



Annexe de gestion administrative de la certification QB :

PRODUITS EXTRUDES A BASE DE COMPOSITIONS VINYLIQUES NON PLASTIFIEES POUR USAGES EXTERIEURS

N° d'identification : QB 60
N° de révision : 00
Date de mise en application : 01/07/2026

A qui s'adresser ?

**LABORATOIRE NATIONAL DE
METROLOGIE ET D'ESSAIS (LNE)**
Direction des Essais et de la Certification

Contact :

Tél. +33 (0)1 40 43 37 00
e-mail : pole.certification@lne.fr



TABLE DES MATIÈRES

Dossiers de certification	3
1. Cas d'une première demande d'admission.....	3
1.1 Documents à fournir par le producteur de la composition (producteur ou formulateur) :	3
1.2 Documents à fournir par l'extrudeur :	4
2. Cas d'une demande d'extension	5

Dossiers de certification

La demande de droit d'usage doit être établie par le demandeur/titulaire en un exemplaire selon les cas et modèles définis ci-après. Cette demande est à formuler en **1 original sur papier à en-tête du demandeur en langue française** et l'ensemble est à adresser au LNE.

Dans le cas où le produit provient d'une unité de fabrication située en dehors de l'Espace Économique Européen, le demandeur désigne un mandataire dans l'Espace Économique Européen qui cosigne la demande.

Note : Les versions électroniques des modèles de lettres et fiches peuvent être obtenues auprès du LNE.

1. Cas d'une première demande d'admission

1.1 Documents à fournir par le producteur de la composition (producteur ou formulateur) :

Le demandeur établit un dossier contenant :

- Lettre type de demande de certification (formulaire n°1a) reproduite sur papier à entête du producteur établi selon modèle joint (avec son annexe co-signée et le mandat associé co-signé (selon l'exemple du formulaire n°1d) dans le cas des demandeurs situés en dehors de l'Espace Economique Européen),
- Fiche de renseignements généraux (formulaire 1b),
- Fiche technique de la composition comprenant notamment la référence commerciale de la composition (ou référence provisoire), les caractéristiques de la composition pour laquelle la marque QB est demandée (formulaire 1c),
- Eventuellement dossier technique relatif aux caractéristiques de durabilité,
- Organigramme du(des) site(s) concerné(s) par la demande (fonctions et effectifs),
- Le(s) site(s) est-il filiale d'un groupe ? A-t-il des filiales ? (si oui, préciser),
- Présentation des activités du(des) site(s) concerné(s) par la demande,
- Description des moyens de production utilisés dans le cadre de la fabrication des produits certifiés pour le(s) sites(s) concerné(s),
- Description des moyens de contrôles du(des) site(s),
- Si l'entreprise est certifiée ISO 9001(1), les documents suivants sont à transmettre :
 - Manuel et/ou plan(s) qualité (le cas échéant),
 - Description des différents processus avec définition des entrants, sortants, activités prises en compte dans chaque processus,
 - Certificat de conformité du système de management de la qualité dont le périmètre et le champ inclut les sites et activités concernés par la marque QB et en cours de validité,
- Dans tous les cas, descriptif des dispositions de management de la qualité mises en place :
 - Descriptif du déroulement de la fabrication (étapes de transformation, flux matière) et plan de contrôle associé (précision des mesures et essais effectués et de leur fréquence).
- Dossier technique :
 - Nomenclature des produits et fiche technique des composants,
 - Résultats des essais de validation de la conception effectués par le fabricant sur le produit objet de la demande,
 - Les enregistrements des résultats des essais d'autocontrôle de chaque composition,
 - Description du banc de contrôle final,
 - Définition précise d'un lot de fabrication appliquée par le demandeur,
 - Le projet de marquage du produit et de l'emballage.

Tous les documents doivent être rédigés en français ou en anglais.

⁽¹⁾ : le certificat ISO 9001 (2015) du demandeur comprend, dans son périmètre et dans son champ, les sites et activités concernés par la marque de certification et est en cours de validité.

Cette certification est délivrée par un organisme accrédité suivant ISO/CEI 17021 par le COFRAC ou, à défaut, par un membre de l'EA (European cooperation for Accreditation) ou par un organisme membre d'une association signataires d'accords de reconnaissance internationaux dont les signataires sont identifiés sur le site Internet du COFRAC (www.cofrac.fr).

1.2 Documents à fournir par l'extrudeur :

Le demandeur établit un dossier contenant :

- Lettre type de demande de certification (formulaire n° 2a) reproduite sur papier à entête de l'extrudeur établie selon modèle joint (avec son annexe co-signée et le mandat associé co-signé (selon l'exemple du formulaire n°1d) dans le cas des demandes situées hors de l'Espace Economique Européen),
- Fiche de renseignements généraux (formulaire 2 b),
- Fiche d'identification des profilés pour lesquels la marque QB est demandée : formulaires 2 c-d-e-f-g (selon l'application),
- Organigramme du(des) site(s) concerné(s) par la demande (fonctions et effectifs),
- Le(s) site(s) est-il filiale d'un groupe ? A-t-il des filiales ? (si oui, préciser),
- Présentation des activités du(des) site(s) concerné(s) par la demande,
- Description des moyens de production utilisés dans le cadre de la fabrication des produits certifiés pour le(s) sites(s) concerné(s),
- Description des moyens de contrôles du(des) site(s),
- Type d'extrusion et exposition du profilé (positionnement dans le produit assemblé commercialisé),
- Si l'entreprise est certifiée ISO 9001 (1), les documents suivants sont à transmettre :
 - Manuel et/ou plan(s) qualité (le cas échéant),
 - Description des différents processus avec définition des entrants, sortants, activités prises en compte dans chaque processus,
 - Certificat de conformité du système de management de la qualité dont le périmètre et le champ inclut les sites et activités concernés par la marque QB et en cours de validité,
- Dans tous les cas, descriptif des dispositions de management de la qualité mises en place :
 - Descriptif du déroulement de la fabrication (étapes de transformation, flux matière) et plan de contrôle associé (précision des mesures et essais effectués et de leur fréquence).
 - Descriptif du déroulement de la fabrication et plan de contrôle associé (précision des mesures et essais effectués et de leur fréquence) et des méthodes utilisées et éventuelles corrélations si la méthode utilisée est différente de la méthode de référence.
- Dossier technique :
 - Dessin à l'échelle 1 de tous les profilés (à communiquer par mail de préférence : image format word ou .bmp) en précisant son exposition et son positionnement dans le produit assemblé commercialisé,
 - Les enregistrements des résultats des essais d'autocontrôle de chaque profilé,
 - méthode employée pour l'essai de transmission lumineuse (descriptif ou schéma à fournir pour applications volets et persiennes),
 - Définition précise d'un lot de fabrication appliquée par le demandeur
 - Le projet de marquage du produit et de l'emballage,

- Pour les profilés en PVC-U plaxés : le film utilisé doit faire l'objet d'une déclaration, ainsi que la colle,
- Pour les profilés en PVC-U laqués : la laque utilisée doit faire l'objet d'une déclaration.

Tous les documents doivent être rédigés en français ou en anglais.

⁽¹⁾ : le certificat ISO 9001 (2015) du demandeur comprend, dans son périmètre et dans son champ, les sites et activités concernés par la marque de certification et est en cours de validité.

Cette certification est délivrée par un organisme accrédité suivant ISO/CEI 17021 par le COFRAC ou, à défaut, par un membre de l'EA (European cooperation for Accreditation) ou par un organisme membre d'une association signataires d'accords de reconnaissance internationaux dont les signataires sont identifiés sur le site Internet du COFRAC (www.cofrac.fr).

2. Cas d'une demande d'extension

Le titulaire établit un dossier contenant :

- une lettre de demande et d'engagement du titulaire selon le formulaire,
- une fiche technique par produit selon le formulaire.

FORMULAIRE N° 1a

DEMANDE DE CERTIFICATION D'UNE COMPOSITION
(A établir sur papier à en-tête du producteur demandeur)

Monsieur le Directeur Général du LABORATOIRE
NATIONAL DE METROLOGIE ET D'ESSAIS
Département Certification de Produits et Services
1, rue Gaston Boissier
75724 PARIS CEDEX 15

OBJET : Demande de certification d'une composition vinylique destinée à l'extrusion de produits extrudés à base de compositions vinyliques non plastifiées pour usages extérieurs

Monsieur le Directeur Général,
Je soussigné (nom et fonction).....
représentant la société (identification de la société – siège social).....
demande au LNE de procéder aux vérifications nécessaires pour obtenir la certification de la composition désignée ci-après :
Référence(s) commerciale(s) de la(ou des) composition(s) :
(préciser s'il s'agit de référence provisoire)
destinée(s) à l'extrusion de profilés suivant la norme NF T 54-405,
pour les applications (1) :

Ces produits sont fabriqués dans l'usine de (identification de la société et adresse complète de l'usine)

Option en cas de modification d'un produit certifié :

Les produits objet de la présente demande dérivent du produit certifié QB par les modifications suivantes : (*exposé des modifications*).

Ce produit remplace le produit certifié : ☐ non ☐ oui référence du produit :

Ce nouveau produit objet de la présente demande est identifié sous les références suivantes :

Je déclare que les produits faisant l'objet de la présente demande sont, pour les autres caractéristiques, strictement conformes au produit déjà certifié QB et fabriqués dans les mêmes conditions.

Option en cas de demande de maintien :

Cette demande concerne également les produits commercialisés par sous les références (cf. formulaire de demande de maintien jointe).

Je déclare avoir pris connaissance des normes de référence, des règles générales de la Marque QB et du référentiel de certification QB60, et je m'engage à les respecter pendant toute la durée d'usage de la marque QB.

J'atteste que ces produits satisfont aux exigences réglementaires qui leurs sont applicables et m'engage à ne pas présenter à la certification de produits contrefaits.

Date

Cachet et signature

du demandeur

(1) Préciser la ou les applications pour lesquelles la composition peut être utilisée (fermeture, clôture, protection de piscines (couvertures de sécurité, abris, barrières, ...) ou tout autre usage extérieur (cf. 2.4.1)

ANNEXE FORMULAIRE N°1a

ANNEXE A LA DEMANDE DE CERTIFICATION D'UNE COMPOSITION (1)

J'habilite par ailleurs la société (2)

représenté par M. (nom et qualité).....

qui accepte les conditions du mandat ci-joint, à agir en mon nom sur le territoire français pour toutes questions relatives à l'usage de la marque QB.

Option : Je demande à ce titre, que les frais qui sont à ma charge lui soient facturés directement. Par la présente, elle s'engage à acquitter le règlement des factures dès réception.

Je m'engage à signaler immédiatement au LNE toute nouvelle désignation de mandataire en remplacement du mandataire ci-dessus désigné.

Je vous prie de bien vouloir agréer, Monsieur le Directeur Général, l'expression de mes sentiments distingués.

Date

Cachet et signature
du représentant du mandataire (3)

Cachet et signature
du représentant du demandeur (3)

(1) Cette annexe n'est à compléter que pour les demandeurs situés en dehors de l'Espace Economique Européen. Elle doit être accompagnée d'un mandat co-signé (cf. exemple de formulaire 1d)

(2) Désignation de la société mandataire comporte : dénomination sociale, forme de la société, siège social, numéro de Registre du Commerce.

(3) Les signatures du demandeur et de son représentant doivent être respectivement précédées de la mention manuscrite "Bon pour mandat" et "Bon pour acceptation de mandat".

FORMULAIRE 1 b

FICHE DE RENSEIGNEMENTS GENERAUX

Raison sociale du demandeur :

Adresse du demandeur :

Interlocuteur :

Téléphone :

Site internet de la société ou du(des) site(s) concerné(s) par la demande :

e-mail :

Site certifié ISO 9001 : Oui ☐ Non ☐

Coordonnées du (ou des) correspondant(s) pour la réception des rapports d'essais et d'audit du LNE par courrier électronique :

Nom de l'interlocuteur	Fonction	e-mail	Rapport audit	Rapport d'essais

Adresse de facturation (si différente de l'adresse mentionnée au niveau de la raison sociale du demandeur), avec engagement si différent du demandeur

.....
.....

Localisation des différentes étapes de fabrication :

	Coordonnées du site responsable de chaque étape *	Effectif du site concerné par la certification	Superficie du site
Conception			
Fabrication (détail si nécessaire de la fabrication externalisée)			
Contrôle final			
Marquage			
Conditionnement			
Stockage			

Tout aspect non effectué par le demandeur fait l'objet d'un contrat définissant les responsabilités respectives avec son prestataire

Marque commerciale :

Propriétaire de la marque commerciale * :

Liste des distributeurs, responsables de la mise sur le marché, dont le nom figure sur l'emballage * :

Fait à

le

Signature

* indiquer la raison sociale, l'adresse, l'interlocuteur, le téléphone, l'e-mail si différent du demandeur.

FORMULAIRE N° 1c

CARACTERISTIQUES⁽¹⁾ DE LA COMPOSITION VINYLIQUE
FICHE TECHNIQUE

Référence commerciale

(avec précision de la présentation : poudre et/ou granulés) :

Type de stabilisant :

Composition opaque ou composition translucide :

Caractéristiques de référence :

- Masse volumique (kg/m³) suivant NF EN ISO 1183-1 :

- Taux de cendres (%)
suivant NF EN ISO 3451-5 ⁽²⁾ :

- Déhydrochloruration (DHC) (min.) ⁽²⁾
. suivant NF EN ISO 182-2 à 200°C :
. suivant NF EN ISO 182-3 et -4 à 200°C :

- Température de ramollissement VICAT (°C)
suivant NF EN ISO 306 –méthode B-50 :
. éprouvette monobloc :
. éprouvettes empilées :

- Module d'élasticité en flexion (MPa) suivant NF EN ISO 178
niveau retenu :
. valeur nominale de référence :
préparation des éprouvettes à partir de plaque pressée :
préparation des éprouvettes à partir de profilés :

- Résistance au choc traction (kJ/m²) :
suivant NF EN ISO 8256

- Couleur :

- Caractéristiques de colorimétrie (L* / a* / b*) :

Nom du demandeur :

Date :

Cachet et signature

⁽¹⁾ les valeurs de référence peuvent être réajustées une fois après certification sur la base de données statistiques de contrôle de production, la nouvelle valeur nominale restant dans les tolérances initiales.

⁽²⁾ Dans le cas où une méthode différente de la méthode de référence indiquée en partie 2 est utilisée, préciser la méthode et les corrélations avec les résultats obtenus avec la méthode de référence.

FORMULAIRE N° 1d

EXEMPLE DE MANDAT

(A établir sur papier à en-tête du demandeur/mandataire)

Liste de renseignements à fournir :

- Raison sociale :
- Adresse :
- Pays :
- Téléphone :
- N° SIRET : _____ Code NAF :
- Nom et qualité du représentant légal :
- Nom et qualité du correspondant (si différent) :
- Numéro d'identifiant TVA :
- Adresse électronique du correspondant :
- Adresse électronique de la société :
- Site internet :

Identification des fonctions incombant au mandataire à faire figurer dans le mandat entre demandeur/titulaire et mandataire

Demandeur/Titulaire :

Mandataire :

Exigences minimales devant apparaître dans le mandat :

- missions et responsabilités associées
- aspects financiers (facturation au titre de la marque QB)
- réclamations
- interlocuteur de l'organisme certificateur

Mandat :

Le mandat doit être répertorié dans le système qualité du demandeur/titulaire.

Copie du mandat en langue française ou anglaise doit être joint à la demande de certification cosignée.

Le respect des dispositions du mandat est vérifié lors des audits.

Date du mandat initial

Cosignature du représentant du mandataire et du demandeur

FORMULAIRE N° 2 a

DEMANDE DE CERTIFICATION DE PROFILES PVC-U ou PVC-UE

(A établir sur papier à en-tête de l'extrudeur demandeur)

Monsieur le Directeur Général du
LABORATOIRE NATIONAL DE METROLOGIE ET D'ESSAIS
Département Certification de Produits et Services
1, rue Gaston Boissier
75724 PARIS CEDEX 15

OBJET : Demande de certification de la Marque QB-Produits extrudés à base de compositions vinyliques non plastifiées pour usages extérieurs

Monsieur le Directeur Général,

Je soussigné (nom et fonction).....

représentant la société (identification de la société - siège social).....

demande au LNE de procéder aux vérifications nécessaires pour obtenir le droit d'usage de la Marque QB pour les profilés précisés dans le tableau ci-joint, conformes à la norme NF T 54-405.

Ces profilés sont fabriqués dans l'usine de (identification de la société et adresse complète de l'usine)

Option en cas de modification d'un produit certifié :

Les produits objet de la présente demande, dérivent du produit certifié QB par les modifications suivantes : (*exposé des modifications*).

Ce produit remplace le produit certifié : ☐ non ☐ oui référence du produit :

Ce nouveau produit objet de la présente demande est identifié sous les références suivantes :

Je déclare que les produits faisant l'objet de la présente demande sont, pour les autres caractéristiques, strictement conformes au produit déjà certifié QB et fabriqués dans les mêmes conditions.

Option en cas de demande de maintien :

Cette demande concerne également les produits commercialisés par sous les références (cf. formulaire de demande de maintien jointe).

La présente demande de certification peut être combinée avec celle de la composition désignée ci-après (référence, nom et adresse du producteur) :

Je déclare avoir pris connaissance des normes de référence, des règles générales de la Marque QB et du référentiel de certification QB60, je m'engage à les respecter pendant toute la durée d'usage de la marque QB.

J'atteste que ces produits satisfont aux exigences réglementaires qui leurs sont applicables et m'engage à ne pas présenter à la certification de produits contrefaits.

Date :

Cachet et signature
du demandeur

ANNEXE FORMULAIRE N°2a

ANNEXE A LA DEMANDE DE CERTIFICATION DE PROFILES (1)

J'habilite par ailleurs la société (2).....

représenté par M. (nom et qualité)

qui accepte les conditions du mandat ci-joint, à agir en mon nom sur le territoire français pour toutes questions relatives à l'usage de la marque QB.

Option : Je demande à ce titre, que les frais qui sont à ma charge lui soient facturés directement. Par la présente, elle s'engage à acquitter le règlement des factures dès réception.

Je m'engage à signaler immédiatement au LNE toute nouvelle désignation de mandataire en remplacement du mandataire ci-dessus désigné.

Je vous prie de bien vouloir agréer, Monsieur le Directeur Général, l'expression de mes sentiments distingués.

Date :

Cachet et signature
du représentant du mandataire (3)

Cachet et signature
du représentant du demandeur (3)

(1) Cette annexe n'est à compléter que pour les demandeurs situés en dehors de l'Espace Economique Européen. Elle doit être accompagnée d'un mandat co-signé (cf. exemple de formulaire 1d)

(2) Désignation de la société mandataire comporte : dénomination sociale, forme de la société, siège social, numéro de Registre du Commerce.

(3) Les signatures du demandeur et de son représentant doivent être respectivement précédées de la mention manuscrite "Bon pour mandat" et "Bon pour acceptation de mandat".

FORMULAIRE 2 b

FICHE DE RENSEIGNEMENTS GENERAUX

Raison sociale du demandeur :

Adresse du demandeur :

Interlocuteur :

Téléphone :

e-mail :

Coordonnées du (ou des) correspondant(s) pour la réception des rapports d'essais et d'audit du LNE par courrier électronique :

Nom de l'interlocuteur	Fonction	e-mail	Rapport audit	Rapport d'essais

Adresse de facturation (si différente de l'adresse mentionnée au niveau de la raison sociale du demandeur), avec engagement si différent du demandeur

.....

Localisation des différentes étapes de fabrication :

	Coordonnées du site responsable de chaque étape *
Conception	
Fabrication (détail si nécessaire de la fabrication externalisée)	
Contrôle final	
Marquage	
Conditionnement	
Stockage	

Tout aspect non effectué par le demandeur fait l'objet d'un contrat définissant les responsabilités respectives avec son prestataire

Marque commerciale :

Propriétaire de la marque commerciale * :

Liste des distributeurs, responsables de la mise sur le marché, dont le nom figure sur l'emballage * :

Fait à :

le :

Signature

* indiquer la raison sociale, l'adresse, l'interlocuteur, le téléphone, l'e-mail si différent du demandeur.

FORMULAIRE N° 2c

REFERENCE DES PROFILES OBJET DE LA DEMANDE DE CERTIFICATION

PROFILES NON DECORES

Composition vinylique utilisée (référence et producteur) :

Applications visées (1) :

Référence profilé	Codage profilé (2)	Valeur ou niveau déclarés (cf. partie 2 § 2.1.)				
		Masse linéique	Retrait	Choc	Spécification colorimétrie	Quantité produite par an

(1) Remplir un tableau par application : profilés de fermetures (volets roulants, persiennes, etc ,...) profilés clôture, profilés pour protection de piscines (couverture de sécurité, abris, barrières...) ou tout autre usage extérieur ou Remplir un tableau par application mentionnée au §2.4.1

(2) Correspond au codage pouvant compléter la suite d'information obligatoire pour le marquage du profilé (cf. partie 2 des règles soit :

XX	-	XXXX	/	XXXX	-	X	-	XX
Valeur déclarée pour la tempé- rature Vicat		Niveau déclaré pour le module en flexion		Valeur déclarée pour la masse linéique		Niveau déclaré pour le retrait		Niveau déclaré pour le choc

Nom du demandeur :

Date :

Cachet et signature

FORMULAIRE N° 2d

REFERENCE DES PROFILES OBJET DE LA DEMANDE DE CERTIFICATION

PROFILES PLAXES

Composition vinylique utilisée (référence et producteur) :

Caractéristiques déclarées du film utilisé :

- Epaisseur :
- Masse surfacique :
- Brillance :
- Aspect / colorimétrie :
- Stabilité à 100°C :
- Propriétés en traction (résistance à la traction, allongement à la rupture) :
- Spectre IR :

Caractéristique de l'adhésif utilisé / colle :

Applications visées (1) :

Référence profilé	Codage profilé (2)	Valeur ou niveau déclarés (cf. partie 2 § 2.1.)				
		Masse linéique	Résistance au choc-traction	Choc	Spécification colorimétrie	Quantité produite par an

(1) Remplir un tableau par application : profilés de fermetures (volets roulants, persiennes, etc ,...) profilés clôture, profilés pour protection de piscines (couverture de sécurité, abris, barrières...) ou tout autre usage extérieur

(2) Correspond au codage pouvant compléter la suite d'information obligatoire pour le marquage du profilé (cf. partie 2 des règles soit :

XX	-	XXXX	/	XXXX	-	X	-	X
Valeur déclarée pour la température Vicat		Niveau déclaré pour le module en flexion		Valeur déclarée pour la masse linéique		Niveau déclaré pour le retrait		Niveau déclaré pour le choc

Nom du demandeur :

Date :

Cachet et signature

FORMULAIRE N° 2e

REFERENCE DES PROFILES OBJET DE LA DEMANDE DE CERTIFICATION

PROFILES LAQUES

Composition vinylique utilisée (référence et producteur) :

Caractéristiques déclarées de la laque utilisée :

- Colorimétrie
- Brillance
- Spectre IR
- Extrait sec
- Viscosité

Applications visées (1) :

Référence profilé	Codage profilé (2)	Valeur ou niveau déclarés (cf. partie 2 § 2.1.)						
		Masse linéique	Epaisseur de la couche de laque	Brillance	Résistance au choc-traction	Choc	Spécification colorimétrie	Quantité produite par an

(1) Remplir un tableau par application : profilés de fermetures (volets roulants, persiennes, etc ,...) profilés clôture, profilés pour protection de piscines (couverture de sécurité, abris, barrières...) ou tout autre usage extérieur

(2) Correspond au codage pouvant compléter la suite d'information obligatoire pour le marquage du profilé (cf. partie 2 des règles soit :

XX	-	XXXX	/	XXXX	-	X	-	X
Valeur déclarée pour la température Vicat		Niveau déclaré pour le module en flexion		Valeur déclarée pour la masse linéique		Niveau déclaré pour le retrait		Niveau déclaré pour le choc

Nom du demandeur :

Date :

Cachet et signature

FORMULAIRE N° 2f

REFERENCE DES PROFILES OBJET DE LA DEMANDE DE CERTIFICATION

PROFILES EXPANSES CELLULAIRES

Formulation déposée :

(indiquer a minima les constituants principaux de la formulation, teneur, fournisseur)

Applications visées (1) :

Référence profilé	Codage profilé (2)	Valeur ou niveau déclarés (cf. partie 2 § 2.1.)				
		Masse linéique	Résistance en flexion	Choc	Spécification colorimétrie	Quantité produite par an

(1) Remplir un tableau par application : profilés de fermetures (volets roulants, persiennes, etc, ...) profilés clôture, profilés pour protection de piscines (couverture de sécurité, abris, barrières...) ou tout autre usage extérieur

(2) Correspond au codage pouvant compléter la suite d'information obligatoire pour le marquage du profilé (cf. partie 2 des règles soit :

XX	-	XXXX	/	XXXX	-	X	-	X
Valeur déclarée pour la tempé- rature Vicat		Niveau déclaré pour le module en flexion		Valeur déclarée pour la masse linéique		Niveau déclaré pour le retrait		Niveau déclaré pour le choc

Nom du demandeur :

Date :

Cachet et signature

FORMULAIRE N° 2g

REFERENCE DES PROFILES OBJET DE LA DEMANDE DE CERTIFICATION

PROFILES POUR LA RUPTURE DE PONT THERMIQUE

Composition vinylique utilisée (référence et producteur) :

Applications visées : Rupture de pont thermique

Référence profilé	Codage profilé (2)	Valeur ou niveau déclarés (cf. partie 2 § 2.1.)			
		Masse linéique	Spécification colorimétrie	Retrait	Quantité produite par an

(2) Correspond au codage pouvant compléter la suite d'information obligatoire pour le marquage du profilé (cf. partie 2 des règles soit :

XX	-	XXXX	/	XXXX	-	X	-
Valeur déclarée pour la tempé- rature Vicat		Niveau déclaré pour le module en flexion		Valeur déclarée pour la masse linéique		Niveau déclaré pour le retrait	

Nom du demandeur :

Date :

Cachet et signature