NOTE EXPLICATIVE ALUMICOR : Cette section du devis directeur contient des notes explicatives désignées « NOTE EXPLICATIVE ALUMICOR » à titre informatif et destinées à aider le rédacteur du devis à prendre des décisions appropriées. La NOTE EXPLICATIVE ALUMICOR précède toujours immédiatement le texte auquel elle fait référence. La section sert de ligne directrice uniquement. Il ne faut donc pas hésiter à supprimer ou ajouter des éléments pour répondre aux exigences particulières du projet.

NOTE EXPLICATIVE ALUMICOR : Cette section est conforme aux recommandations du Manuel du praticien du Devis de Construction Canada notamment celles concernant les formats normalisés MasterFormatMC, SectionFormatMC et PageFormatMC. Le texte facultatif est présenté entre crochets [ ]; supprimer le texte facultatif et les crochets dans la version définitive du devis. Supprimer les NOTES EXPLICATIVES ALUMICOR dans la version définitive du devis. Les marques de commerce accompagnées des numéros de modèle, des styles et des types de produits appropriés sont employées dans les NOTES EXPLICATIVES ALUMICOR ainsi que dans le texte de l’article ou du paragraphe intitulé « Matériau acceptable ». Cette section est rédigée à l’intention de l’industrie canadienne et utilise les unités de mesure métriques du système international suivies des unités de mesure impériales entre parenthèses.

1 GÉNÉRALITÉS

1.01 SOMMAIRE DES TRAVAUX

.1 Cette section présente les spécifications relatives aux portes terrasses spécialisées en aluminium à rupture thermique ainsi qu’à leurs accessoires.

1.02 EXIGENCES CONNEXES

NOTE EXPLICATIVE ALUMICOR : N’inclure dans ce paragraphe que les sections et les documents qui concernent les travaux visés par la présente section. Si le lecteur de cette section peut raisonnablement s’attendre à ce qu’un produit ou un composant soit spécifié dans la section, mais qu’il est en fait spécifié ailleurs dans le document, il faut alors inscrire le ou les numéros de section le concernant dans le paragraphe ci-dessous. Ne pas inclure de documents de la Division 00 ni de Sections de la Division 01 étant donné que l’on tient pour acquis que toutes les sections techniques concernent la totalité des documents de la Division 00 et des Sections de la Division 01 jusqu’à un certain point. Faire preuve de prudence en renvoyant à d’autres documents, car de telles références peuvent faire en sorte que ces documents soient considérés comme étant une partie juridique du contrat. Modifier les paragraphes suivants en fonction des conditions particulières du projet.

.1 Section [07 62 00 - Solins et accessoires en tôle : Solins].

.2 Section [07 84 00 – Protection coupe-feu : Isolant coupe-feu].

.3 Section [07 92 00 - Produits d’étanchéité pour joints].

.4 Section [08 80 50 – Fenêtres : Panneaux de vitrage isolant].

NOTE EXPLICATIVE ALUMICOR : N’inclure que les termes définis pour les éléments qui figurent dans la section du devis définitif et qui ne sont pas courants dans l’industrie ou sont sujets à interprétation.

1.03 NORMES DE RÉFÉRENCES

.1 Aluminum Association Inc. (AA)

.1 DAF 45 [2003], Designation System For Aluminum Finishes.

.2 American Architectural Manufacturers Association (AAMA).

.1 AAMA/WDMA/CSA 101/I.S.2/A440-[2008, NAFS - North American Fenestration Standard / Specification for Windows, Doors, and Skylights.

.2 AAMA 925-[2003], Specification for Determining the Vertical Loading Resistance of Side-Hinged Door Leaves.

.3 AAMA 1304-[2002], Voluntary Specification for Forced Entry Resistance of Side-Hinged Door Systems.

.4 AAMA-2603-[2013], Voluntary Specification, Performance Requirements and

Test Procedures for Pigmented Organic Coatings on Aluminum Extrusions and Panels.

.5 AAMA-2604-[2013], Voluntary Specification, Performance Requirements and

Test Procedures for High Performance Organic Coatings on Aluminum Extrusions and Panels.

.6 AAMA-2605-[2013], Voluntary Specification, Performance Requirements and

Test Procedures for Superior Performing Organic Coatings on Aluminum Extrusions and Panels.

.7 AAMA CW-10-[2012], Care and Handling of Architectural Aluminum From Shop to Site.

.8 AAMA-TIR A1-[2004], Sound Control for Fenestration Products.

.9 AAMA CW-11-[1985], Design Windloads for Buildings and Boundary Layer Wind

Tunnel Testing.

.10 AAMA-TIR A1-[2004], Sound Control for Fenestration Products.

.3 ASTM International (ASTM).

.1 ASTM A653 / A653M – [09a], Standard Specification for Steel Sheet, Zinc-Coated (Galvanized) or Zinc-Iron Alloy-Coated (Galvannealed) by the Hot-Dip Process.

.2 ASTM B209-[2010], Specification for Aluminum and Aluminum-Alloy Sheet and Plate.

.3 ASTM B221-[2013], Specification for Aluminum-Alloy Extruded Bars, Rods, Wire, Profiles, and Tubes.

.4 ASTM C612 – [2014], Standard Specification for Mineral Fiber Block and Board Thermal Insulation.

.5 ASTM E283 – [2012], Test Method for Determining the Rate of Air Leakage Through Exterior Windows, Curtain Walls, and Doors Under Specified Pressure Differences Across the Specimen.

.6 ASTM E330 – [02], Standard Test Method for Structural Performance of Exterior Windows, Doors, Skylights and Curtain Walls by Uniform Static Air Pressure Difference.

.7 ASTM E331 – [2009], Standard Test Method for Water Penetration of Exterior Windows, Skylights, Doors, and Curtain Walls, by Uniform Static Air Pressure Difference.

.7 ASTM E547 – [00], Standard Test Method for Water Penetration of Exterior Windows, Skylights, Doors and Curtain Walls by Cyclic Static Air Pressure Difference.

.8 ASTM E1105 – [2008], Standard Test Method for Field Determination of Water Penetration of Installed Exterior Windows, Skylights, Doors, and Curtain Walls, by Uniform or Cyclic Static Air Pressure Difference.

.9 ASTM D2240 – [2010], Standard Test Method for Rubber Property—Durometer Hardness.

.4 Conseil du bâtiment durable du Canada (CBDCa).

.1 LEED® Canada-NC Version 1.0-[2004], LEED (Leadership in Energy and Environmental Design) : Documents de référence pour les nouvelles constructions & les rénovations majeures y compris l’addenda 2007.

.5 Office des normes générales du Canada (ONGC).

.1 CAN/CGSB 12.8-[97], Vitrages isolants.

.2 CAN/CGSB 12.20-[M89], Règles de calcul du verre à vitre pour le bâtiment.

.3 CAN/CGSB-19.13-[M87], Mastic d’étanchéité à un seul composant, élastomère, à polymérisation

chimique.

.6 CSA International (CSA)

.1 CAN/CSA-S157-[2005], Calcul de la résistance mécanique des éléments en aluminium.

.2 CAN/CSA-S136-[2007], Spécification nord-américaine pour le calcul des éléments de charpente

en acier formés à froid.

.3CAN**/**CSA W59.2-[M1991(R2003)], Construction soudée en aluminium.

.7 Programme de Choix environnemental (PCE)

.1 CCD-045-1995, Produits d’étanchéité et de calfeutrage.

.8 Underwriter’s Laboratories of Canada (ULC)

.1 CAN/ULC-S710.1 [2005], Norme sur l’isolant thermique – Mousse d’étanchéité à l’air de polyuréthane monocomposant appliquée en cordon, partie 1 : Spécifications relatives au matériau.

1.04 EXIGENCES ADMINISTRATIVES

.1 Coordination : Coordonner le calendrier et l’ordonnancement des travaux énoncés dans la présente section avec ceux des autres corps de métiers pour éviter les retards dans la réalisation du projet.

.2 Réunion préalable aux travaux d’installation : Après l’octroi du contrat, convenir d’une réunion préalable aux travaux d’installation qui doit se tenir une semaine avant le début des travaux énoncés dans la présente section afin de vérifier les exigences du projet, l’état du support et la coordination avec les autres corps d’état du second œuvre, de même que pour passer en revue les instructions d’installation écrites du fabricant.

.1 Se conformer à la section 01 31 19 – Réunions de projet, et coordonner ces réunions avec les autres réunions préalables aux travaux d’installation de même nature.

.2 Aviser les participants deux (2) semaines avant la tenue de la réunion, et veiller à ce que ces participants soient constitués au moins des personnes suivantes :

.1 La propriétaire;

.2 Le consultant;

.3 Le sous-traitant chargé de l’installation du vitrage;

.4 Le représentant technique du fabricant.

.3 S’assurer que l’examen des méthodes et des procédures concernant l’installation de portes et de cadres d’aluminium, y compris la coordination des travaux connexes, soit porté à l’ordre du jour de la réunion.

.4 Dresser le compte-rendu de la réunion en prenant soin de consigner les mesures correctives et autres mesures nécessaires pour garantir la réussite des travaux. Distribuer ce compte-rendu à tous les participants dans la semaine qui suit la réunion.

NOTE EXPLICATIVE ALUMICOR : L’article ci-dessous traite de la soumission de données pertinentes que doit fournir l’entrepreneur.

1.05 DOCUMENTS SUR LES MESURES PRISES ET DOCUMENTATION À SOUMETTRE

.1 Soumettre les documents conformément aux modalités du contrat et à la section 01 33 00 - Documents/échantillons à soumettre.

.2 Documentation sur les produits : Soumettre la documentation sur les produits, y compris la documentation sur les profilés des portes terrasses d’aluminium, des cadres, les panneaux, les composantes et les accessoires, en indiquant la conformité aux exigences et aux caractéristiques des matériaux décrites au devis.

.1 Sur le papier à en-tête du fabricant de portes et des cadres d’aluminium, soumettre la liste des matériaux, des composantes et des accessoires devant être incorporés aux travaux.

.2 Inscrire les noms des produits, les types et les numéros de série.

.3 Inscrire les coordonnées du fabricant et de son représentant pour les besoins du présent projet.

.3 Dessins d’atelier : Soumettre les dessins portant le sceau d’un ingénieur agréé ou breveté dans [la province] [le territoire] [de] [du] [de l’] [\_\_\_\_\_], Canada. Les dessins doivent contenir les éléments suivants :

.1 Les matériaux et les profilés des portes et des cadres, les détails pleine grandeur des composantes, des garnitures intérieures, des jonctions extérieures avec les matériaux adjacents, des jonctions entre les éléments combinés, les élévations, la configuration de la quincaillerie et les jeux exigés.

.2 Les exigences et les tolérances des ouvertures d’encadrement, les détails des ancrages, la flèche (fléchissement) prévue sous la charge, les travaux connexes concernés ainsi que le soudage sur place requis.

NOTE EXPLICATIVE ALUMICOR : Inclure le paragraphe suivant si le projet est situé dans une zone d’activité sismique.

.2 Indiquer l’ampleur et l’emplacement des protections parasismiques. Inclure les calculs de conception parasismique.

.4 Échantillons :

.1 Soumettre un échantillon de coin de porte et de cadre de 300 x 300 mm (12 x 12 po).

.2 Soumettre l’échantillon montrant les détails du vitrage, le renforcement, la finition et l’emplacement des étiquettes du fabricant.

.3 S’assurer que l’échantillon du cadre montre la parclose, le butoir de porte, les détails des joints et la finition.

.5 Rendement thermique : Soumettre l’attestation que les panneaux de vitrage isolant employés dans le panneau de porte sont conformes aux indices Rsi (R) spécifiés.

.6 Rapports d’essais :

.1 Soumettre les rapports d’essais montrant la conformité aux caractéristiques de rendement et aux propriétés physiques spécifiées, notamment les résultats sur l’infiltration d’air, l’infiltration d’eau et le rendement structural.

.7 Rapports périodiques : Soumettre les rapports périodiques du fabricant dans les trois (3) jours suivant la visite et l’inspection sur le chantier des représentants du fabricant.

.8 Écoconception (LEED).

.1 Documents LEED à soumettre : Conformément à la section [01 35 21 – Exigences LEED]

.9 Compétences de l’installateur :

.1 Soumettre une lettre attestant de l’expérience de l’installateur pour des travaux similaires à ceux énoncés dans la présente section.

1.06 DOCUMENTS/ÉLÉMENTS À REMETTRE À L’ACHÈVEMENT DES TRAVAUX

.1 Documents sur l’exploitation et l’entretien : Fournir les documents sur l’entretien des portes terrasses et des cadres d’aluminium devant être inclus dans le manuel décrit à la section 01 78 00 - Documents/éléments à remettre à l’achèvement des travaux.

NOTE EXPLICATIVE ALUMICOR : Si la conformité aux normes LEED ne fait pas partie du projet, supprimer le paragraphe suivant.

.2 Documents sur l’écoconception (LEED) à remettre à l’achèvement des travaux.

.1 Fournir les calculs des taux de recyclage, les taux de récupération et les taux d’enfouissement à la fin du projet pour les travaux visés par la présente section illustrant le pourcentage de déchets de construction recyclés.

.2 Soumettre les reçus de matériaux fournis par les installations de recyclage comme pièces justificatives.

.3 Registres : Conformément à la section 01 78 00 - Documents/éléments à remettre à l’achèvement des travaux.

.1 Dresser la liste des matériaux employés dans les travaux de portes terrasses et de cadres d’aluminium.

.2 Garantie : Soumettre les documents de garantie spécifiés.

1.07 ASSURANCE DE LA QUALITÉ

.1 Certificat de conformité aux normes de développement durable (LEED).

.1 Documents LEED Canada-NC Version 1.0 à soumettre : conformément à la section 01 35 21 – Exigences LEED.

NOTE EXPLICATIVE ALUMICOR : Même s’il ne fait pas partie de l’assurance de la qualité, l’article suivant peut servir à améliorer la qualité des matériaux en s’assurant qu’ils sont livrés et manutentionnés correctement sur le chantier.

1.08 LIVRAISON, ENTREPOSAGE ET MANUTENTION

.1 Exigences en matière de livraison et d’acceptation  :

.1 Livrer les matériaux conformément à la section 01 61 00 - Exigences générales concernant les produits.

.2 Livrer les matériaux et les composantes des portes terrasses et des cadres d’aluminium dans l’emballage d’origine du fabricant avec les étiquettes d’identification intactes et dans les dimensions convenant au projet.

.2 Manutention des matériaux : Conformément à la norme AAMA CW-10.

.3 Exigences en matière d’entreposage et de manutention : Entreposer les matériaux dégagés du sol et protégés des intempéries et à des températures conformes aux recommandations du fabricant.

.1 Entreposage des matériaux : Conformément à la norme AAMA CW-10.

.4 Gestion des déchets d’emballage :

NOTE EXPLICATIVE ALUMICOR : Dans le cas des projets de moindre envergure qui n’ont pas de section distincte sur la gestion des déchets, supprimer le paragraphe suivant.

.1 Trier et recycler les déchets d’emballage conformément à la section 01 74 19 ‑ Gestion et élimination des déchets de construction.

.2 Retirer les déchets d’emballages du chantier et les déposer aux installations de recyclage appropriées.

NOTE EXPLICATIVE ALUMICOR : Dans le cas des projets de moindre envergure qui n’ont pas de plan de gestion des déchets, supprimer l’option concernant un plan de gestion des déchets.

.3 Recueillir, trier et jeter le papier et le plastique dans les bennes de recyclage appropriées placées sur le chantier [conformément au plan de gestions des déchets].

1.09 GARANTIE

.1 Garantie du projet : Se reporter au contrat pour connaître les modalités concernant la garantie du projet.

.2 Garantie du fabricant : Soumettre à l’approbation du propriétaire le document de garantie standard du fabricant exécuté par les représentants officiels de la compagnie. La garantie du fabricant s’ajoute aux autres droits que peut avoir le propriétaire en vertu des modalités du contrat et ne vise pas à les limiter.

NOTE EXPLICATIVE ALUMICOR : Coordonner l’article ci-dessous avec les exigences de la garantie du fabricant.

.3 Durée de la garantie : [1] [2] an[s] à compter de la date d’achèvement substantiel des travaux.

.1 Panneaux de vitrage isolant : [10] ans à compter de la date d’achèvement substantiel des travaux.

2 PRODUITS

2.01 FABRICANT

.1 Fabricant : Alumicor Limitée, 290 Humberline Drive, Toronto, Ontario, Canada M9W 5S2, téléphone : 416-745-4222 ou 877  ALUMICOR, courriel : [**info@Alumicor.com**](mailto:info@Alumicor.com), site Web : [**www.Alumicor.com**](http://www.Alumicor.com).

2.02 DESCRIPTION

.1 Porte extérieure d’aluminium à rupture thermique, à charnières latérales, ouvrant vers l’extérieur, à [simple] [double] battant avec son cadre constitué de sections tubulaires d’aluminium et de tôle d’aluminium munie d’un panneau de vitrage isolant et d’un verrou multipoints.

2.03 CRITÈRES DE CONCEPTION

.1 Concevoir la porte et le cadre conformément à la norme [AAMA/WDMA/CSA 101/I.S.2/A440].

.2 Concevoir les composantes en aluminium conformément à la norme [CAN/CSA S157].

.3 Faire des essais de pénétration d’eau : Conformément [à la norme] [aux normes] [ASTM E331] [et ASTM E547].

.4 Faire des essais de la résistance à la charge verticale : Conformément à la norme [AAMA 925].

.5 Faire des essais de charge uniforme : Conformément à la norme [ASTM A330].

.6 Faire des essais de résistance à l’entrée par effraction : Conformément à la norme [AAMA 1304].

.1 Essai de résistance du loquet (Force-To-Latch Test) : Conformément à la norme [AAMA/WDMA/CSA 101/I.S.2/A440].

.7 Concevoir et dimensionner les composantes de la porte et du cadre de façon à ce qu’elles résistent aux charges permanentes et aux surcharges créées par la pression et l’aspiration du vent, se comportant de façon normale par rapport au plan du mur à la pression nominale de [0,95 kPa (20 livres par pied carré)] conformément à la norme [AAMA CW 11] [ASTM E330].

.1 Concevoir le système de porte et de cadre de façon à ce qu’il supporte l’expansion et la dilatation causées par des fluctuations de température de [95] degrés C durant [12] heures sans entraîner d’effets néfastes aux composantes du système.

NOTE EXPLICATIVE ALUMICOR : Tenir compte de la couleur des portes et des cadres dans le calcul de la dilatation et de la contraction étant donné que des couleurs foncées produisent un coefficient de dilatation supérieur à celui des couleurs claires.

.2 Dilatation thermique : S’assurer que les portes et cadres supportent des écarts de température de [85] degrés C et qu’ils puissent absorber la dilatation et la contraction intérieure et extérieure sans que les composantes ne subissent de dommages ni que les joints ne soient détériorés.

NOTE EXPLICATIVE ALUMICOR : Le coefficient Rsi ou R de la surface vitrée des portes terrasses et de leurs cadres est déterminé entièrement par deux facteurs : l’emploi de panneaux de vitrage isolant simple ou double, et le fabricant du panneau de vitrage isolant. Consulter la documentation technique du fabricant du vitrage isolant avant de spécifier les coefficients Rsi ou R.

.3 Surfaces vitrées transparentes : Panneaux de vitrage isolant [Rsi [\_\_\_\_\_\_] (R [\_\_\_\_\_\_])].

2.04 MATÉRIAU DE PORTE ET DE CADRE

.1 Aluminium extrudé : Conforme à la norme ASTM B221, alliage 6063 présentant un état de dureté [T5] [T6].

.2 Tôle d’aluminium : Conforme à la norme [ASTM B209], catégorie utilitaire pour les surfaces exposées.

.3 Fixations, vis et boulons : en acier inoxydable plaqué au cadmium, de série [300] [ou] [400] pour respecter les exigences concernant les portes terrasses et leurs cadres et selon les recommandations du fabricant.

NOTE EXPLICATIVE ALUMICOR : Conserver le paragraphe suivant si les panneaux de vitrage isolant sont spécifiés dans une autre section. Supprimer le paragraphe s’ils sont spécifiés ici.

.4 Panneaux de vitrage isolant : conformément à la section [08 80 50 – Vitrages].

.5 Panneaux de vitrage isolant : Conforme à la norme [CAN/CGSB-12.8], panneaux de vitrage isolant à [double] [triple] vitrage, scellés hermétiquement, remplis à l’argon à intercalaires en acier inoxydable à bord chaud à faible conductance [noir].

.1 Vitre extérieure : verre flotté clair d’une épaisseur de [6] mm ([0,25] po) avec revêtement à faible coefficient E sur la face deux.

NOTE EXPLICATIVE ALUMICOR : Conserver le paragraphe suivant.

.2 Vitre centrale : Verre flotté clair durci d’une épaisseur de [6] mm ([0,25] po).

.3 Vitre intérieure : verre flotté clair d’une épaisseur de [6] mm ([0,25] po) avec revêtement à faible coefficient E sur la face cinq.

.6 Barrière thermique : Profilé creux en polyamide renforcé à la fibre de verre.

.7 Matériau acceptable : TerraPorte d’Alumicor Limitée.

2.05 FABRICATION

.1 Fabriquer les portes [simple] [à double] battant et leurs cadres [avec astragale centrale] constitués de sections d’extrusions, de tôle et de coins en onglet en aluminium dans les dimensions et les profilés indiqués. Inclure :

.1 Les panneaux de vitrage isolant selon les indications :

.1 Poser les panneaux de vitrage isolant sur un joint de vitrage souple à la silicone et poser un scellant structural en deux parties sur le pourtour extérieur du joint de vitrage.

.2 Vitrer la cavité entre le panneau de vitrage et la membrure de panneau adjacente avec un scellant structural à la silicone.

.3 Fixer les panneaux de vitrage isolant au moyen de parcloses d’aluminium et d’un joint de vitrage en EPDM.

.2 Les poignées à levier, les serrures multipoints et les gâches;

.3 Le verrouillage en six points;

.4 Barillets Europhile avec clé, barrette tournante à pêne dormant et recouvrement;

.5 Les poignées de porte intérieures et extérieures;

.6 Charnières d’aluminium [standard] [extra-robustes] avec recouvrements en acier inoxydable à [2] emplacements;

.7 Les amortisseurs;

.8 Les butoirs de porte dissimulés.

.2 Fabriquer les portes et leurs cadres en prévoyant un jeu minimal et un espacement de cale autour du vitrage.

.1 Ajuster et fixer précisément les joints et les coins.

.3 Construire les portes d’équerre, de niveau et sans déformation, ondulation, gauchissement, pli de flambage ou autre défaut pouvant nuire au rendement ou à l’apparence.

.1 Montants : Membrures en aluminium extrudé avec barrière thermique en profilé creux de polyamide renforcé à la fibre de verre.

.2 Traverses : Membrures en aluminium extrudé avec barrière thermique en profilé creux de polyamide renforcé à la fibre de verre.

.4 Cadres : Construire les jambages de manière à ce qu’ils s’emboîtent et s’alignent avec les membrures supérieures pour former un joint solide.

.1 S’assurer que les joints de coin à onglet en aluminium sont affleurants, ajustés avec précision, étanches à l’eau et soutenus par des clavettes d’angle en deux pièces en fonte d’aluminium maintenues en place par une goupille à ressort en aluminium à une extrémité de chaque section de clavette d’angle.

.2 Sceller la goupille en aluminium au cadre à l’aide d’un scellant à la silicone.

.1 Matériau acceptable : Tremco Spectrem 2.

.3 Fixer ensemble les sections de clavettes d’angle au moyen de vis à métaux à tête hexagonale.

.4 Sceller les joints de coins durant l’assemblage avec un scellant élastomère.

.5 Fixations : N’employer que des fixations dissimulées.

.1 Dans les cas où il n’est pas possible de dissimuler les fixations, on peut employer des vis à tête fraisée au fini harmonisé avec le matériau adjacent sur approbation écrire du consultant.

2.06 FINITION

NOTE EXPLICATIVE ALUMICOR : Choisir un des trois paragraphes suivants pour spécifier le fini des surfaces extérieures en aluminium.

.1 Surfaces extérieures exposées en aluminium : Fini conforme à la norme [AAMA 2604, 2 couches d’émail à traitement thermique constituées d’une couche d’apprêt et d’une couche de finition] [AAMA 2605, 3 couches d’émail à traitement thermique constituées d’une couche d’apprêt, d’une couche de finition et d’un vernis lustré] contenant au minimum [70] % de résine fluoropolymère et de polyfluorure de vinylidène (PVDF)], sur une épaisseur minimale totale de [0,025 mm (1 mil)] [0,03 mm (1,2 mil)] et de couleur [\_\_\_\_\_\_].

NOTE EXPLICATIVE ALUMICOR : Le système Duranar XL est un fini plus épais et plus résistant que le Duranar. Certaines couleurs, comme les couleurs métallisées, ne sont offertes qu’en Duranar XL.

.1 Matériau acceptable : Système [Duranar] [Duranar XL] de PPG Industries Inc.

NOTE EXPLICATIVE ALUMICOR : Les produits Alumicor de Classe 1 sont offerts dans les finis clair, champagne, bronze pâle, bronze standard et noir. Les produits de Class II ne sont offerts que dans le fini anodisé clair.

.2 Surfaces extérieures exposées en aluminium : Fini conforme à la norme AA DAF-45-M10C21A41, de catégorie architecturale [Classe I], anodisé [clair] d’une épaisseur minimale de 18 µm (0,0007 po)] de couleur [\_\_\_\_\_\_].

.1 Matériau acceptable : Fini anodique de Classe I d’Alumicor Limitée.

.3 Surfaces extérieures exposées en aluminium : Fini conforme à la norme AA DAF-45-M10C21A31, de catégorie architecturale [Classe II], anodisé [clair] d’une épaisseur minimale de 10 µm (0,0004 po)].

.1 Matériau acceptable : Fini anodique de Classe I d’Alumicor Limitée.

NOTE EXPLICATIVE ALUMICOR : Choisir un des trois paragraphes suivants pour spécifier le fini des surfaces intérieures en aluminium.

.4 Surfaces intérieures exposées en aluminium : Fini conforme à la norme [AAMA 2603, 1 couche de fini organique pigmenté à traitement thermique] [AAMA 2604, 2 couches d’émail à traitement thermique constituées d’une couche d’apprêt et d’une couche de finition contenant au minimum [70] % de résine fluoropolymère et de polyfluorure de vinylidène (PVDF)], sur une épaisseur minimale totale de [0,019 mm (0,75 mil)] [0,025 mm (1 mil)] de couleur [bronze].

NOTE EXPLICATIVE ALUMICOR : Le système Duranar est un fini plus épais et plus résistant que le Duracron. Le système Duracron ne doit pas être utilisé pour la finition extérieure. Certaines couleurs, comme les couleurs métallisées, ne sont offertes qu’en Duranar XL.

Matériau acceptable : Système [Duracron] [Duranar] de PPG Industries Inc.

NOTE EXPLICATIVE ALUMICOR : Les produits Alumicor de Classe 1 sont offerts dans les finis clair, champagne, bronze pâle, bronze standard et noir. Les produits de Class II ne sont offerts que dans le fini anodisé clair.

.5 Surfaces intérieures exposées en aluminium : Fini conforme à la norme AA DAF-45-M10C21[A41][A44], de catégorie architecturale Classe I, anodisé, d’une épaisseur minimale de [18 µm (0,0007 po)] [clair][ de couleur\_\_\_\_\_\_].

.1 Matériau acceptable : Fini anodique de Classe I d’Alumicor Limitée.

.6 Surfaces intérieures exposées en aluminium : Fini conforme à la norme AA DAF-45-M10C21A31, de catégorie architecturale [Classe II], anodisé [clair] d’une épaisseur minimale de 10 µm (0,0004 po)].

.1 Matériau acceptable : Fini anodique de Classe I d’Alumicor Limitée.

2.07 Verrous

.1 Poignée à verrou : Système de verrouillage multipoints avec corps de verrou à engrenage fixé au montant de porte.

.1 Matériau acceptable : Poignée à verrou Giesse/Savio, modèle no 74031xx.

.2 Pêne dormant : barrette tournante à pêne dormant avec barillet à clé et corps de verrou à engrenage fixé au montant de porte.

.1 Matériau acceptable : Pêne dormant Giesse Group, modèle no 3131.

.3 Verrou multipoints : Poignée à verrou à pêne dormant avec verrou à engrenage fixé aux [6] points de verrouillage d’ouverture du montant de porte.

.1 Matériaux acceptables : Verrou multipoints Giesse Group, modèles no 04628.

2.08 ACCESSOIRES

.1 Scellant : Silicone de classe 40, à un composant, appliquée à froid, sans affaissement, conforme à la norme [CAN/CGSB-19.13].

.1 Matériau acceptable : Dow Corning 795.

NOTE EXPLICATIVE ALUMICOR : La spécification de produits certifiés conformes au programme de Choix environnemental CCD-45 permet de réduire l’impact sur l’environnement. L’utilisation de produits à faible teneur en COV contribue davantage à l’obtention de crédits LEED.

.2 Support anti-adhérent : Fond de joint en mousse à alvéoles ouverts adapté aux exigences du projet.

.3 Coupe-froid : Extrusion d’EPDM.

.4 Joints d’étanchéité : Joints [en caoutchouc compatible avec la silicone] [ou] [en EPDM] [en silicone extrudée] conformes à la norme [CCD-45].

.5 Blocs d’appui : En [néoprène] [EPDM] [silicone], conformes aux normes [CCD-45] et [ASTM D2240], de dureté Shore A [80 - 90] au duromètre.

.6 Intercalaires : Conformes aux normes [CCD-45] et [ASTM D2240], en [néoprène] [EPDM] [silicone], de dureté Shore A [50 - 60] au duromètre.

.7 Butoirs : néoprène noir.

.8 Joints de bas de porte : joint de porte [ouvrante et automatique] [réglable] constitué d’un cadre de profilé d’aluminium et d’un joint en vinyle, [encastré dans le bas de porte] [monté sur le bas de porte avec déflecteur d’eau], aux extrémités fermées, [à mécanisme d’escamotage automatique lorsque la porte est ouverte].

.9 Seuil : Aluminium extrudé.

.1 Matériau acceptable : Seuil d’aluminium d’Alumicor Limitée, pièce no 7800.

.10 Revêtement isolant : [peinture bitumineuse] [solution de résine époxyde] [antibase].

.11 Isolant en mousse liquide : Mousse de polyuréthane liquide à un composant, à durcissement à l’humidité, à faible taux d’expansion, vaporisable sur place, conforme à la norme ULC-S710.1 et aux recommandations écrites du fabricant.

2.09 SUBSTITUTIONS DE PRODUITS

.1 Substitutions : [conformément à la section 01 23 13 - Procédures de substitution de produits] [aucune substitution n’est autorisée].

2. S’assurer que les composantes proviennent d’un seul fabricant.

3 EXÉCUTION

3.01 INSTALLATEURS

NOTE EXPLICATIVE ALUMICOR : Les installateurs Alumicor agréés emploient uniquement les composantes fabriquées ou approuvées par Alumicor. D’autres installateurs sont susceptibles de substituer certaines composantes par des composantes d’autres fabricants.

.1 Utiliser exclusivement des [installateurs Alumicor agréés pour exécuter les] [installateurs ayant deux (2) années d’expérience au minimum dans l’exécution de travaux semblables aux] travaux décrits dans la présente section.

3.02 EXAMEN

.1 Vérification de l’état : Vérifier si l’état du substrat installé antérieurement en vertu d’autres sections ou contrats est acceptable pour l’installation de la porte terrasse et de son cadre conformément aux instructions écrites du fabricant.

.1 Faire une inspection visuelle du substrat en présence du consultant.

.2 Aviser le consultant de tout état inacceptable du substrat dès constatation de l’état.

.3 Installer le mur-rideau uniquement après que l’état inacceptable a été corrigé et après avoir reçu l’approbation écrite du consultant de poursuivre les travaux.

3.03 INSTALLATION

.1 Installer les portes et leurs cadres d’aluminium conformément aux instructions écrites du fabricant.

.2 Fixer les cadres d’aluminium à la structure ou dans les cadres d’aluminium fixes de façon à ce qu’ils soient d’équerre et de niveau, sans voilement et qu’ils laissent suffisamment de jeu pour tenir compte des tolérances de construction et autres irrégularités.

.1 Maintenir les tolérances dimensionnelles et aligner chaque panneau à l’élément adjacent.

.2 Ancrer les cadres solidement.

.3 Prévoir le fléchissement de la structure pour s’assurer que les charges structurales ne soient pas transmises aux cadres.

.4 Coordonner la fixation et le scellement du pare-vapeur périmétrique conformément à la section [07 26 00 – Pare-vapeur].

.5 Coordonner la fixation et le scellement du pare-air périmétrique conformément à la section [07 27 00 – Système d’étanchéité à l’air].

.6 Poser un [isolant fibreux] [isolant en mousse liquide] dans les espaces des cales d’espacement au périmètre des cadres pour maintenir la continuité de la barrière thermique.

.7 Installer un joint périmétrique [conformément à la méthode requise pour respecter les critères de rendement, du matériau support et d’installation conformément à la section [07 92 00 - Produits d’étanchéité pour joints].

3.04 Contrôle de la qualité sur chantier

.1 Inspection sur chantier : Coordonner l’inspection sur chantier conformément à la section [01 45 00 - Contrôle de la qualité].

.2 Tolérances d’installation sur le chantier :

.1 Écart vertical : [12 mm par 30 m (0,5 po par 100 pi)] au maximum.

.2 Mauvais alignement de deux panneaux ou éléments adjacents : [0,8 mm (0,03 po)] au maximum.

.3 Espace du scellant entre le cadre de porte et la construction adjacente : [13 mm (0,5 po)] au maximum.

NOTE EXPLICATIVE ALUMICOR : Spécifier les exigences si les fabricants doivent assurer le contrôle de la qualité sur le chantier en envoyant des personnes sur place chargées de fournir des instructions ou de la supervision concernant l’installation, les applications, l’érection ou la construction du produit.Les rapports périodiques du fabricant sont inclus dans la Partie 1, Documents sur les mesures prises et documentation à soumettre.

.3 Services assurés pas le fabricant :

NOTE EXPLICATIVE ALUMICOR : Utiliser les paragraphes suivants seulement lorsque les services de soutien et d’assistance technique sont nécessaires pour aider à évaluer si le produit convient à l’application souhaitée et pour déterminer la qualité des composantes préfabriquées et/ou installées. Établir la nature, le nombre et la durée des services techniques que doit fournir le fabricant, et les spécifier ci-dessous. Consulter le fabricant pour connaître quels services sont nécessaires. Supprimer ce paragraphe si aucun service en chantier n’est nécessaire.

.1 Coordonner les services du fabricant avec la Section [01 45 00 - Contrôle de la qualité].

.2 Soumettre au consultant une entente écrite du fabricant pour fournir les services du fabricant.

.3 Établir le calendrier de l’examen des méthodes de travail aux étapes indiquées :

1. Applications du produit : [1] examen[s] hors site.
2. Fabrication et manutention : [1] examen[s] dans les installations de fabrication des installateurs autorisés.
3. Installation : [3] examens sur place [au début des travaux] [à la moitié des travaux] [au parachèvement des travaux].

.4 Fournir les rapports écrits du fabricant au consultant. Ces rapports doivent donner la description des éléments suivants :

.1 L’étendue des travaux demandés;

.2 La date, l’heure et l’emplacement;

.3 Les procédures exécutées.

.4 Les non-conformités ou les incohérences observées ou décelées par rapport aux instructions recommandées par le fabricant;

.5 Les limites ou les dénis de responsabilités concernant les procédures exécutées;

.6 Obtenir les rapports dans les sept jours suivant l’examen et les soumettre immédiatement au consultant.

3.05 Ajustement

.1 Lubrifier les pièces mobiles afin qu’elles fonctionnent en douceur et s’ajustement avec précision.

3.06 NETTOYAGE

NOTE EXPLICATIVE ALUMICOR : Dans le cas des projets de moindre envergure qui n’ont pas de section distincte sur le nettoyage dans la Division 01, supprimer la référence à la section 01 74 00 – Nettoyage.

.1 Nettoyage durant les travaux : Effectuer le nettoyage durant les travaux [conformément à la section 01 74 00 ‑ Nettoyage et gestion des déchets].

.1 Laisser le chantier propre à la fin de chaque jour.

.2 Nettoyage final : Au parachèvement des travaux, retirer tous les matériaux de surplus, les détritus, les outils et l’équipement [conformément à la Section 01 74 00 ‑ Nettoyage et gestion des déchets].

.3 Gestion des déchets :

.1 Coordonner le recyclage des déchets avec la section 01 74 19 - Gestion et élimination des déchets de construction.

.2 Recueillir les déchets recyclables et jeter ou recycler les déchets de construction créés durant la construction ou le nettoyage final lié aux travaux visés par la présente section.

.3 Détourner le calfeutrage et le scellant inutilisé du site d’enfouissement en l’envoyant dans un centre de cueillette des produits dangereux approuvé par le consultant.

.4 Retirer les contenants et les bennes de recyclage du chantier et déposer leur contenu aux installations appropriées.

3.07 PROTECTION

.1 Protéger les produits installés et les composantes des dommages susceptibles de survenir durant la construction.

.2 Réparer les dommages causés aux matériaux adjacents par l’installation des portes terrasses et de leurs cadres d’aluminium.

FIN DE LA SECTION 08 11 17 - Portes terrasses et cadres d’aluminium (TerraPorte)