

## Avis technique F5-07

### *Performance des bardages Foundry Shapes et Shakes : notes au prescripteur*

#### Explication de la condition « Ou égal »

La rédaction des caractéristiques de qualité de bardages en vinyle spécialisés peut s'avérer une tâche difficile, même pour le prescripteur le plus expérimenté. Parmi la myriade de clins de bardage disponibles, le défi principal, comme pour la plupart des produits et des systèmes, reste le même : **quels sont les facteurs clés qui définissent les performances du produit ?**

Avant de consulter des tonnes de catalogues produit ou de partir à la dérive sur Internet, il est important d'établir une **définition globale de la performance**. Lorsque cette définition existe, la procédure d'évaluation du produit sera plus rapide et le processus plus simple.

De manière générale, lors de la rédaction de spécifications pour cette catégorie de produits, le prescripteur dispose de connaissances sur un ou deux produits du fabricant et se base sur la condition « Ou égal » pour créer un niveau de facteurs de performance de base pour les fabricants en concurrence permettant de procéder à une mesure ; avec pour objectif ultime de créer de l'impartialité pour l'appel d'offres et une valeur ajoutée en termes de coûts de construction dépensés par le propriétaire.

Toutefois, lorsqu'il s'agit d'évaluer trois produits ou plus, le prescripteur doit faire confiance aux brochures du fabricant, aux sites Internet et aux catalogues produit pour savoir si les nouveaux produits sont ou ne sont pas « égaux » aux produits répertoriés. Cela peut nécessiter du temps car chaque produit soumis doit être évalué.

La solution à ce dilemme consiste à créer des **valeurs de performance spécifiques** selon lesquelles tous les produits seront mesurés. De cette façon, chaque fabricant est évalué sur des standards exhaustifs et neutres. Pour les bardages en vinyle spécialisés, trois critères principaux définissent les performances à long terme du produit :

- 1) Les spécifications doivent inclure des éléments des normes de référence applicables, ainsi que des éléments descriptifs et des exigences de performance - les produits doivent répondre à la norme \*ASTM D3679\* (norme relative aux revêtements rigides en PVC), mais comporter une étape supplémentaire et répertorier les caractéristiques suivantes de la partie II de la spécification :
  - a) **Décor (ou partie exposée)** : rédiger la taille de décor souhaitée (10", 7", 5" etc.)
  - b) **Texture** : fendue à la main, brut de sciage, résistant aux intempéries, etc. – finition peu brillante – pour l'aspect du produit ressemblant à la texture naturelle du cèdre.
  - c) **Épaisseur** : > 0,040 (> 1 mm) pour une meilleure résistance aux impacts - bien que l'épaisseur soit une caractéristique importante, il faut savoir que plus le clin sera épais, plus les joints seront visibles. Une baguette en mousse EPS périphérique fournira des performances d'isolation optimales.
  - d) **Profondeur** : > 1/2" (13 mm) – lignes d'ombrage plus profondes – plus proche du cèdre naturel.

- 2) **Demander au revêtement de posséder une languette supérieure et une baguette de clouage renforcées / doublées.** En renforçant la languette supérieure, le clin résistera mieux en suivant le mur et conservera une apparence plus droite et proche de la réalité sur le mur. Une baguette de clouage doublée fournit une meilleure résistance en cas de vent fort. Demandez des rapports d'essai établis par des laboratoires indépendants au fabricant pour justifier d'éventuelles réclamations sur la rigidité et la résistance au vent. En fonction du lieu d'implantation du projet, répertoriez les performances de résistance au vent spécifiques requises.
- 3) **Exiger que les clins soient répertoriés par l'institut Vinyl Siding Institute (VSI).** Un processus indépendant pour garantir que le revêtement répond ou dépasse les critères ASTM D3679. L'ATI (Architectural Testing, Inc.) inspecte d'abord tous les produits qualifiés et vérifie les programmes de contrôle qualité sur site pour garantir la conformité avec la norme ASTM D3679 – également reconnue par l'ICC-ES comme procédure d'inspection valide. Une conformité permanente est garantie par des inspections surprise sur site (deux fois par an). Tous les bardages certifiés par le VSI portent le logo « VSI Certified » sur l'emballage. Rendez-vous sur le site [www.vinylsiding.org](http://www.vinylsiding.org) pour de plus amples informations.

L'utilisation de ces critères comme liste de contrôle pour la spécification des bardages en vinyle spécialisés permet de garantir des performances à long terme !

*\*REMARQUE : les normes ASTM définissent simplement les critères minimaux à remplir par le matériau, qui doivent ensuite être complétés par les autres éléments clés énumérés ci-dessus.*

**Remarque spéciale :** le revêtement en polypropylène (PP) n'est pas un produit comparable ou identique au revêtement rigide en polychlorure de vinyle (PVC). Les caractéristiques et les performances d'essai sont très différentes entre ces deux revêtements, ainsi que les performances à long terme. Veuillez vous reporter à l'ASTM D7254 pour les conditions minimales d'essai du PP et consulter le site [www.icc-es.org](http://www.icc-es.org) pour avoir une liste des fabricants répondant aux normes actuelles.

**Pour de plus amples informations sur les revêtements en vinyle et en propylène, veuillez vous adresser à [international@tapcoint.com](mailto:international@tapcoint.com)**