQPA: .....	49
1.4.	MARQUAGE DES FINITIONS CERTIFIEES « STABILITE DE COULEUR » .....	50
1.5.	MARQUAGE DES PRODUITS BI-COMPOSANTS AVEC UN DURCISSEUR COMMUN A PLUSIEURS BASES. ....	50
1.6.	MARQUAGE DES DILUANTS.....	50
<b>2.</b>	<b>REFERENCE ACQPA DES FICHES ET DOCUMENTS</b> .....	<b>50</b>
	<b>ANNEXE 3 : COMPOSITION DU COMITE DE CERTIFICATION PRODUITS BETON (CCPB)</b> .....	<b>52</b>
	<b>ANNEXE 4 : COMPOSITION DES DOSSIERS DE DEMANDES D’ADMISSION, EXTENSION, STABILITE DE COULEUR, MODIFICATION, RENOUVELLEMENT.</b> .....	<b>54</b>

<b>1. GENERALITES.....</b>	<b>55</b>
<b>2. DEMANDES.....</b>	<b>55</b>
<b>2.1. POUR UNE DEMANDE DE 1ERE ADMISSION EMANANT D’UN DEMANDEUR OU D’UN TITULAIRE .....</b>	<b>55</b>
<b>2.2. POUR UNE DEMANDE D’ADMISSION COMPLEMENTAIRE.....</b>	<b>55</b>
<b>2.3. POUR UNE DEMANDE D’EXTENSION.....</b>	<b>55</b>
<b>2.4. DEMANDE DE CERTIFICATION « STABILITE DE COULEUR » .....</b>	<b>55</b>
<b>2.5. POUR UNE DEMANDE DE MODIFICATION.....</b>	<b>56</b>
<b>2.5.1. UN CHANGEMENT DU TITULAIRE ACQPA .....</b>	<b>56</b>
<b>2.5.2. LE SITE DE PRODUCTION. ....</b>	<b>56</b>
<b>2.5.3. LE SYSTEME CERTIFIE (DENOMINATION COMMERCIALE, COMPOSITION VALEURS D’AUTOCONTROLE ET DONNEES DE MISE EN ŒUVRE D’UN OU DES PRODUIT(S) CONSTITUTIF(S) DU SYSTEME) .....</b>	<b>56</b>
<b>2.6. POUR UNE DEMANDE DE RENOUVELLEMENT DE VALIDITE DE SYSTEME CERTIFIE .....</b>	<b>57</b>
<b>ANNEXE 5 : EXIGENCES QUALITE DU DEMANDEUR / TITULAIRE .....</b>	<b>58</b>
<b>1. CONTENU DU PLAN D’ASSURANCE DE LA QUALITE (PAQ) .....</b>	<b>59</b>
<b>2. CONTROLES DE FABRICATION.....</b>	<b>60</b>
<b>2.1. CARACTERISATION DU LOT DE FABRICATION .....</b>	<b>60</b>
<b>2.2. PRELEVEMENTS DES ECHANTILLONS.....</b>	<b>60</b>
<b>2.3. CONTROLES DES PRODUITS .....</b>	<b>60</b>
2.3.1. METHODE GENERALE, EN CONTROLE DE FABRICATION, LOT PAR LOT.....	60
2.3.2. METHODE ALLEGEE, EN CONTROLE DE FABRICATION, LOT PAR LOT .....	61
2.3.3. CAS DES FINITIONS COLOREES FABRIQUEES PAR MACHINE A TEINTER .....	61
<b>2.4. SPECIFICATIONS.....</b>	<b>61</b>
<b>2.5. ETIQUETAGE ACQPA .....</b>	<b>62</b>
<b>2.6. REGISTRE D’AUTOCONTROLE .....</b>	<b>62</b>
<b>2.7. EXPLOITATION PERIODIQUE DES RESULTATS DES CIR.....</b>	<b>62</b>
<b>ANNEXE 6 : EVALUATION EXERCEE PAR TIERCE PARTIE.....</b>	<b>63</b>
<b>1. OBJET .....</b>	<b>64</b>
<b>2. TYPES D’EVALUATION .....</b>	<b>64</b>
<b>2.1. AUDITS .....</b>	<b>64</b>
<b>2.2. ESSAIS DE QUALIFICATION .....</b>	<b>64</b>
<b>2.3. ANALYSES CHIMIQUES DES PRODUITS .....</b>	<b>64</b>
<b>2.4. TOLERANCE DES ANALYSES CHIMIQUES.....</b>	<b>65</b>
<b>3. EVALUATION TIERCE PARTIE DANS L’INSTRUCTION DES DEMANDES.....</b>	<b>65</b>
<b>4. EVALUATION TIERCE PARTIE DANS LA SURVEILLANCE .....</b>	<b>67</b>
<b>4.1. AUDITS DE SURVEILLANCE .....</b>	<b>67</b>
4.1.1. SURVEILLANCE NORMALE .....	67
4.1.2. SURVEILLANCE RENFORCEE.....	67
4.1.3. SURVEILLANCE ALLEGEE.....	67
4.1.4. SURVEILLANCE REPORTEE .....	68
4.1.5. CALENDRIER ANNUEL.....	68
<b>4.2. ANALYSE D’IDENTIFICATION CHIMIQUE.....</b>	<b>68</b>

<b>4.3. REPOSES AUX ECARTS.....</b>	<b>68</b>
<b>ANNEXE 7 : REGIME FINANCIER : .....</b>	<b>69</b>



## 1. OBJET

Ce Règlement Particulier définit les conditions retenues par l'ACQPA pour la qualification et la certification des systèmes de peinture destinés à la protection de surface par revêtements des ouvrages de génie civil en béton. A cette certification est associée une certification optionnelle pour la qualification de la stabilité de couleur des peintures de finition ; cette certification de stabilité de couleur ne concerne que les peintures de finition constitutives de systèmes préalablement certifiés pour la fonction de protection béton et / ou anticorrosion.

Le Règlement Particulier décrit les processus de certification en précisant les exigences générales en termes de recevabilité, de qualification des systèmes, de niveaux de performances à atteindre, de décision de certification, de délivrance du certificat et des conditions de marquage associé, ceci pour les domaines "Revêtement par peinture des bétons de génie civil" et « Stabilité de couleur » ; il décrit également les conditions de surveillance, ainsi que les dispositions particulières pour la maîtrise de la qualité des produits en usine.

Ces activités sont basées sur le principe d'une certification tierce partie, en conformité avec les exigences de la norme EN ISO /IEC 17065 qui implique que le processus de certification soit mené avec impartialité, objectivité, équité, et fiabilité

## 2. DEFINITIONS

### **Admission :**

Procédure par laquelle est accordé le droit d'usage de la Marque ACQPA « Revêtement par peinture des bétons de génie civil » et/ou « Stabilité de couleur » donnant l'autorisation de marquage pour un ou des produits faisant l'objet de la demande.

Suivant les caractéristiques de la demande, il existe plusieurs procédures d'admission :

- 1ère admission
- Admission complémentaire
- Extension
- Modification
- Renouvellement

L'annexe 4 du présent règlement précise dans chaque cas, le contenu de la procédure.

### **CCPB :** Comité de Certification Produits Béton

Structure interne à l'ACQPA, représentant de manière équitable les différentes parties prenantes concernées et délivrant le droit d'usage de la marque ACQPA. La composition du CCPB est définie en annexe 3.

### **Demandeur :**

Entité juridique demandant le droit d'usage de la Marque ACQPA pour un ou plusieurs de ses systèmes de peinture et qui s'engage sur la maîtrise de la qualité des produits constitutifs de ce ou ces systèmes.

### **Titulaire :**

Demandeur à qui a été accordé le droit d'usage de la Marque ACQPA pour un ou plusieurs de ses systèmes de peinture.

### **1<sup>ère</sup> admission :**

Cette demande concerne les cas suivants :

- Première demande de certification « Revêtement par peinture des bétons de génie civil » émanant d'un fabricant n'ayant aucun système certifié ACQPA dans ce domaine.

- Demande d'un titulaire en vue d'obtenir la certification « Revêtement par peinture des bétons de génie civil » pour un nouveau système de peinture constitué de produits fabriqués dans une usine non référencée à l'ACQPA.

**Admission complémentaire :**

Demande de certification avec des produits fabriqués dans une usine déjà référencée à l'ACQPA.

Cette demande s'applique aux nouveaux « Revêtement par peinture des bétons de génie civil » et aux nouvelles finitions certifiées « Stabilité de couleur » dans une ou plusieurs référence RAL.

Dans le corps du texte, le terme « demande d'admission » comprend les demandes de 1<sup>ère</sup> admission et complémentaire.

**Extension :**

Procédure de certification d'un nouveau système à partir d'un système déjà certifié du titulaire demandeur et du même domaine.

**Droit d'usage :**

Le droit d'usage de la Marque ACQPA est attribué à un système de peinture ayant satisfait aux exigences du présent règlement particulier. Il est octroyé par le comité produit de certification pour une durée maximum de 7 ans.

**Modification :**

Demande émanant d'un fabricant pour modifier un ou des éléments concernant l'unité de fabrication autorisée au marquage ACQPA, le système certifié ACQPA « Revêtement par peinture des bétons de génie civil », les produits sous Marque ACQPA, ou une finition certifiée « Stabilité de couleur ».

**Renouvellement :**

Procédure pour renouveler par période de 7 ans le droit d'usage d'un système certifié ACQPA à la demande du titulaire.

**Prestataire agréé :**

Organisme contractuellement chargé des essais tierce partie (applications, essais physiques, analyses d'identification chimiques) et référencé à ce titre au §8 du corps du texte.

**OAE :**

Organisme chargé des Applications des Eprouvettes

**Prestataire temporaire :** organisme (laboratoire du fabricant ou entité proposée par le fabricant) autorisé à réaliser les essais (applications et essais physiques) dans le cadre d'une demande spécifique.

**Appel:**

Demande écrite d'un demandeur ou d'un titulaire de reconsidérer toute décision prise par l'ACQPA relative à la certification.

**Plainte :**

Expression écrite d'insatisfaction, autre qu'un appel, émise par une personne ou un organisme à l'ACQPA, relative à ses activités, d'un produit de marque ACQPA ou d'un système certifié, à laquelle une réponse est attendue.

### 3. GESTION

L'ACQPA est propriétaire de la Marque ACQPA et possède tous les droits issus des dépôts de cette marque sous ses différentes formes. A ce titre, elle exerce les diverses fonctions nécessaires à la gestion de la Marque ACQPA, et assume la responsabilité de l'application du présent règlement et de toutes décisions prises dans le cadre de celui-ci.

### 4. PROCEDURES D'ADMISSION (première admission et admission complémentaire)

#### 4.1. Domaine de certification

La certification ACQPA « Revêtements par peinture des bétons de génie civil » s'applique aux systèmes de protection de surface du béton au sens de la norme EN 1504-2.

Chaque système est certifié pour une composition donnée (produits et épaisseurs) et un domaine défini par :

- ✓ Une classe d'exposition en fonction de l'environnement
- ✓ Une évaluation de la stabilité à la lumière
- ✓ Une évaluation optionnelle de l'aptitude au lessivage

Chacun de ces domaines est défini en annexe 1. Toute modification d'une de ces données correspond à un autre système.

#### 4.2. Demande

La demande est établie **en langue française ou anglaise**. Par contre le document PRO-IMP10 « Demande de 1<sup>ère</sup> admission béton » est exigé en français. La demande porte sur un (ou des) système(s) de peinture constitué(s) de produit(s) défini(s), en provenance d'unité(s) de fabrication dûment déterminée(s).

Les demandes sont à adresser au secrétariat technique produits de l'ACQPA soit par mail soit par courrier aux adresses suivantes :

- produits@acqpa.com
- 10 rue du Débarcadère / 75017 PARIS

Les documents à fournir sont définis en annexe 4.

Les demandes concernant les systèmes de peinture bénéficiant d'une autre certification sont traitées en tenant compte des accords de réciprocité existants.

#### 4.3. Recevabilité administrative

Le Secrétariat Technique examine la demande en vérifiant :

- Si les conditions préalables indiquées dans le présent règlement sont remplies
- La complétude des informations.

#### 4.4. Recevabilité technique

La recevabilité technique est examinée par le Secrétariat Technique qui décide du programme d'essais conformément aux spécifications du §6 de l'annexe 1. Dans le cas d'une demande comportant *une problématique* technique originale, la recevabilité technique est alors étudiée en CCPB.

Pour un nouveau demandeur, le démarrage des applications est soumis au règlement préalable du droit d'inscription. Un audit de 1<sup>ère</sup> admission de l'usine du fabricant peut être demandé (cf. §4.5).

#### 4.5. Audit de 1<sup>ère</sup> admission

L'instruction de la demande de 1<sup>ère</sup> admission comporte une visite de l'unité de fabrication du (ou des) produit(s) constitutif(s) du (ou des) système(s) de peinture faisant l'objet de la demande.

Cette visite a pour objet de s'assurer que les dispositions définies et mises en œuvre par le demandeur dans l'unité de fabrication, répondent aux exigences du présent règlement figurant en annexe 5.

L'audit de 1<sup>ère</sup> admission est réalisé suivant les modalités définies en annexe 6.

#### **4.6. Application**

Les applications pour les essais de qualification (réalisation des éprouvettes, test d'applicabilité et de fermeture du film) sont réalisées soit chez l'OAE, dont les coordonnées sont indiquées au §8 du corps du texte, soit chez le fabricant.

Pour chaque cas, les conditions de réalisation et les modalités d'applications sont définies au §4 de l'annexe 1.

Pour être acceptées aux essais, les éprouvettes doivent être conformes aux critères définis au § 4.11 de l'annexe 1.

#### **4.7. Essais de qualification**

Les essais sont définis au §6 de l'annexe 1. Ils sont réalisés dans les laboratoires listés au §8 du corps du texte.

Si la résistance initiale à la traction n'est pas conforme aux exigences, les essais et par conséquent la procédure de certification sont arrêtés.

Avant la décision de certification, le rapport d'essais est adressé au fabricant en lui indiquant la date du comité. S'il le souhaite, le fabricant peut demander les analyses physico-chimiques des nouveaux produits avant l'examen du dossier en CCPB.

#### **4.8. Décision de certification**

A partir des informations liées à l'évaluation (audit de 1<sup>ère</sup> admission et *conformité des* essais), sa revue et autres informations pertinentes le CCPB décide, au regard des exigences définies au §6 de l'annexe 1.

- soit d'octroyer le droit d'usage de la marque ACQPA pour le(s) système(s) de peinture demandé(s) pour une durée maximum de 7 ans.
- soit de différer la décision, pour une durée déterminée, dans le but de recueillir des informations complémentaires.
- soit de ne pas octroyer le droit d'usage, en motivant ce refus.

Pour une décision de certification, le CCPB peut être contacté en dehors des réunions planifiées, si l'ensemble des conditions suivantes est respecté :

- Si tous les résultats d'essais sont conformes aux exigences définies au §7 de l'annexe 1.
- Si les résultats d'essais sont livrés à l'ACQPA plus de 4 semaines avant le prochain CCP planifié.
- Si le fabricant en fait la demande auprès de l'ACQPA.

Le titulaire ou demandeur est informé par courrier de la décision du CCPB. En cas de refus d'octroi du droit d'usage, le courrier en précise les raisons. Le demandeur/titulaire a la possibilité de solliciter un nouvel examen de son dossier en adressant un courrier appel à l'ACQPA. Les modalités de traitement sont décrites dans le corps du présent document au § « appels et plaintes ».

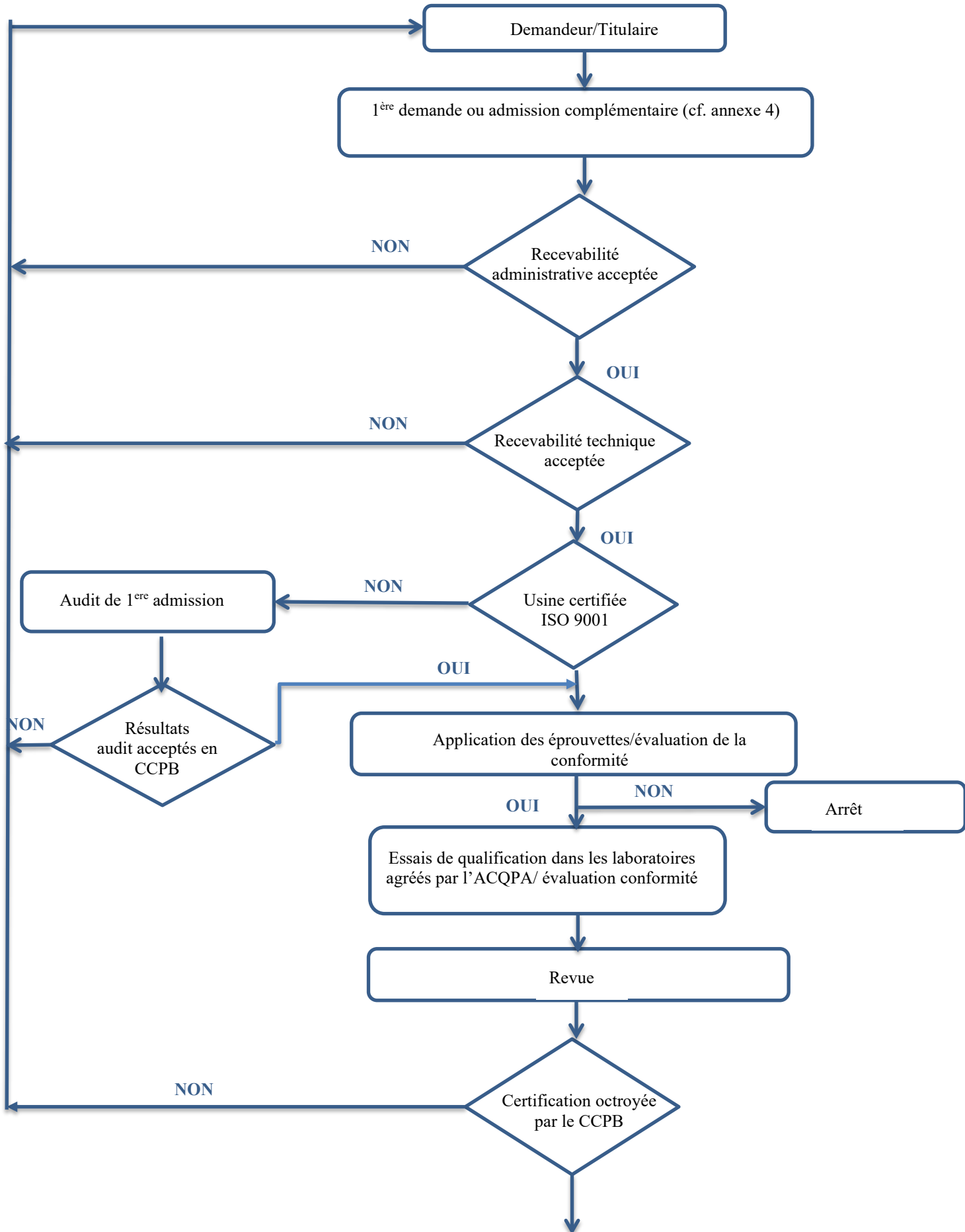
#### **4.9. Analyses physico-chimiques des peintures**

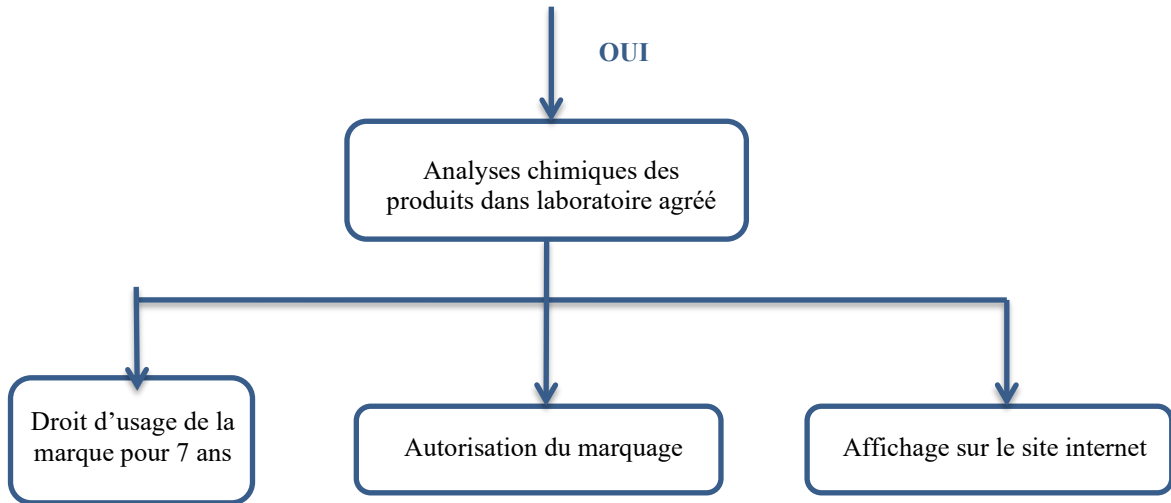
Sur les nouveaux produits acceptés au marquage, des analyses sont réalisées pour établir l'identification physico-chimique initiale du produit. Ces essais sont réalisés sur les produits prélevés lors des applications, par le prestataire agréé, conformément aux méthodes du §8 de **l'annexe 1**. Après accord du titulaire, ces valeurs servent de référence pour les autocontrôles et la surveillance conformément aux modalités des annexes 5 et 6 du présent document.

#### **4.10. Droit d'usage**

Après avis favorable du CCPB et validation des spécifications des autocontrôles par le fabricant le cas échéant, le droit d'usage du système certifié, signé du Président de l'ACQPA et du Président du CCPB est édité.

### 4.11. Logigramme de 1ère admission ou d'admission complémentaire





## **5. PROCEDURE D'EXTENSION**

### **5.1. Généralités**

A partir de systèmes sources, il est possible de demander la certification de nouveaux systèmes, appelés systèmes fils avec une procédure allégée, permettant de garantir la conformité à l'ensemble des critères de certification. Cette démarche est basée sur les principes de partage et de déclinaison de résultats déjà connus pour les performances visées, en utilisant des logiques par analogie et/ou par déduction.

Les typologies les plus courantes sont décrites au §6.2 de l'annexe 1 et concernent les domaines suivants :

- La classe de certification
- La composition du système
- La lessivabilité.

### **5.2. Démarche**

#### ➤ Demande

Les demandes sont à adresser au secrétariat technique produits de l'ACQPA soit par mail soit par courrier aux adresses suivantes :

- produits@acqpa.com
- 10 rue du Débarcadère / 75017 PARIS

Les documents à fournir sont définis en annexe 4.

#### ➤ Instruction

Les cas décrits au §6.2 de l'annexe 1, sont instruits par le secrétariat technique et les autres cas par le comité de certification.

Les applications sont réalisées soit chez le fabricant, soit chez le prestataire agréé. Les essais complémentaires sont réalisés chez les prestataires agréés, à l'exception de l'essai d'applicabilité qui peut être réalisé chez le demandeur, (cf modalités au § 4.4 de l'annexe 1).

Après avis favorable du CCPB, l'extension est notifiée au demandeur.

## **6. PROCEDURE DE CERTIFICATION « STABILITE DE COULEUR »**

### **6.1. Généralités**

L'ACQPA certifie la stabilité des couleurs de peinture de finition des systèmes béton selon la norme NF T 34-554 partie 1 (stabilité dans le temps des caractéristiques colorimétriques d'une peinture de finition). Cette certification de stabilité de couleur ne concerne que les finitions des systèmes préalablement certifiés ou en cours d'essais, et ne s'applique que pour les 23 couleurs de la norme NF T 34-554 partie 1.

### **6.2. Demande**

Le Titulaire doit adresser à l'ACQPA un dossier dont la composition figure en annexe 4 et les plaques à tester, au prestataire agréé. Les plaques sont confectionnées par le demandeur selon les modalités définies au §5 de l'annexe 1.

### **6.3. Recevabilité**

Le secrétariat technique vérifie la recevabilité administrative (cf § 4.3) et examine la recevabilité technique selon les critères définis au §3.2 de l'annexe 1.



#### **6.4. Essais de qualification.**

Les plaques acceptées à la recevabilité technique sont exposées en Floride pour une durée de 12 mois selon les conditions de la norme NF T 34-554 partie 1.

Le prestataire agréé mesure les caractéristiques colorimétriques selon la NF T 34-554 partie 1, avant et après vieillissement naturel en Floride.

#### **6.5. Décisions de certification**

A partir des informations liées à l'évaluation et à la revue, le comité de certification décide :

- soit d'octroyer la certification « Stabilité de couleur » à la finition pour le ou les coloris RAL conformes aux exigences de certification. La certification stabilité de couleur est accordée pour une utilisation permanente sauf retrait, suspension ou modification, à l'initiative du titulaire ou de l'ACQPA.
- soit de ne pas octroyer le droit d'usage, pour une ou plusieurs référence RAL en motivant ce refus.

La certification « stabilité de couleur » est attribuée pour le mode de fabrication testé. Si le fabricant en fait la demande, la certification « stabilité de couleur » délivrée sur une finition fabriquée par machine à teinter donne par extension la certification pour cette même référence RAL fabriquée par broyage direct à partir des mêmes pigments.

La décision de certification « Stabilité de couleur » pour une finition d'un système peinture en cours d'essais est valable deux ans après la validation par le comité de certification.

Dans le cas où une finition est déjà certifiée pour la stabilité de couleur dans le cadre de la certification « systèmes anticorrosion par peinture », cette peinture l'est également pour la certification « revêtement par peinture des bétons de génie civil ».

#### **6.6. Identification des finitions colorées**

Les finitions colorées certifiées sont identifiées, par les Caractéristiques d'Identification Rapide, (CIR) associées au mode de fabrication.

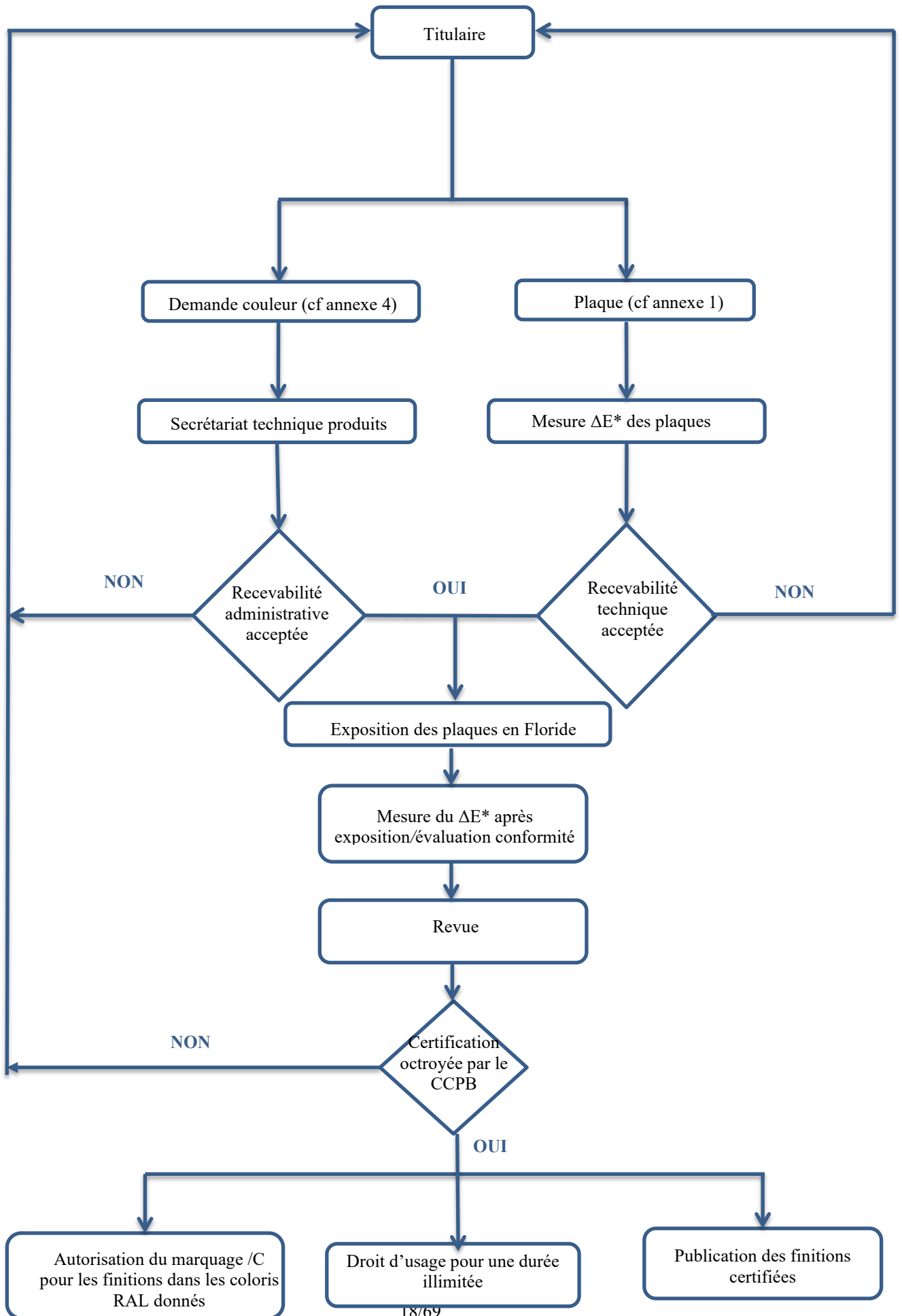
Ces données déclarées par le fabricant sont enregistrées à l'ACQPA. Ces valeurs servent de référence pour les autocontrôles conformément aux modalités des annexes 5 et 6 du présent document.

#### **6.7. Droit d'usage**

Après avis favorable du comité de certification, le droit d'usage des références RAL de la finition colorée est édité. Il porte la révision 0 pour une première délivrance du certificat.

#### **6.8. Logigramme**

### Logigramme pour demande de certification « stabilité de couleur »



## **7. MARQUAGE – REFERENCE A LA MARQUE ACQPA**

La forme, le contenu et les modalités d'utilisation de la marque ACQPA sont précisés en Annexe 2.

L'utilisation du logo ou de la marque ACQPA pour un système de peinture ou un produit constitutif de ce système ou tout document technique ou commercial relatif à ce système ou à ce produit ne peut intervenir qu'après décision de certification de l'ACQPA et uniquement pendant la période de validité de cette certification.

Toute modification indiquée au § 9 fait l'objet, de la part du titulaire d'un courrier selon les modalités définies en annexe 4 et d'un accord préalable de l'ACQPA pour pouvoir continuer à bénéficier de la certification et faire référence à la marque ACQPA.

Outre les sanctions prévues au paragraphe 13 toute annonce erronée des caractéristiques ou toute utilisation abusive de la marque ACQPA expose le titulaire à des poursuites pour fraude et / ou publicité mensongère.

## **8. PROCEDURES DE SURVEILLANCE**

### **8.1. Exigences qualité du titulaire**

Le titulaire est tenu d'exercer sur les produits visés par le droit d'usage de la Marque ACQPA, une surveillance régulière conformément aux dispositions de l'annexe 5 du présent règlement pour garantir une constance de production.

Il doit maîtriser les modifications relatives aux moyens de fabrication et de contrôle, au système qualité mis en place, aux produits admis à la marque et pouvoir apporter la preuve de cette maîtrise.

La surveillance porte sur les procédures, méthodes, moyens, conditions d'exécution, procédés et produits.

En cas de sous-traitance, le titulaire doit garantir que ces activités sont maîtrisées et respectent les dispositions de l'annexe 5 du présent règlement.

### **8.2. Surveillance exercée par tierce partie**

La surveillance par tierce partie est organisée dès l'attribution d'un droit d'usage de la marque ; elle comprend des examens documentaires, des audits et des analyses d'identification chimiques. Le cas échéant, elle s'exerce également par l'exploitation des remontées d'informations de la part des acteurs du marché.

Au cours de sa mission, l'auditeur s'informe de l'usage qui est fait de la marque et de toutes questions relatives à l'application du présent règlement et de ses annexes. Des échantillons peuvent être prélevés pour analyses permettant de vérifier la conformité par rapport à l'identité initiale.

L'ACQPA se réserve le droit d'effectuer une surveillance renforcée en cas de non-respect du présent règlement particulier.

Les modalités de la surveillance sont indiquées en annexe 6.

### **8.3. Processus de décision**

Sur la base des résultats de surveillance, une des décisions suivantes est notifiée au Titulaire, après éventuellement avis du CCPB :

- Soit de maintenir l'autorisation du marquage ACQPA sur les produits objet de la surveillance sous réserve éventuelle, de commentaires ou de fourniture d'éléments montrant la maîtrise de la situation d'écart. Un délai de réponse est fixé dans la décision.
- Soit d'appliquer une des sanctions prévues au paragraphe 13

## **9. DEMANDE DE MODIFICATION**

Avant de mettre en œuvre les modifications demandées, il est nécessaire d'attendre la décision favorable de l'ACQPA.

### **9.1. Changement de titulaire**

En cas de fusion, liquidation ou absorption du titulaire, tous les droits d'usage de la marque dont il pourrait bénéficier cessent de plein droit. Le titulaire doit signaler sans délai toute décision susceptible d'entraîner, à terme, soit une modification juridique de la société, soit un changement de la raison sociale.

Si la nouvelle société souhaite bénéficier des droits d'usage du précédent titulaire, elle doit adresser une demande d'autorisation à l'ACQPA selon les modalités définies en annexe 4.

### **9.2. Modification concernant le site de production**

Pour les deux types de modification ci-dessous, les modalités de la procédure sont définies en annexe 6.

#### **9.2.1. Transfert de l'unité de production**

Dans le cas de transfert total ou partiel de la production vers un autre site, le titulaire doit faire une demande préalable à l'ACQPA selon un modèle donné en annexe 4. L'autorisation du marquage sur le nouveau site et le retrait sur le site précédent, le cas échéant, sont prononcés après accord des conditions avec le titulaire.

#### **9.2.2. Rajout d'une unité**

Dans le cas d'un rajout d'unité pour la fabrication d'un produit, le titulaire doit faire une demande préalable à l'ACQPA selon un modèle donné en annexe 4.

Si l'audit de 1<sup>ère</sup> admission est réalisé, des échantillons peuvent être prélevés pour analyses qui sont à la charge du fabricant conformément à l'annexe 7.

### **9.3. Cessation de production ou de contrôle d'un produit de marque ACQPA**

Au cas où le titulaire cesse définitivement de fabriquer et/ou de contrôler un produit sous marque ACQPA dans une des usines autorisées, il doit immédiatement le déclarer à l'ACQPA et fournir une évaluation du stock restant de ce produit en estimant la durée nécessaire à son l'écoulement. Sur la base de ces informations, le retrait de l'autorisation à marquer ce produit dans l'usine concernée est prononcé après accord des conditions avec le titulaire.

Au cas où le titulaire cesse temporairement la fabrication et/ou le contrôle d'un produit sous marque ACQPA dans une des usines autorisées, il doit le déclarer immédiatement à l'ACQPA.

### **9.4. Modifications du système certifié (dénomination commerciale, et données de mise en œuvre d'un ou des produits constitutifs)**

Le titulaire doit adresser un dossier à l'ACQPA selon un modèle donné en annexe 4.

Pour une modification portant sur la dénomination commerciale, la demande est présentée en comité de certification. Pour les données de mise en œuvre, les modifications sont enregistrées par le secrétariat technique.

Une modification de la constitution d'un système certifié peut être traitée en demande d'extension selon les indications du §5.

### **9.5. Modifications des produits sous Marque ACQPA (composition et valeurs d'autocontrôle)**

Le titulaire doit adresser un dossier à l'ACQPA selon un modèle donné en annexe 4. Les demandes sont étudiées en CCPB pour décisions. Si des essais sont nécessaires pour valider les modifications, les modalités sont les suivantes :

- Les applications sont réalisées soit chez un prestataire temporaire (fabricant) sous réserve de fourniture des éléments définis au § 4 de l'annexe 1 soit chez le prestataire agréé.
- Les essais sont réalisés soit dans les prestataires agréés soit chez un prestataire temporaire (fabricant ou prestataire de son choix) sous réserve de la conformité aux exigences applicables de l'EN ISO/CEI 17025 définies par l'ACQPA pour l'/les essai(s) à réaliser. Les méthodes d'essais sont définies au §6 de l'annexe 1
- Les analyses chimiques sont réalisées chez le prestataire agréé.

Typologie des modifications sur une peinture d'un système ACQPA	Validation	Essais pouvant être réalisés par le fabricant aux conditions définies en annexe 1	Essais à réaliser en tierce partie par l'ACQPA
<b>Modifications neutres</b>			
Réajustement des caractéristiques d'autocontrôle (valeurs CIR modifiées) sans changement de la formulation.	Demande à l'ACQPA avec justificatifs (autocontrôle...)	/	/
<b>Modifications mineures</b>			
Evolution de la formulation dans des proportions limitées, excepté concernant le liant et les pigments fonctionnels.	Demande à l'ACQPA avec justificatifs et fourniture des nouvelles valeurs CIR expérimentales  Validation en CCPB qui décide du programme d'essais et des analyses chimiques si besoin	Application et essais	Analyse chimique du produit
<b>Modifications majeures</b>			
Evolution de la formulation dans des proportions substantielles. <ul style="list-style-type: none"> <li>• liant du primaire – intermédiaire- finition – finition certifiée « stabilité de couleur »</li> <li>• pigments fonctionnels</li> </ul>	Demande à l'ACQPA avec justificatifs et fourniture des nouvelles valeurs CIR expérimentales  Validation en CCPB qui décide du programme d'essais.	/	Application et essais  Analyse chimique du produit

## Notes :

- un ensemble ou une succession de modifications mineures peut être considéré comme une modification majeure.
- le comité de certification a toute compétence pour traiter les cas particuliers, et adapter les dispositions ci-dessus en conséquence.

### **9.6. Arrêt d'un droit d'usage par le titulaire**

En cas d'arrêt par le titulaire du droit d'usage de la Marque ACQPA « Revêtements par peinture des bétons de génie civil » d'un système, ou de la « Stabilité de couleur » d'un produit le titulaire doit le déclarer à l'ACQPA en précisant la durée qu'il estime nécessaire à l'écoulement de ces produits en stock. L'ACQPA enregistre le retrait et met à jour les documents et informations garantissant que ce système n'est plus certifié. Il est de la responsabilité du fabricant d'informer les utilisateurs concernés par le retrait du droit d'usage

### **9.7. Retour du droit d'usage**

Pour les cas cités aux paragraphes 9.1 et 9.6 du présent document, le titulaire doit retourner à l'ACQPA son droit d'usage à l'issue du délai prévu pour l'écoulement des produits qui lui restent en stock.

## **10. RENOUELEMENT DU DROIT D'USAGE**

Le renouvellement du droit d'usage n'est pas automatique. Le Titulaire doit adresser une demande à l'ACQPA 6 mois avant la date de fin de validité. Les pièces à fournir sont indiquées en annexe 4. Si les éléments de surveillance sont conformes, et si aucune sanction n'est émise pour le système à renouveler, le renouvellement est enregistré à l'ACQPA et un nouveau droit d'usage est édité. Les autres cas sont étudiés en CCP.

Les droits d'usage qui ne sont pas renouvelés à la date de fin de validité sont arrêtés sauf dispositions particulières. Les dispositions ou circonstances particulières sont des cas de force majeure, justifiés soit par une impossibilité du Titulaire, ne lui permettant pas d'adresser sa demande de renouvellement dans les délais demandés, soit justifiés par une situation interne à l'ACQPA, ne permettant pas de traiter le dossier dans les délais requis. Ces conditions particulières sont applicables jusqu'à 3 mois après la date de fin de validité du certificat à renouveler. Passé ce délai, le système est arrêté.

## **11. CONFIDENTIALITE**

Selon les exigences du § 4.5.2 de la norme ISO/CEI 17065 :2012, lorsque l'ACQPA est tenue par la loi de communiquer des informations confidentielles ou lorsqu'elle est autorisée à le faire par des dispositions contractuelles, le fabricant ou la personne concernée doivent être préalablement avisés des informations qui seront fournies à moins que la loi ne l'interdise.

## **12. PUBLICATION DES SYSTEMES CERTIFIES**

Après la décision de certification, validation des fiches système par le titulaire et le règlement des frais, les coordonnées des titulaires et les fiches descriptives des systèmes certifiés sont publiées sur le site Internet de l'ACQPA, Les fiches systèmes indiquent :

En page 1 et 2 :

- La référence du système,
- Le nom du Titulaire,
- La composition du système,
- Les Caractéristiques d'Identification Chimique (C.I.R) de chaque produit (masse volumique et extrait sec).
- Les conditions climatiques d'application pour le respect des propriétés du système certifié,
- Des recommandations d'emploi fournis par le titulaire.

En page 3 (dans le cas où la finition est certifiée « Stabilité de couleur ») :

- L'identification de la finition : désignation commerciale et n°ACQPA
- Les Caractéristiques d'Identification Chimique (C.I.R) (masse volumique et extrait sec) de chaque référence RAL certifiée.
- Mode de fabrication

La compilation de ces fiches constitue l'annuaire ACQPA des «Revêtements par peinture des bétons de génie civil».

La diffusion sur Internet est interrompue dans les cas suivants :

- Non-paiement de la redevance annuelle après 2 relances.
- Suspension ou retrait (suite à une décision de sanction prononcée par l'ACQPA ou suite à une demande du titulaire).

## 13. SANCTIONS

### 13.1. Sanctions vis-à-vis du titulaire ou demandeur

Plusieurs types de sanctions peuvent être prononcés à l'encontre d'un titulaire dans les cas suivants :

- Non respect des engagements de la marque « Revêtements par peinture des bétons de génie civil» mentionnés dans la demande de 1ere admission.
- Défaillances en service avérées sur un système certifié ou sur un produit sous marque ACQPA.
- Difficultés constatées et reconnues dans l'exercice des activités du titulaire.

Les trois types de sanctions sont pris par le CCPB après instruction du dossier par le secrétariat technique, en tenant compte des éléments fournis par le fabricant le cas échéant.

Les types de sanctions sont :

- **Avertissement** : demande du CCPB de fournir la preuve de la mise en conformité des dérives constatées. Un avertissement n'annule pas l'autorisation du droit d'usage de la marque ACQPA. Il est notifié à l'intéressé par un courrier signé du Président du CCPB. Pour les besoins du dossier, l'avertissement peut être prononcé conjointement par le Président du CCPB et par le Délégué Général.
- **Suspension** : décision prise par le CCPB qui annule provisoirement le droit d'usage de la marque ACQPA pour un ou plusieurs systèmes. Elle est notifiée à l'intéressé avec un accusé réception, signé du Président de l'ACQPA et du Président du CCPB, précisant la date d'effet et les actions nécessaires pour lever la suspension. Selon les conditions du rétablissement de la certification, un nouveau droit d'usage est réédité. Après relance, si aucune suite n'est donnée aux écarts à corriger, la procédure de retrait est engagée.

Durant la suspension, les frais liés à la surveillance du droit d'usage sont maintenus.

- **Retrait** : décision prise par le CCPB qui annule le droit d'usage de la marque ACQPA pour un ou plusieurs systèmes. Il est notifié à l'intéressé par un courrier en recommandé, signé du Président de l'ACQPA et du Président du CCPB, précisant la date d'effet. En retour, le titulaire doit adresser à l'ACQPA son droit d'usage. L'ACQPA met à jour les documents et informations garantissant que ce système n'est plus certifié. Il est de la responsabilité du fabricant d'informer les utilisateurs concernés par le retrait du droit d'usage.

Le cas échéant, ces sanctions peuvent être assorties de contrôles supplémentaires aux frais du titulaire.

### 13.2. Sanctions vis-à-vis de tiers

L'ACQPA se réserve le droit d'engager toute action, y compris judiciaire, à l'ensemble de tiers, titulaire ou non d'un droit d'usage, qui par leurs écrits ou leurs actes porterait à l'ACQPA un préjudice avéré.

En cas de constat de fraude ou de falsification, l'ACQPA peut porter plainte auprès des services de la répression des fraudes pour suite à donner.



## 14. NON UTILISATION DU DROIT D'USAGE

Si la procédure de surveillance prévue à l'annexe 6 révèle, qu'un produit ACQPA n'a jamais été fabriqué sous le marquage ACQPA sur un cycle de 7 ans, l'autorisation du marquage ACQPA de ce produit dans l'unité de fabrication concernée peut être retirée et entraîner une suspension ou un retrait du droit d'usage des systèmes composés de ces produits.

## 15. APPELS ET PLAINTES

Les appels et plaintes sont à adresser au secrétariat technique produits de l'ACQPA soit par mail soit par courrier aux adresses suivantes :

- produits@acqpa.com
- 10 rue du Débarcadère / 75017 PARIS

A réception d'un appel ou d'une plainte, le secrétariat technique produit confirme si l'appel ou la plainte est lié(e) aux activités de certification de la Marque ACQPA. Dans l'affirmative, l'appel ou la plainte est examiné(e) par un comité « appels/plaintes ». Le plaignant peut demander à être reçu en comité pour présenter de vive voix ses arguments.

Le comité «appels/plaintes» prend en considération les arguments du plaignant, après vérification des données du dossier et du traitement réalisé sur des appels précédents similaires.

Le plaignant est avisé des étapes du traitement de son appel ou de sa plainte. L'avis du comité met fin au traitement de la demande.

A l'issue de l'examen du dossier, le comité « appels/plaintes» étudie toutes les actions consécutives nécessaires pour résoudre l'appel ou la plainte.

## 16. FINANCEMENT

Les financements afférents au fonctionnement de la certification ACQPA régie par le présent Règlement Particulier sont assurés par :

- **Les frais d'instruction de la demande du droit d'usage de la marque.**

Ces frais correspondent à la gestion, par le secrétariat technique, des dossiers de demande d'admission et d'extension à la certification ; ce versement reste acquis même si les demandes ne sont pas acceptées au cours des examens de recevabilité, si les dossiers sont abandonnés en cours d'instruction ou si le droit d'usage de la marque ACQPA n'est pas accordé par la suite.

Ces frais sont également applicables à tout nouveau demandeur en préalable du droit d'inscription.

- **Un droit d'inscription.**

Le droit d'inscription est perçu une seule fois auprès de tout nouveau demandeur après avis favorable de la recevabilité technique, ce montant, correspondant à l'enregistrement du demandeur, est indépendant du nombre d'usines de fabrication impliquées dans la procédure de certification. La procédure de certification n'est poursuivie qu'après encaissement par l'ACQPA de la somme correspondante ; ce versement reste acquis même si le droit d'usage de la marque n'est pas accordé par la suite.

Ce droit d'inscription n'est perçu que pour un nouveau demandeur n'ayant aucun système certifié dans les autres domaines ACQPA.

Une société ne bénéficiant plus d'un droit d'usage de la marque ACQPA sur une période supérieure à un an, suite à un retrait de ses systèmes certifiés (tous domaines d'application confondus), est considérée comme un nouveau demandeur et doit en conséquence, s'acquitter du droit d'inscription, lors d'une nouvelle demande.

- **Les frais des prestations d'admission réalisées dans le cadre de la demande du droit d'usage de la marque.**

Ces montants couvrent les postes suivants :

- frais de secrétariat technique,

- frais d’essais et d’analyses,
- frais d’audit de 1<sup>ère</sup> admission par usine,

Ces versements restent acquis même si le droit d’usage de la marque n’est pas accordé par la suite.

**- Les frais d’extension.**

Ces montants couvrent les postes suivants :

- frais de secrétariat technique,
- frais d’essais,

Ces versements restent acquis même si le droit d’usage de la marque n’est pas accordé par la suite.

**- Les frais de surveillance du droit d’usage de la marque.**

Ces montants couvrent les postes suivants :

- la redevance annuelle par produit
- les frais d’audit en usine

**- Les frais de modification de la part du titulaire.**

**- Concernant l’unité de fabrication**

Ces montants couvrent les postes suivants :

- Frais de traitement
- Frais d’audit en usine
- Frais d’analyse sur produits prélevés lors de l’audit de 1<sup>ère</sup> admission.

**- Données de la fiche système hors données produit sous Marque ACQPA**

- Frais de traitement

**- Données « produit » sous Marque ACQPA**

Selon la typologie de la demande, ces montants couvrent les postes suivants :

	Modification neutre	Modification mineure	Modifications majeure
Frais de traitement	X	X	X
Identification chimique		X	X
Essais physiques tierce partie			X

**- Les frais de renouvellement du droit d’usage de la marque.**

Ces frais sont dus une fois tous les sept ans, à l’échéance de la date de validité des systèmes certifiés.

**- Modalités de paiement**

Le détail et les modalités de perception de ces différentes sommes font l’objet *d’un document* indépendant décrit dans le régime financier qui est mis à jour périodiquement.

Le demandeur ou le titulaire doit s’acquitter de ces frais dans les conditions prescrites : toute défaillance de sa part fait en effet obstacle à l’exercice par l’ACQPA des responsabilités de contrôle et d’intervention qui lui incombent au titre du présent Règlement.

Le droit d’usage d’un système certifié ou d’une référence RAL d’une finition colorée n’est édité par l’ACQPA qu’après encaissement des sommes dues.

Dans le cas où la première mise en demeure notifiée ne détermine pas, dans un délai d’un mois, le paiement de l’intégralité des sommes dues, l’ACQPA peut prendre toutes sanctions prévues au

paragraphe 6 du corps du texte du présent document, pour l'ensemble des systèmes certifiés ACQPA « Revêtement par peinture des bétons de génie civil » et les finitions certifiées « Stabilité de couleur ».

## 17. APPROBATION – MODIFICATION

### Approbation :

Le présent règlement a été approuvé par le Conseil d'Administration de l'ACQPA du 16/11/2005 dans sa version 01.

### Modification :

Le présent Règlement Particulier et ses annexes font l'objet de modifications périodiques (nouvelles versions) validées par le Conseil d'Administration de l'ACQPA, sur proposition du Comité de Certification Produits Béton.

## 18. DÉFINITION DES INTERVENANTS

### 18.1. Organisme gestionnaire

Comme défini à l'article 3 du présent Règlement, l'organisme gestionnaire est :

**ACQPA**  
**Association pour la Certification et la**  
**Qualification en Peinture Anticorrosion**  
**10, rue du Débarcadère**  
**75017 paris**

pour exercer les différentes fonctions relatives à l'attribution de la marque ACQPA « Systèmes anticorrosion par peinture » et « Finition certifiée stabilité de couleur ».

### 18.2. Organismes agréés en charge de l'évaluation

Fonction	Organisme
Garant des aspects administratifs, financier et qualité des activités de certification du CEREMA.	Université Gustave Eiffel (UGE)
Application pour peinture liquide	CEREMA Centre Est à Bron
Essais de qualification	<ul style="list-style-type: none"> <li>• CEREMA Centre Est à Bron</li> <li>• KIWA à Flörsheim - Wicker ALLEMAGNE</li> <li>• CEREMA de Normandie Centre à Blois.</li> <li>• QLAB Floride</li> </ul>
Analyses physico-chimiques	CEREMA Centre Est à Bron
Audits	<ul style="list-style-type: none"> <li>• CEREMA Direction territoriale :Centre Est, Méditerranée, Nord Picardie, Normandie Centre, Sud Ouest, Est</li> <li>• ACQPA</li> </ul>

### **18.3. Comité de Certification**

La composition du Comité de Certification Produits Béton (CCPB) est précisée en Annexe 3.

Le Comité de Certification Produits comme toutes les instances délibératives de l'ACQPA, respecte le principe de la tierce partie par l'équilibre des voix entre le collège des clients A et ceux des fournisseurs B et C.

$$\text{voix du collège A} = \text{voix des collèges B} + \text{C}$$

Le collège D (centres techniques, experts et organismes) a un rôle consultatif.

Un Comité Technique Produit Permanent (CTPPB) est chargé de collecter les problèmes liés à l'application du règlement particulier, de proposer des solutions via le CCPB qui les soumet au Conseil d'Administration.

### **19. UTILISATION DE LA MARQUE D'ACCREDITATION DE L'ACQPA**

L'utilisation de la marque d'accréditation Cofrac (composée du logo Cofrac et de l'activité de certification « produits et services », couverte par l'accréditation) en dehors de la reproduction intégrale du droit d'usage en cours de validité n'est pas autorisée. Le respect de cette modalité sera vérifié lors des audits de surveillance et des remontées d'informations.



**Marque ACQPA**

**"Revêtement par peinture des bétons de génie  
civil"**

**REGLEMENT PARTICULIER**

**ANNEXE 1 :  
Domaine d'application - Qualification en laboratoire**

**1. REFERENCES NORMATIVES :**

<b>Normes NF</b>	
NF P98-620	Signalisation routière horizontale – Marquages appliqués sur chaussées – Inventaire de méthodes pour l’analyse de la partie organique.
NF T30-012	Peintures - Détermination du taux de cendres dans les vernis, peintures et préparations.
NF T30-074	Peintures et vernis - Peintures en phase solvant - Détermination des teneurs en liant et en matières pulvérulentes.
NF T30-085	Peintures et vernis - Détermination de l'extrait sec et de la masse volumique du feuil sec - Calcul du rendement volumique en feuil sec.
NF T30-094	Peintures et vernis - Peintures hydrodiluable - Détermination des teneurs en liant et en matières pulvérulentes.
NF T30-304	Peintures et vernis - Essai de lessivabilité.
NF T34-550	Peintures et vernis - Systèmes de peinture pour la protection des ouvrages métalliques - Spécifications.
NF T34-553	Peintures et vernis - Systèmes de peinture pour la protection des ouvrages métalliques - Méthodes d'analyse.
NF T34-554-1	Peintures et vernis - Système de peinture anticorrosion - Stabilité dans le temps des caractéristiques colorimétriques d'une peinture de finition pour ouvrage métallique - Partie 1 : critères de performances .
<b>Normes NF EN</b>	
NF EN 206	Béton - Spécification, performances, production et conformité.
NF EN 1062-3	Peintures et vernis - Produits de peinture et systèmes de revêtements pour maçonnerie et béton extérieurs - Partie 3 : détermination de la perméabilité à l'eau liquide.
NF EN 1062-6	Peintures et vernis - Produits de peinture et systèmes de revêtement pour maçonnerie et béton extérieurs - Partie 6 : détermination de la perméabilité au dioxyde de carbone.
NF EN 1062-11	Peintures et vernis - Produits de peinture et systèmes de revêtement pour maçonnerie et béton extérieurs - Partie 11 : méthodes de conditionnement avant essais
NF EN 12215 + A1	Installations d'application - Cabines d'application par pulvérisation de produits de peinture organiques liquides - Prescriptions de sécurité.
NF EN 1504-2	Produits et systèmes pour la protection et la réparation de structures en béton - Définitions, prescriptions, maîtrise de la qualité et évaluation de la conformité - Partie 2 : systèmes de protection de surface pour le béton
NF EN 1542	Produits et systèmes pour la protection et la réparation des structures en béton - Méthodes d'essais - Mesurage de l'adhérence par traction directe.
NF EN 1766	Produits et systèmes pour la protection et la réparation des structures en béton - Méthodes d'essais - Bétons de référence pour essais.

<b>Normes NF EN ISO</b>	
NF EN ISO/CEI 17025	Exigences générales concernant la compétence des laboratoires d'étalonnages et d'essais
NF EN ISO/CEI 17065	Évaluation de la conformité - Exigences pour les organismes certifiant les produits, les procédés et les services
NF EN ISO 2808	Peintures et vernis - Détermination de l'épaisseur du feuil.
NF EN ISO 2811-1	Peintures et vernis - Détermination de la masse volumique - Partie 1 : méthode pycnométrique.
NF EN ISO 3251	Peintures, vernis et plastiques - Détermination de l'extrait sec.
NF EN ISO 4628-2	Peintures et vernis - Évaluation de la dégradation des revêtements - Désignation de la quantité et de la dimension des défauts, et de l'intensité des changements uniformes d'aspect - Partie 2 : évaluation du degré de cloquage
NF EN ISO 4628-4	Peintures et vernis - Évaluation de la dégradation des revêtements - Désignation de la quantité et de la dimension des défauts, et de l'intensité des changements uniformes d'aspect - Partie 4 : évaluation du degré de craquelage
NF EN ISO 4628-5	Peintures et vernis - Évaluation de la dégradation des revêtements - Désignation de la quantité et de la dimension des défauts, et de l'intensité des changements uniformes d'aspect - Partie 5 : évaluation du degré d'écaillage
NF EN ISO 4628-6	Peintures et vernis - Évaluation de la dégradation des revêtements - Désignation de la quantité et de la dimension des défauts, et de l'intensité des changements uniformes d'aspect - Partie 6 : évaluation du degré de farinage par la méthode du ruban adhésif
NF EN ISO 7783	Peintures et vernis - Détermination des propriétés de transmission de la vapeur d'eau - Méthode de la coupelle.
NF EN ISO 9001	Systèmes de management de la qualité - Exigences
NF EN ISO 9117-6	Peintures et vernis - Essais de séchage - Partie 6 : essai de séchage apparent complet.
NF EN ISO 15528	Peintures, vernis et matières premières pour peintures et vernis – Échantillonnage.
NF EN ISO 16474-3	Peintures et vernis - Méthodes d'exposition à des sources lumineuses de laboratoire - Partie 3 : lampes fluorescentes UV.

**Autres références documentaires :**

- Guide d'application P18-902 : Produits et systèmes pour la protection et la réparation de structures en béton - Recommandations pour la sélection des systèmes de protection de surface des bétons destinés aux ouvrages de génie civil
- Fascicule de documentation P18-503 (Novembre 1989) : Surfaces et parements de béton - Éléments d'identification

Guide technique ICRI n°03732

## **2. DOMAINE DE CERTIFICATION DE LA MARQUE ACQPA**

### **2.1. Définitions précisant le domaine d'application**

Les systèmes de peinture répondent au niveau de performances 2 du guide d'application P18-902, qui complète les exigences de la norme NF EN 1504-2 pour satisfaire les caractéristiques requises dans le domaine de la protection de surface par revêtement des ouvrages de génie civil en béton. Les critères de toxicité, de classement et de comportement au feu des systèmes de peinture ne sont pas pris en compte par la présente certification ACQPA.

### **2.2. Fonctions attendues des revêtements par peinture**

La certification ACQPA des systèmes de peinture pour bétons de génie civil vise à assurer :

- la fonction esthétique / décoration
- l'augmentation de la durabilité des ouvrages par une protection de surface filmogène au sens de la norme NF EN 1504-2 et du guide GA P18-902, assurant les principes de performance suivants :
  - Protection contre les risques de pénétration réf. PI 1.3 (C)
  - Contrôle de l'humidité réf. MC 2.3 (C)
  - Augmentation de la résistivité réf. RI 8.3 (C)

La mise en peinture des bétons de génie civil permet d'atteindre les objectifs suivants :

- limitation de la pénétration d'agents agressifs, sous forme liquide ou gazeuse:
  - eau,
  - gaz carbonique (carbonatation)
  - chlorures
- amélioration de la sécurité avec la facilitation du guidage de l'utilisateur et de la perception de la signalisation spécifique aux équipements de sécurité,
- amélioration de l'entretien des parois en diminuant l'encrassement et en facilitant le nettoyage,
- amélioration de l'esthétique (apport de couleurs, uniformisation de l'aspect, ...).

Dans le cadre de ce référentiel, ne sont pas visées les fonctions :

- étanchéité des ouvrages
- protection antigraffiti
- résistance chimique
- résistance mécanique

### **2.3. Types d'ouvrages**

Il s'agit par exemple des ouvrages en béton suivants :

- tunnels,
- tranchées et trémies couvertes, ou partiellement couvertes,
- ouvrages sous plate-forme (routière, autoroutière ou ferroviaire),
- ponts, viaducs et passerelles (hors zones circulées)
- murs de soutènement,
- ouvrages maritimes et fluviaux (parties émergées et zones de marnage uniquement)
- parois extérieures d'ouvrages type châteaux d'eau, tours de refroidissement, ..... à l'exclusion des étanchéités



Sont exclus :

- les bâtiments, à usage d'habitation
- les parcs de stationnements,
- les ouvrages ou parties d'ouvrages soumis à une contre pression d'eau du côté béton, par exemple les sous-faces des tabliers de ponts non étanches, les tunnels non étanchés ou certains ouvrages de soutènement,
- les supports horizontaux avec rétention permanente d'eau,
- les supports en contact permanent avec les produits chimiques,
- les parties d'ouvrages soumises aux chocs ou à l'abrasion.

Les cas non explicitement cités sont sous la responsabilité du Maître d'Ouvrage.

#### **2.4. Types de subjectiles**

Les subjectiles sont en béton armé ou non, en béton précontraint, en béton préfabriqué (voussoirs en particulier). Bien que ne faisant pas l'objet du présent règlement, l'attention est attirée sur la nécessité d'une préparation de surface adaptée du support avant toute opération de mise en peinture.

#### **2.5. Types d'environnements**

Les ouvrages peuvent être exposés à divers environnements dont les classes sont définies dans la norme NF EN 206.

Sont visées les classes X0, XC1, XC3, XC4, XD1, XF1, XD2, XF2, XF3, XS1, XD3, XF4, XS3.

Sont exclus les environnements particuliers de type XA (environnement chimiquement agressif).

#### **2.6. Types de produits de peinture**

Les produits concernés sont les peintures sans solvant, avec solvant organique ou en phase aqueuse.

Note : les lasures et les produits de type imprégnations de surface (imprégnations et imprégnations hydrophobes au sens de la norme EN 1504-2) ne sont pas concernés par la présente certification.

#### **2.7. Types de travaux/Préparation de surface**

La présente certification concerne les travaux sur bétons nus ou remis à nu.

#### **2.8. Types de parties d'ouvrages**

Les parties concernées d'ouvrages sont :

- les parties demandant une stabilité aux rayonnements lumineux,
- les parties ne nécessitant pas cette exigence.

#### **2.9. Classes de certification**

La classe de certification d'un système dépend de son aptitude à résister au milieu dans lequel il est exposé.

**Classe de certification selon le type d'environnement :**

Trois classes de certification sont définies en fonction des classes d'exposition de la norme EN 206 et des épaisseurs sèches minimales des systèmes de peinture, selon le tableau I ci-dessous :

**Tableau I :**

Classes de certification	Classes d'exposition des structures en béton selon la norme NF EN 206	Epaisseurs sèches minimales des systèmes de peinture ( $\mu\text{m}$ )
<b>B-300</b>	X0, XC1, XC3, XC4, XD1, XF1	300
<b>B-500</b>	XD2, XF2, XF3, XS1, XD3	500
<b>B-1000</b>	XF4, XS3	1000

**Classe de certification selon les exigences de stabilité aux rayonnements lumineux :**

Deux classes de certification sont définies en fonction des propriétés de la peinture de finition du système à assurer une résistance au jaunissement et au farinage pour les parties des structures exposées aux rayonnements lumineux, selon le tableau II ci-dessous :

**Tableau II :**

Classes de certification	Stabilité aux rayonnements lumineux	Nombre de couches minimales
<b>I</b>	Non évaluée	2
<b>V</b>	Conforme	3

La classe « V » requiert une couche supplémentaire par rapport à la classe « I », correspondant à l'intégration d'une finition stable aux rayonnements UV en complément du système de peinture en deux couches, considéré comme la protection de surface de base minimale pour une classe d'environnement donnée.

**Classe de certification selon les exigences de lessivabilité :**

Une classe optionnelle complémentaire de certification est définie en fonction de la capacité du système de peinture à résister aux opérations de nettoyage à l'eau chaude sous pression (cf. GA P18-902) ; cette aptitude de résistance au lessivage est notamment requise pour les revêtements destinés à la mise en peinture des tunnels routiers, afin de répondre aux sollicitations induites lors du nettoyage des parois.

Classe de certification pour la résistance au lessivage : **classe L**

**2.10. Certification des couleurs de finition**

Une certification complémentaire à la certification de base des performances de protection de surface et de décoration, vise la capacité de la peinture de finition à satisfaire les exigences de la norme NF T 34-554-1 en termes de stabilité de couleur pour les peintures de finition. Cette certification ne concerne que les systèmes préalablement certifiés pour la fonction de base en classe V, en se limitant à un nuancier de 23 couleurs, représentatives des teintes utilisées dans le domaine du génie civil.

Dans le cas où la couleur de finition est déjà certifiée par l'ACQPA dans le domaine de l'anticorrosion par peinture, cette certification est étendue pour un même produit au domaine des bétons de génie civil sans réalisation des essais de qualification.

### 3. CRITERES DE RECEVABILITE

#### 3.1 Pour les demandes d'admission :

Le système de peinture proposé doit présenter une épaisseur nominale sèche du système de 300 µm minimum. Il s'agit au minimum d'un système bicouches, pouvant recevoir une couche supplémentaire à fonction spécifique (par exemple protection contre le rayonnement ultra-violet, animation colorée, ...).

Pour un système de peinture donné, les critères de recevabilité imposent une épaisseur sèche totale nominale d'une valeur minimale dépendant du type d'environnement et de la stabilité aux rayonnement lumineux. Ces critères sont définis dans le tableau III ci-dessous :

**Tableau III :**

<b>Classes de certification</b>	<b>Nombre de couches minimales</b>	<b>Epaisseurs sèches totales nominales minimales</b>
B-300 I	2	300 µm
B-300 I L	2	300 µm
B-300 V	3	350 <sup>(1)</sup> µm
B-300-V L	3	350 <sup>(1)</sup> µm
B-500 I	2	500 µm
B-500 I L	2	500 µm
B-500 V	3	500 µm
B-500-V L	3	500 µm
B-1000 I	2	1000 µm
B-1000 I L	2	1000 µm
B-1000 V	3	1000 µm
B-1000-V L	3	1000 µm

<sup>(1)</sup> L'augmentation d'épaisseur sèche totale de 50 µm correspond à l'intégration d'une finition stable aux rayonnements UV. Cette augmentation d'épaisseur de 50 µm ne concerne que la classe B-300.

Lors de sa demande d'admission, le demandeur doit fournir les résultats des essais suivants, réalisés sous sa responsabilité :

- perméabilité au CO<sub>2</sub>
- perméabilité à la vapeur d'eau
- capillarité (perméabilité à l'eau liquide)
- adhérence par traction directe

Les résultats d'essais fournis doivent correspondre à la composition du système de peinture demandé (nombre de couches et épaisseurs).

Ces essais sont ceux à réaliser obligatoirement dans le cadre de la conformité à la norme EN 1504-2 pour la protection de surface des bétons par système de peinture (rattaché à la famille des revêtements).

Ces résultats doivent satisfaire aux exigences de performance du niveau 2 du guide GA P18-902. A ce titre, les produits sont soumis à un marquage CE de niveau 2+.

Les spécifications à respecter sont fournies dans le tableau IV ci-après :

**Tableau IV : Critères de conformité pour l'évaluation des essais de recevabilité**

Type d'essai	Norme d'essai	Spécifications
Perméabilité au CO <sub>2</sub>	EN 1062-6	Sd > 300 m
Perméabilité à la vapeur eau	EN ISO 7783	classe déclarée (classe I/II/III)
Absorption capillaire et perméabilité à l'eau	EN 1062-3	< 0,01 kg/m <sup>2</sup> .h <sup>0,5</sup>
Adhérence initiale sur support béton avec un état de surface lisse (moy) / (min)	EN 1542 modifiée (cf. note 1 § 6.1.)	≥ 2,0 (1,5) N/mm <sup>2</sup>

### 3.2 Pour les demandes d'extension

Dans le cas d'une même composition de système de peinture (mêmes produits et même nombre de couches) avec augmentation d'une ou plusieurs épaisseurs, certains essais de recevabilité ne sont pas réalisés ; les possibilités d'extension de la certification par essai et par classe à partir d'un système « source » sont listées dans le tableau V :

**Tableau V : Essais de recevabilité à réaliser en procédure d'extension de classe B**

Essais	Classe B-300	Classe B-500	Classe B-1000
Perméabilité au CO <sub>2</sub>	Système « source » déjà certifié	Extension possible à partir du B-300	Extension possible à partir du B-300
		Système « source » déjà certifié	Extension possible à partir du B-500
Perméabilité à la vapeur d'eau	Classe déclarée (essai à refaire si nécessaire)		
Absorption capillaire et perméabilité à l'eau	Système « source » déjà certifié	Extension possible à partir du B-300	Extension possible à partir du B-300
		Système « source » déjà certifié	Extension possible à partir du B-500
Adhérence initiale	Système « source » déjà certifié	Essai à refaire	Essai à refaire
		Système « source » déjà certifié	Essai à refaire

Dans le cas de l'ajout d'une couche de finition sur un système de peinture déjà certifié en classe « I », les possibilités d'extension de la certification pour obtenir un système de peinture « V », sont listées, dans le tableau VI, essai par essai :

**Tableau VI : Essais de recevabilité à réaliser en procédure d'extension de classe I/V**

Essais	Système « I » + finition stable aux rayonnements lumineux
Perméabilité au CO <sub>2</sub>	Extension possible (sans refaire d'essais)
Perméabilité à la vapeur d'eau	Classe déclarée (essai à refaire si nécessaire)
Absorption capillaire et perméabilité à l'eau	Extension possible (sans refaire d'essais)
Adhérence initiale	Extension impossible (essai à refaire)

### 3.3 Pour les demandes de stabilité de couleur :

Avant l'envoi de la plaque en Floride pour l'exposition en vieillissement naturel, l'ACQPA procède à sa recevabilité en mesurant sa différence totale de couleur ( $\Delta E^*_R = \Delta E^*$  de « recevabilité ») par rapport à l'échantillon RAL étalon. La plaque n'est envoyée en Floride que si ( $\Delta E^*_R$ ) est inférieur ou égal à ceux du tableau VII ci-après :

**Tableau VII : Critères pour l'évaluation de la conformité des couleurs**

Couleur RAL	$\Delta E^*$ maximum admis pour l'envoi de la plaque d'essai en Floride.	Dénomination
1003	5	Jaune sécurité
1015	2	Ivoire clair
1021	5	Jaune cadmium
1028	4	Jaune melon
2010	4	Orange sécurité
3001	4	Rouge sécurité
3004	4	Rouge pourpre
3009	3	Rouge oxyde
3020	5	Rouge trafic
5003	4	Bleu Saphir
5009	2	Bleu azur
5010	3	Bleu gentiane
5015	3	Bleu ciel
5019	3	Bleu Capri
5021	2	Bleu d'eau
6005	2	Vert mousse
6011	2	Vert réséda
6018	4	Vert jaune
7001	2	Gris argent
7035	2	Gris lumière
8003	3	Brun argile
9005	4	Noir profond
9010	2	Blanc pur

Une admission éventuelle est possible si le  $\Delta E^*_R$  est limite mais l'aspect visuel jugé admissible.

## **4. APPLICATION DES EPROUVETTES SOUMISES AUX ESSAIS DE CERTIFICATION**

### **4.1. Généralités**

Pour les demandes d'admission, l'application des systèmes de peinture est réalisée par le demandeur sous la supervision d'un prestataire agréé par l'ACQPA et défini à la rubrique des intervenants (§8 - OAE).

Pour les demandes de modifications et d'extension, l'application est réalisée soit chez le prestataire agréé par l'ACQPA soit chez le fabricant, sous réserve de respecter les conditions ci-dessous.

La mesure des épaisseurs sèches est incluse dans la phase d'application.

### **4.2. Démarche d'application :**

#### **4.2.1. Application chez le prestataire agréé**

Le fabricant est avisé directement par le prestataire agréé pour planifier les applications.

L'application des peintures est réalisée par le fabricant ou son représentant ou un applicateur mandaté par le fabricant. Celui-ci doit se rendre avec les produits et le matériel nécessaire à l'application (pistolet airless, ponceuse, aspirateur, ...). Le prestataire agréé met à disposition une cabine de peinture et des éprouvettes à peindre.

L'application du système de peinture est réalisée selon les critères du dossier technique. En particulier sont respectées les dilutions préconisées et les épaisseurs humides à appliquer. Le mode d'application utilisé pour les essais de laboratoire sera le mode prévu sur chantier. Ainsi si les éprouvettes pour essais de qualification sont appliquées à la brosse, c'est la brosse qui sera indiquée comme mode conseillé d'application sur la fiche de certification.

Toutes les phases sont suivies par le prestataire agréé qui signe conjointement avec l'applicateur le procès-verbal d'application.

Après l'application, les emballages vides, les produits non utilisés, les produits souillés et les diluants d'application sont à enlever par le fabricant lors de son départ.

L'attention est attirée sur les problèmes d'hygiène et de sécurité liés à l'utilisation des peintures et des solvants inflammables et toxiques et sur les équipements de protection individuels à porter par les personnes réalisant les applications. Dans ce domaine de la sécurité, les applications de peinture seront réalisées en conformité avec les obligations qui résultent de la réglementation et les intervenants devront préalablement avoir rédigé et signé un plan de prévention intégrant notamment les consignes de sécurité spécifiques aux produits utilisés et les dispositions nécessaires à un bon déroulement des travaux (accès, stockage, évacuation des produits, mise à la terre des matériels, équipements de protection individuels et collectifs, etc.).

#### **4.2.2. Application chez le fabricant (pour demande de modification et d'extension)**

Le fabricant doit fournir à l'ACQPA un PV d'application indiquant pour chacune des éprouvettes :

- Le nom des produits, le n° ACQPA le cas échéant, le n° de lot,
- Les modalités d'application
- Le relevé d'épaisseurs de chaque couche.
- Une photo après préparation de surface et avant application, pour valider l'état de surface.

### **4.3. Echantillons :**

#### **4.3.1. Quantités de peinture :**

Pour les applications le demandeur doit :

- fournir la quantité nécessaire pour l'application de toutes les éprouvettes (au minimum un kit de 10 litres) ;
- prévoir la quantité nécessaire de diluant pour la dilution du produit correspondant et le nettoyage du matériel.
- prévoir 2 autres kits de peinture :
  - o le premier destiné aux prélèvements pour essais sur nouveaux produits.
  - o Le deuxième, en cas d'incident lors des applications.

La fourniture de ces échantillons est à la charge du fabricant. Chaque kit doit porter le même lot de fabrication et la date de fabrication.

Pour un produit déjà autorisé au marquage, les étiquettes doivent être conformes au présent règlement.

#### **4.3.2. Couleurs des couches de finition**

La couleur imposée pour la couche de finition est le blanc référence RAL 9010 (cas de la classe V). Les couleurs des autres couches ne sont pas imposées mais doivent être toujours distinctes.

#### **4.3.3. Prélèvements pour essais.**

Sur un des kits cités au paragraphe 4.3.1, des prélèvements sont réalisés, conformément aux spécifications de la norme NF EN 15528, pour réaliser l'essai de sédimentation et l'identification chimique. Pour chaque essai, il est prélevé un litre par composant.

Dans le cas d'un produit appliqué en 2 coloris, le prélèvement est réalisé sur le coloris ayant passé avec succès le test d'applicabilité.

### **4.4. Essai préalable d'applicabilité**

Cet essai conditionne le démarrage des applications pour les nouveaux produits ou pour les produits sous marque ACQPA avec des épaisseurs non connues.

Il est réalisé conformément aux normes NF T 34-550 § 6.3.3. en position verticale sur une tôle d'acier d'une surface de 1 m<sup>2</sup> et de surface lisse et non grasse. L'essai d'applicabilité est réalisé afin de vérifier :

- le comportement satisfaisant du produit lors de l'application
- l'absence de défauts d'application sur le feuil sec
- l'obtention effective des épaisseurs sèches requises à partir des données techniques fournies
- la résistance à la coulure à 1,5 fois l'épaisseur humide visée

Dans le cas d'un produit appliqué en forte épaisseur ( $\geq 800\mu\text{m}$  sec), le facteur de 1,5 peut être adapté selon décision du CCPB.

Pour un produit appliqué en deux coloris, l'essai est réalisé sur le coloris correspondant à la première couche du système.

Pour les demandes de modification et d'extension, cet essai peut être réalisé chez le fabricant sous la supervision ACQPA.

#### 4.5. Définition des éprouvettes

- Support acier : plaque lisse en acier au carbone conforme au type S235JR.
- Support béton : le béton de référence pour les essais correspond au type MC (0,40) de la norme EN 1766.
- Support mortier de ciment : le mortier de ciment de référence est dosé et mis en œuvre de manière à obtenir une cohésion superficielle  $\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$ .

Pour les supports hydrauliques, la surface utile sur laquelle est appliqué le système de peinture doit répondre aux critères suivants :

- Un profil de surface lisse sans granulats apparents
- Absence de défauts localisée de surface (arrachement de la couche superficielle, bullage localisé, faïençage, ...)
- Un niveau de texture avec un bullage moyen n'excédant pas l'échelle n°2 du référentiel FD P18-503
- Une planéité conforme au niveau P3 selon le référentiel FD P18-503

Pendant les applications, des éprouvettes acier suiveuses sont intercalées avec les éprouvettes béton pour le contrôle des épaisseurs sèches.

Le nombre d'éprouvettes par essais physiques à réaliser est indiqué dans le tableau VIII ci-dessous. Les éprouvettes témoins sur béton et sur mortier de ciment sont celles où sont mesurées les adhérences par traction directe initiale

**Tableau VIII : Nature et nombre d'éprouvettes à réaliser**

Supports :	Acier	Béton	Mortier de ciment
Adhérence par traction directe initiale	/	1	1
Adhérence après cycles thermiques (gel – dégel)	/	2	/
Vieillessement climatique artificiel (Q-UV)	/	/	1
Lessivabilité	/	1	/

#### 4.6. Dimension des éprouvettes

- Acier : 325 mm x 80 mm x 4 mm
- Béton :
  - ✓ Pour cycles thermiques : 300 mm x 300 mm x 60 mm (épaisseurs mini)
  - ✓ Pour essai de lessivabilité : 300 mm x 300 mm x 50 mm
- Mortier de ciment : 320 mm x 245 mm x 15 mm

#### 4.7. Préparation de surface

La préparation de surface doit conduire à un niveau de propreté suffisant avec les critères suivants :

- Une absence de corps gras et d'huile
- Une absence de poussières
- Une absence de dépôts superficiels non cohésifs

Le relief superficiel du subjectile doit correspondre à un profil de surface compris entre CSP1 et CSP3 selon le guide technique ICRI n°03732.

#### 4.8. Repérage des éprouvettes

Le repérage des éprouvettes est réalisé de façon indélébile et visible pendant toute la durée des essais. Il comporte la référence du système de peinture attribuée par l'ACQPA lors de la recevabilité.



#### 4.9. Préparation des peintures

Par préparation des peintures, on entend les opérations d'homogénéisation et éventuellement d'adjonction en vue de rendre la peinture prête à l'emploi.

En premier lieu, il est indispensable d'observer l'aspect du produit : la présence d'une peau, de grains ou de sédiments dans l'emballage d'origine est inacceptable. Pour obtenir une homogénéisation complète de la peinture, utiliser un agitateur mécanique à larges pales de longueur convenable afin d'atteindre le fond du récipient.

Les opérations d'ajout d'un diluant (dilution), d'un durcisseur ou de tout autre additif doivent être faites en suivant rigoureusement les indications du dossier technique :

- référence du diluant et pourcentage, en fonction des modes d'application proposés,
- référence du durcisseur dans le cas d'une peinture bi composant - rapport base/durcisseur - temps de mûrissement et délai maximal d'utilisation après mélange en fonction de la température ambiante.

Ces ajouts doivent se faire sous agitation en utilisant l'appareillage choisi pour l'homogénéisation préalable.

#### 4.10. Application des peintures sur éprouvettes

Le système de peinture est appliqué aux épaisseurs nominales en respectant les indications données dans le dossier technique, joint à la demande de certification, et les conditions d'hygiène et de sécurité portées sur les fiches de sécurité des produits en essai.

Les applications sont réalisées sur les supports disposés horizontalement, puis les éprouvettes sont positionnées verticalement pendant la durée de séchage/durcissement de chaque couche.

Pour les éprouvettes béton, seule la face testée est peinte avec couvrement des arêtes et des tranches sur 2 cm environ ; le reste des tranches est protégé ultérieurement (résine) uniquement pour les éprouvettes destinées aux cycles gel/dégel.

Pour les éprouvettes en mortier de ciment, seule la face testée est peinte ; les tranches sont protégées ultérieurement (ruban adhésif).

#### 4.11. Contrôles et sélection des éprouvettes

L'acceptation des éprouvettes est réalisée par la vérification des deux paramètres que sont les épaisseurs sèches et l'aspect.

- Contrôle des épaisseurs sèches de peinture et sélection des éprouvettes.

Sur l'éprouvette témoin :

Les mesures d'épaisseurs sèches sont réalisées en deux temps au moyen des méthodes suivantes :

- la méthode non destructive NF EN ISO 2808 (détermination électromagnétique) sur les éprouvettes métalliques lisses insérées dans la série d'application. Cette méthode permet le contrôle de l'épaisseur de chaque couche. La valeur est par cette méthode, la moyenne de 10 mesures réparties uniformément sur chaque plaque et au minimum à 10 mm du bord.
- la méthode destructive suivant la norme NF EN ISO 2808 Méthode 6A « Coupe transversale/Section transversale » ou Méthode 6B « entaille en coin » sur les deux types d'éprouvettes (mortier de ciment et béton). Cette mesure permet le contrôle de l'épaisseur cumulée du système.

Sur les éprouvettes pour essais :

Les mesures d'épaisseurs sont réalisées par la méthode non destructive NFEN ISO 2808 (voir ci-dessus).

L'éprouvette témoin du système (support béton et mortier de ciment) est reconnue conforme en épaisseur lorsque la moyenne des mesures obtenues par les deux méthodes est conforme aux épaisseurs nominales de la couche considérée et du système complet.

Les éprouvettes pour essais, sont reconnues conformes en épaisseur lorsque la valeur obtenue par la méthode non destructive est conforme à l'épaisseur nominale de la couche considérée et du système complet.

Les critères de tolérances qui s'appliquent sur la série d'éprouvettes sont :

<b>Epaisseur nominale (Em)</b>	<b>Em ≤ 60 µm</b>	<b>Em &gt; 60 µm</b>
Epaisseur minimale	-20% Em	-20% Em
Epaisseur maximale	+50% Em	+25% Em

Pour un même produit appliqué en 2 couches successives, une compensation de l'épaisseur de la première couche est possible avec la deuxième couche si l'épaisseur cumulée rentre dans les tolérances suivantes :

Epaisseur minimale = -20% Em2

Epaisseur maximale = +25% Em2

Avec Em2 = épaisseur nominale cumulée

Pour chaque couche dont l'épaisseur est inférieure à la tolérance minimale, le fabricant décide s'il souhaite poursuivre les applications et lancer les essais physiques.

Pour une couche dont l'épaisseur est supérieure à la tolérance maximale, les applications sont arrêtées.

➤ Contrôle d'aspect et sélection des éprouvettes

L'examen est réalisé visuellement suivant la norme NF EN ISO 4628-1 à 4. Les éprouvettes doivent présenter aucun défaut d'aspect (piqûres, frisage, cloquage, .....).

#### 4.12. Conditionnement avant essai

Sauf indication contraire, les éprouvettes sont conservées dans un local conditionné à (23±2)°C et (50±5)%HR pendant une durée minimum de 3 semaines.

Concernant les systèmes composés en tout ou partie de produits en phase aqueuse, un conditionnement supplémentaire avant essais est réalisé conformément à la norme NF EN 1062-11 (§ 4.3) à savoir 3 cycles de 48 heures comprenant les conditions suivantes :

- 24 h de stockage dans l'eau (eau potable) à (23±2)°C
- 24 h de séchage à (50±2)°C

## 5. APPLICATION DES EPROUVETTES POUR ESSAIS DE CERTIFICATION « STABILITE DE COULEUR »

Le titulaire doit fournir au prestataire agréé 2 plaques par finition et par couleur (1 témoin, 1 exposée en Floride) répondant aux exigences suivantes :

- ✓ Dimension : 200 mm x 100 mm x 2 +/- 0,5 mm, sans trou de perçage.
- ✓ Peintes recto-verso avec la couleur soumise à l'essai
- ✓ Repérée au verso par les indications suivantes, écrites au marqueur indélébile :
  - Nom du produit
  - Référence du coloris RAL
  - N° de version ou formulation au cas où plusieurs compositions pigmentaires sont testées pour un même coloris

- ✓ Les arêtes des plaques doivent être protégées par un scotch ou équivalent, sans déborder de plus de 10 mm sur l'éprouvette et sans entraîner de sur épaisseur.
- ✓ La protection des plaques contre la corrosion est de la responsabilité du fabricant.

## **6. ESSAIS DE QUALIFICATION - CRITERES DE CERTIFICATION**

### **6.1. Pour demandes d'admission (1ere admission ou complémentaire)**

Sous réserve de réussite à l'essai préalable d'applicabilité, les essais de qualification sont réalisés en fonction de la classe demandée ; les différentes caractéristiques à évaluer, les méthodes d'essais, et les spécifications associées sont fournies dans le tableau IX ci-après. Les incertitudes de mesure sont comprises dans les spécifications. Les essais et les mesures d'adhérence sont réalisés selon la norme EN 1542 avec les dérogations ou précisions suivantes :

- ✓ Le support d'essai béton utilisé pour les essais d'adhérence par traction directe, présente un état de surface lisse (face coffrée) au lieu d'un état de surface très rugueux obtenu par projection d'abrasifs.
- ✓ Les essais sont réalisés après 3 semaines minimum de séchage des éprouvettes.
- ✓ Le mode de rupture adhésif par traction directe sur support béton est autorisé, mais soumis à la condition suivante :  
si le mode de rupture adhésif représente plus de 80% de la surface testée, la résistance à la rupture doit être  $\geq 2,5 \text{ N/mm}^2$  à l'état initial et après cycles gel/dégel.

Un nouveau système de peinture ne peut être certifié que si la totalité des résultats d'essais répondent aux exigences requises.

**Tableau IX : Critères de conformité pour l'évaluation des essais de qualification**

ESSAIS		SPECIFICATIONS		
Type d'essai	Norme d'essai	Classe B-300	Classe B-500	Classe B-1000
Adhérence initiale sur support béton (moy) / (min)	EN 1542 modifiée	$\geq 2,0 (1,5) \text{ N/mm}^2$ $\geq 2,5 (1,5) \text{ N/mm}^2$ si rupt. adhésive >80%	$\geq 2,0 (1,5) \text{ N/mm}^2$ $\geq 2,5 (1,5) \text{ N/mm}^2$ si rupt. adhésive >80%	$\geq 2,0 (1,5) \text{ N/mm}^2$ $\geq 2,5 (1,5) \text{ N/mm}^2$ si rupt. adhésive >80%
Vieillessement artificiel 2000 h Q-UV selon EN ISO 16474-3 (méthode A1) Mesure d'écart de couleur sur le coloris RAL 9010 en classe V	EN 1062-11 et ISO 4628-2 ISO 4628-4 ISO 4628-5 ISO 4628-6	aucune dégradation d'aspect  Classe I : /      Classe V: $\Delta E^* \leq 5$ pas de farinage (cote 0)	aucune dégradation d'aspect  Classe I : /      Classe V: $\Delta E^* \leq 5$ pas de farinage (cote 0)	aucune dégradation d'aspect  Classe I : /      Classe V: $\Delta E^* \leq 5$ pas de farinage (cote 0)
Adhérence avant et après vieillissement artificiel 2000 h Q-UV sur plaquettes type mortier de ciment (moy) / (min)	EN 1542 modifiée	$\geq 1,5 (1,5) \text{ N/mm}^2$	$\geq 1,5 (1,5) \text{ N/mm}^2$	$\geq 1,5 (1,5) \text{ N/mm}^2$
Cycles de gel/dégel <u>sans</u> sels de déverglaçage	EN 13687-3 et ISO 4628-2 ISO 4628-4 ISO 4628-5	aucune dégradation d'aspect après 20 cycles	-	-
Adhérence après cycles de gel/dégel <u>sans</u> sels de déverglaçage sur support béton (moy) / (min)	EN 1542 modifiée	$\geq 1,5 (1,5) \text{ N/mm}^2$ $\geq 2,5 (1,5) \text{ N/mm}^2$ si rupt. adhésive >80%	-	-
Cycles de gel/dégel <u>avec</u> sels de déverglaçage	EN 13687-1 et ISO 4628-2 ISO 4628-4 ISO 4628-5	-	aucune dégradation d'aspect après 25 cycles	aucune dégradation d'aspect après 50 cycles
Adhérence après cycles de gel/dégel <u>avec</u> sels de déverglaçage sur support béton (moy) / (min)	EN 1542 modifiée	-	$\geq 1,5 (1,5) \text{ N/mm}^2$ après 25 cycles $\geq 2,5 (1,5) \text{ N/mm}^2$ si rupt. adhésive >80%	$\geq 1,5 (1,5) \text{ N/mm}^2$ après 50 cycles $\geq 2,5 (1,5) \text{ N/mm}^2$ si rupt. adhésive >80%
Pour classe L, aptitude à la lessivabilité (résistance au nettoyage à l'eau chaude sous pression)	NF T30-304 et ISO 4628-2 ISO 4628-4 ISO 4628-5	aucune dégradation d'aspect	aucune dégradation d'aspect	aucune dégradation d'aspect
Pour classe L, adhérence après lessivabilité sur support béton (moy)	EN 1542 modifiée	$\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$	$\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$	$\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$

## 6.2. Pour les demandes d'extension

A partir de systèmes déjà certifiés, il est possible de demander la certification de nouveaux systèmes avec un allègement des essais.

- Sous réserve d'une même composition de système de peinture (mêmes produits et même nombre de couches) avec augmentation d'une ou plusieurs épaisseurs, les possibilités d'extension de la certification à partir d'un système « source » sont listées dans le tableau X :

**Tableau X : Essais de qualification à réaliser en procédure d'extension de classe B**

Essais	Classe B-300	Classe B-500	Classe B-1000
Adhérence initiale	Essai à refaire		
Vieillessement artificiel QUV	<b>Système « source » déjà certifié</b>	Extension possible à partir du B-300	Extension possible à partir du B-300
		<b>Système « source » déjà certifié</b>	Extension possible à partir du B-500
	Extension possible à partir du B-500 sous réserve d'une même épaisseur de la couche de finition	<b>Système « source » déjà certifié</b>	
	Extension possible à partir du B-1000 sous réserve d'une même épaisseur de la couche de finition	Extension possible à partir du B-1000 sous réserve d'une même épaisseur de la couche de finition	<b>Système « source » déjà certifié</b>
Adhérence après cycles thermiques	Essai à refaire		

- Dans le cas de l'ajout d'une couche de finition sur un système de peinture déjà certifié en classe « I », les possibilités d'extension de la certification pour obtenir un système de peinture « V » ne sont pas possibles ; les essais du tableau XI sont à réaliser :

**Tableau XI : Essais de qualification à réaliser en procédure d'extension de classe I/V**

Essais	Système « I » + finition stable aux rayonnements lumineux
Adhérence initiale	Essai à refaire
Vieillessement climatique artificiel	Essai à refaire
Adhérence après cycles thermiques	Essai à refaire

- A partir d'un système certifié en classe « L », possibilité de transférer les résultats de lessivabilité à tout système composé de la même couche de finition (même produit, même épaisseur ou épaisseur plus élevée) et d'une sous-couche de même nature chimique et de même épaisseur que le système source.

Le comité de certification a toute compétence pour traiter les cas particuliers et adapter les dispositions ci-dessus en conséquence.

## 6.3. Pour finition certifiée « stabilité de couleur »

Les résultats doivent être conformes aux exigences de la norme NF T 34-554-1.

## 7. ESSAIS D'IDENTIFICATION DES PEINTURES (hors finition certifiée « stabilité de couleur »)

Les essais d'identification sont des analyses chimiques réalisées sur les produits constituant le système de peinture et prélevés lors des applications des éprouvettes soumises aux essais de qualification. De ce fait les Caractéristiques d'Identification Rapide (CIR)<sup>1</sup> de la fiche descriptive et d'emploi du système certifié seront celles de la couleur prélevée.

Nota important : ces essais d'identification sont réalisés une seule fois par produit, quel que soit le nombre de systèmes présentés à la certification comportant le même produit. Pour une finition déjà sous marquage ACQPA mais analysée en RAL 7001 dans le cadre d'une certification anticorrosion sur acier décapé ou métallisé, seule l'identification rapide est réalisée sur le RAL 9010. Si la finition a été analysée dans le cadre d'une certification anticorrosion sur acier galvanisé, l'identification n'est pas refaite.

L'identification du produit est effectuée sur la base des essais indiqués dans le tableau XII.

Les essais sont réalisés suivant le chapitre 8 de la norme NF T 34-550 pour tous les produits et pour chaque composant, à savoir une identification rapide selon le § 8.1 et une identification complémentaire selon le § 8.2 avec les dérogations ou précisions suivantes :

- Pour la détermination de la masse volumique, essai réalisé selon la norme NF EN ISO 2811-1 avec deux mesures.
- Pour la détermination de l'extrait sec, essai réalisé selon la norme NF EN ISO 3251 à 105°C pendant 1 heure avec trois mesures.
- Pour la détermination du taux de cendres, essai réalisé selon la norme NFT 30-012 avec une durée de séchage à 3h 105°C avant calcination.

**Tableau XII : Identification des peintures**

Type d'essai	Norme	Produit(s) soumis à l'essai
Masse volumique	NF EN ISO 2811-1	A, B,
Extrait sec conventionnel (% en masse)	NF EN ISO 3251	A, B
Taux de cendres (% en masse)	NF T 30-012	A, B
Teneur en liants (% en poids)	NF T 30-074 NF T 30-094 pour peintures hydrodiluable	A, B
Teneur en matières pulvérulentes (% en masse)	NF T 30-074 NF T 30-094 pour peintures hydrodiluable	A, B
Nature du liant (Spectre IR)	NF P 98-620	A, B

A : Base B : Durcisseur

## 8. IDENTIFICATION DES FINITIONS CERTIFIEES « Stabilité de couleur »

Les CIR, réalisées selon les méthodes décrites au §7 ci-dessus, sont fournies par le fabricant pour chacun des références RAL.

<sup>1</sup> masse volumique, extrait sec et taux de cendres



**Marque ACQPA**

**"Revêtement par peinture des bétons de génie civil"**

**REGLEMENT PARTICULIER**

**ANNEXE 2 :  
Marquage - Références à la marque ACQPA**

## 1. MARQUAGE DES PRODUITS

Le marquage des produits a pour but :

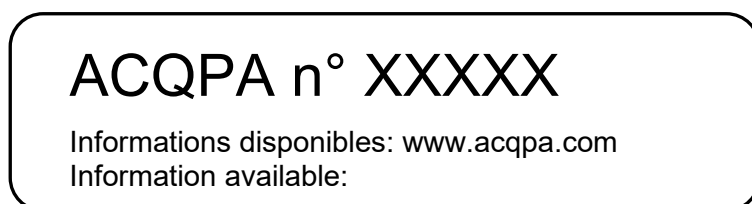
- d'assurer leur identification et leur traçabilité.
- d'attester que le produit concerné bénéficie du droit d'usage de la marque ACQPA.

Chaque récipient ou emballage doit :

- comporter la **mention ACQPA** suivie du code produit de la certification (voir §1.2.),
- donner des informations générales sur le produit imposées par les différentes réglementations, en particulier les risques concernant l'hygiène et la sécurité,
- comporter obligatoirement les informations suivantes (pour la base et le durcisseur) :
  - le nom et l'adresse du fournisseur\*,
  - l'usine de fabrication\*,
  - la dénomination commerciale du produit et sa couleur si nécessaire,
  - la date limite d'emploi en clair\* <sup>1</sup>,
  - le numéro d'identification du lot de fabrication\*,
  - la masse nette ou le volume net\*.

Les mentions marquées d'un astérisque peuvent être notées en anglais.

- comporter la mention du site Internet de l'ACQPA où figurent toutes les informations requises dans les différents domaines traités, ceci afin de permettre à l'utilisateur d'avoir facilement accès aux données générales de certification et notamment aux caractéristiques certifiées des produits. A cet effet, une des mentions suivantes doit figurer sur l'étiquetage :



Note : Le fabricant doit choisir une mise en forme permettant de délimiter les informations spécifiquement reliées à la certification ACQPA, des autres informations. L'exemple ci-dessus permet de répondre à cette exigence.

Le marquage ACQPA est réservé aux produits certifiés, déclarés conformes lors des opérations de contrôle qualité, et répondant aux exigences du présent Règlement Particulier. Les produits non certifiés marqués par erreur doivent être démarqués ; de la même manière, les produits certifiés détectés comme non conformes à posteriori, doivent être démarqués si le marquage a déjà été apposé sur les emballages.

<sup>1</sup> ou éventuellement la date de fabrication et la mention à utiliser au maximum x mois après cette date.



### 1.1. Mention ACQPA

La mention ACQPA qui doit apparaître de façon indélébile sur chaque produit et/ou emballage élémentaire est définie ci-dessous :

# ACQPA

Les dimensions minimales conseillées de chaque lettre ne doivent pas être inférieures à celles du graphisme ci-dessus. Les caractères ARIAL 28 ou HELVETICA 28 conviennent.

### 1.2. Code produit ACQPA

Tout produit autorisé au marquage ACQPA est identifié par :

- une partie principale constituée de la mention « ACQPA ».
- une partie secondaire constituée par un nombre de 5 chiffres "abcde"

Symbole « a » :

- « a » = 2      couche primaire ou de renforcement
- « a » = 3      couche de finition

Symboles « bcd » :

Numéro d'ordre d'enregistrement compris entre 920 et 999

Symbole « e » :

- « e » = 0      peinture alkyde
- « e » = 1      peinture époxydique, polyuréthane, acrylique ou acrylique polyuréthane
- « e » = 2      toutes les autres peintures

Exemple ACQPA 29990 : produit constituant la couche primaire à base de résine alkyde, enregistré sous le numéro d'ordre 999.

Nota : il est recommandé que les dimensions des chiffres soient identiques à celles de la mention ACQPA

### 1.3. Règles d'attribution du code produit ACQPA:

Un produit autorisé au marquage ACQPA est défini par une dénomination commerciale, et des caractéristiques physico-chimiques, mesurées par le laboratoire agréé, sur la *couleur* prélevée pour les essais de certification.

Les autres teintes de ce produit peuvent porter ce même numéro ACQPA sous réserve du respect des règles suivantes :

- Pour les primaires et intermédiaires :
  - Avoir la même dénomination commerciale.
  - Présenter des valeurs de masse volumique et extrait sec comprises dans les intervalles  $d = d \pm 0,1$  et  $ESP' = ESP \pm 4\%$  avec d, masse volumique et ESP, extrait sec en poids, enregistrés à l'ACQPA (teinte appliquée et testée)

Pour exemple :

Caractéristiques d'Identification Rapide ACQPA 11111 (teinte de référence enregistrée)	Critères d'acceptation pour l'enregistrement des autres teintes sous le n° ACQPA 11111
Masse volumique (d) : 1,65g/cm3	$1,55 \leq d' \leq 1,75$
Extrait sec (ESP) : 87.0%	$83,0 \leq ESP' \leq 91,0$

- Pour les finitions : avoir la même dénomination commerciale.

#### 1.4. Marquage des finitions certifiées « stabilité de couleur »

La mention .../C après le n° de Certification indique que la stabilité de la couleur de la finition est certifiée par l'ACQPA pour la référence RAL correspondante :

#### ACQPA XXXXX / C

Ce marquage n'est possible que si les valeurs d'autocontrôle sont conformes aux valeurs déclarées à l'ACQPA.

#### 1.5. Marquage des produits bi-composants avec un durcisseur commun à plusieurs bases.

Le marquage d'un durcisseur commun à plusieurs produits (soit un durcisseur utilisable avec différentes bases associées) doit respecter les règles suivantes :

- Dans le cas où le fabricant ne mentionne qu'une seule appellation de produit sur son emballage élémentaire de durcisseur, il ne doit figurer qu'un seul numéro ACQPA sur cet emballage, identique à celui indiqué sur l'emballage de la base associée.
- Dans le cas où le fabricant mentionne plusieurs appellations de produits sur son emballage élémentaire de durcisseur, il doit figurer l'ensemble des *codes produit* ACQPA sur cet emballage, correspondant aux bases associées.

Dans la pratique, cela peut être indiqué de la sorte, par emballage:

- Emballage Base A ACQPA N° 99999
- Emballage Base B ACQPA N° 88888
- Emballage Base C ACQPA N° 77777
  
- Emballage Durcisseur A / B / C ACQPA N° 99999 / 88888 / 77777

#### 1.6. Marquage des diluants

Le marquage ACQPA ne s'applique pas aux diluants indiqués dans les fiches descriptives du système ACQPA.

### 2. REFERENCE ACQPA DES FICHES ET DOCUMENTS

Les fiches et documents du fabricant peuvent faire référence à la Certification ACQPA. Dans ce cas :

- pour ce qui concerne le produit, les directives des §1.1 et 1.2 sont à respecter
- pour ce qui concerne le système, le code de la certification est le suivant :

Classe de certification (X)		Classe de lessivabilité (Y)	n° d'ordre (ZZZ)
« B » (comme Béton) + classe d'environnement (300/500/1000)	« V » :	« L » : aptitude au lessivage	n° compris entre 900 et 999
	« I » :		
	systèmes présentant une stabilité aux rayonnements lumineux conforme systèmes sans évaluation spécifique de la stabilité aux rayonnements lumineux		

Exemples :

- B-300 V L 995 : Système de peinture pour bétons de génie civil certifié pour la classe 300, stable aux rayonnements lumineux, apte au lessivage, et enregistré sous le n°995.
- B-500 I 996 : Système de peinture pour bétons de génie civil certifié pour la classe 500, non évalué pour la stabilité aux rayonnements lumineux, et enregistré sous le n°996

- B-1000 I L 997 : Système de peinture pour bétons de génie civil certifié pour la classe 1000, non évalué pour la stabilité aux rayonnements lumineux, apte au lessivage, et enregistré sous le n°997
- B-1000 V 998 : Système de peinture pour bétons de génie civil certifié pour la classe 1000, stable aux rayonnements lumineux, et enregistré sous le n°997

**Important :**

L'ACQPA est seule habilitée à délivrer le droit d'usage de la marque et donc la possibilité d'y faire référence. Le droit d'usage est signé du Président du CCPB et du Président de l'ACQPA.



**Marque ACQPA**

**"Revêtement par peinture des bétons de génie civil"**

## **REGLEMENT PARTICULIER**

**ANNEXE 3 :  
Composition du Comité de Certification Produits Béton (CCPB)**

**COMITE de CERTIFICATION des PRODUITS BETONS**  
**(CCPB)**

**La composition du Comité de Certification des Produits Béton (CCPB) est approuvée par le Conseil d'Administration de l'ACQPA.**

**Président :** Elu par le Conseil d'Administration

**Secrétariat :** Délégué Général ACQPA  
Gestionnaire de certification Produits Béton

**Collège A :** 1 représentant de la SNCF  
1 représentant d'EDF

**Collège B :** 1 représentant du SIPEV

**Collège C :** 2 représentants du GEPI

**Collège D :** 1 représentant de l'OHGPI  
1 représentant du CEREMA  
1 représentant de l'UGE<sup>1</sup>

---

<sup>1</sup> UGE : Université Gustave Eiffel



**Marque ACQPA**

**"Revêtement par peinture des bétons de génie civil"**

**REGLEMENT PARTICULIER**

**ANNEXE 4 :**

**Composition des dossiers de demandes d'admission, extension, stabilité de couleur, modification, renouvellement.**

## 1. GENERALITES

Pour la compréhension de cette annexe, il est précisé que deux systèmes de protection sont différents si :

- Un des produits constituant le système est différent,
- L'épaisseur sèche d'une des couches du système est différente,

Un système de protection correspond à un dossier technique.

Selon le principe du « qui peut le plus, peut le moins », un système certifié dans une classe donnée l'est dans une classe correspondante à un environnement de moindre sévérité. Ainsi, sauf avis contraire du Comité de Certification, les principes suivants sont applicables :

- Un système de classe 1000 couvre les domaines de classe 500 et 300
- Un système de classe 500 couvre le domaine de classe 300

Les essais de qualification pour les deux classes de certification V et I sont identiques. Mais la performance de tenue aux rayonnements lumineux (jaunissement, farinage, ...) n'est pas évaluée pour les systèmes en classe I. Les systèmes de classe I peuvent comporter des finitions non stables à la lumière dans la mesure où aucune stabilité de teinte n'est exigée. Aussi et sauf avis contraire du Comité de Certification, un système certifié en classe "V" est également valide en classe "I".

## 2. DEMANDES

Selon le type de demande, le dossier doit comporter les pièces suivantes :

### 2.1. Pour une demande de 1ere admission émanant d'un demandeur ou d'un titulaire

- 1) Une demande de 1ère admission (imprimé PRO-IMP10)
- 2) Une fiche de renseignements généraux concernant l'entreprise (imprimé PRO-IMP11)
- 3) Un dossier technique de demande de certification **par système** (imprimé PRO-IMP12)
- 4) Une copie du certificat CE de niveau 2+ pour chaque usine déclarée dans le cadre de la certification, accompagnée de la déclaration de performance du système de peinture (DoP)
- 5) Une copie du certificat ISO 9001 en cours de validité, s'il existe

Si plusieurs demandes de certification sont faites simultanément, les pièces 1, 2, 4 et 5 ne sont fournies qu'une seule fois.

### 2.2. Pour une demande d'admission complémentaire

- 1) Un dossier technique de demande de certification (imprimé PRO-IMP12).

### 2.3. Pour une demande d'extension

- 1) Un dossier technique de demande de certification (imprimé PRO-IMP12).

### 2.4. Demande de certification « stabilité de couleur »

- 1) Le bon de commande (imprimé PRO-IMP62)
- 2) Pour chaque finition et pour chaque coloris RAL :
  - a. Les données publiques :
    - Nom commercial du produit
    - N°ACQPA (si attribué)
    - référence RAL de la couleur
    - Caractéristiques d'Identification Rapide [CIR] (Masse volumique, Extrait sec massique et teneur en cendres 900°C)
    - Mode de fabrication et l'usine de fabrication soit de la finition teintée soit de la base à teinter.

b. Les données confidentielles :

- Composition pigmentaire :
  - nature du pigment
  - % massique de chacun des pigments, exprimé par rapport à la formulation totale du composant liquide
- Pour les finitions fabriquées par machines à teinter : composition du liant annexe :
  - nature du liant
  - % massique de liant annexe, exprimé par rapport à la formulation totale du composant liquide

## 2.5. Pour une demande de modification

### 2.5.1. Un changement du titulaire ACQPA

- une demande de modification (imprimé PRO-IMP44) renseignée pour la modification souhaitée.
- une fiche de demande de 1<sup>ère</sup> admission (imprimé PRO-IMP24)
- la liste des produits et systèmes concernés par le changement du titulaire.

### 2.5.2. Le site de production.

#### a) Transfert de l'unité de fabrication.

- une demande de modification (imprimé PRO-IMP44) renseignée pour la modification souhaitée
- une fiche de demande de 1<sup>ère</sup> admission (imprimé PRO-IMP24) dans le cas où l'unité de fabrication n'est pas référencée à l'ACQPA
- une fiche de renseignements généraux concernant l'entreprise (imprimé PRO-IMP25), avec les nouvelles coordonnées de l'unité de fabrication au paragraphe « B »
- une copie du certificat CE de niveau 2+
- une copie du certificat ISO 9001 version en vigueur le cas échéant et dans le domaine d'application de la fabrication de peinture.
- Le plan d'assurance qualité comprenant les informations indiquées au §1 de l'annexe 5 « Exigences qualité du demandeur/titulaire ».

#### b) Rajout d'une unité de fabrication d'un produit de marque ACQPA

- une demande de modification (imprimé PRO-IMP44) renseignée pour la modification souhaitée,
- une fiche de demande de 1<sup>ère</sup> admission (imprimé PRO-IMP24) dans le cas où l'unité de fabrication n'est pas référencée à l'ACQPA.
- une fiche de renseignements généraux concernant l'entreprise (imprimé PRO-IMP25),
- une copie du certificat CE de niveau 2+
- une copie du certificat ISO 9001 version en vigueur et dans le domaine d'application le cas échéant.
- la liste des produits faisant l'objet de la demande du marquage ACQPA
- Le plan d'assurance qualité comprenant les informations indiquées au §1 de l'annexe 5 « Exigences qualité du demandeur/titulaire ».

### 2.5.3. Le système certifié (dénomination commerciale, composition valeurs d'autocontrôle et données de mise en œuvre d'un ou des produit(s) constitutif(s) du système)

#### a) La dénomination commerciale

- demande de modification (imprimé PRO-IMP44) renseignée pour la modification souhaitée.

#### b) Composition, données de mise en œuvre ou valeurs d'autocontrôle d'un ou des produit(s) constitutif(s) du système

- la demande de modification (imprimé PRO-IMP44) renseignée pour la (ou les) modification(s) souhaitée(s)
- un dossier technique de demande de certification (imprimé PRO-IMP12), en ne remplissant que le (ou les) points pour le(s)quel(s) il y a eu des modifications



- un dossier justifiant la demande de modification technique établi sur la base de l'imprimé PRO-IMP45

#### **2.6. Pour une demande de renouvellement de validité de système certifié**

- une demande de renouvellement de validité du système certifié (imprimé PRO-IMP31)
- une fiche de renseignements généraux concernant l'entreprise (imprimé *PRO-IMP25*) nouvellement renseignée
- une copie du certificat CE de niveau 2+
- une demande de modification en cas de changement sur le système (imprimé *PRO-IMP44*)..

#### **REMARQUES :**

Les demandes qui parviendraient incomplètes au Secrétariat Technique Produits de l'ACQPA courent le risque d'être retournées au titulaire/demandeur sans pouvoir être examinées par le Comité de certification dans sa réunion la plus proche.

#### **LISTE DES FICHES COMPOSANT LES DEMANDES AUPRES DE L'ACQPA :**

*PRO-IMP24* : Demande de 1ère admission

*PRO-IMP25* : Fiche de renseignements généraux concernant l'entreprise

PRO-IMP12 : Dossier technique de demande de certification

PRO-IMP44 : Demande de modification

PRO-IMP45 : Modèle de plan de dossier justificatif pour demande de modification technique

PRO-IMP31 : Demande de renouvellement de validité

PRO-IMP62 : Demande certification stabilité de couleur

Tous ces documents sont disponibles sur le site Internet de l'ACQPA [www.acqpa.com](http://www.acqpa.com) ou sur demande à l'ACQPA à l'adresse [produits@acqpa.com](mailto:produits@acqpa.com).



**Marque ACQPA**

**" Revêtement par peinture des bétons de génie civil "**

**REGLEMENT PARTICULIER**

**ANNEXE 5 :  
Exigences qualité du demandeur / titulaire**

Le titulaire est tenu d'exercer, sur les produits visés par la Marque ACQPA « Revêtement par peinture des bétons de génie civil », une surveillance, qui fait l'objet d'enregistrements. Cette surveillance est effectuée dans le cadre d'un Plan d'Assurance Qualité (PAQ).

La présente annexe fournit :

- le contenu du PAQ
- les conditions (méthodes, fréquences, enregistrements, traçabilité, exploitation statistique, échantillon conservatoire) des contrôles sur les produits finis

Le dispositif d'assurance qualité mis en place par le titulaire, doit permettre de montrer, en permanence, la conformité de l'identité des produits commercialisés sous la marque ACQPA « Revêtements par peinture des bétons de génie civil » et « Finition certifiée stabilité de couleur », à celle des produits soumis aux essais de certification.

Le PAQ est tenu à disposition de l'ACQPA, notamment pour les auditeurs chargés des inspections en usine.

### **1. CONTENU DU PLAN D'ASSURANCE DE LA QUALITE (PAQ)**

Le titulaire doit réaliser la fabrication des produits de Marque ACQPA « Revêtements par peinture des bétons de génie civil », dans des conditions maîtrisées tant sur les matières premières que sur les procédés de fabrication. A cet effet, le PAQ doit comporter :

- Un engagement de la direction à respecter et à faire respecter les spécifications du présent règlement.
- Un organigramme du personnel de l'usine avec la qualification et l'identification des responsables:
  - des approvisionnements en matières premières,
  - de la fabrication,
  - du service qualité s'il existe, sinon des contrôles sur produits finis,
  - du conditionnement et du marquage.
- Une description simple et claire des procédures « qualité » pour :
  - la passation des commandes du service commercial à l'usine de fabrication (ordonnancement),
  - la gestion des matières premières comprenant les critères de sélection, les contrôles à réception et le traitement des non-conformités,
  - le suivi de la fabrication avec une traçabilité des matières premières et des produits finis (donner le principe de codage des lots), la description des contrôles internes à la chaîne de fabrication,
  - l'intervention du laboratoire de contrôle, la mise en œuvre des activités d'acceptation des produits finis pour conditionnement, la traçabilité des résultats et la gestion des non-conformités,
  - le conditionnement, le marquage et le stockage des produits finis,
  - la maîtrise des équipements de contrôle et de fabrication.
- Une liste des principaux matériels des laboratoires de contrôle et de recherche / développement.
- Une procédure d'enregistrement et de traitement des réclamations client, à minima sur tous les produits de Marque ACQPA.
- Une procédure d'information (et de rappel le cas échéant), si des écarts significatifs sont détectés après expédition dans les centres de stockage ou chez les clients.
- Pour les finitions colorées fabriquées par machine à teinter, la méthode de calcul des CIR à partir des résultats d'autocontrôle de la base neutre.
- Le type de registre d'autocontrôle.

Toutes ces procédures doivent donner l'assurance que lorsque la commande concerne des produits de Marque ACQPA « Revêtement par peinture des bétons de génie civil », ceux-ci seront bien contrôlés et marqués selon les spécifications du règlement.

Si l'usine de fabrication dispose d'un système d'assurance qualité pré-établi, le PAQ reprendra les dispositions de ce système en lui ajoutant les points particuliers relatifs aux produits de Marque ACQPA.

Pour les fabricants non francophones, le PAQ doit être à minima en anglais.

## 2. CONTROLES DE FABRICATION

### 2.1. Caractérisation du lot de fabrication

Le lot est caractérisé par la date de fabrication et le numéro de lot qui doivent apparaître en clair sur les emballages et les registres d'autocontrôles.

Les conditions d'allotissement et le principe du numéro de lot sont définis dans le PAQ du demandeur/titulaire.

### 2.2. Prélèvements des échantillons

On distingue deux types d'échantillons :

- le premier échantillon destiné aux contrôles de fabrication ; il est prélevé à chaque lot de fabrication.
- le deuxième échantillon, de 250 cm<sup>3</sup> minimum qui est appelé "échantillon conservatoire" : il est destiné à être conservé pendant une durée de 1 an ; pour les finitions colorées fabriquées par machine à teinter, les prélèvements destinés à l'échantillon conservatoire sont réalisés sur la base neutre.

Pour les finitions colorées fabriquées par machine à teinter, les prélèvements destinés à l'échantillon conservatoire sont réalisés sur la base neutre.

### 2.3. Contrôles des produits

Les contrôles des produits finis portent sur :

- des essais et examens techniques des produits
- des examens externes du conditionnement et des emballages

#### 2.3.1. Méthode générale, en contrôle de fabrication, lot par lot

Il s'agit généralement et dans la mesure où ces essais ont une signification pour le produit concerné, de la détermination de la masse volumique et de l'extrait sec selon les méthodes et avec les tolérances du tableau ci-dessous (méthode dite générale). Ces essais font partie des Caractéristiques d'Identification Rapide (C.I.R).

Essai	Modalités essais	Nombre de déterminations	Tolérances
Masse Volumique (MV)	NF EN ISO 2811-1 ou 4 à T=23°C	2	± 0,03 g/cm <sup>3</sup> si MV ≤ 1,00 g/cm <sup>3</sup> ± 0,05 g/cm <sup>3</sup> si 1,00 g/cm <sup>3</sup> < MV ≤ 2,00 g/cm <sup>3</sup> ± 0,10 g/cm <sup>3</sup> si MV > 2,00 g/cm <sup>3</sup>
Extrait Sec	NF EN ISO 3251 1 heure à 105°C ± 2°C	2	± 2,0 %

En dérogation à la norme NF EN ISO 2811-1 ou 4, il y a 2 déterminations pour la méthode dite « Générale ».

La moyenne des résultats de mesure est effectuée pour chaque essai concerné.

- Si la ou les moyennes rentre(nt) dans les tolérances, alors le produit est déclaré conforme et peut être étiqueté avec référence à la marque ACQPA.
- Si une seule des moyennes ne rentre pas dans les tolérances, alors le produit est déclaré non conforme et reste en attente du traitement de la non-conformité.

Pour les produits bi-composants, les déterminations sont faites sur chaque composant séparément.

### 2.3.2. Méthode allégée, en contrôle de fabrication, lot par lot

Cette méthode allégée en contrôle de fabrication, lot par lot, repose sur un nombre d'essais restreint et de nouvelles tolérances de spécifications, plus serrées que celles définies dans le tableau ci-dessus.

Il en résulte les méthodes et tolérances suivantes :

Essai	Modalités essais	Nombre de déterminations	Tolérances
Masse Volumique (MV)	NF EN ISO 2811-1 ou 4 à T=23°C	1	$\pm 0,01 \text{ g/cm}^3$ si $MV \leq 1,00 \text{ g/cm}^3$ $\pm 0,02 \text{ g/cm}^3$ si $1,00 \text{ g/cm}^3 < MV \leq 2,00 \text{ g/cm}^3$ $\pm 0,05 \text{ g/cm}^3$ si $MV > 2,00 \text{ g/cm}^3$
Extrait Sec	NF EN ISO 3251 1 heure à 105°C $\pm$ 2°C	1	$\pm 1,0 \%$

Si tous les résultats de contrôle réalisés par la méthode allégée, se situent dans les tolérances ci-dessus, alors le produit est déclaré conforme.

Si un ou plusieurs résultats de contrôle réalisés par la méthode allégée, ne rentre(nt) pas dans les tolérances, alors des essais supplémentaires sont à effectuer suivant la méthode dite générale.

### 2.3.3. Cas des finitions colorées fabriquées par machine à teinter

Le contrôle des finitions fabriquées par machines à teinter (certifiées stabilité de couleur ou non) portent sur :

- Les bases à teinter, avec un contrôle lot par lot par les essais réalisés selon les méthodes définies ci-dessus.
- Les valeurs-des CIR des finitions colorées, calculées à partir des valeurs d'autocontrôles mesurées sur la base neutre.

## 2.4. Spécifications

### a) Pour les primaires et intermédiaires

Les spécifications de la teinte appliquée pour les essais de certification correspondent aux valeurs CIR enregistrées à l'ACQPA.

Pour les autres teintes, les spécifications autorisées doivent présenter des valeurs comprises dans les intervalles  $d' = d \pm 0,1$  et  $ESP' = ESP \pm 4\%$  avec d, masse volumique et ESP, extrait sec en poids, enregistrés à l'ACQPA (voir exemple au §1.3 de l'annexe 2).

### b) Cas des finitions

- Pour les finitions colorées mais non certifiées « Stabilité de couleur » les spécifications peuvent être autres que celles enregistrées à l'ACQPA en 9010 (blanc pur).
- Pour les finitions colorées certifiées « Stabilité de couleur » les spécifications correspondent à celles enregistrées à l'ACQPA pour chacune des références RAL certifiées.

Les spécifications des bases à teinter sont définies par le fabricant et ne sont pas enregistrées à l'ACQPA.

## **2.5. Etiquetage ACQPA**

Le lot déclaré conforme peut être étiqueté avec la référence à la marque ACQPA selon les exigences définies en annexe 2 du présent document et l'échantillon conservatoire est étiqueté avec toutes les mentions utiles à son identification : nom, date de fabrication et numéro de lot.

## **2.6. Registre d'autocontrôle**

Les valeurs des contrôles sur produits spécifiés au § 2.3 sont consignés sur des registres d'autocontrôle. Ces registres peuvent être des supports papier ou des supports informatique.

Pour les finitions colorées fabriquées par machine à teinter, les valeurs des contrôles réalisés sur les bases neutres sont consignées dans le registre d'autocontrôle. Le résultat des CIR calculées est disponible sur les fiches d'identification rapide (F.I.R) jointes à la livraison.

Il est tenu un registre par produit. Ce registre comporte :

- Tous les éléments utiles pour l'identification du produit y compris le numéro ACQPA du produit
- La date de fabrication et numéro de lot
- La teinte fabriquée,
- Les quantités fabriquées (unité de mesure).
- Pour chacun des essais, les spécifications avec les tolérances.
- Les valeurs d'essais, CIR et ceux jugés opportuns par le fabricant pour garantir l'assurance de la qualité,

Le registre d'autocontrôle (éventuellement édition à partir du fichier informatisé) indique la mention conforme ou non conforme selon le résultat obtenu.

Les registres d'autocontrôle sont à la disposition des auditeurs lors des visites de surveillance exercées par tierce partie (audit périodique).

## **2.7. Exploitation périodique des résultats des CIR.**

L'exploitation périodique des résultats du suivi des CIR est faite annuellement par le titulaire, pour chaque produit sous Marque ACQPA, pour toutes les couleurs fabriquées, ou sur les bases neutres le cas échéant. L'exploitation périodique du suivi des CIR ne s'applique pas aux finitions fabriquées par machine à teinter.

L'exploitation périodique doit comporter par produit :

- L'identification du produit (n° ACQPA ou la dénomination commerciale enregistrée à l'ACQPA),
- La teinte
- les quantités et le nombre de lots livrés,
- le nombre de lots pour lesquels les résultats des essais ont conduit à une décision de non-conformité.
- La méthode utilisée : générale ou allégée,
- Les spécifications appliquées,
- le nombre d'essais de mesures réalisées par essais,
- pour chaque type d'essais, la moyenne, l'écart-type (pour plus de 7 lots réalisés), l'histogramme (pour plus de 21 lots réalisés), le minimum et le maximum observés ainsi que le nombre de résultats hors tolérances.

L'exploitation périodique des résultats d'autocontrôle est envoyée chaque année à l'ACQPA, 10 rue du Débarcadère, 75017 PARIS. Cet envoi intervient avant le 31 janvier dernier délai pour les productions de l'année antérieure. Si le fabricant souhaite un recadrage des valeurs CIR de référence, il doit adresser une demande de modification conformément à l'annexe 4.

Cette transmission annuelle des résultats d'autocontrôle tient lieu de déclaration annuelle de production telle qu'elle est demandée par l'ACQPA et agréée par le fabricant dans son acte d'engagement (demande de 1<sup>ère</sup> admission).



**Marque ACQPA**

**"Revêtement par peinture des bétons de génie civil"**

**REGLEMENT PARTICULIER**

**ANNEXE 6 :  
Evaluation exercée par tierce partie**

## 1. OBJET

La présente annexe définit les modalités d'évaluation exercées par tierce-partie dans l'instruction des demandes (admission, extension, modification, renouvellement) et la surveillance des produits.

L'évaluation par tierce partie comprend des audits de 1<sup>ère</sup> admission ou de surveillance, des essais de qualification et des analyses d'identification chimique.

## 2. TYPES D'EVALUATION

### 2.1. Audits

Les visites sont effectuées par un auditeur ACQPA sur la base d'un support d'audit prédéfini.

Elles sont de deux types et ont pour objet, respectivement :

- de vérifier avant l'admission à la certification, l'existence et l'efficacité, du système qualité, des procédures du contrôle et du marquage produit mis en place par le demandeur. Ce sont les **audits de 1<sup>ère</sup> admission** (audits initiaux). Ils sont commandés par l'ACQPA après examen du dossier de demande conformément au §3 de cette annexe.
- de vérifier le respect des exigences du règlement particulier en termes de contrôles, marquage, production et dispositif d'assurance qualité. Ce sont les audits de surveillance, réalisés durant la période de validité d'un produit pour une usine référencée à l'ACQPA. La fréquence normale de ces audits est définie au § 4.1.1 de cette annexe ; elle peut être allégée ou renforcée selon les cas définis aux §4.1.2 et 4.1.3 ci-après.

Lors de ces visites, l'auditeur effectue le cas échéant, un ou plusieurs prélèvements selon les recommandations de l'ACQPA.

### 2.2. Essais de qualification

Ils sont réalisés conformément aux normes référencées en annexe 1 et selon les modalités citées au §3 de cette annexe.

### 2.3. Analyses chimiques des produits

Les analyses chimiques sont réalisées conformément aux modalités définies au §7 de l'annexe 1 et ont pour objet :

- D'établir l'identification physico-chimique initiale des produits acceptés au marquage ACQPA. Ces analyses sont réalisées sur les prélèvements effectués lors des applications. Sauf dérogation, aucune modification du ou des produits ne peut intervenir pendant le déroulement de la procédure de qualification.
- De contrôler le maintien de l'identité des produits commercialisés sous la marque ACQPA avec celle validée lors de la certification initiale. Ces analyses sont réalisées dans les cas suivants :
  - sur les prélèvements effectués par l'auditeur dans le cadre de la surveillance périodique chez le fabricant ou chez un utilisateur.
  - pour valider une demande de modification mineure ou majeure du produit.

Le fabricant peut effectuer lui-même son prélèvement, après accord explicite de l'ACQPA.

L'organisme chargé des analyses d'identification des produits établit un rapport d'essais qu'il remet à l'ACQPA.



## 2.4. Tolérance des analyses chimiques.

A chaque spécification, correspondant à l'identification physico chimique initiale du produit, est associée une tolérance décrite dans le tableau 1. Cette plage de tolérance est appliquée en tant que seuil d'alerte dans la procédure de surveillance des produits. Dans le cas d'un résultat se situant hors de cette plage de tolérances, un examen de l'ensemble des valeurs et de leur cohérence est réalisé pour statuer sur l'acceptabilité de l'écart, en tenant compte des incertitudes de mesures.

**Tableau 1 : tolérance des peintures liquides :**

Essai	Tolérances	Produit(s) soumis à l'essai A : Base B : Durcisseur
<b>Masse volumique</b>	$X \pm 0,03 \text{ g/cm}^3$ si $MV \leq 1,00 \text{ g/cm}^3$ $X \pm 0,05 \text{ g/cm}^3$ si $1,00 \text{ g/cm}^3 < MV \leq 2,00 \text{ g/cm}^3$ $X \pm 0,1 \text{ g/cm}^3$ si $MV > 2,0 \text{ g/cm}^3$	A, B,
<b>Extrait sec conventionnel (% en masse)</b>	$\pm 2.0\%$	A, B
<b>Taux de cendres (% en masse)</b>	$\pm 3.0\%$	A, B
<b>Teneur en liants (% en poids)</b>	$\pm 2.0\%$	A, B
<b>Teneur en matières pulvérulentes (% en masse)</b>	$\pm 3.0\%$	A, B
<b>Nature du liant (Spectre IR)</b>	Conforme à la nature chimique enregistrée à l'ACQPA.	A, B

- (1) Par rapport à la teneur en matières pulvérulentes.  
(2) Fonction de l'élément A ou B dans lequel se trouve le pigment.

## 3. EVALUATION TIERCE PARTIE DANS L'INSTRUCTION DES DEMANDES

Nature de la demande	Procédure	Contenu de la procédure
<b>Certification présentée par un demandeur</b>		
1 <sup>ère</sup> demande de certification « Revêtement par peinture des bétons de génie civil ».	1 <sup>ère</sup> admission	Audit de 1 <sup>ère</sup> admission <sup>1</sup> / essais de qualification / analyses chimiques par tierce partie.
<b>Certification présentée par un titulaire ACQPA</b>		
Demande de certification avec des produits fabriqués dans une usine référencée à l'ACQPA	Admission complémentaire	Essais de qualification et analyses chimiques sur nouveaux produits par tierce partie.
Demande de certification avec des produits fabriqués dans une usine non référencée à l'ACQPA	1 <sup>ère</sup> admission	Visite de 1 <sup>ère</sup> admission <sup>1</sup> /essais de qualification /analyses chimiques (initiale et/ou surveillance) par tierce partie.
Demande d'extension d'un système certifié	Extension	Voir tableau § 5 du corps du texte
Demande de certification « Stabilité de couleur » pour une finition	Certification de « Stabilité de couleur »	Essais de qualification par tierce partie
<b>Modification</b>		
Modifications des données des produits sous Marque ACQPA	Modification	Voir tableau § 9.5 du corps du texte.
Transfert des produits vers une autre unité de fabrication <sup>2</sup> Rajout d'une unité pour la fabrication d'un produit <sup>2</sup>	Modification	Vérification documentaire de la procédure du marquage sur les produits objet de la demande et planification d'un audit du site :  Si unité déjà référencée à l'ACQPA : audit selon la fréquence normale avec prélèvement des produits nouvellement autorisés au marquage dans cette unité.  Si unité non référencée à l'ACQPA : Audit de 1 <sup>ère</sup> admission <sup>1</sup> ou audit dans l'année qui suit la demande, avec prélèvements pour analyse de surveillance.  Mise à jour dans la base de données ACQPA des produits fabriqués pour le site concerné.

<sup>1</sup> L'audit de 1<sup>ère</sup> admission est réalisé dans les cas suivants :

- Si l'usine n'est pas certifiée ISO 9001 et qu'elle ne fabrique pas de produits constitutifs de systèmes bénéficiant déjà d'une marque ACQPA.
- Si le domaine d'application du certificat ISO 9001 ne concerne pas la fabrication de peinture
- Si l'usine est sous licence du Titulaire/Demandeur.

<sup>2</sup> Si les demandes de transfert ou de rajout d'unité de fabrication sont adressées à l'ACQPA 2 mois au plus tard avant le démarrage de la production dans la nouvelle unité, toutes les dispositions seront mises en œuvre pour réaliser l'audit initial au démarrage de la fabrication. L'autorisation du marquage ne sera accordée qu'après examen des résultats de l'audit initial en CCPB.

Nature de la demande	Procédure	Contenu de la procédure
Changement du Titulaire ACQPA	Modification	<p>Vérification documentaire de la procédure du marquage sur les produits objet de la demande et planification d'un audit du site :</p> <p>Si unité déjà référencée à l'ACQPA : selon la fréquence normale</p> <p>Si unité non référencée à l'ACQPA : Audit de 1<sup>ère</sup> admission<sup>1</sup> ou audit dans l'année qui suit la demande, avec prélèvements pour analyse de surveillance.</p> <p>Mise à jour du Titulaire dans la base de données ACQPA et des droits d'usage.</p>
<b>Renouvellement</b>		
Renouvellement du droit d'usage	Renouvellement	<p>Analyse des produits constituant le système au moins une fois sur un cycle de 7 ans.</p> <p>Vérification de la conformité des éléments de surveillance incluant la production effective des produits constitutifs du système.</p> <p>Un droit d'usage dont la date de certification est échue ne peut pas être renouvelée sauf dispositions particulières indiquées au §10 du corps du texte.</p>

#### 4. EVALUATION TIERCE PARTIE DANS LA SURVEILLANCE

##### 4.1. Audits de surveillance

Ils sont réalisés dans le cadre d'une surveillance normale, allégée ou renforcée.

La durée minimale d'un audit est de 1 jour ; en cas d'audit couplé avec un autre référentiel ACQPA, il est rajouté 0,5 jour par domaine technique supplémentaire.

##### 4.1.1. Surveillance normale

Une unité de fabrication d'un produit admis à la marque ACQPA "Revêtement par peinture des bétons de génie civil" est soumise à des audits périodiques, pendant la période de validité de ce produit. La fréquence normale entre deux audits est de 2 ans.

L'ACQPA se réserve le droit de réaliser un audit sur une partie de la production réalisée hors de l'usine de production.

Les données fournies annuellement dans l'exploitation statistique permettent un suivi de l'état de la production par usine.

##### 4.1.2. Surveillance renforcée

La fréquence entre deux audits est augmentée à une visite/an ou plus si nécessaire, avec ou sans renforcement des contrôles par le titulaire, en cas de manquement au règlement particulier n'ayant pas abouti à une procédure de retrait du droit d'usage.

##### 4.1.3. Surveillance allégée

La fréquence entre deux audits peut être diminuée à une visite tous les 3 ans selon les résultats des audits et prélèvements précédents, ainsi que l'absence de sanctions concernant l'usine.

#### **4.1.4. Surveillance reportée**

En l'absence de production sous marquage ACQPA, un audit de surveillance peut être reporté à l'année suivante.

#### **4.1.5. Calendrier annuel**

Chaque année, le secrétariat technique établit un programme d'audits de surveillance, et de 1<sup>ere</sup> admission le cas échéant.

#### **4.2. Analyse d'identification chimique**

Les produits sous Marque ACQPA sont analysés au moins une fois sur un cycle de 7 ans. Le planning des analyses de surveillance est établi chaque année par l'ACQPA puis diffusé à l'auditeur concerné.

#### **4.3. Réponses aux écarts.**

Pour chaque écart, il est demandé à l'audité d'établir un plan d'actions qui indique :

- Une analyse de l'étendue de l'écart (antériorité, client concernés...)
- Les actions décidées pour maîtriser la situation constatée et leurs délais de mise en œuvre.

Les actions doivent être réalisées dans des délais adaptés à l'écart soit 3 mois après la réunion de clôture pour une non-conformité et 6 mois pour une remarque.



**Marque ACQPA**

**"Revêtement par peinture des bétons de génie civil"**

**REGLEMENT PARTICULIER**

**ANNEXE 7 : Régime financier :**

**Voir document PRO-LI 13 disponible sur le site Internet de l'ACQPA**