

**DECLARATION
ENVIRONNEMENTALE et SANITAIRE
COLLECTIVE
CONFORME A LA NORME *NF P01-010***

**Mortier de joints minces pour le montage
des éléments de maçonnerie**

Juillet 2011

FDES vérifiée

Attestation n° 07-243 : 2011

Cette déclaration est présentée selon le modèle de Fiche de Déclaration
Environnementale et Sanitaire validé par l'AIMCC (FDE&S Version 2005)

PLAN

INTRODUCTION.....	3
GUIDE DE LECTURE.....	4
1 Caractérisation du produit selon NF P01-010 § 4.3.....	5
1.1 Définition de l'Unité Fonctionnelle (UF).....	5
1.2 Masses et données de base pour le calcul de l'unité fonctionnelle (UF).....	5
1.3 Caractéristiques techniques utiles non contenues dans la définition de l'unité fonctionnelle.....	6
2 Données d'Inventaire et autres données selon NF P01-010 § 5 et commentaires relatifs aux effets environnementaux et sanitaires du produit selon NF P01-010 § 4.7.2.....	8
2.1 Consommations des ressources naturelles (NF P01-010 § 5.1).....	8
2.2 Émissions dans l'air, l'eau et le sol (NF P01-010 § 5.2).....	13
2.3 Production de déchets (NF P01-010 § 5.3).....	19
3 Impacts environnementaux représentatifs des produits de construction selon NF P01-010 § 6.....	21
4 Contribution du produit à l'évaluation des risques sanitaires et de la qualité de vie à l'intérieur des bâtiments selon NF P01-010 § 7.....	23
4.1 Informations utiles à l'évaluation des risques sanitaires (NF P01-010 § 7.2)....	24
4.2 Contribution du produit à la qualité de vie à l'intérieur des bâtiments (NF P01-010 § 7.3).....	26
5 Autres contributions du produit notamment par rapport à des préoccupations d'écogestion du bâtiment, d'économie et de politique environnementale globale.....	27
5.1 Écogestion du bâtiment.....	27
5.2 Préoccupation économique.....	27
5.3 Politique environnementale globale.....	28
6 Annexe : Caractérisation des données pour le calcul de l'Inventaire de Cycle de Vie (ICV).....	29
6.1 Définition du système d'ACV (Analyse de Cycle de Vie).....	29
6.2 Sources de données.....	30
6.3 Traçabilité.....	32

INTRODUCTION

Cette déclaration a pour but de mettre à la disposition des acteurs du bâtiment les caractéristiques environnementales et sanitaires du mortier de joints minces pour le montage des éléments de maçonnerie selon un cadre commun à tous les produits de construction.

Le cadre utilisé pour la présentation de la déclaration environnementale et sanitaire collective du mortier de joints minces pour le montage des éléments de maçonnerie est la Fiche de Déclaration Environnementale et Sanitaire élaborée par l'AIMCC (FDE&S version 2005).

Cette fiche constitue un cadre adapté à la présentation des caractéristiques environnementales et sanitaires des produits de construction conformément aux exigences de la norme NF P01-010 et à la fourniture de commentaires et d'informations complémentaires utiles dans le respect de l'esprit de cette norme en matière de sincérité et de transparence (NF P01-010 § 4.2).

Un rapport d'accompagnement de la déclaration a été établi, il peut être consulté, sous accord de confidentialité, au siège du Syndicat National des Mortiers Industriels.

Toute exploitation, totale ou partielle, des informations ainsi fournies devra au minimum être constamment accompagnée de la référence complète de la déclaration d'origine : « titre complet, date d'édition, adresse de l'émetteur » qui pourra remettre un exemplaire authentique.

Producteur des données (NF P01-010 § 4).

Les informations contenues dans cette déclaration sont fournies sous la responsabilité des industriels, membres du Syndicat National des Mortiers Industriels (SNMI), participant à l'étude, selon la norme NF P01-010 § 4.6. La liste des industriels qui ont contribué à cette FDES est détaillée ci-dessous.

Contact :

Syndicat National des Mortiers Industriels (SNMI)

Industriel	Adresse
Cermix	pmo@desvres.com
CESA (Chaux et Enduits de Saint-Astier)	cesa@c-e-s-a.fr
Mapei	mapei@mapei.fr
Parexlanko	contact.communication@parexlanko.com
PRB	info@prb.fr
Saint Gobain Weber France	webmaster@weber.fr
Sika France	ehs@fr.sika.com
Socli	siege@socli.fr
VPI	marketing.vpi@vicat.fr

Réalisation : Solinnen – info.contact@solinnen.com

Vérification : M. Henry Lecouls – lecouls@wanadoo.fr

GUIDE DE LECTURE

Précision sur le format d'affichage des données

Pour améliorer la lisibilité des faibles valeurs, celles-ci peuvent être présentées à l'aide d'un format scientifique utilisant des puissances de 10.

Par exemple, la valeur 0,00000042 correspondant à $4,2 \times 10^{-7}$ pourra être affichée dans les tableaux comme « 4,2E-7 ».

Règles d'affichage

Conformément au §4.7.1 de la norme NF P01-010, les règles d'affichage suivantes ont été mises en œuvre :

- toutes les valeurs des colonnes « Total cycle de vie » des tableaux sont exprimées avec 3 chiffres significatifs. Cette règle a également été étendue aux autres colonnes ;
- pour chaque flux de l'inventaire, les valeurs permettant de justifier au moins 99,9 % de la valeur de la colonne « total » ont été conservées, les autres ont été traduites par une case vide à l'affichage. Pour ces dernières, la valeur est présente dans les tableaux mais non visible ;
- lorsque le résultat des calculs de l'inventaire est nul, alors la valeur zéro est affichée.

Par ailleurs, au delà des exigences de la NF P01-010, pour faciliter l'identification des flux significatifs de l'inventaire, les flux pour lesquels la valeur de la colonne « Total cycle de vie / Pour toute la DVT » est inférieure à 10^{-5} voient l'ensemble de leur ligne grisée.

Abréviations utilisées

DVT : Durée de Vie Typique

UF : Unité Fonctionnelle

1 Caractérisation du produit selon NF P01-010 § 4.3

1.1 Définition de l'Unité Fonctionnelle (UF)

Réaliser la liaison entre des éléments de maçonnerie pour une surface de paroi de 1 m² en assurant les performances décrites dans la norme NF EN 998.2, pendant une annuité.

1.2 Masses et données de base pour le calcul de l'unité fonctionnelle (UF)

Quantité de produit, d'emballage de distribution et de produits complémentaires contenue dans l'UF sur la base d'une Durée de Vie Typique (DVT) de 100 ans.

Le produit est utilisé essentiellement pour la mise en œuvre de mur par exemple en brique ou en parpaing dont la DVT est égale à 100 ans.

Produit

Les produits étudiés sont les mortiers industriels de montage, jointoiment et rebouchage de type T (mortiers de joints minces) utilisés dans les murs, poteaux et cloisons en maçonnerie se rapportant à la norme NF EN 998.2.

Le scénario de référence de la présente FDES correspond à une utilisation de mortier de joints minces pour le montage des éléments de maçonnerie afin d'assurer la liaison entre des éléments de maçonnerie de dimensions 25 cm (hauteur) x 25 cm (longueur) x 30 cm (largeur) pour une surface de paroi de 1 m². La quantité de produit nécessaire dans ce scénario de référence est de 2 kg de mortier sec (avant gâchage et hors pertes). La quantité d'eau de gâchage est égale à 0,7 L (hors pertes).

Les résultats de cette FDES peuvent être extrapolés à d'autres scénarios d'utilisation du mortier (notamment surface de liaison différente) en appliquant la formule suivante :

$$I_{alt} = I_{ref} \times \frac{Q_d}{Q_{ref}}$$

avec :

I_{ref} : inventaire du cycle de vie du mortier utilisé pour 1 m² de paroi dans le scénario de référence

Q_{ref} : quantité de mortier appliquée pour 1 m² de paroi dans le scénario de référence

I_{alt} : inventaire du cycle de vie du mortier utilisé pour 1 m² de paroi du scénario alternatif

Q_{alt} : quantité de mortier appliquée pour 1 m² de paroi du scénario alternatif

Taux de pertes lors de la mise en œuvre

Le taux de pertes est égale à 3%.

Entretien (y compris remplacement partiel éventuel)

Le produit mis en œuvre ne nécessite ni entretien ni remplacement au cours de sa vie en œuvre.

Flux de référence de l'Analyse du Cycle de Vie

Le flux de référence correspond à la mise en œuvre de 2,06 kg de mortier sec / m² de paroi (incluant les pertes) pour une durée de vie de 100 ans, soit

0,0206 kg de mortier sec par m² de paroi par annuité.

Emballages de Distribution (nature et quantité)

L'emballage du produit correspondant au flux de référence est le suivant :

- 0,00292 g de polypropylène / m² / an (0,292 g / m² pour toute la DVT)
- 0,00943 g de polyéthylène / m² / an (0,943 g / m² pour toute la DVT)
- 0,0630 g de complexe papier-polyéthylène / m² / an (6,30 g / m² pour toute la DVT)
- 0,278 g de bois / m² / an (27,8 g / m² pour toute la DVT)
- 0,000569 g de papier-carton / m² / an (0,0569 g / m² pour toute la DVT)

Produits complémentaire (nature et quantité) pour la mise en œuvre

La mise en œuvre du mortier inclut une opération de gâchage avec de l'eau : voir définition du produit.

La consommation d'électricité pour le gâchage est égale à 0,0117 kWh/kg de mortier gâché (hors pertes).

Justification des informations fournies

Les données utilisées sont des données moyennes établies à partir des données fournies par les industriels du SNMI participant à l'étude :

- données spécifiques à chaque industriel sur la production des mortiers et les quantités d'emballages issues des sites industriels ;
- données communes sur le transport des mortiers vers les chantiers, sur les quantités de mortiers à appliquer et les consommations d'eau à la mise en œuvre

1.3 Caractéristiques techniques utiles non contenues dans la définition de l'unité fonctionnelle

Aucune fonctionnalité thermique ou acoustique n'a été prise en compte dans l'UF.

Cependant, la mise en œuvre des produits doit être faite dans le cadre des règles de l'art, et de ce fait les produits étudiés contribuent, par leur bon usage, à aider les produits de maçonnerie à remplir leur fonction d'isolation,

notamment. Ces fonctionnalités sont de plus mentionnées dans les informations de confort de la FDES.

2 Données d'Inventaire et autres données selon NF P01-010 § 5 et commentaires relatifs aux effets environnementaux et sanitaires du produit selon NF P01-010 § 4.7.2

Les données d'inventaire de cycle de vie qui sont présentées ci-après ont été calculées pour l'unité fonctionnelle définie en 1.1 et 1.2

Un guide de lecture des tableaux est disponible page 4.

2.1 Consommations des ressources naturelles (NF P01-010 § 5.1)

2.1.1 Consommation de ressources naturelles énergétiques et indicateurs énergétiques (NF P01-010 § 5.1.1)

Flux	Unités	Production	Transport	Mise en œuvre	Vie en œuvre	Fin de vie	Total cycle de vie	
							Par annuité	Pour toute la DVT
Consommation de ressources naturelles énergétiques								
Bois	kg	0,000655	6,00E-10	4,61E-8	0	1,00E-10	0,000655	0,0655
Charbon	kg	0,000321	1,04E-7	8,95E-6	0	1,74E-8	0,00033	0,033
Lignite	kg	0,0000333	5,45E-9	1,11E-8	0	9,09E-10	0,0000334	0,00334
Gaz naturel	kg	0,000244	2,62E-6	4,33E-6	0	4,36E-7	0,000252	0,0252
Pétrole	kg	0,000756	0,000112	1,25E-6	0	0,0000187	0,000888	0,0888
Uranium (U)	kg	3,66E-8	5,85E-11	5,65E-9	0	9,75E-12	4,23E-8	4,23E-6
Etc.								
Indicateurs énergétiques								
Énergie Primaire Totale	MJ	0,0707	0,0049	0,0036	0	0,000817	0,08	8
Énergie Renouvelable	MJ	0,00707	1,87E-6	0,00018	0	3,12E-7	0,00725	0,725
Énergie Non Renouvelable	MJ	0,0636	0,0049	0,00342	0	0,000817	0,0727	7,27
Énergie procédé	MJ	0,0615	0,0049	0,0036	0	0,000817	0,0708	7,08
Énergie matière	MJ	0,00917	1,67E-8	1,61E-6	0	2,78E-9	0,00917	0,917
Électricité	kWh	0,00147	3,50E-6	0,0000125	0	5,83E-7	0,00149	0,149

Commentaires relatifs à la consommation de ressources naturelles énergétiques et aux indicateurs énergétiques :

Les ressources énergétiques les plus consommées sur le cycle de vie du mortier de joints minces pour le montage des éléments de maçonnerie sont :

- le pétrole
- le charbon

Le pétrole est consommé :

- à 85% à l'étape de production (dont 59% pour la production des liants, 14% pour la production des charges, et 5% pour la production des emballages) ;
- à 13% pour le transport du produit fini vers le chantier ;

Le charbon est consommé très majoritairement à l'étape de production (à 97%), en amont du site de production du mortier, majoritairement pour la fabrication des liants (90%).

L'énergie primaire totale est à 91% d'origine non renouvelable et se compose à 89% d'énergie de procédé. Du fait de la présence de composés organiques dans le produit, l'énergie matière se retrouve en partie au niveau des liants (28%), des adjuvants (7%) mais surtout au niveau des emballages du produit fini (64%).

Comme pour les ressources énergétiques identifiées ci-dessus, la consommation d'énergie primaire totale a lieu principalement à l'étape de production (88%) et de transport du produit fini (6%). Au niveau de l'étape de production, les étapes les plus contributrices sont :

- la production des liants (61%) ;
- la production des emballages (10%) ;
- la production des charges (8%) ;

Les indicateurs énergétiques doivent être utilisés avec précaution car ils additionnent des énergies d'origine différente qui n'ont pas les mêmes impacts environnementaux (se référer de préférence aux flux élémentaires).

2.1.2 Consommation de ressources naturelles non énergétiques (NF P01-010 § 5.1.2)

Un guide de lecture des tableaux est disponible page 4.

Flux	Unités	Production	Transport	Mise en œuvre	Vie en œuvre	Fin de vie	Total cycle de vie	
							Par annuité	Pour toute la DVT
Antimoine (Sb)	kg	2,52E-17	0	0	0	0	2,52E-17	2,52E-15
Argent (Ag)	kg	3,21E-12	1,67E-14	3,14E-14	0	2,78E-15	3,26E-12	3,26E-10
Argile	kg	0,00129	4,94E-9	9,53E-8	0	8,24E-10	0,00129	0,129
Arsenic (As)	kg	0	0	0	0	0	0	0

Flux	Unités	Production	Transport	Mise en œuvre	Vie en œuvre	Fin de vie	Total cycle de vie	
							Par annuité	Pour toute la DVT
Basalt	kg	4,00E-9	0	0	0	0	0	0
Bauxite (Al ₂ O ₃)	kg	0,000108	3,28E-9	5,86E-10	0	5,47E-10	0,000108	0,0108
Bentonite	kg	0	0	0	0	0	0	0
Bismuth (Bi)	kg	0	0	0	0	0	0	0
Bore (B)	kg	1,35E-11	0	0	0	0	1,35E-11	1,35E-9
Cadmium (Cd)	kg	7,25E-13	0	0	0	0	7,25E-13	7,25E-11
Calcaire	kg	0,0113	3,08E-8	5,70E-7	0	5,14E-9	0,0113	1,13
Carbonate de Sodium (Na ₂ CO ₃)	kg	0	0	0	0	0	0	0
Chlorure de Potassium (KCl)	kg	6,92E-6	3,71E-12	3,60E-10	0	6,19E-13	6,92E-6	0,000692
Chlorure de Sodium (NaCl)	kg	0,000155	1,53E-8	4,12E-8	0	2,55E-9	0,000155	0,0155
Chrome (Cr)	kg	1,97E-8	6,61E-13	1,25E-12	0	1,10E-13	1,97E-8	1,97E-6
Cobalt (Co)	kg	4,35E-14	0	0	0	0	4,35E-14	4,35E-12
Cuivre (Cu)	kg	2,90E-8	3,36E-12	6,34E-12	0	5,60E-13	2,90E-8	2,90E-6
Dolomie	kg	0	0	0	0	0	0	0
Etain (Sn)	kg	5,45E-11	0	0	0	0	5,45E-11	5,45E-9
Feldspath	kg	1,24E-10	0	0	0	0	1,24E-10	1,24E-8
Fer (Fe)	kg	0,0000308	1,10E-8	1,02E-7	0	1,83E-9	0,0000309	0,00309
Fluorite (CaF ₂)	kg	1,89E-9	0	0	0	0	1,89E-9	1,89E-7
Gravier	kg	3,32E-6	8,17E-8	3,46E-8	0	1,36E-8	3,45E-6	0,000345
Gypse	kg	0,0000435	7,56E-10	3,20E-10	0	1,26E-10	0,0000435	0,00435
Lithium (Li)	kg	0	0	0	0	0	0	0
Kaolin (Al ₂ O ₃ , 2SiO ₂ , 2H ₂ O)	kg	0	0	0	0	0	0	0
Magnésium (Mg)	kg	2,34E-9	0	0	0	0	2,34E-9	2,34E-7
Manganèse (Mn)	kg	7,14E-9	3,85E-13	7,26E-13	0	6,41E-14	7,14E-9	7,14E-7
Mercure (Hg)	kg	1,49E-12	0	0	0	0	1,49E-12	1,49E-10
Molybdène (Mo)	kg	4,75E-10	0	0	0	0	4,75E-10	4,75E-8
Nickel (Ni)	kg	4,93E-8	2,24E-13	4,22E-13	0	3,73E-14	4,93E-8	4,93E-6
Or (Au)	kg	1,11E-12	0	0	0	0	1,11E-12	1,11E-10
Palladium (Pd)	kg	5,31E-14	0	0	0	0	5,31E-14	5,31E-12
Platine (Pt)	kg	8,03E-16	0	0	0	0	8,03E-16	8,03E-14
Plomb (Pb)	kg	4,76E-10	1,05E-12	1,98E-12	0	1,75E-13	4,79E-10	4,79E-8
Rhodium (Rh)	kg	3,64E-16	0	0	0	0	3,64E-16	3,64E-14
Rutile (TiO ₂)	kg	9,00E-10	0	0	0	0	9,00E-10	9,00E-8
Sable	kg	0,0109	2,48E-9	1,02E-7	0	4,14E-10	0,0109	1,09
Silice (SiO ₂)	kg	5,39E-45	0	0	0	0	5,39E-45	5,39E-43
Soufre (S)	kg	6,65E-7	1,64E-13	1,59E-11	0	2,73E-14	6,65E-7	0,0000665

Flux	Unités	Production	Transport	Mise en œuvre	Vie en œuvre	Fin de vie	Total cycle de vie	
							Par annuité	Pour toute la DVT
Sulfate de Baryum (Ba SO ₄)	kg	8,20E-8	3,44E-9	6,49E-9	0	5,73E-10	9,25E-8	9,25E-6
Titane (Ti)	kg	7,85E-11	0	0	0	0	7,85E-11	7,85E-9
Tungstène (W)	kg	0	0	0	0	0	0	0
Vanadium (V)	kg	0	0	0	0	0	0	0
Zinc (Zn)	kg	5,18E-9	2,44E-14	4,61E-14	0	4,07E-15	5,18E-9	5,18E-7
Zirconium (Zr)	kg	1,48E-12	0	0	0	0	1,48E-12	1,48E-10
Matières premières végétales non spécifiées avant	kg	0	0	0	0	0	0	0
Matières premières animales non spécifiées avant	kg	0	0	0	0	0	0	0
Produits intermédiaires non remontés (total)	kg	5,84E-6	5,11E-11	4,91E-9	0	8,51E-12	5,85E-6	0,000585
Etc.	kg							

Commentaires relatifs à la consommation de ressources naturelles non énergétiques :

Les principales ressources naturelles non énergétiques consommées au cours du cycle de vie du mortier sont :

- le calcaire (47% de la consommation de ressources non énergétiques) ;
- le sable (46%).

Ces consommations ont intégralement lieu à l'étape de production :

- pour la production des liants (70%) et des charges (30%) pour le calcaire ;
- pour la production des charges (98%) pour le sable.

2.1.3 Consommation d'eau (prélèvements) (NF P01-010 § 5.1.3)

Un guide de lecture des tableaux est disponible page 4.

Flux	Unités	Production	Transport	Mise en œuvre	Vie en œuvre	Fin de vie	Total cycle de vie	
							Par annuité	Pour toute la DVT
Eau : Lac	litre	0,000296	0	0	0	0	0,000296	0,0296
Eau : Mer	litre	0,0000577	1,02E-12	9,85E-11	0	1,69E-13	0,0000577	0,00577
Eau : Nappe Phréatique	litre	0,00128	5,02E-15	4,86E-13	0	8,36E-16	0,00128	0,128

Flux	Unités	Production	Transport	Mise en œuvre	Vie en œuvre	Fin de vie	Total cycle de vie	
							Par annuité	Pour toute la DVT
Eau : Origine non Spécifiée	litre	0,0121	0,000467	0,00789	0	0,0000778	0,0206	2,06
Eau: Rivière	litre	0,000642	9,46E-15	9,17E-13	0	1,58E-15	0,000642	0,0642
Eau Potable (réseau)	litre	0,00126	2,19E-10	2,13E-8	0	3,66E-11	0,00126	0,126
Eau Consommée (total)	litre	0,0156	0,000467	0,00789	0	0,0000778	0,0241	2,41
Etc.	litre							

Commentaires relatifs à la consommation d'eau (prélèvements) :

Le site de production ne consomme pas directement d'eau, le procédé de fabrication étant en voie sèche.

Les étapes contribuant le plus à la consommation d'eau sont :

- l'étape de production (65% de la consommation sur le cycle de vie) ;
- l'étape de mise en œuvre (33%) pour le gâchage du mortier.

Au sein de l'étape de production, les consommations viennent principalement de la production des liants (44% de la consommation sur le cycle de vie) et des charges (17%).

2.1.4 Consommation d'énergie et de matière récupérées (NF P01-010 § 5.1.4)

Un guide de lecture des tableaux est disponible page 4.

Flux	Unités	Production	Transport	Mise en œuvre	Vie en œuvre	Fin de vie	Total cycle de vie	
							Par annuité	Pour toute la DVT
Energie Récupérée	MJ	0	0	0	0	0	0	0
Matière Récupérée : Total	kg	0,000691	1,31E-19	1,27E-17	0	2,19E-20	0,000691	0,0691
Matière Récupérée : Acier	kg	0,0000659	0	0	0	0	0,0000659	0,00659
Matière Récupérée : Aluminium	kg	0	0	0	0	0	0	0
Matière Récupérée : Métal (non spécifié)	kg	1,40E-10	1,31E-19	1,27E-17	0	2,19E-20	1,40E-10	1,40E-8
Matière Récupérée : Papier-Carton	kg	0,0000308	0	0	0	0	0,0000308	0,00308
Matière Récupérée : Plastique	kg	0	0	0	0	0	0	0
Matière Récupérée : Calcin	kg	0	0	0	0	0	0	0
Matière Récupérée : Biomasse	kg	0,000149	0	0	0	0	0,000149	0,0149

Flux	Unités	Production	Transport	Mise en œuvre	Vie en œuvre	Fin de vie	Total cycle de vie	
							Par annuité	Pour toute la DVT
Matière Récupérée : Minérale	kg	0,0000754	0	0	0	0	0,0000754	0,00754
Matière Récupérée : Non spécifiée	kg	0,000369	0	0	0	0	0,000369	0,0369
Etc.	kg							

Commentaires relatifs à la consommation d'énergie et de matière récupérées :

Les consommations de matières récupérées proviennent très majoritairement de la production des liants (86% du total sur le cycle de vie) et dans une moindre mesure de la production des adjuvants (10%) et des emballages (4%).

2.2 Émissions dans l'air, l'eau et le sol (NF P01-010 § 5.2)

2.2.1 Émissions dans l'air (NF P01-010 § 5.2.1)

Un guide de lecture des tableaux est disponible page 4.

Flux	Unités	Production	Transport	Mise en œuvre	Vie en œuvre	Fin de vie	Total cycle de vie	
							Par annuité	Pour toute la DVT
Hydrocarbures (non spécifiés)	g	0,00426	0,00127	0,0000286	0	0,000212	0,00577	0,577
HAP ^a (non spécifiés)	g	2,40E-7	1,39E-9	1,87E-9	0	2,32E-10	2,44E-7	0,0000244
Méthane (CH ₄)	g	0,00523	0,000499	0,0000659	0	0,0000831	0,00588	0,588
Composés organiques volatils (par exemple, acétone, acétate, etc.)	g	0,000233	2,31E-8	1,92E-7	0	3,86E-9	0,000233	0,0233
Dioxyde de Carbone (CO ₂)	g	6,76	0,366	0,0285	0	0,0609	7,22	722
Monoxyde de Carbone (CO)	g	0,0112	0,000945	0,0000314	0	0,000157	0,0123	1,23
Oxydes d'Azote (NO _x en NO ₂)	g	0,0172	0,00433	0,0000714	0	0,000722	0,0223	2,23
Protoxyde d'Azote (N ₂ O)	g	0,000136	0,0000471	1,01E-6	0	7,84E-6	0,000192	0,0192
Ammoniaque (NH ₃)	g	0,000387	2,57E-9	7,09E-8	0	4,28E-10	0,000387	0,0387
Poussières (non spécifiées)	g	0,00274	0,00025	0,0000174	0	0,0000417	0,00305	0,305
Oxydes de Soufre (SO _x en SO ₂)	g	0,0108	0,000159	0,000117	0	0,0000265	0,0111	1,11

Flux	Unités	Production	Transport	Mise en œuvre	Vie en œuvre	Fin de vie	Total cycle de vie	
							Par annuité	Pour toute la DVT
Hydrogène Sulfureux (H ₂ S)	g	7,76E-6	3,46E-8	2,59E-7	0	5,77E-9	8,06E-6	0,000806
Acide Cyanhydrique (HCN)	g	3,16E-6	7,12E-12	4,21E-10	0	1,19E-12	3,16E-6	0,000316
Composés chlorés organiques (en Cl)	g	0,0000151	6,98E-17	2,94E-15	0	1,16E-17	0,0000151	0,00151
Acide Chlorhydrique (HCl)	g	0,0000991	2,66E-7	7,33E-6	0	4,43E-8	0,000107	0,0107
Composés chlorés inorganiques (en Cl)	g	7,69E-7	2,52E-13	2,44E-11	0	4,20E-14	7,69E-7	0,0000769
Composés chlorés non spécifiés (en Cl)	g	2,93E-6	9,29E-14	9,00E-12	0	1,55E-14	2,93E-6	0,000293
Composés fluorés organiques (en F)	g	2,64E-8	8,69E-9	5,96E-11	0	1,45E-9	3,66E-8	3,66E-6
Composés fluorés inorganiques (en F)	g	1,61E-7	2,52E-11	2,48E-10	0	4,21E-12	1,61E-7	0,0000161
Composés halogénés (non spécifiés)	g	5,90E-6	3,90E-10	3,58E-8	0	6,51E-11	5,94E-6	0,000594
Composés fluorés non spécifiés (en F)	g	0	0	0	0	0	0	0
Métaux (non spécifiés)	g	0,0000158	4,69E-8	2,22E-6	0	7,82E-9	0,0000181	0,00181
Antimoine et ses composés (en Sb)	g	1,63E-7	3,04E-12	2,91E-10	0	5,07E-13	1,63E-7	0,0000163
Arsenic et ses composés (en As)	g	2,08E-7	1,69E-9	3,28E-9	0	2,82E-10	2,13E-7	0,0000213
Cadmium et ses composés (en Cd)	g	1,91E-7	9,34E-9	1,08E-9	0	1,56E-9	2,03E-7	0,0000203
Chrome et ses composés (en Cr)	g	3,81E-7	2,12E-9	3,99E-9	0	3,54E-10	3,87E-7	0,0000387
Cobalt et ses composés (en Co)	g	3,55E-7	4,15E-9	1,37E-9	0	6,91E-10	3,61E-7	0,0000361
Cuivre et ses composés (en Cu)	g	7,73E-7	6,25E-9	3,61E-9	0	1,04E-9	7,84E-7	0,0000784
Étain et ses composés (en Sn)	g	2,79E-8	9,94E-13	9,51E-11	0	1,66E-13	2,80E-8	2,80E-6
Manganèse et ses composés (en Mn)	g	3,58E-7	5,06E-10	4,08E-9	0	8,43E-11	3,63E-7	0,0000363
Mercure et ses composés (en Hg)	g	2,95E-7	2,14E-10	4,80E-10	0	3,56E-11	2,96E-7	0,0000296
Nickel et ses composés (en Ni)	g	1,89E-6	8,29E-8	2,11E-8	0	1,38E-8	2,01E-6	0,000201
Plomb et ses composés (en Pb)	g	7,27E-7	3,06E-8	1,35E-8	0	5,09E-9	7,76E-7	0,0000776
Sélénium et ses composés (en Se)	g	1,48E-7	1,72E-9	3,25E-9	0	2,86E-10	1,53E-7	0,0000153

Flux	Unités	Production	Transport	Mise en œuvre	Vie en œuvre	Fin de vie	Total cycle de vie	
							Par annuité	Pour toute la DVT
Tellure et ses composés (en Te)	g	0	0	0	0	0	0	0
Zinc et ses composés (en Zn)	g	4,89E-6	0,0000141	1,06E-8	0	2,35E-6	0,0000214	0,00214
Vanadium et ses composés (en V)	g	4,45E-6	3,31E-7	7,79E-8	0	5,52E-8	4,91E-6	0,000491
Silicium et ses composés (en Si)	g	0,0000162	2,43E-8	2,26E-6	0	4,05E-9	0,0000185	0,00185
Etc.	g							

NOTE : Concernant les émissions radioactives, ce tableau devra être complété dès que la transposition de la directive européenne Euratom sur les émissions radioactives sera publiée.

Commentaires relatifs aux émissions dans l'air :

Les émissions dans l'air des sites de production de mortier sont principalement des émissions liées la combustion des énergies sur site et des émissions de poussières. Ces émissions sont néanmoins peu significatives au regard de la contribution des autres étapes du cycle de vie.

Les principales émissions dans l'air sont les émissions de CO₂, NO_x, SO_x ainsi que les émissions de poussières.

Les trois premières sont principalement liées à la consommation des énergies sur le cycle de vie des produits, sur le site de production et sur des étapes amont et aval.

Dioxyde de carbone (CO₂)

Les étapes les plus contributrices aux émissions de CO₂ sont :

- l'étape de production (94% de la contribution sur le cycle de vie) ; au sein de cette étape, c'est la production des liants qui est la plus contributrice (82%) suivie de la production des charges (6%) et des adjuvants (2%) ;
- l'étape de transport du produit fini vers le chantier (5% de la contribution sur le cycle de vie).

Les émissions de CO₂ directes du site de production contribuent à moins de 1% des émissions de CO₂ sur le cycle de vie.

Poussières

Les étapes les plus contributrices aux émissions de poussières sont :

- l'étape de production (90% de la contribution sur le cycle de vie) ; au sein de cette étape, c'est la production des liants qui est la plus contributrice (65%) suivie des émissions directes du site de production (9%) et de la production des charges (6%) et des emballages (6%) ;
- l'étape de transport du produit fini vers le chantier (8% de la contribution sur le cycle de vie).

2.2.2 Émissions dans l'eau (NF P01-010 § 5.2.2)

Un guide de lecture des tableaux est disponible page 4.

Flux	Unités	Production	Transport	Mise en œuvre	Vie en œuvre	Fin de vie	Total cycle de vie	
							Par annuité	Pour toute la DVT
DCO (Demande Chimique en Oxygène)	g	0,000615	0,0000166	1,98E-7	0	2,77E-6	0,000635	0,0635
DBO5 (Demande Biochimique en Oxygène à 5 jours)	g	0,000135	5,02E-7	2,08E-8	0	8,36E-8	0,000136	0,0136
Matière en Suspension (MES)	g	0,00115	2,78E-6	0,0000155	0	4,64E-7	0,00117	0,117
Cyanure (CN-)	g	5,63E-7	2,37E-8	1,16E-8	0	3,94E-9	6,02E-7	0,0000602
AOX (Halogènes des composés organiques adsorbables)	g	5,44E-7	2,34E-8	1,36E-10	0	3,91E-9	5,72E-7	0,0000572
Hydrocarbures (non spécifiés)	g	0,000377	0,0000838	1,33E-6	0	0,000014	0,000476	0,0476
Composés azotés (en N)	g	0,000126	0,0000139	7,37E-7	0	2,32E-6	0,000143	0,0143
Composés phosphorés (en P)	g	0,0000106	4,62E-8	4,01E-9	0	7,70E-9	0,0000107	0,00107
Composés fluorés organiques (en F)	g	0	0	0	0	0	0	0
Composés fluorés inorganiques (en F)	g	0,0000122	2,33E-7	1,15E-7	0	0,0004	0,000413	0,0413
Composés fluorés non spécifiés (en F)	g	0	0	0	0	0	0	0
Composés chlorés organiques (en Cl)	g	5,24E-7	2,54E-10	5,27E-10	0	4,24E-11	5,25E-7	0,0000525
Composés chlorés inorganiques (en Cl)	g	0,026	0,0057	0,000161	0	0,017	0,0488	4,88
Composés chlorés non spécifiés (en Cl)	g	1,45E-6	9,88E-8	1,86E-7	0	1,65E-8	1,75E-6	0,000175
HAP (non spécifiés)	g	3,60E-7	1,44E-7	1,03E-9	0	2,39E-8	5,29E-7	0,0000529
Métaux (non spécifiés)	g	0,000282	0,0000954	2,23E-6	0	0,00163	0,00201	0,201
Aluminium et ses composés (en Al)	g	0,0000101	6,39E-8	1,90E-6	0	1,06E-8	0,0000121	0,00121
Arsenic et ses composés (en As)	g	2,24E-7	4,66E-9	2,59E-9	0	0,00001	0,0000102	0,00102
Cadmium et ses composés (en Cd)	g	4,30E-8	7,74E-9	4,81E-10	0	8,01E-7	8,53E-7	0,0000853
Chrome et ses composés (en Cr)	g	2,99E-7	2,72E-8	6,20E-9	0	0,00001	0,0000103	0,00103
Cuivre et ses composés (en Cu)	g	1,83E-6	1,57E-8	1,49E-9	0	0,00004	0,0000419	0,00419

Flux	Unités	Production	Transport	Mise en œuvre	Vie en œuvre	Fin de vie	Total cycle de vie	
							Par annuité	Pour toute la DVT
Etain et ses composés (en Sn)	g	2,54E-8	4,11E-13	3,99E-11	0	6,86E-14	2,54E-8	2,54E-6
Fer et ses composés (en Fe)	g	0,0000368	1,38E-6	2,30E-6	0	2,30E-7	0,0000407	0,00407
Mercure et ses composés (en Hg)	g	1,53E-7	4,59E-11	5,64E-12	0	2,00E-7	3,53E-7	0,0000353
Nickel et ses composés (en Ni)	g	2,20E-6	2,68E-8	3,73E-9	0	4,47E-9	2,24E-6	0,000224
Plomb et ses composés (en Pb)	g	6,88E-7	5,99E-9	1,09E-7	0	0,00001	0,0000108	0,00108
Zinc et ses composés (en Zn)	g	1,70E-6	4,68E-8	1,17E-8	0	0,00008	0,0000818	0,00818
Eau rejetée	Litre	0,00127	0,000019	0,0000117	0	3,17E-6	0,00131	0,131
Etc.	g							

Commentaires sur les émissions dans l'eau :

Le site ne consommant pas d'eau pour le procédé de production du mortier, les rejets dans l'eau ne sont donc pas des rejets directs du site ; les rejets proviennent d'étapes en amont et en aval telles que la production des matières premières et des énergies, les transports ainsi que la fin de vie du produit.

Les rejets dans l'eau les plus importants en volume sont les rejets de chlorures inorganiques principalement imputables à :

- l'étape de production (35% de la contribution sur le cycle de vie) ; au sein de cette étape, c'est la production des liants (37%) qui est la plus contributrice suivie de la production des charges (13%) et du transport amont des matières premières (4%) ;
- l'étape de fin de vie (35%) ;
- l'étape de transport du produit fini vers le chantier (12%).

Les rejets de chlorure imputables aux étapes de transport (amont et aval) sont liés à la production de carburant et non aux impacts directs du transport. Au niveau de l'étape de fin de vie du produit, les rejets sont liés à la modélisation retenue (prise en compte de valeurs limites de tests de lixiviation pour l'admission en centre de stockage de classe III) et non à la composition spécifique du produit.

2.2.3 Émissions dans le sol (NF P01-010 § 5.2.3)

Un guide de lecture des tableaux est disponible page 4.

Flux	Unités	Production	Transport	Mise en œuvre	Vie en œuvre	Fin de vie	Total cycle de vie	
							Par annuité	Pour toute la DVT
Arsenic et ses composés (en As)	g	2,98E-10	1,75E-11	3,31E-11	0	2,92E-12	3,51E-10	3,51E-8
Biocides ^a	g	1,57E-9	0	0	0	0	1,57E-9	1,57E-7
Cadmium et ses composés (en Cd)	g	9,50E-12	7,93E-15	1,50E-14	0	1,32E-15	9,53E-12	9,53E-10
Chrome et ses composés (en Cr)	g	2,57E-8	2,19E-10	4,14E-10	0	3,66E-11	2,63E-8	2,63E-6
Cuivre et ses composés(en Cu)	g	1,70E-9	4,02E-14	7,59E-14	0	6,71E-15	1,70E-9	1,70E-7
Etain et ses composés (en Sn)	g	5,18E-13	0	0	0	0	5,18E-13	5,18E-11
Fer et ses composés (en Fe)	g	2,04E-6	8,76E-8	1,65E-7	0	1,46E-8	2,31E-6	0,000231
Plomb et ses composés (en Pb)	g	4,40E-11	1,84E-13	3,47E-13	0	3,07E-14	4,46E-11	4,46E-9
Mercure et ses composés (en Hg)	g	2,00E-13	1,46E-15	2,76E-15	0	2,43E-16	2,05E-13	2,05E-11
Nickel et ses composés (en Ni)	g	6,42E-11	6,04E-14	1,14E-13	0	1,01E-14	6,43E-11	6,43E-9
Zinc et ses composés (en Zn)	g	1,24E-8	6,58E-10	1,24E-9	0	1,10E-10	1,44E-8	1,44E-6
Métaux lourds (non spécifiés)	g	8,02E-8	1,75E-9	3,31E-9	0	2,92E-10	8,56E-8	8,56E-6
Etc.	g							

^a Biocides : par exemple, pesticides, herbicides, fongicides, insecticides, bactéricides, etc.

Commentaires sur les émissions dans le sol :

Les émissions dans le sol ne sont pas imputables directement au site de production du mortier, qui ne rejette aucun composé dans le sol. Ces émissions proviennent d'étapes en amont et en aval de la production de mortier, telles que la production des matières premières, des énergies ou encore les étapes de transport.

2.3 Production de déchets (NF P01-010 § 5.3)

2.3.1 Déchets valorisés (NF P01-010 § 5.3)

Un guide de lecture des tableaux est disponible page 4.

Flux	Unités	Production	Transport	Mise en œuvre	Vie en œuvre	Fin de vie	Total cycle de vie	
							Par annuité	Pour toute la DVT
Energie Récupérée	MJ	0,0000113	0	0	0	0	0,0000113	0,00113
Matière Récupérée : Total	kg	1,98E-6	1,95E-9	0,000354	0	3,25E-10	0,000356	0,0356
Matière Récupérée : Acier	kg	1,47E-8	4,42E-11	4,28E-9	0	7,37E-12	1,91E-8	1,91E-6
Matière Récupérée : Aluminium	kg	0	0	0	0	0	0	0
Matière Récupérée : Métal (non spécifié)	kg	0	0	0	0	0	0	0
Matière Récupérée : Papier-Carton	kg	0	0	5,69E-7	0	0	5,69E-7	0,0000569
Matière Récupérée : Plastique	kg	0	0	0,0000124	0	0	0,0000124	0,00124
Matière Récupérée : Calcin	kg	0	0	0	0	0	0	0
Matière Récupérée : Biomasse	kg	0	0	0,000278	0	0	0,000278	0,0278
Matière Récupérée : Minérale	kg	0	0	0	0	0	0	0
Matière Récupérée : Non spécifiée	kg	1,96E-6	1,91E-9	0,000063	0	3,18E-10	0,000065	0,0065
Etc.	...							

2.3.2 Déchets éliminés (NF P01-010 § 5.3)

Un guide de lecture des tableaux est disponible page 4.

Flux	Unités	Production	Transport	Mise en œuvre	Vie en œuvre	Fin de vie	Total cycle de vie	
							Par annuité	Pour toute la DVT
Déchets dangereux	kg	1,47E-6	1,10E-7	3,06E-9	0	1,83E-8	1,60E-6	0,00016
Déchets non dangereux	kg	0,0000182	1,10E-7	2,74E-6	0	1,84E-8	0,0000211	0,00211
Déchets inertes	kg	0,000278	6,39E-7	0,000643	0	0,02	0,0209	2,09
Déchets radioactifs	kg	3,17E-7	7,85E-8	4,23E-8	0	1,31E-8	4,51E-7	0,0000451

	Unités	Production	Transport	Mise en œuvre	Vie en œuvre	Fin de vie	Total cycle de vie	
Flux							Par annuité	Pour toute la DVT
Etc.								

Commentaires relatifs à la production et aux modalités de gestion des déchets

Déchets valorisés

La principale étape générant des déchets valorisés est l'étape de mise en œuvre du produit (plus de 99% de la contribution sur le cycle de vie), au cours de laquelle l'emballage du produit devient un déchet de chantier destiné à la valorisation (matière ou énergétique).

Le site de production génère très peu de déchets valorisés, la principale source de déchets valorisés de l'étape de production étant la production des liants.

Déchets éliminés

La principale source de déchets éliminés est le produit lui-même à l'étape de fin de vie (96% de la contribution sur le cycle de vie), suivie de l'étape de mise en œuvre (3%) du fait des pertes de produit qui sont éliminées. L'étape de production contribue à moins de 2% de la production de déchets sur le cycle de vie du produit.

La fin de vie du produit dépend de la fin de vie de son support puisqu'il en est solidaire ; dans le cas des mortiers de joints minces pour le montage des éléments de maçonnerie, il a été considéré que le support des mortiers était un déchet inerte et que le mortier bénéficiait donc de la même classification et du même mode de traitement en centre de stockage de déchets de classe III. Les déchets générés sur le cycle de vie du mortier de joints minces pour le montage des éléments de maçonnerie sont donc principalement des déchets inertes.

3 Impacts environnementaux représentatifs des produits de construction selon NF P01-010 § 6

Tous ces impacts sont renseignés ou calculés conformément aux indications du § 6.1 de la norme NF P01-010, à partir des données du § 2 et pour l'unité fonctionnelle de référence par annuité définie au § 1.1 et 1.2 de la présente déclaration, ainsi que pour l'unité fonctionnelle rapportée à toute la DVT (Durée de Vie Typique).

N°	Impact environnemental	Valeur de l'indicateur pour l'unité fonctionnelle		Valeur de l'indicateur pour toute la DVT	
1	Consommation de ressources énergétiques				
	Énergie primaire totale	0,08	MJ/UF	8	MJ
	Énergie renouvelable	0,00725	MJ/UF	0,725	MJ
	Énergie non renouvelable	0,0727	MJ/UF	7,27	MJ
2	Épuisement de ressources (ADP)	0,0000272	kg équivalent antimoine (Sb)/UF	0,00272	kg équivalent antimoine (Sb)
3	Consommation d'eau totale	0,0241	litre/UF	2,41	litre
4	Déchets solides				
	Déchets valorisés (total)	0,000356	kg/UF	0,0356	kg
	Déchets éliminés :				
	Déchets dangereux	1,60E-6	kg/UF	0,00016	kg
	Déchets non dangereux	0,0000211	kg/UF	0,00211	kg
	Déchets inertes	0,0209	kg/UF	2,09	kg
	Déchets radioactifs	4,51E-7	kg/UF	0,0000451	kg
5	Changement climatique	0,0074	kg équivalent CO2/UF	0,74	kg équivalent CO2
6	Acidification atmosphérique	0,0000276	kg équivalent SO2/UF	0,00276	kg équivalent SO2
7	Pollution de l'air	0,371	m ³ /UF	37,1	m ³
8	Pollution de l'eau	0,00261	m ³ /UF	0,261	m ³
9	Destruction de la couche d'ozone stratosphérique	0	kg CFC équivalent R11/UF	0	kg CFC équivalent R11
10	Formation d'ozone photochimique	5,77E-9	kg équivalent éthylène/UF	5,77E-7	kg équivalent éthylène
11	Eutrophisation	1,07E-7	kg équivalent PO ₄ ³⁻ /UF	1,07E-5	kg équivalent PO ₄ ³⁻

Comme précisé au §1.2, les résultats d'inventaire de cycle de vie et de calcul d'impacts sont extrapolables à d'autres scénarios d'utilisation du mortier à l'aide de la formule suivante :

$$I_{alt} = I_{ref} \times \frac{Q_d}{Q_{ref}}$$

avec :

I_{ref} : inventaire du cycle de vie du mortier utilisé pour 1 m² de carreaux dans le scénario de référence

Q_{ref} : quantité de mortier appliquée pour 1 m² de carreaux dans le scénario de référence

I_{alt} : inventaire du cycle de vie du mortier utilisé pour 1 m² de carreaux du scénario alternatif

Q_{alt} : quantité de mortier appliquée pour 1 m² de carreaux du scénario alternatif

4 Contribution du produit à l'évaluation des risques sanitaires et de la qualité de vie à l'intérieur des bâtiments selon NF P01-010 § 7

Contribution du produit		Paragraphe concerné	Expression (Valeur de mesures, calculs...)
A l'évaluation des risques sanitaires	Qualité sanitaire des espaces intérieurs	§ 4.1.1	<p>Des essais d'émissions de COV et de formaldéhyde et de COV ont été menés selon la norme EN ISO 16000. Les concentrations à 28 jours étaient inférieures au seuil de détection.</p> <p>Comportement face à la croissance fongique et bactérienne : Les mortiers de joints minces pour le montage des éléments de maçonnerie ne sont pas en contact direct avec l'espace intérieur. Ils sont généralement recouverts par des produits de revêtements muraux de différentes natures.</p> <p>Émissions radioactives naturelles : l'excès de dose de radiations liée aux émissions radioactives naturelles des mortiers est inférieure à 0,3 mSv/an (<i>source : Ecological characteristics of mineral mortars, Fraunhofer-Institut für Bauphysik, juin 2009</i>).</p> <p>Émissions de fibres et particules : les mortiers de joints minces pour le montage des éléments de maçonnerie ne sont pas en contact direct avec l'espace intérieur. Ils sont généralement recouverts par des produits de revêtements muraux de différentes natures</p>
	Qualité sanitaire de l'eau	§ 4.1.2	<p>Les mortiers de joints minces pour le montage des éléments de maçonnerie ne sont en contact direct ni avec l'eau destinée à la consommation humaine ni avec les eaux de ruissellement. Ils sont généralement recouverts par des produits de revêtements muraux de différentes natures.</p>
A la qualité de vie	Confort hygrothermique	§ 4.2.1	<p>Les mortiers de joints minces pour le montage des éléments de maçonnerie ne revendiquent aucune performance concernant le confort hygrothermique.</p>
	Confort acoustique	§ 4.2.2	<p>Les mortiers de joints minces pour le montage des éléments de maçonnerie ne revendiquent aucune performance concernant le confort acoustique.</p>
	Confort visuel	§ 4.2.3	<p>Les mortiers de joints minces pour le montage des éléments de maçonnerie sont des éléments de structure. Dans les conditions normales d'usage, ces mortiers ne sont pas visibles.</p>

	Confort olfactif	§ 4.2.4	Les mortiers de joints minces pour le montage des éléments de maçonnerie ne sont pas en contact direct avec l'espace intérieur. Ils sont généralement recouverts par des produits de revêtements muraux de différentes natures. Ces mortiers ne sont donc pas directement concernés par le confort olfactif.
--	------------------	---------	--

4.1 Informations utiles à l'évaluation des risques sanitaires (NF P01-010 § 7.2)

4.1.1 Contribution à la qualité sanitaire des espaces intérieurs (NF P01-010 § 7.2.1)

Émissions de COV et de formaldéhyde

Les mortiers de joints minces pour le montage des éléments de maçonnerie se composent de minéraux tels que le ciment, le sable et le calcaire. Dans la plupart des cas, des matières organiques sont introduites afin d'obtenir certaines caractéristiques techniques de ces mortiers. Ces produits pourraient être une source éventuelle de relargage de COV et de formaldéhyde à l'étape de vie en œuvre.

Un échantillon de mortier a fait l'objet d'un essai d'émissions de formaldéhyde et de COV selon la norme EN ISO 16000. L'essai a été mené par le laboratoire Eurofins. Les concentrations à 28 jours étaient inférieures au seuil de détection :

- de 5 µg/m³ pour le formaldéhyde, l'acétaldéhyde, le toluène, le tétrachloroéthylène, le n-butylacétate, l'éthylbenzène, le xylène, le styrène, le 2-butoxyéthanol, le triméthylbenzène et le 1,4-dichlorobenzène ;
- de 20 µg/m³ pour les COV totaux (TCOV) ;
- de 1 µg/m³ pour le benzène, le trichloroéthylène, le phtalate de bis (2-éthylhexyle) et le phtalate de dibutyle.

Sources :

Rapport d'essai n° G04468, MJ1, Eurofins Product Testing A/S, Octobre 2010

Rapport d'essai n° G03762A, MJ2, Eurofins Product Testing A/S, Octobre 2010

De plus, les mortiers de joints minces pour le montage des éléments de maçonnerie ne sont pas en contact direct avec l'espace intérieur. Ils sont généralement recouverts par des produits de revêtements muraux de différentes natures.

Comportement face à la croissance fongique et bactérienne

Les mortiers de joints minces pour le montage des éléments de maçonnerie ne sont pas en contact direct avec l'espace intérieur. Ils sont généralement recouverts par des produits de revêtements muraux de différentes natures.

Néanmoins, de par la présence de ciment, le produit a un caractère alcalin. Ainsi, il aurait des propriétés bactéricides.

Émissions radioactives naturelles

Selon le rapport du Fraunhofer-Institut, l'excès de dose de radiations liée aux émissions radioactives naturelles des mortiers est inférieure à 0,3 mSv/an.

En effet, des essais ont été menés sur 7 échantillons de mortier, pour lesquels l'indice de concentration d'activité varie de 0,14 à 0,42. Selon le même rapport, pour le produit utilisé en surface et en petite quantité, un indice de concentration d'activité inférieur ou égal à 2 se traduit par un excès de dose de radiations inférieur ou égale à 0,3 mSv/an.

Le rapport mentionne que pour une dose inférieure à 0,3 mSv/an aucun contrôle n'est nécessaire. Pour une dose supérieure à 0,3 mSv/an et inférieure à 1 mSv/an un contrôle est recommandé. Au delà de 1 mSv/an, le contrôle est nécessaire, l'usage du produit de construction doit être approuvé au cas par cas.

Source : Ecological characteristics of mineral mortars, Fraunhofer-Institut für Bauphysik, juin 2009

Émissions de fibres et particules

Les mortiers de joints minces pour le montage des éléments de maçonnerie ne sont pas en contact direct avec l'espace intérieur. Ils sont généralement recouverts par des produits de revêtements muraux de différentes natures.

4.1.2 Contribution à la qualité sanitaire de l'eau (NF P01-010 § 7.2.2)

Les mortiers de joints minces pour le montage des éléments de maçonnerie ne sont en contact direct ni avec l'eau destinée à la consommation humaine ni avec les eaux de ruissellement. Ils sont généralement recouverts par des produits de revêtements muraux de différentes natures.

4.2 Contribution du produit à la qualité de vie à l'intérieur des bâtiments (NF P01-010 § 7.3)

4.2.1 Caractéristiques du produit participant à la création des conditions de confort hygrothermique dans le bâtiment (NF P01-010 § 7.3.1)

Les mortiers de joints minces pour le montage des éléments de maçonnerie ne revendiquent aucune performance concernant le confort hygrothermique.

Néanmoins, l'usage de mortiers de joints minces pour le montage des éléments de maçonnerie permet de limiter les ponts thermiques par rapport à l'usage de mortiers de montage d'éléments de maçonnerie non-minces.

4.2.2 Caractéristiques du produit participant à la création des conditions de confort acoustique dans le bâtiment (NF P01-010 § 7.3.2)

Le produit ne revendique aucune performance acoustique.

4.2.3 Caractéristiques du produit participant à la création des conditions de confort visuel dans le bâtiment (NF P01-010 § 7.3.3)

Les mortiers de joints minces pour le montage des éléments de maçonnerie sont des éléments de structure. Dans les conditions normales d'usage, ces mortiers ne sont pas visibles.

4.2.4 Caractéristiques du produit participant à la création des conditions de confort olfactif dans le bâtiment (NF P01-010 § 7.3.4)

Les mortiers de joints minces pour le montage des éléments de maçonnerie ne sont pas en contact direct avec l'espace intérieur. Ils sont généralement recouverts par des produits de revêtements muraux de différentes natures. Ces mortiers ne sont donc pas directement concernés par le confort olfactif.

5 Autres contributions du produit notamment par rapport à des préoccupations d'écogestion du bâtiment, d'économie et de politique environnementale globale

5.1 Écogestion du bâtiment

5.1.1 Gestion de l'énergie

Le mortier assiste son support dans la gestion de l'énergie en aidant sa mise en œuvre de façon correcte (aspect indirect). Aucune contribution spécifique à l'isolation du bâtiment n'a été prise en compte (aspect direct).

5.1.2 Gestion de l'eau

Le mortier n'a pas d'effet sur la gestion de l'eau.

5.1.3 Entretien et maintenance

Aucun entretien ou maintenance n'est nécessaire pour le mortier.

5.2 Préoccupation économique

Sans objet pour cette FDES : le produit n'exige pas de maintenance. La préoccupation économique globale rejoint donc ici la volonté de réduction des consommations énergétiques.

5.3 Politique environnementale globale

5.3.1 Ressources naturelles

L'épuisement des ressources naturelles associé au mortier provient essentiellement de l'usage des ressources énergétiques, utilisées à la fois comme combustible et comme composant du produit.

5.3.2 Émissions dans l'air et dans l'eau

Les émissions dans l'air imputables aux sites de fabrication des mortiers sont peu significatives et essentiellement liées aux combustions et aux émissions de poussières sur site. La politique environnementale globale des fabricants vise à réduire ces émissions dans la mesure où la réglementation l'exige.

5.3.3 Déchets

Les déchets de mortier sont éliminés avec les produits sur lesquels on les utilise. De ce fait, la façon de gérer les « déchets » qui est associée à ces produits est prépondérante pour les mortiers – il n'y a pas de fin de vie spécifique aux mortiers.

D'un autre côté, les mortiers contribuent à cette gestion par le fait même qu'ils ne sont pas des « poisons » pour les éventuelles valorisations que les produits sur lesquels ils servent souhaitent mettre en place.

6 Annexe : Caractérisation des données pour le calcul de l'Inventaire de Cycle de Vie (ICV)

Cette annexe est issue du rapport d'accompagnement de la déclaration
(cf. INTRODUCTION)

6.1 Définition du système d'ACV (Analyse de Cycle de Vie)

Description des flux pris en compte dans le cycle de vie du produit.

6.1.1 Étapes et flux inclus

Production

Cette étape intègre l'ensemble des productions des composants (modèles amont), des emballages (modèles amont), ainsi que la production des mortiers sur les sites (mélange et packaging). Les valeurs sont calculées pour le flux de référence, compte tenu des pertes de mise en œuvre.

Transport

Cette étape intègre le transport du produit jusqu'au site de mise en œuvre.

Mise en œuvre

Cette étape intègre la fin de vie des emballages, la consommation d'eau pour le gâchage, et la consommation d'énergie pour la mise en œuvre.

Vie en œuvre

Aucun entretien spécifique au produit n'est nécessaire.

Fin de vie

Cette étape prend en compte les impacts associés la fin de vie du produit, à savoir le transport vers la décharge (type III) et les impacts de cette dernière.

6.1.2 Flux omis

La norme NF P01-010 permet d'omettre des frontières du système les flux suivants :

- l'éclairage, le chauffage et le nettoyage des ateliers

- le département administratif,
- le transport des employés,
- la fabrication de l'outil de production et des systèmes de transport (machines, camions, etc.....).

6.1.3 Règle de délimitation des frontières

La norme NF P01-010 a fixé le seuil de coupure à 98% selon le paragraphe 4.5.1 de la norme.

Dans le cadre de cette déclaration, le pourcentage des flux remontés dépasse 99%.

Les flux non pris en compte dans les tableaux de résultats sont : les billes de verre et la vermiculite

Les raisons de la non prise en compte de ces flux sont la non disponibilité de données de qualité suffisante pour le faire.

Conformément à la norme NF P01-010, toutes les substances classées selon la directive 67/5118 comme très toxiques (T+), toxiques (T), nocives (Xn), ou dangereuses (N) pour l'environnement et qui sont introduites intentionnellement dans la fabrication du produit ont été prises en compte dans l'inventaire.

Les produits intermédiaires non remontés ne contiennent pas de substances classées T+, T, Xn, N.

6.2 Sources de données

6.2.1 Caractérisation des données principales

Fabrication

- Année : 2011 couvrant l'année 2010
- Représentativité géographique : France (pour les industriels impliqués dans l'étude)
- Représentativité technologique : moyenne des technologies existantes.
- Source : les membres du SNMI.

Les données moyennes ont été établies sans pondération par les volumes fabriqués (ou mis en vente) par chaque industriel afin de pouvoir représenter tout mortier produit par un industriel et non la moyenne des mortiers sur le marché.

Transport : distances

- Année : 2011 couvrant l'année 2010
- Représentativité géographique : France
- Source : les membres du SNMI.

Mise en œuvre

- Année : 2011 (scénario d'usage)
- Zone géographique : France
- Source : le SNMI

Fin de vie

- Année : 2011
- Zone géographique : France
- Source : Modélisation Solinnen.

6.2.2 Données énergétiques

A renseigner si les données utilisées sont différentes de celles qui figurent dans le fascicule de document AFNOR FD P01-015.

PCI des combustibles

Les données utilisées sont celles du fascicule.

Modèle électrique

Les données utilisées sont celles du fascicule.

6.2.3 Données non-ICV

Les données sanitaires et de confort ont été produites par le groupe d'experts du SNMI spécialement constitué dans le cadre du projet de réalisation de cette FDES. Elles couvrent la pratique actuelle concernant les mortiers objets de la FDES.

6.3 Traçabilité

L'ensemble des informations présentes dans ces fiches est traçable au moyen du rapport d'accompagnement de la FDES.

La FDES a été générée par l'outil de Solinnen mis à la disposition du SNMI et de ses industriels : <https://outil.solinnen.pro/snmi>.