

TEST DE RESISTANCE A L'EFFRACTION

PROCEDES DE FABRICATION

Pour les coffres simple paroi sans norme, c'est l'assureur qui décidera des montants potentiels assurables.

TESTS EUROPEENS :

Afin d'assurer les biens placés dans les coffres forts, les assurances se réfèrent à une classification européenne, la norme EN 1143-1

Il existe différents centres d'accréditation, le CNPP (**A2P-E**) en France et la VDMA (**EURO VDS**) en Allemagne.

La norme EN 1143-1 comporte différents niveaux qui varient selon l'unité de mesure RU (résistance unit)

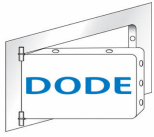
Cette unité de valeur est calculée dans des conditions bien précises, en fonction du temps, des outils utilisés pour ouvrir le coffre.

Classe 0	8 000€
Classe 1	25 000€
Classe 2	35 000€
Classe 3	55 000€
Classe 4	110 000€
Classe 5	200 000€
Classe 6	300 000€

Valeurs assurables constatées.

A partir de la classe 4, il y a obligation de deux serrures indépendantes

Au-delà de 500 kg, les coffres doivent être scellés.



TESTS AU FEU

Il existe différents tests contre l'effraction ou le feu en fonction des origines des coffres.
Il ne faut pas confondre test et norme de fabrication

PROCEDES DE FABRICATION **VDMA 24992 CLASSE B :**

Coffre double paroi

Cette norme de fabrication est toujours associée à la norme **DIN 4102** qui stipule qu'un matériau isolant est placé entre les parois.

Les armoires dites DIN ou DIN 4102 ne peuvent en aucun cas être qualifiées d'ignifuges, elles sont généralement appelées anti-feu

LES TESTS D'IGNIFUGATION :

Ils sont effectués par des laboratoires accrédités :

NT FIRE 017	SUEDE
JIS S1037	JAPON
UL	ETATS UNIS
EN 1047-1	EUROPE *
KS 4500	KOREE

* Les normes VDMA 24991 S60P ET S120P pour le papier ou S60DIS ou S120DIS pour l'informatique répondent à la norme EN 1047-1

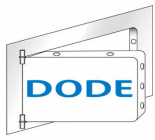
METHODES en fonction des tests : NT FIRE 017, JIS S1037 , UL , EN 1047-1, KS 4500 **ETAPE 1 :**

Le produit est placé dans un four. La T° du four est très vite portée à plus de 1000°C.

Des capteurs de température sont placés dans le four afin de s'assurer que la courbe de T° reproduise au plus juste des conditions réelles d'incendie.

Le produit subi le test des flammes pendant un temps déterminé (1 heure ou 2 sauf pour la KS 4500 ½ HEURE).

Des capteurs de T° sont placés à l'intérieur du produit test afin de vérifier que la T° ne dépasse pas 170° pour le papier et 50° pour les supports informatiques.



Refroidissement :

Le four est ensuite éteint et en fonction de l'homologation le processus de refroidissement diffère :

NT FIRE 017	Refroidissement du produit à l'extérieur du four
JIS S 1037 et KS 4500	Refroidissement du produit à l'extérieur du four avec un jet d'eau
EN 1047-1 et UL 1	Le produit est laissé dans le four pour un refroidissement naturel contrôlé

ETAPE 2 :

Pour obtenir l'homologation EN 1047-1 ou UL :

On prend un produit strictement identique (même gamme, même poids) à celui qui a subi le test de l'étape 1. Il doit subir les 4 tests suivants pour obtenir ces deux homologations :

Test 1 : Choc thermique

Le produit est placé dans un four préchauffé à 1000°C pendant un temps déterminé (22.5 ou 45 minutes S60 ou S120)

Test 2 : Test de chute

Le produit test est retiré du four et placé à une hauteur de 9.15 m pour subir un test de chute sur un lit de galet pour retrouver au mieux les conditions d'un effondrement de plancher.

Test 3 : Test feu

Le produit retourne dans le four pour subir à nouveau le test des flammes pendant un temps déterminé (22.5 ou 45 minutes S60 ou S120)

Test 4 : Refroidissement

Le produit test est laissé dans le four pour un refroidissement naturel contrôlé