

ELEVATE™ PARTENAIRE DE L'ÉQUIPE AUVERGNE-RHÔNE-ALPES (AURA), 2^{ÈME} AU CONCOURS SOLAR DECATHLON 2022

www.holcimelevate.com

Reconnue pour ses **membranes d'étanchéité EPDM et TPO durables**, ELEVATE™* a accompagné l'équipe AuRA** (Auvergne-Rhône-Alpes) dans la construction de leur prototype « Agathe & Sophie » au dernier Solar Decathlon. Ce concours universitaire international, lancé il y a 20 ans, met au défi de construire des habitations durables et innovantes. Il avait pour thème, cette année, la réhabilitation des bâtis anciens avec une forte dimension sociétale. L'équipe AuRA, la seule représentant la France parmi les 18 sélectionnées, est **arrivée sur le podium avec son projet de réhabilitation d'un ancien hôtel situé au col de l'Arzelier**, dans une ancienne station des Alpes fermée à cause du manque d'enneigement : 2^{ème} Prix « Architecture », 2^{ème} Prix « Soutenabilité environnementale », 3^{ème} Prix « Accessibilité et viabilité de marché » et 3^{ème} Prix « Performance énergétique ». Pour ce prototype à très faible impact environnemental, ELEVATE™ et ALPEX, son distributeur en région Auvergne-Rhône-Alpes, ont :

- **fourni gratuitement près de 150 m² de membranes RUBBERGARD™ EPDM,**
- **formé les Compagnons du Devoir à la mise en œuvre des solutions d'étanchéité sur les modules en bois, recouverts ensuite d'un platelage afin d'assurer l'accessibilité des terrasses.**

Un partenariat qui **souligne l'engagement des deux acteurs à transmettre un savoir-faire de qualité aux jeunes générations**. Cette collaboration est également en accord avec la **promesse d'ELEVATE™, attachée à proposer des solutions durables pour le développement de villes plus « vertes »**.



Crédit photo : ALPEX/HOLCIM SOLUTIONS AND PRODUCTS



Crédit photo : Team AuRA SDE

RUBBERGARD™ EPDM : UNE MEMBRANE D'ÉTANCHÉITÉ RÉSILIENTE

En montagne, sur les côtes, sous le froid ou la chaleur, la membrane RUBBERGARD™ EPDM **résiste aux rayons ultraviolets et à l'ozone quel que soit l'environnement**. Grâce à sa composition exempte de plastifiant, elle conserve sa **souplesse à basse température (jusqu'à - 45°C)** et une **élasticité jusqu'à 300 %**. Elle s'adapte ainsi aisément aux mouvements naturels du bâti, aux irrégularités du support et aux variations de températures. Elle possède une **durée de vie éprouvée de plus de 50 ans**. Ne dégageant aucune substance toxique, cette membrane peut être utilisée pour les chéneaux et permet la **recupération des eaux pluviales à des fins sanitaires**. Elle est également **compatible avec des panneaux photovoltaïques et la végétalisation**.

* Depuis le 3 octobre 2022, le nom de la société FIRESTONE BUILDING PRODUCTS a changé pour Holcim Solutions and Products, et la marque de son offre de produits change et devient ELEVATE™.

** L'équipe de 70 élèves était co-encadrée par l'École Nationale Supérieure d'Architecture de Grenoble (ENSAG) et les Grands Ateliers Innovation Architecture (GAIA). Elle comprenait également l'Université de Grenoble (UGA), l'école ENSE3, l'école ENSAM de Chambéry, l'École Urbaine de Lyon, l'École Nationale Supérieure d'Architecture de Saint-Etienne, l'Association des Compagnons du Devoir et du Tour de France (AOCDF), la Haute École d'Ingénierie et d'Architecture de Fribourg (HEIA), ainsi que l'École Supérieure d'Art et de Design de Saint-Etienne.