

DÉCLARATION ENVIRONNEMENTALE DE PRODUIT

MEMBRANE DE TOITURE DE BITUME MODIFIÉ AU SBS

INSTALLATION : AUTO-ADHÉRENCE



Membrane de toiture pour toit à faible pente s'appliquant par auto-adhérence après l'application d'un apprêt et composé d'une membrane de finition et d'une membrane de sous-couches de bitume modifié au SBS.

 **certainteed**
SAINT-GOBAIN



L'Asphalt Roofing Manufacturers Association (ARMA) est une association commerciale représentant les entreprises de fabrication de toitures bitumées d'Amérique du Nord et leurs fournisseurs de matières premières. L'Association englobe la majorité des fabricants nord-américains de bardeaux d'asphalte et de systèmes de membranes de toiture bitumée pour toits à faible pente. Les informations recueillies par ARMA concernant les matériaux et pratiques modernes de toiture bitumée sont communiquées aux responsables des bâtiments et des codes, ainsi qu'aux organismes de réglementation et aux corps de métier connexes. Vouée à l'avancement, de l'industrie de la toiture bitumée ARMA est fière du rôle qu'elle joue dans la promotion de la toiture bitumée auprès des membres de l'industrie de la construction et du public.

ARMA a pour mission d'assurer la viabilité à long terme de l'industrie de la toiture bitumée ainsi que de promouvoir et développer les intérêts de l'industrie de la toiture bitumée en misant sur l'expertise collective de ses membres.



DÉCLARATION ENVIRONNEMENTALE DE PRODUIT



MEMBRANE DE TOITURE DE BITUME MODIFIÉ AU SBS
INSTALLATION : AUTO-ADHÉRENCE



Conformément aux normes ISO 14025 et ISO21930:2017

1. Contenu de la DEP

NOM, ADRESSE, LOGO ET SITE WEB DU PROGRAMME ET DU RESPONSABLE DE LA DEP	UL ENVIRONMENT 333 PFINGSTEN RD, NORTHBROOK, IL 60062 WWW.UL.COM WWW.SPOT.UL.COM
INSTRUCTIONS GÉNÉRALES DU PROGRAMME ET NUMÉRO DE VERSION	Règles applicables aux opérateurs du programme v 2.7 2022
NOM ET ADRESSE DU FABRICANT	Asphalt Roofing Manufacturers Association, 2331 Rock Spring Road, Forest Hill, MD 21050
NUMÉRO DE DÉCLARATION	4789862118.101.1
PRODUIT FAISANT L'OBJET DE LA DÉCLARATION	1 m ² de la membrane de toiture de bitume modifié SBS (installation : auto-adhérence)
RCP DE RÉFÉRENCE ET NUMÉRO DE VERSION	Partie A : Règles de calcul de l'analyse du cycle de vie et exigences relatives au rapport (ULE, 2022) ; Partie B : Exigences de DEP pour les bardeaux d'asphalte, les couvertures à membranes bitumeuses multicouche les membranes de bitume modifié (ULE, 2021).
DESCRIPTION DE L'APPLICATION/UTILISATION DU PRODUIT	Membrane de toiture de bitume modifié au SBS (Installation : auto-adhérence)
MARCHÉS D'APPLICATION	Amérique du Nord
DATE D'ÉMISSION	1 ^{er} juillet 2023 (Mise à jour des données Février 2024)
PÉRIODE DE VALIDITÉ	5 ans
TYPE DE DEP	Moyenne du secteur
ÉTENDUE DE VARIABILITÉ DE L'ENSEMBLE DES DONNÉES	2014 - 2021
CHAMP D'APPLICATION DE LA DEP	De la fabrication au départ de l'usine avec des options (étapes de construction et de fin de vie)
ANNÉE(S) DES DONNÉES PRIMAIRES RAPPORTÉES	2019
LOGICIEL LCA ET NUMÉRO DE VERSION	LCA for Experts (anciennement GaBi Professional) v10.7 (Sphera, 2023)
BASE(S) DE DONNÉES LCI ET NUMÉRO DE VERSION	Managed LCA Content (anciennement bases de données GaBi) CUP 2022.2
MÉTHODOLOGIE LCIA ET NUMÉRO DE VERSION	IPCC AR5, CML-IA v4.8, et TRACI 2.1

La vérification de la RCP a été effectué par :	Environnement UL
	Comité d'examen de la RCP
	epd@ul.com
Cette déclaration a fait l'objet d'une vérification indépendante conformément à la norme ISO 14025:2006. <input type="checkbox"/> INTERNE <input checked="" type="checkbox"/> EXTERNE	Cooper McCollum, UL Environment <i>Cooper McCollum</i>
Cette analyse du cycle de vie a été réalisée conformément à la norme ISO 14044 et é la RCP de référence par :	Sphera
Cette analyse du cycle de vie a été vérifiée de manière indépendante conformément à la norme ISO 14044 et à la RCP de référence par :	<i>Thomas P. Gloria</i> Thomas P. Gloria, Industrial Ecology Consultants

LIMITES

Exclusions: Les DEP n'indiquent pas que les critères de performance environnementale ou sociale sont atteints, et il pourrait y avoir des impacts qu'elles n'englobent pas. Les ACV ne visent généralement pas les impacts environnementaux de sites particuliers d'extraction de matières premières et n'ont pas pour rôle d'évaluer la toxicité pour la santé humaine. Les DEP peuvent servir de compléments, mais ne peuvent pas remplacer les outils et les certifications conçus pour aborder ces impacts et/ou fixer des seuils de performance - par exemple les certifications de type 1, les évaluations et les déclarations sanitaires, les évaluations d'impact environnemental, etc.

Exactitude des résultats: Les DEP s'appuient régulièrement sur des estimations des impacts et le niveau d'exactitude à estimer l'effet diffère selon la gamme de produits et l'impact signalé.

Comparabilité: Les DEP issues de différents programmes peuvent ne pas être comparables. La conformité totale à une RCP ne permet de comparer les DEP que lorsque toutes les étapes du cycle de vie ont été prises en compte. Toutefois, des variations et des écarts sont possibles. Exemple de variations : des logiciels d'ACV et des ensembles de données d'ICV de base différente peuvent conduire à des résultats différents en amont ou en aval des étapes du cycle de vie déclarées.



MEMBRANE DE TOITURE DE BITUME MODIFIÉ AU SBS
INSTALLATION : AUTO-ADHÉRENCE

Conformément aux normes ISO 14025 et ISO21930:2017

2. Informations générales

2.1. Description de l'entreprise / organisation

Les membres de l'ARMA suivants ont fourni des données pour le produit faisant l'objet du présent document :



CertainTeed
www.certainteed.com



GAF
www.gaf.com



IKO
www.iko.com/



Couverture Malarkey
www.malarkeyroofing.com



POLYGLASS
www.polyglass.us



SOPREMA
www.soprema.us
www.soprema.ca

2.2. Description du Produit

La membrane de toiture pour toit à faible pente faisant l'objet de la présente étude est constituée d'une membrane de finition de bitume modifié au styrène-butadiène-styrène (SBS) et d'une membrane de sous-couche.

Le tableau 1 présente les spécifications de ces produits ainsi qu'une brève description. La figure 1 montre quelques exemples des différents ensembles de données inclus dans le processus de production.

Tableau 1 : Spécifications et description de la membrane de finition et de la membrane de sous-couche

COMPOSANTE	SPECIFICATION	DESCRIPTION
Membrane de finition	ASTM D6162, D6163, D6164, CSA A123.23	- Armature de polyester et/ou de fibre de verre enduite de bitume modifié aux polymères et revêtue en surface de granules minéraux de couleur. - Utilise un film amovible comme revêtement de la surface inférieure
Membrane de sous-couche	ASTM D6162, D6163, D6164, D1970, CSA A123.23	- Armature de polyester et/ou de fibre de verre enduite de bitume modifié aux polymères - De fines particules peuvent être appliquées comme couche de surface ou agent anto-adhésif sur la membrane supérieure - Utilise un film amovible comme revêtement de la surface inférieure

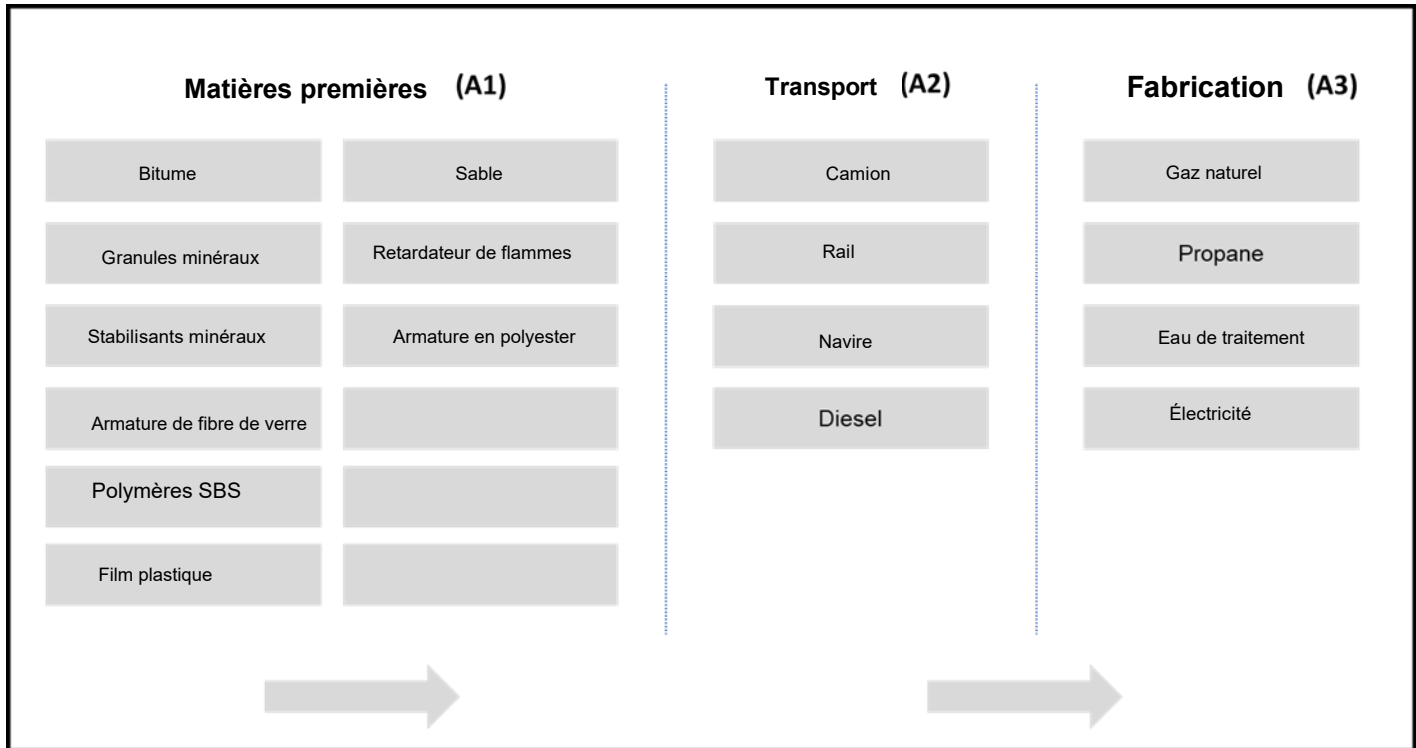


Figure 1 : Aperçu du processus de production

2.3. Moyenne des produits

Cette DEP représente un produit moyen de l'industrie. Les données de production au niveau des installations ont été recueillies auprès des membres participants de l'ARMA pour leurs installations respectives qui fabriquent ces produits. Une moyenne pondérée a ensuite été calculée sur la base des quantités produites en masse de chaque installation.

2.4. Application

Les systèmes de toiture pour toits à faible pente sont installés sur des toits dont la pente est inférieure à 2:12. Les systèmes de toiture à faible pente sont principalement utilisés pour protéger les bâtiments et les structures des intempéries.

En plus d'être esthétiques, abordables et fiables, les systèmes de toiture en bitume modifié sont réputés pour leur protection contre les conditions météorologiques, les températures extrêmes, les impacts et la circulation piétonnière. Les multiples couches de matériaux de couverture, y compris les renforts techniques, assurent la solidité et la durabilité. Il s'agit d'une solution polyvalente, capable de s'adapter à de nombreuses conceptions de toitures.

2.5. Composition des matériaux

Le tableau 2 indique la composition en pourcentage (en poids) des composants du système de toiture de bitume modifié au SBS. Les pourcentages indiqués entre parenthèses pour les composants représentent le pourcentage de poids de ces composants dans l'ensemble du système de toiture installé, qui comprend également le poids des matériaux d'installation. Par conséquent, la somme des pourcentages entre parenthèses peut ne pas atteindre 100 % en raison du poids des matériaux d'installation dans l'ensemble du système installé.



MEMBRANE DE TOITURE DE BITUME MODIFIÉ AU SBS
INSTALLATION : AUTO-ADHÉRENCE

Conformément aux normes ISO 14025 et ISO21930:2017

Tableau 2 : Matériaux réguliers utilisés pour la fabrication des membranes de sous-couche et de finition en bitume modifié au SBS

LES MATÉRIAUX DE BASE	POURCENTAGE EN POIDS DE CHAQUE COMPOSANT
Membrane de finition modifiée au SBS (représentant 51% du système de toiture)	
Bitume	41 %
Granules minéraux	34 %
Stabilisants minéraux	14 %
Armature de fibre de verre / polyester	4 %
Polymères styrène-butadiène-styrène (SBS)	4 %
Film plastique	1 %
Résine	1 %
Retardateur de flammes	<1 %
Sable	<1 %
Membrane de sous-couche modifiée au SBS (représentant 32% du système de toiture)	
Bitume	56 %
Stabilisants minéraux	24 %
Polymères styrène-butadiène-styrène (SBS)	7 %
Armature de fibre de verre / polyester	5 %
Sable	4 %
Film plastique	2 %
Résine	2 %

2.6. Exigences techniques

Tableau 3 : Spécifications de l'ASTM International et du Groupe CSA relatives aux produits

CATÉGORIE DE PRODUITS	DESCRIPTION/SPECIFICATION
Membrane de finition	ASTM D6162, D6163, D6164, CSA A123.23
Membrane de sous-couche	ASTM D6162, D6163, D6164, D1970, CSA A123.23

2.7. Propriétés du produit faisant l'objet de la déclaration tel que livré

Les membranes de toiture de bitume modifié au SBS sont conformes à une ou plusieurs des normes suivantes : ASTM D6162, D6163, D6164, D1970 et CSA A123.23.

3. Cadre méthodologique

3.1. Unité faisant l'objet de la déclaration

L'unité faisant l'objet de la déclaration relative à cette étude est 1 m² (10,8 pi²) de membrane de toiture installée. Le flux de référence associé (la quantité de matériau nécessaire pour composer l'unité faisant l'objet de la déclaration) est de 7,48 kg/m².

3.2. Limite du système



MEMBRANE DE TOITURE DE BITUME MODIFIÉ AU SBS
INSTALLATION : AUTO-ADHÉRENCE

Conformément aux normes ISO 14025 et ISO21930:2017

L'analyse du cycle de vie englobe les étapes de production, de construction et de fin de vie d'une membrane de toiture auto-adhésive pour toits à faible pente en bitume modifié au SBS, y compris l'extraction et le traitement des matières premières, la fabrication et l'installation du produit, ainsi que la déconstruction, le traitement des déchets et l'élimination des matériaux à la fin du cycle de vie du produit. Le transport entre les étapes est pris en compte, y compris le transport des matières premières vers l'usine de fabrication, le transport du produit fini vers le site de construction et le transport du système de toiture en fin de vie vers la décharge. Les systèmes de toiture en asphalte ne consomment pas d'énergie ou de ressources pour leur fonctionnement, et il peut être supposé que les incidences de l'entretien de ces systèmes de toiture seront également négligeables. Par conséquent, l'utilisation, l'entretien, la réparation ou le remplacement du système de toiture au cours de la durée de vie d'un bâtiment ont été exclus du périmètre du système. En outre, une durée de vie de référence (DVR) n'a pas été fournie car elle n'est pas obligatoire selon la RCP. De plus, la production, la fabrication et la construction d'équipements et d'infrastructures de fabrication, la réparation et l'entretien du système de production, la consommation d'énergie et d'eau liée à la gestion et aux ventes de l'entreprise, les véhicules de livraison et les équipements de laboratoire, ainsi que l'entretien et l'exploitation des équipements de soutien, ne font pas partie du champ d'application de l'étude.

Tableau 4 : Description des modules limites du système

ÉTAPE DU PRODUIT			ÉTAPE DU PROCESSUS DE CONSTRUCTION		ÉTAPE DE L'UTILISATION							ÉTAPE DE FIN DE VIE				LES BÉNÉFICES ET LES CHARGES AU-DELÀ DES LIMITES DU SYSTÈME
A1	A2	A3	A4	A5	B1	B2	B3	B4	B5	B6	B7	C1	C2	C3	C4	D
Approvisionnement en matières premières	Transport	Fabrication	Transport de la fabrication à la sortie de l'usine	Assemblage/montage	Utilisation	Maintenance	Réparation	Remplacement	Remise à neuf	Consommation d'énergie pour l'exploitation du bâtiment pendant l'utilisation du produit	Utilisation de l'eau dans les bâtiment pendant l'utilisation du produit	Déconstruction	Transport	Traitement des déchets	Mise au rebut	Potentiel de réutilisation, de récupération et de recyclage
X	X	X	X	X	MND	MND	MND	MND	MND	MND	MND	X	X	X	X	MND

MND = module non déclaré

C1 est nul car la déconstruction se fait manuellement et l'énergie consommée au cours de ce processus est insignifiante. C3 est nul car aucun traitement n'est nécessaire avant l'envoi du produit à la décharge.

3.3. Allocation

Étant donné que plusieurs produits sont souvent fabriqués dans la même usine, les entreprises participantes ont utilisé l'allocation de masse pour communiquer les données, car la charge environnementale du processus industriel (consommation d'énergie, émissions, etc.) est principalement régie par le débit de masse de chaque sous-processus.

Tous les déchets d'emballage générés lors de l'installation, ainsi que 40 % des palettes en bois utilisées pour l'expédition des produits, sont supposés être mis en décharge. L'approche de l'exclusion est appliquée, c'est pourquoi aucun crédit n'est attribué dans cette étude.

Les impacts dus à l'utilisation de matériaux recyclés au cours de la fabrication proviennent uniquement du traitement ultérieur nécessaire au cours du processus de recyclage. Pour les données primaires, lorsque le recyclage interne est utilisé pour créer d'autres produits, la répartition des coproduits par masse est utilisée et toutes les étapes de traitement supplémentaires nécessaires à l'utilisation des matériaux récupérés sont prises en compte. Il peut être supposé, de manière prudente, que tous les matériaux de toiture éliminés en fin de vie sont mis en décharge. Cette hypothèse varie d'un chantier à l'autre, car certains couvreurs peuvent recycler les composants métalliques.





3.4. Critères d'exclusion

Aucun critère d'exclusion n'a été défini pour cette étude. Le périmètre du système a été défini en fonction de sa pertinence par rapport à l'objectif de l'étude. Pour les processus situés à l'intérieur du périmètre du système, toutes les données disponibles sur les flux d'énergie et de matières ont été incluses dans le modèle. Dans les cas où aucun inventaire du cycle de vie correspondant n'était disponible pour représenter un flux, des données de substitution ont été appliquées sur la base d'hypothèses prudentes concernant les impacts environnementaux.

3.5. Sources de données

Technologique : il est estimé qu'au moins 75 % du marché de la production est représenté dans cette étude.

Géographique : La couverture géographique représentée par cette étude concerne les États-Unis et le Canada, bien que certains fabricants s'approvisionnent en matières premières en dehors de cette région. Lorsque les données de base américaines n'étaient pas facilement disponibles, des données européennes ou mondiales ont été utilisées comme substituts, en fonction de leur pertinence et de leur disponibilité. Les résultats sont présentés sous forme de moyennes pondérées de la production pour les États-Unis et le Canada.

Données de base : Le modèle d'ACV a été créé à l'aide du logiciel LCA for Experts (anciennement GaBi Professional) pour l'ingénierie du cycle de vie, développé par Sphera. La base de données Managed LCA Content (anciennement GaBi databases) 2022 fournit les données de l'ICV pour plusieurs matières premières et matériaux de transformation obtenus à partir du système de base. Ces données d'arrière-plan couvrent la période 2014-2021. Les données secondaires, ou toute hypothèse relative aux données secondaires, utilisées pour combler les lacunes des données ont été adaptées à partir du modèle préexistant qui a été vérifié dans le cadre du processus original de vérification de la DEP en 2016.

3.6. Qualité des données

Étant donné que les données de premier plan pertinentes sont des données primaires ou modélisées sur la base des sources d'information primaires du propriétaire de la technologie, il n'est pas possible d'atteindre une meilleure précision dans le cadre de ce produit. Les variations saisonnières et les variations entre les différents fabricants ont été compensées par l'utilisation de moyennes annuelles et de moyennes pondérées. Toutes les données primaires ont été collectées avec le même niveau de détail, tandis que toutes les données de base proviennent des bases de données Managed LCA Content (anciennement bases de données GaBi 2022) (Sphera, 2023). La répartition et les autres choix méthodologiques ont été effectués de manière cohérente dans l'ensemble du modèle.

3.7. Période examinée

Les données primaires, collectées auprès des entreprises membres de l'ARMA participantes, sont représentatives de l'année 2019.

3.8. Estimations et hypothèses

L'analyse utilise les hypothèses suivantes:

- Les granules minéraux peuvent être fabriqués dans une variété de couleurs, ce qui affecte la composition du revêtement de granules minéraux requis. Les granules minéraux blancs ont été choisis comme produit représentatif pour cette étude étant donné que le pigment utilisé pour les produits blancs, le dioxyde de titane, a généralement un impact plus important que les autres pigments. Par conséquent, l'utilisation du blanc est donc une hypothèse prudente.
- Lorsqu'un fabricant n'a pas été en mesure de calculer une distance moyenne pour la distribution de son produit final à partir de ses installations, il a fourni une meilleure estimation.
- En raison du manque de disponibilité des données, certaines données de base de substitution ont été utilisées, en particulier dans le contexte de la portée géographique de l'étude.

4. Informations techniques et scénarios

4.1. Fabrication

Membranes de finition SBS

La fabrication des membranes de finition de bitume modifié aux polymères SBS implique l'imprégnation et l'enrobage d'une armature de fibre de verre ou de polyester avec un bitume modifié aux polymères. Le bitume modifié aux polymères est produit en mélangeant des proportions appropriées de polymère, de bitume non oxydé ou légèrement oxydé, et de calcaire ou d'un autre stabilisateur minéral approprié. Un matériau de surfacage approprié est appliqué sur la surface supérieure. La surface inférieure est recouverte d'un film amovible. Les membranes de finition SBS sont généralement dotées d'un revêtement en granules minéraux colorés. Le produit est ensuite refroidi, enroulé et conditionné pour l'expédition.

Membranes de sous-couche SBS

La membrane de sous-couche SBS de bitume modifié aux polymères implique l'imprégnation d'une armature de fibre de verre et/ou de polyester, puis l'enrobage de l'armature avec du bitume modifié par des polymères. Le bitume modifié aux polymères est obtenu en mélangeant des proportions appropriées de polymère, de bitume non oxydé ou légèrement oxydé et de calcaire ou d'un autre stabilisant minéral approprié. De fines particules minérales peuvent être appliquées comme agent de surface ou comme agent antiadhésif sur la surface supérieure des membranes de sous-couche. La surface inférieure est recouverte d'un film amovible. Le produit est ensuite refroidi, enroulé et conditionné pour l'expédition.

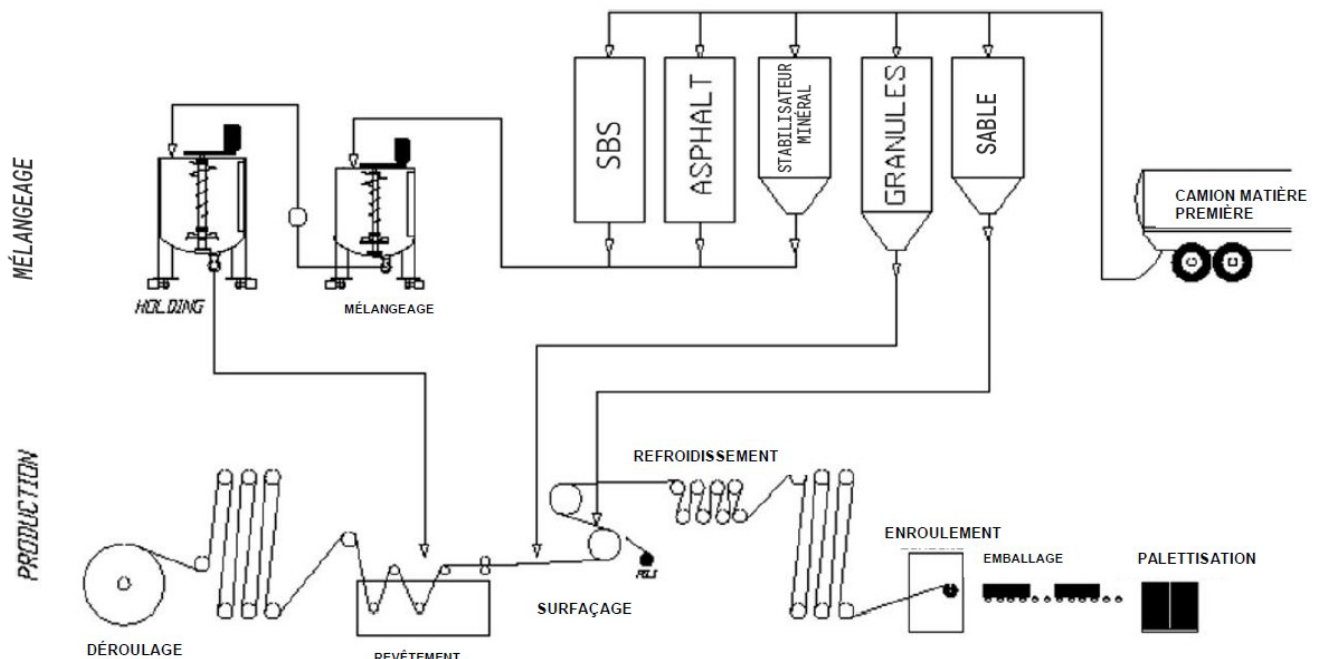


Figure 2 : Schéma du processus de fabrication des membranes de bitume modifié

4.2. Emballage



MEMBRANE DE TOITURE DE BITUME MODIFIÉ AU SBS
INSTALLATION : AUTO-ADHÉRENCE

Conformément aux normes ISO 14025 et ISO21930:2017

Des adhésifs, des palettes, des films plastiques et des matériaux d'emballage en carton ondulé sont utilisés. Il est supposé que les palettes sont réutilisées 20 fois. Les matériaux d'emballage sont supposés être éliminés sur la base des taux d'élimination spécifiques à la région mentionnés dans la fiche d'information de l'EPA (EPA, 2020).

Tableau 5 : Hypothèses de taux d'élimination des emballages de l'EPA, 2020

PRODUIT	RECYCLÉ	INCINÉRÉ	MISE EN DÉCHARGE
Emballages en papier	81 %	4 %	15 %
Emballages en plastique	14 %	17 %	69 %
Emballages en bois	27 %	14 %	59 %

4.3. Transport

Les moyennes pondérées en fonction de la production pour les distances de transport et les modes de transport associés à chaque entreprise participante sont incluses pour le transport des matières premières vers les installations de production et le transport des produits finis vers les centres de distribution. Selon la définition de la RCP, partie B, le transport des produits finis du point de fabrication au site de construction est supposé être de 800 km (497 miles) et la distance de transport des déchets du site de construction à la décharge est de 161 km (100 miles) (ULE, 2021).

Tableau 6 : Transport vers le chantier (A4)

Nom	VALEUR	UNITÉ
Type de carburant	Diesel	
Litres de carburant	2,21	l/100km/ton
Type de véhicule	Camion	
Distance de transport	497	miles
Utilisation de la capacité (y compris les trajets à vide, en fonction de la masse)	75	%
Densité brute des produits transportés	7,48	kg/m ²
Poids des produits transportés (si la densité brute n'est pas indiquée)	-	kg
Volume des produits transportés (si la densité brute n'est pas indiquée)	-	m ³
Facteur de volume d'utilisation de la capacité (facteur : =1 ou <1 ou ≥ 1 pour les produits d'emballage comprimés ou emboîtés)	1	-

* L'unité de densité brute passe de kg/m³ à kg/m² sur la base de l'unité fonctionnelle en raison de contraintes de calcul.

4.4. Installation du produit

Dans le cas de la présente DEP, le système de toiture auto-adhésif en bitume modifié au SBS est composé d'une membrane de sous-couche et d'une membrane de finition. La membrane de sous-couche base est auto-adhérente sur le substrat apprêté, chaque membrane recouvrant la lisière de la membrane voisine. Ce processus est répété jusqu'à ce que le toit soit couvert. La membrane de base est ensuite apprêtée et la membrane de finition est auto-adhérente sur la membrane de sous-couche apprêtée.

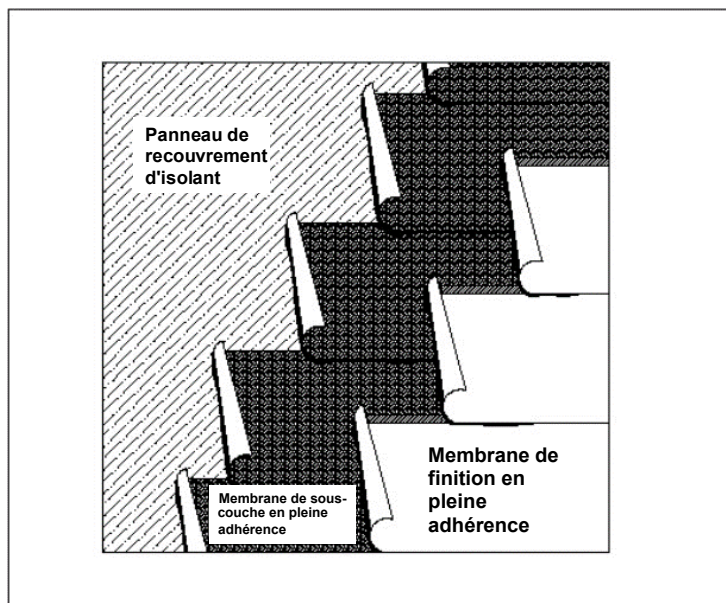


Figure 3 : Détails de l'installation du système de membrane de toiture de bitume modifié au SBS

Tableau 7 : Installation dans le bâtiment (A5)

NOM	VALEUR	UNITÉ
Matériaux auxiliaires	0,28	kg
Consommation nette d'eau douce spécifiée par source d'eau et par destination (quantité évaporée, quantité rejetée dans les égouts)	-	m ³
Autres ressources	-	kg
Consommation d'électricité	-	kWh
Autres vecteurs énergétiques	-	MJ
Perte de produit par unité fonctionnelle	0,36	kg
Déchets sur le site de construction avant le traitement des déchets, générés par l'installation du produit	0,82	kg
Matériaux de sortie résultant du traitement des déchets sur le site (spécifié par itinéraire ; par exemple, pour le recyclage, la récupération d'énergie et/ou l'élimination)	-	kg
Carbone biogénique contenu dans l'emballage	0,29	kg CO ₂
Émissions directes dans l'air ambiant, le sol et l'eau	-	kg
Émissions de COV	-	ug/m ³

Le tableau 8 ci-dessous présente les détails d'installation du système et les composants d'un système auto-adhésif SBS typique. Pour obtenir une couverture efficace, les membranes doivent se chevaucher correctement. Le taux de mise au rebut tient compte des matériaux gaspillés lors de l'installation.

Un apprêt à base d'eau est utilisé dans ce système auto-adhésif. L'apprêt a été modélisé comme une moyenne de quatre produits. Les produits ont été sélectionnés si les informations relatives à la composition, à la couverture et à la teneur en COV étaient accessibles au public. L'électricité nécessaire à la fabrication de l'apprêt (c'est-à-dire l'énergie requise pour le mixage) est une hypothèse.

DÉCLARATION ENVIRONNEMENTALE DE PRODUIT



MEMBRANE DE TOITURE DE BITUME MODIFIÉ AU SBS
INSTALLATION : AUTO-ADHÉRENCE

Conformément aux normes ISO 14025 et ISO21930:2017

Tableau 8 : Intrants et extrants de l'installation du système de toiture (A5), par 1 m²

MATÉRIAU	POIDS DU MATÉRIAU [KG/M ² MATÉRIAU]	COUVERTURE EFFECTIVE [M ² DE MATÉRIAU/ M ² DE TOIT CONSTRUIT]	TAUX DE MISE AU REBUT %	QUANTITÉ DE MATÉRIAU NÉCESSAIRE [KG/M ² TOIT CONSTRUIT]	SOURCE
Intrants					
Membrane de finition SBS	4,38	1,10	5 %	5,06	(Sphera, 2018)
Membrane de sous-couche SBS	2,17	1,10	5 %	2,50	(Sphera, 2018)
Solin	0,11	-	10 %	0,12	(Sphera, 2018)
Granules	0,04	-	-	0,04	(Sphera, 2018)
Apprêt	0,14	-	5 %	0,14	(Sphera, 2018)
Résultats					
Système installé				7,48	
Déchets				0,38	

4.5. Élimination

En fin de vie, la membrane de toiture pour toit à faible pente est enlevée manuellement, habituellement à l'aide d'une pelle à bardeaux. Les débris sont ramassés et transportés par camion hors du site. Les déchets sont acheminés vers une décharge.

Tableau 9 : Fin de vie (C1-C4)

Nom		VALEUR	UNITÉ
Hypothèses pour l'élaboration du scénario (description de la déconstruction, de la collecte, de la valorisation, de la méthode d'élimination et du transport)		Décharge	
Processus de collecte (spécifié par type)	Collectés séparément		kg
	Collectés avec les déchets de construction mélangés	7,48	kg
Recouvrement (spécifié par type)	Réutilisation		kg
	Recyclage		kg
	Décharge	7,48	kg
	Incinération		kg
	Incinération avec récupération d'énergie		kg
Élimination (spécifiée par type)	Taux d'efficacité de la conversion énergétique		
	Produit ou matériau pour le dépôt final	7,48	kg
Élimination du carbone biogénique (à l'exclusion des emballages)		N/A	kg CO ₂

5. Indicateurs environnementaux dérivés de l'ACV

Les déclarations environnementales de produit (DEP) créées en vertu d'une règle de catégorie de produit (RCP) différente ne sont pas comparables. En outre, les DEP basées sur une unité déclarée ne doivent pas être utilisées pour des comparaisons entre produits, même si les DEP utilisent la même RCP.

Tableau 10 : Description des catégories d'impact et méthodologie

DÉCLARATION ENVIRONNEMENTALE DE PRODUIT



MEMBRANE DE TOITURE BITUME MODIFIÉ AU SBS
INSTALLATION : AUTO-ADHÉRENCE

Conformément aux normes ISO 14025 et ISO21930:2017

CATÉGORIE D'IMPACT (FORME ABRÉGÉE)	CATÉGORIE D'IMPACT	UNITÉS	METHODOLOGIE
Résultats du LCIA			
PRP hors biogénique	Potentiel de réchauffement global (hors carbone biogénique)	kg CO ₂ eq	IPCC AR5
ODP	Potentiel d'appauvrissement de la couche d'ozone	kg CFC11eq	TRACI 2.1
AP	Potentiel d'acidification	kg SO ₂ eq	TRACI 2.1
EP	Potentiel d'eutrophisation	kg N eq	TRACI 2.1
SFP	Potentiel de formation de smog	kg O ₃ eq	TRACI 2.1
ADP _f	Potentiel d'épuisement des ressources abiotiques des ressources énergétiques (fossiles) non renouvelables	MJ	CML 2013
Résultats de l'inventaire du cycle de vie : utilisation des ressources			
RPR _e	Ressources primaires renouvelables utilisées comme vecteur énergétique (carburant)	MJ	ISO 21930
RPR _m	Ressources primaires renouvelables utilisées avec un contenu énergétique	MJ	ISO 21930
NRPR _e	Ressources primaires non renouvelables utilisées comme vecteur d'énergie	MJ	ISO 21930
NRPR _m	Ressources primaires non renouvelables dont le contenu énergétique est utilisé comme matériau	MJ	ISO 21930
SM	Matières secondaires	kg	ISO 21930
RSF	Combustibles secondaires renouvelables	MJ	ISO 21930
NRSF	Combustibles secondaires non renouvelables	MJ	ISO 21930
RE	Énergie récupérée	MJ	ISO 21930
FW	Utilisation des ressources nettes en eau douce	m ³	ISO 21930
Résultats de l'inventaire du cycle de vie : flux de sortie et catégories de déchets			
HWD	Déchets dangereux éliminés	kg	ISO 21930
NHWD	Déchets non dangereux éliminés	kg	ISO 21930
HLRW	Déchets hautement radioactifs, conditionnés, vers le dépôt final	kg	ISO 21930
ILLRW	Déchets radioactifs de moyenne et de faible activité, conditionnés, vers le dépôt final	kg	ISO 21930
CRU	Composants à réutiliser	kg	ISO 21930
MR	Matières à recycler	kg	ISO 21930
MER	Matériaux pour la récupération d'énergie	kg	ISO 21930
EE	Énergie récupérée exportée du système de produits	MJ	ISO 21930
Émissions et absorptions de carbone			
BCRP	Élimination du carbone biogénique du produit	kg CO ₂	ISO 21930
BCEP	Émission de carbone biogénique provenant des produits	kg CO ₂	ISO 21930
BCRK	Élimination du carbone biogénique provenant des emballages	kg CO ₂	ISO 21930

DÉCLARATION ENVIRONNEMENTALE DE PRODUIT



MEMBRANE DE TOITURE DE BITUME MODIFIÉ AU SBS
INSTALLATION : AUTO-ADHÉRENCE

Conformément aux normes ISO 14025 et ISO21930:2017

CATÉGORIE D'IMPACT (FORME COURTE)	CATÉGORIE D'IMPACT	UNITÉS	METHODOLOGIE
BCEK	Émissions de carbone biogénique provenant de l'emballage	kg CO ₂	ISO 21930
BCEW	Émissions de carbone biogénique provenant de la combustion de déchets de sources renouvelables utilisés dans les processus de production	kg CO ₂	ISO 21930
CCE	Émissions de carbone dues à la calcination	kg CO ₂	ISO 21930
CCR	Élimination du carbone par carbonatation	kg CO ₂	ISO 21930
CWNR	Émissions de carbone provenant de la combustion de déchets de sources non renouvelables utilisés dans les processus de production	kg CO ₂	ISO 21930

Il convient de noter que les catégories d'impact ci-dessus représentent des impacts potentiels, c'est-à-dire des approximations des impacts environnementaux qui pourraient se produire si les émissions (a) suivaient effectivement la voie d'impact sous-jacente et (b) remplissaient certaines conditions dans l'environnement récepteur tout en le faisant. En outre, l'inventaire ne tient compte que de la fraction de la charge environnementale totale correspondant à l'unité fonctionnelle (approche relative). Les résultats du LCIA ne sont donc que des expressions relatives et ne permettent pas de prédire les impacts réels, le dépassement des seuils, les marges de sécurité ou les risques.

5.1. Résultats de l'évaluation de l'impact du cycle de vie

Les impacts environnementaux potentiels associés à la membrane de toiture installée sont présentés dans le tableau 11 pour les étapes de production, de construction et d'évaluation du cycle de vie.

Tableau 11 : Résultats de l'analyse d'impact pour l'Amérique du Nord

CATÉGORIES D'IMPACT	UNITÉ	PRODUCTION (A1-A3)	LE TRANSPORT JUSQU'AU CHANTIER (A4)	CONSTRUCTION ET INSTALLATION (A5)	DECONSTRUCTION (C1)	TRANSPORT VERS LE TRAITEMENT DES DÉCHETS (C2)	TRAITEMENT DES DÉCHETS (C3)	ÉLIMINATION (C4)	TOTAL
PRP hors biogénique	kg CO ₂ eq	5,20E+00	9,75E-02	9,12E-01	0,00E+00	8,70E-02	0,00E+00	3,20E-01	6,62E+00
ODP	kg CFC11 eq	1,24E-08	1,93E-16	3,47E-13	0,00E+00	1,72E-16	0,00E+00	1,01E-14	1,24E-08
AP	kg SO ₂ eq	1,24E-02	3,02E-04	2,03E-03	0,00E+00	2,70E-04	0,00E+00	1,37E-03	1,64E-02
EP	kg N eq	1,41E-03	3,11E-05	1,58E-04	0,00E+00	2,78E-05	0,00E+00	7,63E-05	1,71E-03
SFP	kg O ₃ eq	2,24E-01	6,97E-03	2,72E-02	0,00E+00	6,22E-03	0,00E+00	2,41E-02	2,88E-01
ADP _f	MJ	2,53E+02	1,42E+00	1,65E+01	0,00E+00	1,27E+00	0,00E+00	4,69E+00	2,77E+02

* Le résultat de l'indicateur PRP est calculé sur la base de la méthode AR5 du GIEC, l'indicateur ADP_f est basé sur la méthode CML 2013 (Université de Lieden, 2013), tandis que les autres indicateurs sont basés sur la méthode TRACI 2.1.

5.2. Résultats de l'inventaire du cycle de vie

La consommation de ressources associée à la membrane de toiture installée est présentée dans le tableau 12 pour les étapes de production, de construction et de l'inventaire du cycle de vie. L'eau de pluie n'est pas de l'eau bleue et n'est donc pas incluse dans la mesure de la consommation d'eau.

DÉCLARATION ENVIRONNEMENTALE DE PRODUIT



MEMBRANE DE TOITURE DE BITUME MODIFIÉ AU SBS
INSTALLATION : AUTO-ADHÉRENCE

Conformément aux normes ISO 14025 et ISO21930:2017

Tableau 12 : Utilisation des ressources

INDICATEURS DE RESSOURCES	UNITÉ	PRODUCTION (A1-A3)	LE TRANSPORT JUSQU'AU CHANTIER (A4)	CONSTRUCTION ET INSTALLATION (A5)	DÉCONSTRUCTION (C1)	TRANSPORT VERS LE TRAITEMENT DES DÉCHETS (C2)	TRAITEMENT DES DÉCHETS (C3)	ÉLIMINATION (C4)	TOTAL
RPRe	MJ	6,36E+00	5,57E-02	8,28E-01	0,00E+00	4,97E-02	0,00E+00	4,50E-01	7,75E+00
RPRm	MJ	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
NRPRe	MJ	2,58E+02	1,43E+00	1,68E+01	0,00E+00	1,28E+00	0,00E+00	4,80E+00	2,82E+02
NRPRm	MJ	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
SM	kg	1,14E-01	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	1,14E-01
RSF	MJ	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
NRSF	MJ	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
RE	MJ	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
FW	m ³	4,22E-02	2,00E-04	6,69E-03	0,00E+00	1,79E-04	0,00E+00	6,89E-04	5,00E-02

La production de déchets associée à la membrane de toiture installée est présentée dans le tableau 13 pour les étapes de production, de construction et d'élimination des déchets.

Tableau 13 : Flux de sortie et catégories de déchets

SORTIE ET DÉCHETS	UNITÉ	PRODUCTION (A1-A3)	LE TRANSPORT JUSQU'AU CHANTIER (A4)	CONSTRUCTION ET INSTALLATION (A5)	DÉCONSTRUCTION (C1)	TRANSPORT VERS LE TRAITEMENT DES DÉCHETS (C2)	TRAITEMENT DES DÉCHETS (C3)	ÉLIMINATION (C4)	TOTAL
HWD	kg	5,81E-09	5,96E-12	2,91E-09	0,00E+00	5,32E-12	0,00E+00	1,80E-10	8,91E-09
NHWD	kg	5,40E-01	0,00E+00	9,23E-01	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	7,48E+00	8,95E+00
HLRW	kg	2,13E-06	4,71E-09	1,02E-07	0,00E+00	4,20E-09	0,00E+00	4,80E-08	2,29E-06
ILLRW	kg	1,81E-03	3,97E-06	9,09E-05	0,00E+00	3,54E-06	0,00E+00	4,21E-05	1,95E-03
CRU	kg	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
MR	kg	1,88E-02	0,00E+00	2,38E-01	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	2,57E-01
MER	kg	0,00E+00	0,00E+00	4,07E-02	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	4,07E-02
EE	MJ	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00

Les émissions et absorptions de carbone associées à la membrane de toiture installée sont présentées dans le tableau 14 pour les étapes de production, de construction et d'utilisation finale.



MEMBRANE DE TOITURE DE BITUME MODIFIÉ AU SBS
INSTALLATION : AUTO-ADHÉRENCE

Conformément aux normes ISO 14025 et ISO21930:2017

Tableau 14 : Émissions et absorptions de carbone

PARAMÈTRE	UNITÉ	PRODUCTION (A1-A3)	LE TRANSPORT JUSQU'AU CHANTIER (A4)	CONSTRUCTION ET INSTALLATION (A5)	DÉCONSTRU- CTION (C1)	TRANSPORT VERS LE TRAITEMENT DES DÉCHETS (C2)	TRAITEMENT DES DÉCHETS (C3)	ÉLIMINATION (C4)	TOTAL
BCRP	kg CO ₂	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
BCEP	kg CO ₂	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
BCRK	kg CO ₂	3,54E-01	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	3,54E-01
BCEK	kg CO ₂	0,00E+00	0,00E+00	2,91E-01	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	2,91E-01
BCEW	kg CO ₂	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
CCE	kg CO ₂	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
CCR	kg CO ₂	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
CWNR	kg CO ₂	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00

6. Interprétation de l'ACV

Les résultats du tableau 11 représentent la performance environnementale de la fabrication à la sortie de l'usine, de la construction et de l'élimination de la membrane de toiture évaluée. Les résultats indiquent que la plupart des impacts sont dus à l'étape du produit (modules A1- A3), suivie de l'étape de la construction (modules A4- A5). Les étapes de la fin de vie (modules C1- C4) sont celles qui contribuent le moins à toutes les catégories d'impact.

La figure 4 représente l'analyse de la contribution des différents processus à chaque étape du cycle de vie. Il est intéressant de constater que les matières premières (A1) ont une contribution supérieure à 65 % dans toutes les catégories et représentent même 100 % de l'impact de l'indicateur ODP. Outre l'extraction des matières premières, la fabrication (A3) contribue à hauteur de 13 % au PRP, tandis que l'installation (A5) contribue à hauteur de 14 % et 12 % au PRP et au PA, respectivement. L'étape d'élimination (C4) est celle qui contribue le plus au PA (8 %) et au SFP (8 %).

Une analyse de contribution plus détaillée a également été réalisée pour déterminer les contributions des différents matériaux et sources d'énergie aux impacts globaux du cycle de vie. Les résultats de cette analyse de contribution figurent dans le rapport de base de l'ACV. Il est important de noter que les résultats présentés dans cette DEP et les interprétations sont basés sur les approches méthodologiques et les hypothèses tirées de la RCP. Les distances de transport entre l'usine de fabrication et le site de construction et entre le site de construction et l'élimination, ainsi que les besoins en énergie pour les procédures d'installation et de déconstruction sont conformes à la section 3.10 de la partie B de la RCP (ULE, 2021).



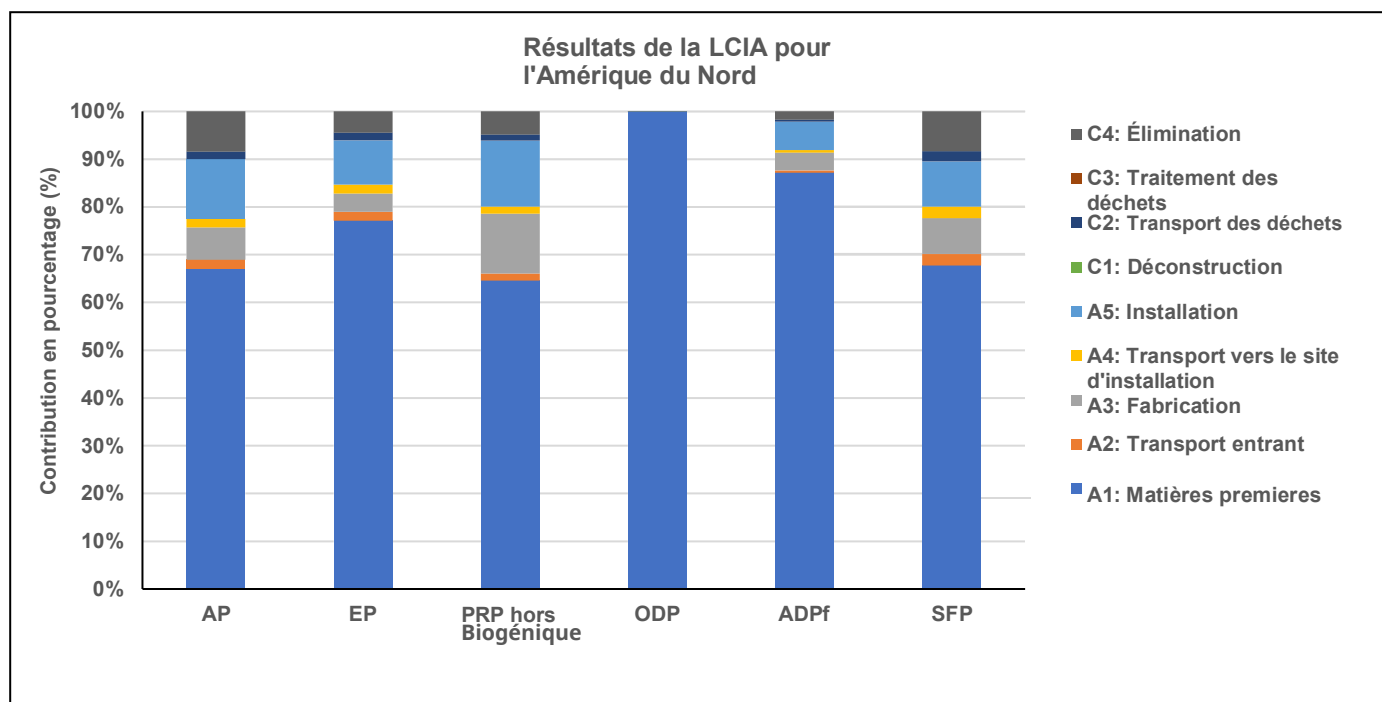


Figure 4 : Analyse de la contribution des résultats du LCIA pour l'Amérique du Nord

Les résultats des systèmes présentés ici ne représentent pas l'ensemble de l'industrie des toitures en asphalte, mais seulement un type spécifique de systèmes de toiture en asphalte, comme spécifié dans le tableau 1.

La précision des résultats est limitée par les hypothèses utilisées dans cette étude, en particulier en ce qui concerne la couverture effective et l'installation des systèmes de toiture étudiés. Les résultats sont basés sur les valeurs de couverture effective qui ont été calculées à partir des données fournies par les experts de l'industrie. Ces valeurs peuvent varier entre les membres participants et affecter les résultats globaux de la fabrication à la sortie de l'usine.

Les hypothèses d'installation et de transport mentionnées dans la RCP peuvent également influencer les résultats associés à ces étapes.

7. Informations environnementales supplémentaires

7.1. Toits réfléchissants

Les toits réfléchissants sont définis comme des produits de toiture à forte réflectance solaire. De nombreux acteurs du secteur de la construction définissent les « toits froids » comme étant des produits de toiture à forte réflectance solaire et à forte émittance thermique. Les produits à base d'asphalte ont la propriété inhérente d'avoir une émittance élevée, indépendamment de leurs propriétés réfléchissantes. Les systèmes de toiture en asphalte ont généralement des valeurs d'émittance thermique supérieures à 0,80. La réflectance est une caractéristique délibérée du produit et varie en fonction du revêtement utilisé.

Il existe des options de toits réfléchissants pour pratiquement toutes les toitures et tous les bâtiments. En raison de la longévité des toits en asphalte, les produits à base d'asphalte offrent une excellente valeur pour les propriétaires de maisons et de bâtiments, car ils offrent une durabilité et une viabilité supérieures à un coût raisonnable.



MEMBRANE DE TOITURE DE BITUME MODIFIÉ AU SBS
INSTALLATION : AUTO-ADHÉRENCE

Conformément aux normes ISO 14025 et ISO21930:2017

Les membranes de bitume modifié offrent des options pour différents niveaux de réflectivité. La réflectivité est liée à la couleur de la surface de la membrane de bitume modifié, du matériau de revêtement ou de l'enduit appliqué sur le terrain. Si les toits réfléchissants sont une option de plus en plus populaire, ils ne représentent qu'une des nombreuses approches visant à aider les propriétaires de bâtiments et les consommateurs à réduire la consommation d'énergie des bâtiments et à répondre aux préoccupations actuelles en matière d'environnement.

7.2. Résultats des composants individuels

Le tableau 15 présente les résultats non nuls, de la fabrication jusqu'à la sortie de l'usine pour les impacts environnementaux, de l'utilisation des ressources, des flux de sortie et des déchets, ainsi que des émissions et de l'élimination du carbone associés à chaque composant individuel du système de toiture en bitume modifié au SBS. Il convient de noter que les impacts présentés dans le tableau 15 ne concernent que la phase de production (A1-A3) et n'incluent pas les impacts associés aux phases de construction (A4-A5) et d'utilisation finale (C1-C4).

Tableau 15 : Résultats de l'impact de la phase de production (A1-A3) pour chaque composant du système, par 1 m² de chaque composant

CATÉGORIE D'IMPACT	UNITÉS	MEMBRANE DE SOUS-COUCHE	MEMBRANE DE FINITION	TOTAL (A1-A3)
Analyse d'impact				
PRP hors biogénique	kg CO ₂ eq	1,91E+00	3,29E+00	5,20E+00
ODP	kg CFC11 eq	5,86E-09	6,55E-09	1,24E-08
AP	kg SO ₂ eq	5,31E-03	7,09E-03	1,24E-02
EP	kg N eq	3,35E-04	1,08E-03	1,41E-03
SFP	kg O ₃ eq	8,50E-02	1,39E-01	2,24E-01
ADP _f	MJ	9,80E+01	1,55E+02	2,53E+02
Utilisation des ressources				
RPR _e	MJ	1,95E+00	4,41E+00	6,36E+00
NRPR _e	MJ	1,00E+02	1,58E+02	2,58E+02
SM	kg	5,37E-02	6,00E-02	1,14E-01
FW	m ³	7,42E-03	3,48E-02	4,22E-02
Flux de sortie et catégories de déchets				
HWD	kg	2,63E-09	3,18E-09	5,81E-09
NHWD	kg	2,73E-01	2,67E-01	5,40E-01
HLRW	kg	9,23E-07	1,20E-06	2,13E-06
ILLRW	kg	7,73E-04	1,03E-03	1,81E-03
MR	kg	1,06E-02	8,22E-03	1,88E-02
Émissions et absorptions de carbone				
BCRK	kg CO ₂	1,72E-01	1,83E-01	3,54E-01



8. Références

- ASTM. (2014, juillet). Règles relatives aux catégories de produits pour la préparation d'une déclaration environnementale de produit pour le groupe de produits : Bardeaux d'asphalte, couvertures à membranes bitumeuses multicouche et couvertures à membranes de bitume modifié.
Extrait de <https://www.astm.org/products-ser>.
- EPA. (2000). Area Source Category Method Abstract - Asphalt Roofing Kettles. US.
- EPA. (2012). Tool for the Reduction and Assessment of Chemical and other Environmental Impacts (TRACI) - User's Manual (Outil pour la réduction et l'évaluation des impacts chimiques et autres impacts environnementaux). Washington, D.C.: US EPA.
- EPA. (2020). Advancing Sustainable Materials Management: 2018 Fact Sheet, Assessing Trends in Materials Generation and Management in the United States. EPA.
- ISO. (2006). ISO 14044:2006 - Management environnemental - Analyse du cycle de vie - Exigences et lignes directrices
- ISO. (2009). ISO 14040:2006 - Environmental management - Life cycle assessment - Principes et cadre.
- ISO. (2011). ISO 14025 : Étiquettes et déclarations environnementales - Déclarations environnementales de type III - Principes et procédures.
- ISO. (2017). ISO 21930 : Durabilité dans la construction de bâtiments - Déclaration environnementale des produits de construction.
- ISO. (2018). ISO 14067 : Gaz à effet de serre - Empreinte carbone des produits - Exigences et lignes directrices pour la quantification. Genève : Organisation internationale de normalisation.
- Sphera. (2018). Déclaration environnementale de produit : Membrane de toiture en bitume modifié au SBS (INSTALLATION : AUTO-ADHÉRENCE).
- Sphera. (2023). LCA for Experts Documentation. Extrait de Sphera : <https://sphera.com/life-cycle-assessment-lca-software/>.
- Sphera. (2023). Managed LCA Content Documentation. Extrait de Sphera : <http://www.gabi-software.com/support/gabi/gabi-database-2022-lci-documentation/>.
- ULE. (2021). ULE. (2021). Règles de catégorie de produits de l'environnement UL pour les produits et services liés au bâtiment Partie B : Exigences DEP pour les bardeaux d'asphalte, les toitures à membrane bitumeuse multicouche et les toitures à membrane de bitume modifié.
- ULE. (2022). Règles de catégorie de produits environnementaux UL pour les produits et services liés au bâtiment - Partie A : Assessment Calculation Rules and Report requirements, v 4.0 (Règles de calcul de l'évaluation du cycle de vie et exigences relative au rapport).

DÉCLARATION ENVIRONNEMENTALE DE PRODUIT



MEMBRANE DE TOITURE DE BITUME MODIFIÉ AU SBS
INSTALLATION: AUTO-ADHÉRENCE

Conformément aux normes ISO 14025 et ISO21930:2017

Université de Lieden. (2013). Centre d'études environnementales de Leiden (CML).

9. Informations sur le Contact

9.1. Commissaire aux études



Asphalt Roofing Manufacturers Association,
2331 Rock Spring Road,
Forest Hill, MD 21050
<https://www.asphaltroofing.org/contact-us/>

9.2. Praticien ACL



Sphera Solutions, Inc.
130 E Randolph St, #2900
Chicago, IL 60601
<https://sphera.com/contact-us/>
www.sphera.com