Téléchargé à partir de https://wc2026-fr.preview3.sanmaxprojects.be/fr/reglementation/2012014066~947hjlmfbn

Date de publication : 12 mars 2012 - **Date de téléchargement** 5 novembre 2026

CIRCULAIRE MINISTÉRIELLE DU 20 FÉVRIER 2012 CONCERNANT LA CERTIFICATION DES REPRODUCTIONS DE MARQUES D'IMMATRICULATION CONTENU

Contenu

- 1 La demande de certification
- 2 Tests exigés
- 3 Spécification des essais en matière de résistance et de durabilité
- 4 Responsabilité
- 5 Contrôle
- 6 Sanction

A l'article 21 de l'arrêté royal du 20 juillet 2001 relatif à l'immatriculation de véhicules, il est stipulé que le ministre peut lancer une procédure de certification pour ce qui concerne la reproduction de marques d'immatriculation.

La présente circulaire a comme objectif d'arriver, grâce à une procédure de certification, à une plus grande uniformité des reproductions de marques d'immatriculation qui sont proposées dans le commerce de détail.

Les reproductions de marques d'immatriculation et de produits rétro-réfléchissants qui sont utilisés pour leur production doivent être conformes à un type certifié.

Le certificat sera délivré conformément à la procédure définie ci-dessous.

Les reproductions conformes au type certifié sont caractérisées par une marque d'identification du fabricant et/ou distributeur qui peut tout aussi bien-être un logo, un diminutif de nom (3 lettres minimum) ou un numéro. Ces mentions seront apportées dans le coin supérieur gauche du fond, de manière incolore ou en gris clair mais cependant de telle façon qu'elles soient lisibles. D'autres couleurs ne sont pas autorisées.

1 La demande de certification

La demande de certification est introduite auprès du fonctionnaire dirigeant – ou son délégué – de la direction responsable de l'immatriculation des véhicules faisant partie du Directorat général Mobilité et Sécurité routière par le fabricant et/ou par le distributeur des reproductions ou des produits rétro réfléchissants servant à leur production; cette demande de certification est accompagnée de:

a) 2 échantillons par type, dont 1 avec inscription;
b) un dossier reprenant une description technique détaillée;
c) les résultats certifiés des tests énumérés sous le point 2.2, effectués dans un laboratoire certifié.

2 Tests exigés

2.1 Tests effectués par la DIV

- vérification de la correspondance de la taille et de la disposition des caractères par rapport aux indications reprises dans l'annexe de l'arrêté ministériel du 23 juillet 2001 relatif à l'immatriculation de véhicules;
- vérification de la correspondance des composants du symbole européen par rapport au symbole décrit dans l'arrêté ministériel du 23 juillet 2001 relatif à l'immatriculation de véhicules;
- vérification de la lisibilité des caractères conformément à l'arrêté royal du 20 juillet 2001 relatif à l'immatriculation de véhicules.

2.2 Tests effectués par un laboratoire certifié

Les tests sont basés sur ceux décrits dans:

- la norme: ISO 7591 “Road vehicles – Retro reflective registration plates for motor vehicles and trailers – Specifications” de 1982;
- la norme: British Standard BS AU 145d de 1998 “Specification for Retroreflecting number plates”;
- la norme française NF R14-336 de juillet 2006 “Plaques d'immatriculation rétro-réfléchissantes pour véhicules à moteur et leurs remorques – Spécifications”.

Ils sont composés des vérifications décrites ci-dessous.

2.2.1. Vérification de la correspondance des caractéristiques photométriques avec les spécifications reprises dans le tableau 1 de l'annexe 3 de l'arrêté ministériel du 23 juillet 2001 relatif à l'immatriculation de véhicules.

2.2.2. Vérification de la correspondance des caractéristiques colori-métriques avec les spécifications reprises dans le tableau 2 de l'annexe 3 de l'arrêté ministériel du 23 juillet 2001 relatif à l'immatriculation de véhicules.

Les coordonnées chromatiques des caractères doivent se situer à l'intérieur des limites définies ci-dessous:

ROUGE RUBIS

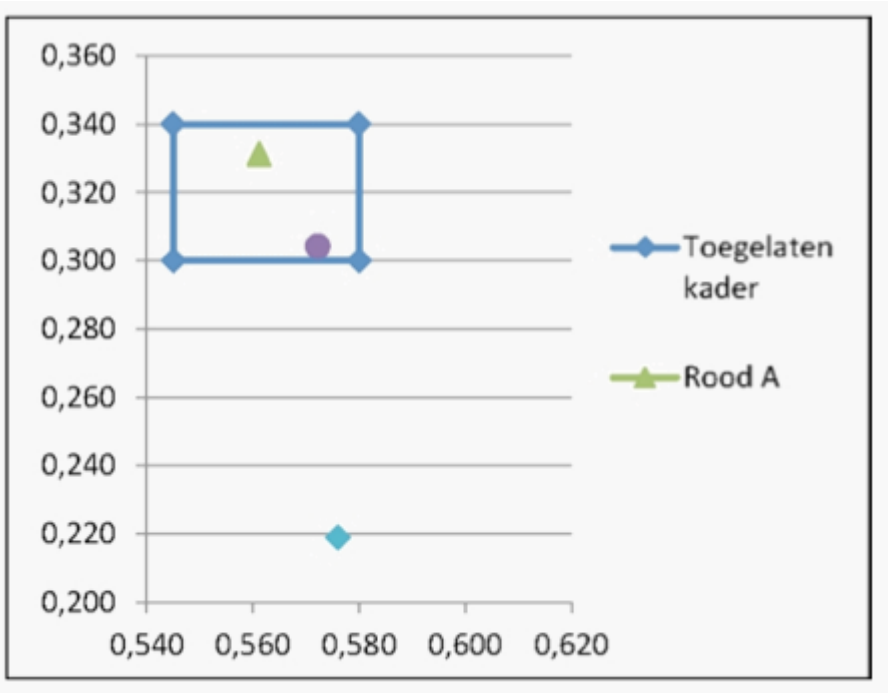
Cadre admis

X	Y
0,580	**0,340**
0,545	0,340
0,545	**0,300**
0,580	0,300
0,580	0,340

Test laboratoire sous illuminant D65

Exemples :

Rouge A	0,5612	0,3313
Rouge B	0,5722	0,3043
RAL 3003	0,5761	0,219



Des dérogations à la référence RAL 3003 sont autorisées dans les limites suivantes en raison de la divergence des processus pouvant être utilisés: transfert de chaleur, encrage fluide ou autres.

Ces dérogations correspondent à la palette de couleurs de la plaque officielle. La couleur rouge devra donc se situer dans le cadre admis, soit être le RAL 3003 avec une tolérance visuelle Delta E maximal de 4 (DELTA.E=4).

VERT

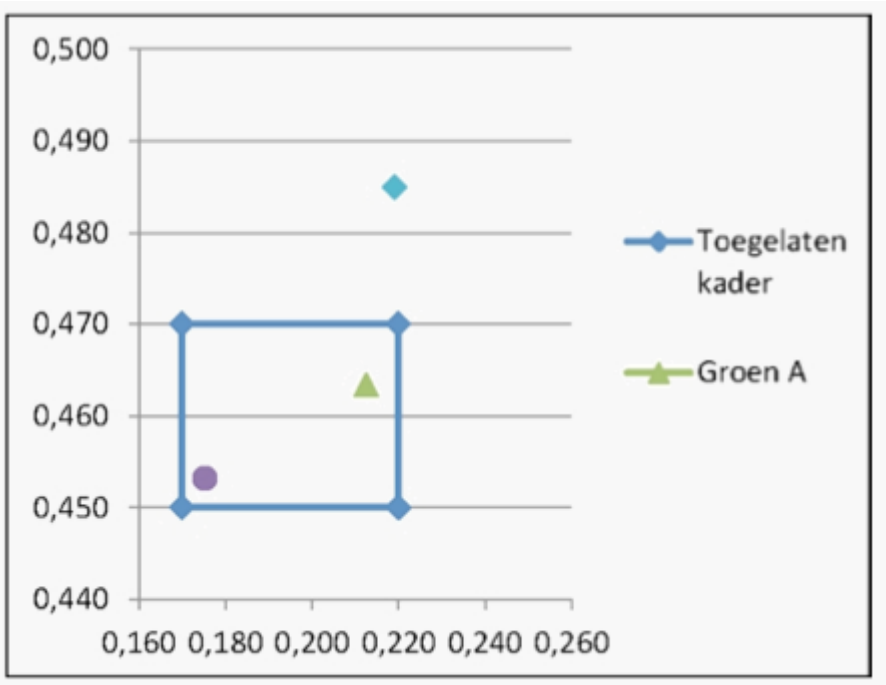
Cadre admis

X	Y
0,220	**0,470**
0,170	0,470
0,170	**0,450**
0,220	0,450
0,220	0,470

Test laboratoire sous illuminant D65

Exemples :

Vert A	0,2125	0,4634
Vert B	0,1752	0,4532
RAL 6029	0,219	0,485



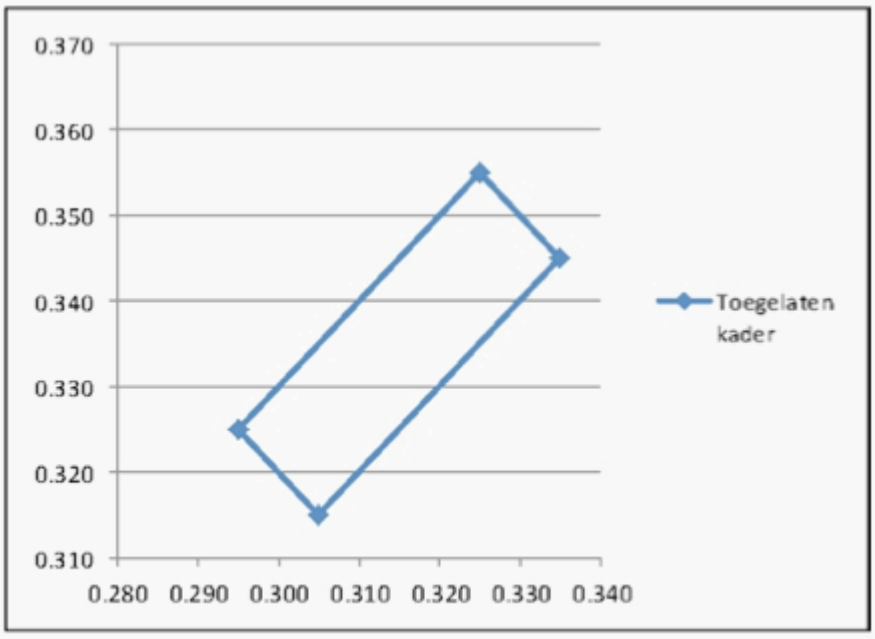
Des dérogations à la référence RAL 6029 sont autorisées dans les limites suivantes en raison de la divergence des processus pouvant être utilisés: transfert de chaleur, encrage fluide ou autres.

Ces dérogations correspondent à la palette de couleurs de la plaque officielle. La couleur verte devra donc se situer dans le cadre admis, soit être le RAL 6029 avec une tolérance visuelle Delta E maximal de 4 (DELTA.E=4).

BLANC (plaques transit)

Cadre admis

X	Y
0,305	0,315
0,335	0,345
0,325	0,355
0,295	0,325
0,305	0,315



2.2.3. Vérification des caractéristiques au niveau de la résistance et de la durabilité, comme décrit ci-dessous au point 3.

3 Spécification des essais en matière de résistance et de durabilité

Les reproductions utilisées pour les essais doivent être représentatifs de la production actuelle. Toutes les plaques doivent être conditionnées, pendant 24 h, à (23 ± 6) °C et une humidité relative de (50 ± 10) % avant de pouvoir être soumises aux essais.

3.1 Résistance à la chaleur

La plaque finie soumise à l'essai conformément à l'essai décrit ici ne doit pas montrer de craquelures ni de distorsions appréciables des surfaces.

La plaque doit être exposée aux conditions suivantes dans l'ordre ci-dessous:

a) 12 h consécutives à une température de (65 ± 2) °C avec une humidité relative de (10 ± 5) %;
b) 1 h à une température de (23 ± 2) °C et (50 ± 10) % d'humidité relative;
c) 12 h consécutives à une température de - 20 °C.

La plaque est examinée après une période de repos de 4 heures dans les conditions normales du laboratoire.

3.2 Adhésion du film rétro-réfléchissant au support

L'adhésion de produits rétro-réfléchissants appliqués ou collés est vérifiée comme suit:

- les produits appliqués ne doivent pas pouvoir être détachés sans outil ou sans être endommagés.

3.3 Résistance aux chocs

La plaque finie soumise à l'essai ne doit pas se craqueler, ni le film rétro-réfléchissant se détacher de son support.

La plaque est conditionnée pendant 1 h à 23 °C ± 5 °C. Immédiatement après, l'échantillon est placé, face rétro-réfléchissante tournée vers le haut, sur un bloc de béton ou sur une plaque d'acier de 12,5 mm d'épaisseur. Ensuite, on laisse tomber une bille d'acier de 25 mm de diamètre d'une hauteur de 2 m sur une partie de l'échantillon.

3.4 Résistance à la flexion

Après 60 secondes suivant les conditions de l'essai décrit en-dessous, la déflexion maximale ne doit pas dépasser 25 mm.

La plaque doit être positionnée conformément à la Figure 1. Elle doit être fixée par un encastrement à une extrémité et libre de l'autre.

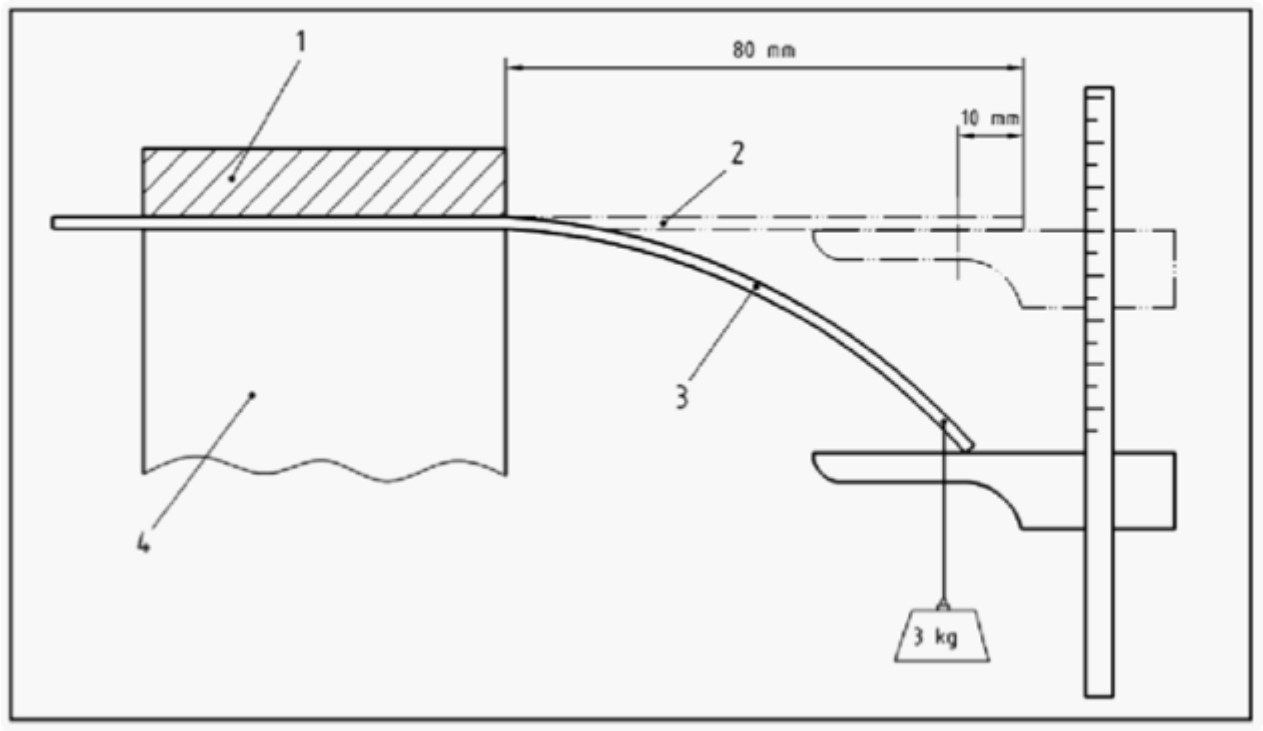
L'extrémité libre doit être à une distance de 80 mm à partir de la position encastrée.

A 10 mm de l'extrémité libre, une masse M doit être suspendue et attachée à un point situé sur l'axe longitudinal de la plaque. La masse totale (incluant la masse M, la suspension et son attache) doit être de 3 kg.

Un gabarit vertical doit être placé à l'extrémité de la plaque pour mesurer sa déflection quand la masse de 3 kg est appliquée.

La plaque doit être conditionnée avant l'essai à une température de 20 °C ± 2 °C pendant au moins 2 h.

Figure 1 – Essai de flexion – Disposition d'appareillage



3.5 Résistance à l'eau

Après l'essai, la plaque ne doit pas présenter de signe de détérioration qui pourrait réduire son efficacité.
Immerger la plaque pendant 24 h consécutives dans l'eau dé-ionisée à (23 ± 5) °C, puis laisser sécher pendant 48 h à température ambiante.

3.6 Résistance au brouillard salin

La plaque soumise à l'essai ne doit pas présenter de corrosion qui pourrait réduire son efficacité.

Exposer la plaque à l'action d'un brouillard salin pendant deux cycles de 22 h chacun, séparés par un intervalle de 2 h à température ambiante pendant lequel on la laisse sécher.

Le brouillard salin doit être produit en pulvérisant, à une température de (35 ± 2) °C, une solution saline obtenue en dissolvant 5 parties (m/m) de chlorure de sodium dans 95 parties (m/m) d'eau dé-ionisée.

Après cet essai, laver la plaque à l'eau, l'essuyer avec un chiffon et l'examiner.

3.7 Durabilité

Après cet essai, le facteur de luminance ne doit pas être inférieur à 80 % des valeurs du Tableau 2 de l'annexe 3. Le coefficient de rétro-réflexion ne doit pas être inférieur à 50 % de la valeur donnée au tableau 1 de l'annexe 3, pour un angle d'éclairage de 5° et un angle de divergence de 0° 20'.

Exposer la plaque à une source de radiations répondant aux dispositions de l'ISO 105-B02, pendant le temps nécessaire pour décolorer le Bleu standard n° 7 jusqu'au contraste n° 4 de l'échelle de gris.

4 Responsabilité

Le fabricant et/ou distributeur de la plaque de base pour la reproduction est responsable pour les exigences qualitatives imposées par le SPF Mobilité et Transports.

Le responsable du point de vente de la reproduction finie est obligé de respecter les exigences qualitatives au niveau des dimensions et des dispositions de la plaque finie; il doit aussi respecter les inscriptions.

Le fabricant et/ou distributeur concerné obtient son agrément après avoir fourni la preuve que sa plaque d'immatriculation répond aux normes de qualité exigées. Ce certificat n'a de valeur d'authenticité que s'il est corroboré par l'indication du fabricant et/ou du distributeur concerné(s) sur le site web du Service public fédéral Mobilité et Transports (www.mobilit.fgov.be).

5 Contrôle

Les instances chargées du contrôle des véhicules mis en circulation ainsi que les autres instances pouvant verbaliser vérifient la conformité des reproductions par rapport à la référence certifiée.

6 Sanction

Après constatation répétée de la non-conformité de la production par rapport à la référence certifiée, le certificat du fabricant et/ou du distributeur concerné(s) sera retiré.
Les dispositions de la présente circulaire sont applicables à partir du 15 mars 2012.

Bruxelles, le 20 février 2012.
Le Secrétaire d'Etat à la Mobilité,
M. WATHELET