

# PRADIER

Fiche de Déclaration Environnementale et Sanitaire  
Environmental and Health Product Declaration

## BETOTHERM

*En conformité avec la norme NF EN 15804+A1 et son complément national NF EN 15804/CN*



FDES vérifiée dans le cadre  
du programme INIES n° 7-350:2020

DT DPM 2020-12  
Août 2020





## Sommaire

<b>Sommaire</b>	<b>2</b>
Avertissement	3
Guide de lecture	3
Précaution d'utilisation de la DEP pour la comparaison des produits	3
Contacts	3
<b>1. Informations générales</b>	<b>4</b>
1.1. Fabricant	4
1.2. Le(s) site(s), le fabricant ou le groupe de fabricants ou leurs représentants pour lesquels la DEP est représentative	4
1.3. Nature de la déclaration	4
1.4. Date de publication	4
1.5. Vérification	5
<b>2. Description du produit</b>	<b>6</b>
2.1. Unité fonctionnelle	6
2.2. Produit	6
2.3. Usage – Domaine d'application	6
2.4. Autres caractéristiques techniques non contenues dans l'Unité Fonctionnelle	6
2.5. Principaux composants et/ou matériaux du produit	6
2.6. Substances de la liste candidate selon le règlement REACH (si supérieur à 0,1%)	6
2.7. Durée de vie de référence	7
<b>3. Etapes du cycle de vie</b>	<b>8</b>
3.1. Etapes de production : A1-A3	8
3.2. Etapes de construction : A4-A5	9
3.3. Etapes de vie en œuvre : B1-B7	10
3.4. Etapes de fin de vie : C1-C4	11
3.5. Potentiel de recyclage / réutilisation / récupération : module D	12
<b>4. Informations pour le calcul de l'Analyse de Cycle de Vie</b>	<b>13</b>
4.1. PCR utilisé	13
4.2. Frontières du système	13
4.3. Affectations	13
4.4. Représentativité géographique et représentativité temporelle	13
4.5. Variabilité des résultats et cadre de validité	13
4.6. Règle de coupure	13
<b>5. Résultats de l'analyse de cycle de vie</b>	<b>14</b>
5.1. Impacts environnementaux	14
5.2. Utilisation des ressources	15
5.3. Déchets	17
5.4. Autres informations	18
<b>6. Informations additionnelles sur le relargage de substances dangereuses dans l'air intérieur, le sol et l'eau pendant l'étape d'utilisation</b>	<b>19</b>
6.1. Contribution à la qualité sanitaire des espaces intérieurs	19
6.2. Contribution à la qualité sanitaire de l'eau	19
<b>7. Contribution du produit à la qualité de vie intérieure des bâtiments</b>	<b>20</b>
7.1. Caractéristiques du produit participant à la création de conditions de confort hygrothermique dans le bâtiment	20
7.2. Caractéristiques du produit participant à la création de conditions de confort acoustique dans le bâtiment	20
7.3. Caractéristiques du produit participant à la création de conditions de confort visuel dans le bâtiment	20
7.4. Caractéristiques du produit participant à la création de conditions de confort olfactif dans le bâtiment	20

## Avertissement

La présente déclaration a été réalisée par le Centre d'Etudes et de Recherches de l'Industrie du Béton (CERIB), à l'initiative de la Fédération de l'Industrie du Béton (FIB). Les informations qui y sont contenues sont fournies sous la responsabilité du CERIB et de la FIB selon la norme NF EN 15804+A1 et son complément national NF EN 15804/CN.

Toute exploitation, totale ou partielle, des informations fournies dans ce document doit au minimum être accompagnée de la référence complète à la Déclaration Environnementale (et Sanitaire) du Produit (DEP) d'origine ainsi qu'à son producteur qui pourra remettre un exemplaire complet.

La norme EN 15804+A1, le complément national NF EN 15804/CN et la norme NF EN 16757 servent de Règles de définition des Catégories de Produits (RCP).

## Guide de lecture

Les règles d'affichage suivantes sont utilisées :

- Les valeurs sont exprimées selon la notation scientifique simplifiée :  $0,0123 = 1,23 \cdot 10^{-2} = 1,23E-2$  ;
- Pour un résultat nul, la valeur zéro est affichée.

Abréviations utilisées :

- CERIB : Centre d'Etudes et de Recherches de l'Industrie du Béton
- DEP : Déclaration Environnementale Produit
- FDES : Fiche de Déclaration Environnementale et Sanitaire
- FIB : Fédération de l'Industrie du Béton
- UF : Unité Fonctionnelle

## Précaution d'utilisation de la DEP pour la comparaison des produits

Les DEP de produits de construction peuvent ne pas être comparables si elles ne sont pas conformes à la norme NF EN 15804+A1 et son complément national NF EN 15804/CN.

La norme NF EN 15804+A1 définit au §5.3 *Comparabilité des DEP pour les produits de construction*, les conditions dans lesquelles les produits de constructions peuvent être comparés sur la base des informations fournies par la DEP :

"Une comparaison de la performance environnementale des produits de construction en utilisant les informations des DEP doit être basée sur l'usage des produits et leurs impacts sur le bâtiment, et doit prendre en compte la totalité du cycle de vie (tous les modules d'informations)."

## Contacts

### Pradier

6 rue Victor Hugo  
BP 137  
84007 Avignon Cedex

T04.90.11.65.30

[contact@pradierblocs.fr](mailto:contact@pradierblocs.fr)

[www.pradierblocs.fr](http://www.pradierblocs.fr)

## 1. Informations générales

Cette FDES est conforme aux normes NF EN ISO 14025 et NF EN 15804+A1 et NF EN 16757:2017 RCP pour le béton et les éléments en béton.

### 1.1. Fabricant

La présente déclaration a été réalisée par le Centre d'Etudes et de Recherches de l'Industrie du Béton (CERIB), à l'initiative de Pradier. Les informations qui y sont contenues sont fournies sous la responsabilité du CERIB et de Pradier selon la norme NF EN 15804+A1 et son complément national NF EN 15804/CN.

Commanditaire - Déclarant	Praticien de l'ACV
Pradier 6 rue Victor Hugo BP 137 84007 Avignon Cedex 04 90 11 65 0 <a href="mailto:contact@pradierblocs.fr">contact@pradierblocs.fr</a> <a href="http://www.pradierblocs.fr">www.pradierblocs.fr</a>	CERIB – Centre d'Etudes et de Recherches de l'Industrie du Béton 1 rue des Longs Réages CS 10010 28233 Epernon CEDEX 02 37 18 48 00 <a href="mailto:environnement@cerib.com">environnement@cerib.com</a> <a href="http://www.cerib.com">www.cerib.com</a>

### 1.2. Le(s) site(s), le fabricant ou le groupe de fabricants ou leurs représentants pour lesquels la DEP est représentative

La FDES est représentative du produit :

- Betotherm,

fabriqué en France, par l'usine Pradier de Montélimar (26).

### 1.3. Nature de la déclaration

La présente déclaration est une déclaration individuelle et couvre le cycle de vie du berceau à la tombe complété par le module D informatif.

### 1.4. Date de publication

Date de publication : Août 2020

Date de fin de validité : Août 2025

## 1.5. Vérification

Les informations relatives à la validité de cette FDES sont cohérentes avec les spécifications contenues dans le rapport de projet.

La FDES a fait l'objet d'une vérification sous le n° 7-350:2020 dans le cadre du programme de vérification INIES par Yannick Le Guern, vérificateur habilité.

La norme EN 15804 du CEN et la norme NF EN 16757 servent de RCP <sup>a)</sup>
Vérification indépendante de la déclaration, conformément à l'EN ISO 14025:2010 <input type="checkbox"/> Interne <input checked="" type="checkbox"/> Externe
(Selon le cas <sup>b)</sup> ) Vérification par tierce partie : Yannick Le Guern
<sup>a)</sup> Règles de définition des catégories de produits <sup>b)</sup> Facultatif pour la communication entre entreprises, obligatoire pour la communication entre une entreprise et ses clients (voir l'EN ISO 14025:2010, 9.4)

Ces informations sont disponibles à l'adresse suivante : [www.inies.fr](http://www.inies.fr)

Association HQE. 4, avenue du Recteur Poincaré - 75016 Paris



## 2. Description du produit

### 2.1. Unité fonctionnelle

Assurer la fonction de mur porteur (structure et clos) sur 1 m<sup>2</sup> de paroi, tout en assurant une isolation thermique (résistance thermique de 1,01 m<sup>2</sup>.K/W<sup>1</sup> additive à celle d'un doublage) sur une durée de vie de référence de 100 ans.

Le produit est mis en œuvre selon les règles de l'art (DTU 20.1).

<sup>1</sup> Résistance thermique de la paroi nue, sans revêtement extérieur (sans enduit ou autre) et sans revêtement intérieur (sans doublage isolant), et ne tenant pas compte des résistances superficielles de parois. Le bloc Confort R1 dispose d'une résistance thermique certifiée conformément au référentiel de la marque NF Blocs de granulats courants et légers.

### 2.2. Produit

Le bloc Betotherm est un bloc isolant en béton de granulats légers, de dimensions 500 x 200 x 250 ou 500 x 200 x 200 (L x ép. x h en mm), de classe de résistance L40, posé au mortier-colle.

Le bloc Betotherm est certifié de la marque NF Th S Blocs en béton de granulats courants et légers.<sup>3</sup>

<sup>3</sup> Selon la norme NF EN 771-3 et son complément national

### 2.3. Usage – Domaine d'application

Le bloc Betotherm objet de la FDES est utilisé dans les constructions de maçonnerie porteuse.

La mise en œuvre du bloc Betotherm est réalisée conformément au DTU 20.1.

### 2.4. Autres caractéristiques techniques non contenues dans l'Unité Fonctionnelle

Le mur est apte à recevoir tout type d'enduit et de doublage extérieur et intérieur.

La résistance au feu des blocs Betotherm est classée REI 120.

Les blocs Betotherm sont certifiés NF S pour l'utilisation en zone sismique.

### 2.5. Principaux composants et/ou matériaux du produit

**Produit :**

- 148 kg de bloc en béton (hors pertes à la mise en œuvre)

**Emballage de distribution :**

- 0,489 kg de bois (palette) en comptabilisant les taux de rotation
- 0,112 kg de housse en polyéthylène

**Produit complémentaire de mise en œuvre :**

- 2 kg de mortier-colle sec (hors pertes à la mise en œuvre)

### 2.6. Substances de la liste candidate selon le règlement REACH (si supérieur à 0,1%)

Aucune substance appartenant à la liste déclarée à plus de 0,1% en masse.

## 2.7. Durée de vie de référence

Paramètres	Valeurs
Durée de vie de référence	100 ans
Propriétés déclarées du produit (à la sortie de l'usine) et finition, etc.	Bloc isolant destiné à être enduit pour maçonnerie porteuse. Classe de résistance L40. Résistance thermique de 1,01 m <sup>2</sup> .K/W additive à celle d'un doublage. Se reporter aux paragraphes 2.1, 2.2 et 2.4 de la présente FDES.
Paramètres théoriques d'application (s'ils sont imposés par le fabricant), y compris les références aux pratiques appropriées	La mise en œuvre doit être effectuée selon les recommandations du DTU 20.1
Qualité présumée des travaux, lorsque l'installation est conforme aux instructions du fabricant	Les travaux doivent répondre aux exigences du DTU cité précédemment.
Environnement extérieur (pour les applications en extérieur), par exemple intempéries, polluants, exposition aux UV et au vent, orientation du bâtiment, ombrage, température	Usage correspondant au domaine d'application de la norme EN 771-3:2011 et à son complément national NF EN 771-3/CN:2012. Les blocs Betotherm sont destinés à être enduits.
Environnement intérieur (pour les applications en intérieur), par exemple température, humidité, exposition à des produits chimiques	Usage correspondant au domaine d'application de la norme EN 771-3:2011 et à son complément national NF EN 771-3/CN:2012. Les blocs Betotherm sont destinés à être enduits.
Conditions d'utilisation, par exemple fréquence d'utilisation, exposition mécanique	Dimensionnement des ouvrages selon Eurocodes 6 et 8.
Maintenance, par exemple fréquence exigée, type et qualité et remplacement des composants remplaçables	Aucune maintenance nécessaire pour la maçonnerie.

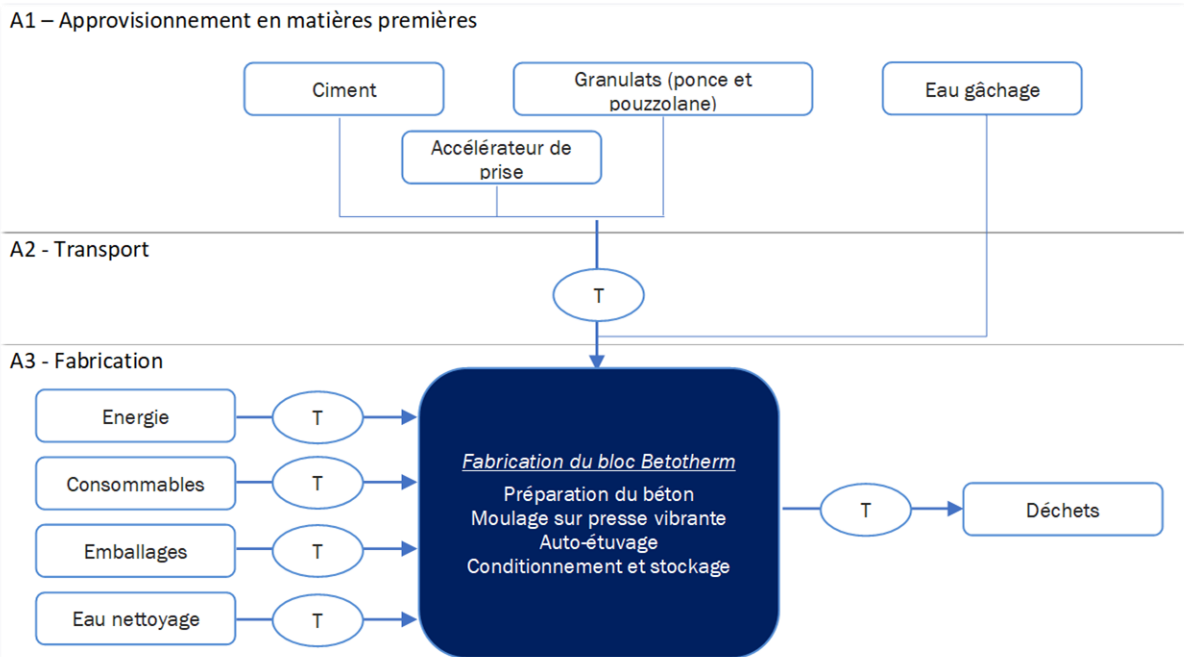


### 3. Etapes du cycle de vie

#### 3.1. Etape de production : A1-A3

L'étape de production comprend :

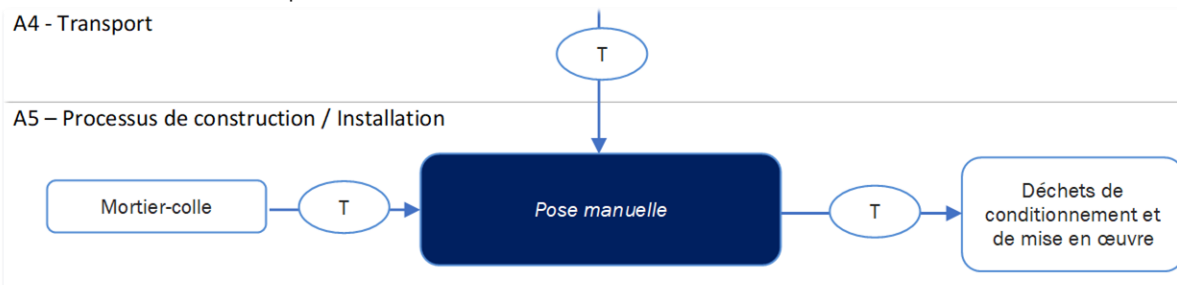
- La production des matières premières constitutives du produit (ciment, granulats, adjuvants et eau) ;
- Le transport de ces matières premières pour l'approvisionnement du site de fabrication ;
- La fabrication du produit (incluant notamment les consommations énergétiques, matières et produits nécessaires au fonctionnement du site ainsi que le transport et gestion des déchets générés par la fabrication).



### 3.2. Etape de construction : A4-A5

L'étape de construction comprend :

- Le transport des produits entre le site de production et le chantier ;
- La production et le transport des chutes de pose, ainsi que la production et le transport des produits complémentaires à la pose ;
- La mise en œuvre des produits sur le chantier.



#### A4 - Transport

Paramètres	Valeurs
Type de combustible et consommation du véhicule	38 litres de diesel au 100 km à pleine charge 25,3 litres de diesel au 100 km à vide
Distance (km)	109,5 km
Utilisation de la capacité (y compris les retours à vide)	85%
Masse volumique en vrac des produits transportés	1240 kg/m <sup>3</sup>
Coefficient d'utilisation de la capacité volumique	<1

#### A5 - Construction/Installation

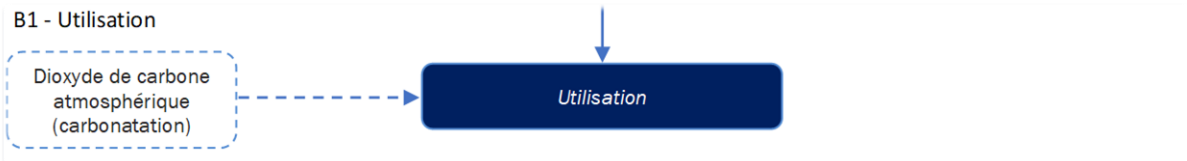
Paramètres	Valeurs
Intrants auxiliaires pour l'installation	2 kg de mortier-colle sec hors pertes (3%)
Utilisation d'eau	0,6 litres d'eau <sup>4</sup> pour le gâchage du mortier colle
Description quantitative du type d'énergie (mélange régional) et consommation durant le processus d'installation	0,023 kWh <sup>4</sup> d'électricité française pour le gâchage du mortier-colle
Déchets produits sur le site de construction avant le traitement des déchets générés par l'installation du produit (spécifiés par type)	Chutes de pose : - 7,4 kg de produit Déchets de conditionnement : - 0,27 kg de bois - 0,112 kg de housse polyéthylène
Matières (spécifiées par type) produites par le traitement des déchets sur le site de construction, par exemple collecte en vue du recyclage, de la récupération d'énergie, de l'élimination (spécifiées par voie)	Chutes de pose : - 5,18 kg de de béton recyclés (70%) - 2,22 kg de béton éliminés (30%) Déchets de conditionnement : - 0,185 kg de bois valorisé (68,5%) - 0,085 kg de bois incinéré (31,5%) - 0,087 kg de housse PE valorisé (78%) - 0,015 kg de housse PE incinéré (13%) - 0,010 kg de housse PE éliminé (9%)
Emissions directes dans l'air ambiant, le sol et l'eau	Considérées comme négligeables en dehors des déchets comptabilisés par ailleurs

<sup>4</sup> Consommations d'eau et d'électricité ainsi que les déchets de conditionnement du mortier-colle déjà comptabilisées dans la FDES du SNMI « Mortier de joint mince pour le montage des éléments de maçonnerie » de décembre 2016.

### 3.3. Etape de vie en œuvre : B1-B7

L'étape de vie en œuvre comprend :

- L'utilisation du produit dans des conditions normales d'utilisation, notamment le processus de carbonatation.



#### B1 – Utilisation

Paramètres	Valeurs
Processus de carbonatation du béton	3,62 kg de dioxyde de carbone atmosphérique

La carbonatation est un processus chimique par lequel le dioxyde de carbone de l'air ambiant est absorbé par le béton. La carbonatation du béton est un phénomène indissociable de ce matériau de construction. Pendant la durée de vie de l'ouvrage, le dioxyde de carbone présent dans l'atmosphère pénètre dans le béton à partir de la surface du matériau. Le dioxyde de carbone peut alors réagir avec les produits résultant de l'hydratation du ciment. La carbonatation modifie progressivement la composition chimique et la microstructure. Ce processus a été pris en compte au cours des étapes de vie en œuvre et de fin de vie dans l'ACV sur base des connaissances scientifiques actuelles, en suivant les recommandations de la norme NF EN 16 757:juin 2017 RCP pour le béton et les éléments en béton.

#### B2 à B5 –Maintenance, Réparation, Remplacement et Réhabilitation

Dans les conditions normales d'utilisation, le produit ne nécessite pas de maintenance, réparation, remplacement ou réhabilitation durant l'étape de vie en œuvre.

#### B6 et B7 – Utilisation de l'énergie et de l'eau

Sans objet.

### 3.4. Etape de fin de vie : C1-C4

L'étape de fin de vie comprend :

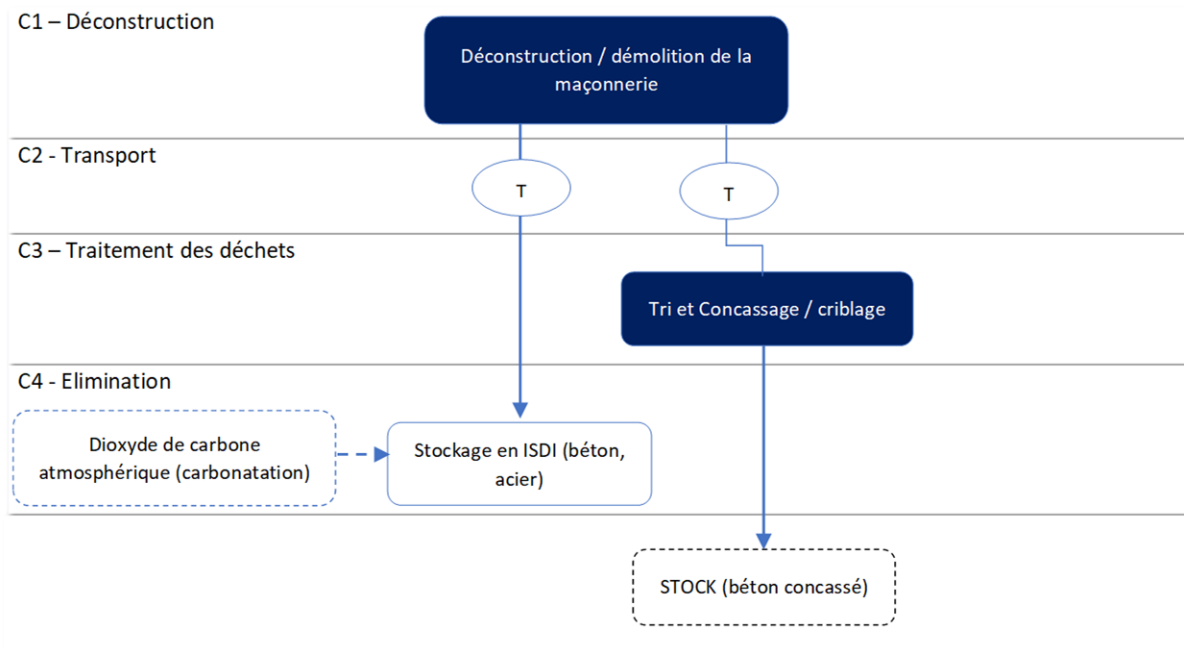
- La déconstruction et démolition du produit à l'aide d'un engin mécanique ;
- Le transport des matériaux de démolition (déchets de béton) vers un centre de tri ou une installation de stockage en vue de leur valorisation ou de leur élimination ;
- Pour la part valorisée, un traitement par concassage/criblage des déchets en béton en vue d'une réutilisation en granulats secondaires et séparation des aciers d'armature en vue de leur recyclage ;
- Pour la part éliminée, le stockage dans une installation de stockage pour déchets inertes (ISDI).

C1 – Déconstruction

C2 - Transport

C3 – Traitement des déchets

C4 - Elimination



#### C1-C4 – Fin de vie

Paramètres	Valeurs
Processus de collecte spécifié par type	Démolition du produit après déconstruction avec chargement et transport vers un centre de tri ou d'élimination
Système de récupération spécifié par type	70% des déchets en béton sont orientés vers un centre de tri et concassés en vue d'une valorisation matière, soit : - 106 kg de béton <sup>6</sup>
Elimination spécifiée par type	30% des déchets béton sont éliminés en installation de stockage de déchets, soit : - 45,2 kg de béton <sup>7</sup>
Hypothèses pour l'élaboration de scénarios (par exemple transport)	Distance de transport des déchets : - 30 km pour les déchets éliminés - 30 km pour les déchets béton valorisés
Processus de carbonatation	0,208 kg de dioxyde de carbone atmosphérique sont réabsorbés par le béton par sa carbonatation.

<sup>6</sup> La carbonatation au cours de la vie en œuvre induit une augmentation de la masse de 2,79 kg. La répartition retenue vers les différentes filières de traitement est identique à celle du produit.

<sup>7</sup> Idem, pour les déchets éliminés.

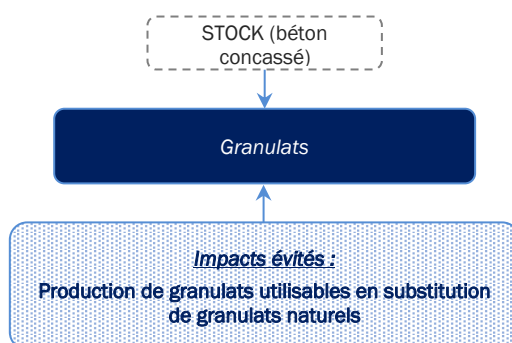
### 3.5. Potentiel de recyclage / réutilisation / récupération : module D

#### Matériaux économisés

La valorisation matière des déchets de béton par tri puis concassage permet la mise à disposition de granulats recyclés utilisés le plus souvent en techniques routières et évite ainsi la production de granulats naturels au-delà des frontières du système.

Matières/matériaux valorisés sortants des frontières du système	Processus de recyclage au-delà des frontières du système	Matières/matériaux économisés	Quantités associées
Granulats secondaires de béton concassé	Les procédés requis sont comptabilisés dans les modules C3 et D de même que le transport	Granulats naturels	106 kg

#### D – Bénéfices et charges au-delà des frontières du système



#### Carbonatation (voir §3.3) :

Le béton des granulats secondaires, produit par concassage des déchets, va poursuivre sa carbonatation durant son stockage et son utilisation. La surface d'échange de ce béton avec l'air ambiant est augmentée contribuant ainsi à accélérer le processus de carbonatation cependant les conditions d'utilisation du granulat vont influencer sur l'importance du phénomène. Le béton sera, à terme, complètement carbonaté.

Par manque d'informations sur les conditions de stockage et d'utilisation des granulats secondaires, aucune carbonatation n'est comptabilisée dans le module D.

## 4. Informations pour le calcul de l'Analyse de Cycle de Vie

### 4.1. PCR utilisé

La présente déclaration est basée sur la norme NF EN 15804+A1 et son complément national NF EN 15804/CN. Les recommandations de la norme NF EN 16 757:2017 RCP pour le béton et les éléments en béton sont suivies, notamment pour la prise en compte de la carbonatation.

### 4.2. Frontières du système

La présente déclaration couvre l'ensemble du cycle de vie tel que défini par la norme NF EN 15804+A1 et son complément national NF EN 15804/CN.

### 4.3. Affectations

Le site de fabrication des produits de type Betotherm peut produire d'autres produits en béton. Des affectations massiques ou volumiques (en cohérence avec les divers procédés) ont été réalisées pour les entrants et sortants qui n'ont pu être attribués distinctement aux produits objets de la FDES. Les consommations de matières premières sont spécifiques aux produits considérés et représentent les contributeurs principaux à la plupart des impacts environnementaux.

### 4.4. Représentativité géographique et représentativité temporelle

Les données primaires correspondent aux données de production directement collectées auprès du site producteur des produits de type Betotherm. Les données de production correspondent aux process actuels, stables dans le temps et ont été collectées sur l'année 2019.

L'Analyse de Cycle de Vie a été réalisée au moyen du logiciel SimaPro 8.5 et de la base de données Ecoinvent 3.4 pour les données secondaires pour lesquelles des données spécifiques professionnelles n'étaient pas disponibles. Dans les autres cas, les données spécifiques professionnelles ont été utilisées : ATILH 2017 et EFCA 2015.

### 4.5. Variabilité des résultats

La présente déclaration est de type « individuelle » et couvre une unique référence de produit fabriqué sur un site de production. Les résultats présentés sont représentatifs du bloc de hauteur 250, la masse de blocs au mètre carré pour les blocs de hauteur 200 est similaire. Il n'y a donc pas de variabilité entre les produits couverts par cette FDES.

### 4.6. Règle de coupure

L'ensemble des intrants connus et déclarés par les producteurs ont été pris en compte.

## 5. Résultats de l'analyse de cycle de vie

### 5.1. Impacts environnementaux

	Total A1 - A3 Etape de production	Etape de construction		Total A4-A5 Etape de construction	Etape de vie en œuvre							Total B1-B7 Etape de vie en œuvre	Etape de fin de vie				Total C1 - C4 Etape de fin de vie	Total cycle de vie (hors module D)	D - Réutilisation, récupération, recyclage <sup>1</sup>
		A4 - Transport	A5 - Construction / Installation		B1 - Usage	B2 - Maintenance	B3 - Réparation	B4 - Remplacement	B5 - Réhabilitation	B6 - Utilisation d' énergie	B7 - Utilisation d' eau		C1 - Démolition / Déconstruction	C2 - Transport	C3 - Traitement des déchets	C4 - Elimination			
Réchauffement climatique kg éq. CO <sub>2</sub>	1,58E+01	8,88E-01	1,63E+00	2,52E+00	-3,62E+00	0	0	0	0	0	0	-3,62E+00	5,75E-01	6,31E-01	1,16E-01	-9,68E-02	1,22E+00	<b>1,60E+01</b>	-1,11E-01
Appauvrissement de la couche d'ozone kg éq. CFC-11	1,55E-06	1,65E-07	9,46E-08	2,60E-07	0	0	0	0	0	0	0	0	1,08E-07	1,17E-07	2,05E-08	2,09E-08	2,67E-07	<b>2,08E-06</b>	-3,66E-08
Acidification des sols et de l'eau kg éq. SO <sub>2</sub>	6,69E-02	2,41E-03	6,60E-03	9,01E-03	0	0	0	0	0	0	0	0	4,50E-03	1,71E-03	7,43E-04	8,45E-04	7,80E-03	<b>8,37E-02</b>	-6,12E-04
Eutrophisation kg éq. PO <sub>4</sub> <sup>3-</sup>	8,73E-03	4,04E-04	3,11E-02	3,15E-02	0	0	0	0	0	0	0	0	9,76E-04	2,87E-04	2,03E-04	1,82E-04	1,65E-03	<b>4,19E-02</b>	-2,42E-04
Formation d'ozone photochimique kg éq. C <sub>2</sub> H <sub>4</sub>	2,64E-03	1,13E-04	2,18E-04	3,31E-04	0	0	0	0	0	0	0	0	1,07E-04	8,04E-05	4,00E-05	2,07E-05	2,48E-04	<b>3,22E-03</b>	-1,19E-05
Epuisement des ressources abiotiques (éléments) kg éq. Sb	1,04E-06	3,09E-09	3,51E-07	3,54E-07	0	0	0	0	0	0	0	0	1,88E-08	2,20E-09	9,08E-07	3,53E-09	9,33E-07	<b>2,33E-06</b>	-7,78E-08
Epuisement des ressources abiotiques (fossiles) MJ	9,40E+01	1,25E+01	1,16E+01	2,41E+01	0	0	0	0	0	0	0	0	8,27E+00	8,89E+00	1,69E+00	1,59E+00	2,04E+01	<b>1,39E+02</b>	-1,28E+00
Pollution de l'eau m <sup>3</sup>	6,42E+00	3,57E-01	4,42E-01	7,99E-01	0	0	0	0	0	0	0	0	2,27E-01	2,53E-01	7,07E-02	4,41E-02	5,95E-01	<b>7,81E+00</b>	-1,74E-02
Pollution de l'air m <sup>3</sup>	1,07E+03	5,99E+01	9,93E+01	1,59E+02	0	0	0	0	0	0	0	0	6,57E+01	4,26E+01	4,66E+01	1,25E+01	1,67E+02	<b>1,39E+03</b>	-8,97E+00

<sup>1</sup> Pour le module D, les valeurs négatives indiquent un bénéfice c'est-à-dire une réduction de l'impact environnemental

## 5.2. Utilisation des ressources

	Total A1 - A3 Etape de production	Etape de construction		Total A4-A5 Etape de construction	Etape de vie en œuvre							Total B1-B7 Etape de vie en œuvre	Etape de fin de vie				Total C1 - C4 Etape de fin de vie	Total cycle de vie (hors module D)	D - Réutilisation, récupération, recyclage <sup>2</sup>
		A4 - Transport	A5 - Construction / Installation		B1 - Usage	B2 - Maintenance	B3 - Réparation	B4 - Remplacement	B5 - Réhabilitation	B6 - Utilisation d' énergie	B7 - Utilisation d' eau		C1 - Démolition / Déconstruction	C2 - Transport	C3 - Traitement des déchets	C4 - Elimination			
Utilisation de l'énergie primaire renouvelable, à l'exclusion des ressources d'énergie primaire renouvelables utilisées comme matières premières MJ	1,19E+01	3,75E-02	2,30E+00	2,33E+00	0	0	0	0	0	0	0	0	1,65E-02	2,67E-02	7,64E-02	1,80E-02	1,38E-01	<b>1,43E+01</b>	-1,35E-01
Utilisation des ressources d'énergie primaire renouvelables utilisées comme matières premières MJ	4,13E+00	0	-3,56E+00	-3,56E+00	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	<b>5,68E-01</b>	0
Utilisation totale des ressources d'énergie primaire renouvelables (énergie primaire et ressources d'énergie primaire utilisées comme matières premières) MJ	1,60E+01	3,75E-02	-1,26E+00	-1,23E+00	0	0	0	0	0	0	0	0	1,65E-02	2,67E-02	7,64E-02	1,80E-02	1,38E-01	<b>1,49E+01</b>	-1,35E-01
Utilisation de l'énergie primaire non renouvelable, à l'exclusion des ressources d'énergie primaire non renouvelables utilisées comme matières premières MJ	1,71E+02	1,28E+01	1,75E+01	3,03E+01	0	0	0	0	0	0	0	0	8,46E+00	9,13E+00	2,41E+00	1,63E+00	2,16E+01	<b>2,23E+02</b>	-4,03E+00
Utilisation des ressources d'énergie primaire non renouvelables utilisées comme matières premières MJ	1,43E+01	0	-3,55E+00	-3,55E+00	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	<b>1,07E+01</b>	0
Utilisation totale des ressources d'énergie primaire non renouvelables (énergie primaire et ressources d'énergie primaire utilisées comme matières premières) MJ	1,86E+02	1,28E+01	1,39E+01	2,68E+01	0	0	0	0	0	0	0	0	8,46E+00	9,13E+00	2,41E+00	1,63E+00	2,16E+01	<b>2,34E+02</b>	-4,03E+00

<sup>2</sup> Pour le module D, les valeurs négatives indiquent un bénéfice c'est-à-dire une réduction de l'impact environnemental



	Total A1 - A3 Etape de production	Etape de construction		Total A4-A5 Etape de construction	Etape de vie en œuvre							Total B1-B7 Etape de vie en œuvre	Etape de fin de vie				Total C1 - C4 Etape de fin de vie	Total cycle de vie (hors module D)	D - Réutilisation, récupération, recyclage <sup>3</sup>	
		A4 - Transport	A5 - Construction / Installation		B1 - Usage	B2 - Maintenance	B3 - Réparation	B4 - Remplacement	B5 - Réhabilitation	B6 - Utilisation d' énergie	B7 - Utilisation d' eau		C1 - Démolition / Déconstruction	C2 - Transport	C3 - Traitement des déchets	C4 - Elimination				
Utilisation de matière secondaire kg	5,69E-01	0	1,89E-01	1,89E-01	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	5,23E-03	0	5,23E-03	<b>7,63E-01</b>	1,07E+02
Utilisation de combustibles secondaires renouvelables MJ	8,51E+00	0	4,32E-01	4,32E-01	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	<b>8,94E+00</b>	0
Utilisation de combustibles secondaires non renouvelables MJ	1,26E+01	0	6,82E-01	6,82E-01	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	<b>1,33E+01</b>	0
Utilisation nette d'eau douce m3	7,13E-02	7,27E-04	6,25E-03	6,98E-03	0	0	0	0	0	0	0	0	4,85E-04	5,17E-04	1,81E-03	9,52E-05	2,91E-03	<b>8,12E-02</b>	-1,67E-03	

<sup>3</sup> Pour le module D, les valeurs négatives indiquent un bénéfice c'est-à-dire une réduction de l'impact environnemental

### 5.3. Déchets

	Total A1 - A3 Etape de production	Etape de construction		Total A4-A5 Etape de construction	Etape de vie en œuvre							Total B1-B7 Etape de vie en œuvre	Etape de fin de vie				Total C1 - C4 Etape de fin de vie	Total cycle de vie (hors module D)	D - Réutilisation, récupération, recyclage <sup>4</sup>
		A4 - Transport	A5 - Construction / Installation		B1 - Usage	B2 - Maintenance	B3 - Réparation	B4 - Remplacement	B5 - Réhabilitation	B6 - Utilisation d' énergie	B7 - Utilisation d' eau		C1 - Démolition / Déconstruction	C2 - Transport	C3 - Traitement des déchets	C4 - Elimination			
Déchets dangereux éliminés kg	2,38E-02	4,30E-04	3,23E-03	3,66E-03	0	0	0	0	0	0	0	0	4,19E-04	3,05E-04	1,10E-02	8,32E-05	1,19E-02	<b>3,93E-02</b>	-3,72E-03
Déchets non dangereux éliminés kg	6,31E-01	8,35E-03	2,35E+00	2,36E+00	0	0	0	0	0	0	0	0	7,34E-03	5,93E-03	1,29E-01	4,59E+01	4,61E+01	<b>4,91E+01</b>	-3,18E-02
Déchets radioactifs éliminés kg	1,77E-03	9,29E-05	1,57E-04	2,50E-04	0	0	0	0	0	0	0	0	6,08E-05	6,61E-05	1,81E-05	1,18E-05	1,57E-04	<b>2,18E-03</b>	-5,00E-05

<sup>4</sup> Pour le module D, les valeurs négatives indiquent un bénéfice c'est-à-dire une réduction de l'impact environnemental

## 5.4. Autres informations

		Total A1 - A3 Etape de production	Etape de construction		Total A4-A5 Etape de construction	Etape de vie en œuvre							Total B1-B7 Etape de vie en œuvre	Etape de fin de vie				Total C1 - C4 Etape de fin de vie	Total cycle de vie (hors module D)	D - Réutilisation, récupération, recyclages <sup>5</sup>	
			A4 - Transport	A5 - Construction / Installation		B1 - Usage	B2 - Maintenance	B3 - Réparation	B4 - Remplacement	B5 - Réhabilitation	B6 - Utilisation de	B7 - Utilisation de l' eau		C1 - Démolition / Déconstruction	C2 - Transport	C3 - Traitement des déchets	C4 - Elimination				
Composants destinés à la réutilisation	kg	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
Matériaux destinés au recyclage	kg	2,29E+00	0	5,61E+00	5,61E+00	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1,08E+02	0	1,08E+02	<b>1,16E+02</b>	-3,14E-02	
Matériaux destinés à la récupération d'énergie	kg	0	0	1,95E-03	1,95E-03	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	<b>1,95E-03</b>	0	
Energie fournie à l'extérieur	Electricité	MJ	1,38E-01	0	2,03E-01	2,03E-01	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	<b>3,42E-01</b>	0
	Vapeur	MJ	2,65E-01	0	4,76E-01	4,76E-01	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	<b>7,40E-01</b>	0
	Gaz de process	MJ	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	<b>0</b>	0

<sup>5</sup> Pour le module D, les valeurs négatives indiquent un bénéfice c'est-à-dire une réduction de l'impact environnemental

## 6. Informations additionnelles sur le relargage de substances dangereuses dans l'air intérieur, le sol et l'eau pendant l'étape d'utilisation

### 6.1. Contribution à la qualité sanitaire des espaces intérieurs

#### Radioactivité naturelle

Aucune mesure de radioactivité n'a été conduite spécifiquement sur le produit.

Selon le décret N°2018-434, à partir du 1er juillet 2020, le produit est concerné par l'obligation de caractérisation radiologique.

#### Emissions de Composés Organiques Volatils (COV) et aldéhydes

Aucun essai d'émission n'a été conduit spécifiquement sur le produit.

#### Micro-organismes

Aucun essai de croissance de micro-organisme n'a été conduit spécifiquement sur le produit.

Matériau minéral, le béton ne constitue pas en lui-même un milieu de croissance pour les micro-organismes tels que les moisissures.

### 6.2. Contribution à la qualité sanitaire de l'eau

Le produit n'est pas en contact avec les eaux destinées à la consommation humaine. Il n'est donc pas concerné par la qualité de l'eau à l'intérieur du bâtiment.

Aucun essai concernant la qualité de l'eau n'a été réalisé spécifiquement sur le produit.

## 7. Contribution du produit à la qualité de vie intérieure des bâtiments

### 7.1. Caractéristiques du produit participant à la création de conditions de confort hygrothermique dans le bâtiment

L'inertie apportée par le bloc Betotherm permet :

- de réguler la température intérieure et d'éviter les à-coups du chauffage en hiver (gain de confort en hiver) ;
- de diminuer la température intérieure les jours les plus chauds de l'été (gain de confort en été).

La résistance thermique du bloc participe aux respects des exigences réglementaires en termes de performances thermiques des bâtiments.

Performance thermique	Résistance thermique paroi <sup>11</sup> : 1,01 m <sup>2</sup> .K/W Certifié NF Th S Source : Rapport CERIB n° 014251
-----------------------	---

<sup>11</sup> Résistance thermique de la paroi nue, sans revêtement extérieur (sans enduit ou autre) et sans revêtement intérieur (sans doublage isolant), et ne tenant pas compte des résistances superficielles de parois.

### 7.2. Caractéristiques du produit participant à la création de conditions de confort acoustique dans le bâtiment

Le bloc Betotherm permet de réduire la transmission des bruits et de respecter les exigences réglementaires.

Performance acoustique	Affaiblissement acoustique Mur enduit extérieur, nu intérieur : Rw(C;Ctr) = 37 (0 ; -2) dB Source : Rapport CERIB n° 009464
------------------------	--

### 7.3. Caractéristiques du produit participant à la création de conditions de confort visuel dans le bâtiment

Aucun test n'a été réalisé spécifiquement sur le produit.

Le produit est apte à recevoir tout type de doublage intérieur et de revêtement de décoration permettant d'adapter les conditions de confort visuel du mur.

### 7.4. Caractéristiques du produit participant à la création de conditions de confort olfactif dans le bâtiment

Aucun test n'a été réalisé spécifiquement sur le produit.

En condition normale d'utilisation, le produit n'intervient pas sur le confort olfactif du bâtiment.