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 ».

1 GÉNÉRALITÉS

1.01 SOMMAIRE DES TRAVAUX

.1 Cette section présente les spécifications relatives aux portes battantes à bris thermique et à leurs accessoires.

.1 Cette section ne comprend pas l’encadrement de l’ouverture de porte.

.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 [08 44 13 – Murs-rideaux vitrés à ossature d’aluminium : Maquette]. [08 43 13 Devantures de magasins encadrées en aluminium].

.2 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.

NOTE EXPLICATIVE ALUMICOR : Dans l’article suivant, n’inscrire que les normes de références figurant dans la version définitive du devis du projet.

1.03 NORMES DE RÉFÉRENCES

.1 Aluminum Association (AA)

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

.2 American Architectural Manufacturers Association (AAMA).

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

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

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

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

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

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

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

.5 AAMA 1503-[2009], Voluntary Test Method for Thermal Transmittance and Condensation Resistance of Windows, Doors and Glazed Wall Sections.

.6 AAMA TIR-A8-[04], Structural Performance of Composite Thermal Barrier Framings Systems

.7 AAMA 1304, Voluntary Specification for Forced Entry Resistance of Side-Hinged Door Systems.

.3 ASTM International (ASTM).

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

.2 ASTM B221-[2014], Specification for Aluminum-Alloy Extruded Bars, Rods, Wire, Profiles, and Tubes.

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

.4 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.

.5 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 W59.2-[M1991(R2003)], Construction soudée en aluminium.

.3 CSA A440 [00]

.7 Programme de Choix environnemental (PCE)

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

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, les conditions du substrat et la coordination avec les divers sous-traitants, 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 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 soumettre 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 panneaux, les montants, les traverses, les composantes et les accessoires en aluminium, 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 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 Indiquer les matériaux et les profilés, et fournir les détails pleine grandeur, à l’échelle des composantes de chaque type de porte. Indiquer :

.1 Épaisseur des composantes.

.2 Type et emplacement des finis exposés.

.3 Dimensions et tolérances d’ouvertures de porte.

.4 Disposition de la quincaillerie et tolérance requise.

.2 Inclure les détails au catalogue pour chaque type de porte illustrant les profilés, les dimensions et les méthodes d’assemblage.

.4 Échantillons :

.1 Soumettre en doubles exemplaires des sections échantillons de 300 x 300 mm (12 x 12 po) montrant la surface, le fini, la couleur et la texture de l’aluminium préfinie, y compris une section du panneau de remplissage.

.1 Inclure un échantillon de coin pour chaque type de porte.

.2 Soumettre en doubles exemplaires des sections échantillons de 300 x 300 mm (12 x 12 po) de panneau de vitrage isolant montrant le vitrage ainsi que les détails des bords et des coins.

.5 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.

.6 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.

.7 Écoconception (LEED).

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

.8 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 murs-rideaux 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.

.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 : Les portes d’aluminium peuvent être intégrées à un système de mur-rideau. Coordonner les travaux décrits dans le paragraphe suivant en fonction de la section sur le mur-rideau du manuel du projet.

.2 Échantillon : Coordonner l’échantillon de la porte d’aluminium en fonction de la section [08 44 13 – Murs-rideaux vitrés à ossature d’aluminium].

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 fenêtres 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 battante à cadre d’aluminium avec insertion de [verre] [panneau d’aluminium] convenant à une intégration dans un système de mur-rideau ou de devanture.

2.03 CRITÈRES DE CONCEPTION

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

NOTE EXPLICATIVE ALUMICOR : Le coefficient U de la surface vitrée de la porte est déterminé entièrement par l’emploi de panneaux de vitrage isolant. Consulter la documentation technique du fabricant du vitrage isolant avant de spécifier les coefficients U. La performance thermique énumérée est  la valeur du centre de verre du vitrage isolant et non l'ensemble de la porte. La modélisation thermique de l'ensemble spécifié avec le verre du projet est recommandée pour déterminer la valeur U de l’assemblage réel.

.3 Surfaces vitrées transparentes : Panneaux de vitrage isolant U [ ].

NOTE EXPLICATIVE ALUMICOR : L’infiltration d’air énoncée dans les normes AAMA 501 et ASTM E283 est mesurée en m3/s/m2 au lieu de la notation privilégiée de l/s/m2. Pour plus de renseignements sur l’infiltration d’air, consulter le bulletin TEK.AID 07195 ‑ Air Barriers de la CSC. Au Canada, l’unité du système international (SI) est le litre (L). C’est cette unité qui est employée dans le présent devis. Un mètre cube contient 1 000 litres.

.4 Infiltration d’air : [ ] L/s/m2 ([ ] cfm) maximum de surface murale conformément à la norme ASTM E283 à une pression différentielle de [75] Pa (1.57 psi) [300] Pa (6.24 psi) sur tout le panneau.

.5 Index de température: I [ ] conformément à la norme CSAA440[00]

.6 Facteur de résistance à la condensation (CRF): CRF [ ] conformément à la norme AAMA 1503

.7 Entrée forcée: [ ] conformément à la norme AAMA 1304.

2.04 MATÉRIAUX

.1 Composantes de porte d’aluminium :

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

.2 Bris thermique: Conforme à la norme AAMA IIR-A8, fibre de verre renforcée d’extrusion en polyamide.

.3 Tôle d’aluminium : conforme à la norme [ASTM B209], de qualité utilitaire pour les surfaces exposées, de qualité pouvant recevoir un fini anodisé pour les surfaces exposées.

.4 Fixations, vis et boulons : en acier inoxydable plaqué au cadmium, de série [300] [ou] [400] pour respecter les exigences du mur-rideau et selon les recommandations du fabricant.

NOTE EXPLICATIVE ALUMICOR : Si le projet comprend des portes intérieures et des portes extérieures, sélectionnez les ThermaPorte avec panneaux de vitrage isolant pour les portes extérieures. Pour les portes intérieures, utilisez les portes Canadiana ou Canadiana HD (document séparé) en utilisant le vitrage simple. Les ThermaPorte doivent être considérées pour l'extérieur et ne sont généralement pas requises pour une utilisation intérieure.

NOTE EXPLICATIVE ALUMICOR : Utiliser le paragraphe suivant seulement si la porte n’est pas exposée aux intempéries et qu’un simple vitrage est inclus dans la conception. Supprimer le paragraphe si un panneau de vitrage isolant est utilisé.

.5 Panneaux de vitrage isolant pour porte extérieure vitrée : conformément à la section [08 80 50 – Vitrages].

.6 Panneaux de vitrage isolant pour porte extérieure vitrée : panneaux de vitrage isolant à double vitrage remplis à l’argon, scellés hermétiquement, à intercalaires à faible conductivité [noir], conformes à la norme [CAN/CGSB-12.8].

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

.3 Vitre intérieure : verre trempé clair d’une épaisseur de [6] mm ([0,25] po).

.7 Panneaux d’aluminium : Panneaux de tôle d’une épaisseur de [25,4] mm (1 po) pliés en usine.

.1 Finition devant s’harmoniser avec celle des portes.

2.05 FABRICATION DES PORTES

.1 Réaliser le soudage de l’aluminium conformément à la norme CAN/CSA W59.2.

.2 Construire les éléments d’aluminium avec des profilés conformément aux dimensions et aux profils indiqués.

.1 S’assurer que les montants et les traverses sont constitués de profilés tubulaires conçus pour un assemblage par attaches de cisaillement associé à des soudures à tampon et soudures d’angle à forte pénétration faites par soudage à l’arc avec électrode métallique en atmosphère de gaz (SIGMA) à tous les raccords des montants et des traverses.

.2 Prévoir une séparation complète des composants intérieurs et extérieurs de la feuille de porte au moyen d'un bris thermique extrudé de structure hublot

.3 Épaisseur de porte : [57] mm [2.25] po).

.4 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.

.5 Fabriquer les panneaux de remplissage en tôle d’aluminium sur contre-plaqué marin.

.1 Tôle d’aluminium d’une épaisseur minimale de 3 mm (0,125 po).

.2 Contre-plaqué marin d’une épaisseur 19 mm (0,750 po).

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

.1 S’assurer que les joints sont affleurants et ajustés avec précision.

.7 Utiliser uniquement des attaches dissimulées ou semi-dissimulées.

.1 Dans le cas des attaches non dissimulées, on peut utiliser des vis à tête fraisée dont la finition s’harmonise avec celle du matériau adjacent.

.8 Installer la quincaillerie de porte.

.9 Disposer les étiquettes du manufacturier sur la face extérieure de la traverse inférieure de la porte.

.10 Matériau acceptable: ThermaPorte, portes à bris thermique d’Alumicor Limitée.

NOTE EXPLICATIVE ALUMICOR : Consulter le guide des produits d’Alumicor pour choisir la série de portes appropriée.

.1 Largeur de montant : [63.5] [101.6] [146.1] mm ([2.50] [4.00] [5.750] po).

.2 Traverse supérieure: [54.0] [98.0] [143.0] mm ([2.125] [3.875] [5.625] po).

.3 Traverse centrale : [64.0] [108.0] [187.0] [260.0] [314] mm ([2.500] [4.250] [7.375] [10.250] [12.375] po).

.4 Traverse inférieure : [98.4] [178.0] [251.0] [305.0] mm ([3.875] [7.000] [9.875] [12.000] po).

2.06 FINITION

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

.1 Surfaces 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 clairs, champagne, bronze pâle, bronze standard et noir. Les produits de Class II ne sont offerts que dans le fini anodisé clair.

.2 Surfaces 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.

.3 Surfaces 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.

.4 Surfaces 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.

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

2.07 QUINCAILLERIE

NOTE EXPLICATIVE ALUMICOR : Utiliser le paragraphe suivant si la quincaillerie des portes est spécifiée ailleurs.

.1 Quincaillerie : conformément à la section [08 71 00 – Quincaillerie pour portes].

.1 S’assurer que la quincaillerie est fournie et installée en usine par le fabricant de portes.

NOTE EXPLICATIVE ALUMICOR : Utiliser le paragraphe suivant si la quincaillerie des portes est spécifiée dans la présente section. Consulter le guide des produits d’Alumicor pour le choix de quincaillerie et modifier conformément aux exigences du projet.

.2 Quincaillerie : Fournir et installer en usine la quincaillerie suivante :

.1 Coupe-froid : coupe-froid standard du fabricant.

.2 Balais de porte : Balais de porte standard du fabricant.

.3 Seuil : Un par ouverture de porte en profilé d’aluminium.

.4 Charnières : [une paire] [une paire et demie].

.5 Charnières continues : [\_\_\_\_\_\_].

.6 Pivots décentrés : [\_\_\_\_\_\_].

.7 Barre de poussée : [\_\_\_\_\_\_].

.8 Poignée à tirer : [\_\_\_\_\_\_].

.9 Dispositif de sortie : [\_\_\_\_\_\_].

.10 Ferme-porte : [\_\_\_\_\_\_].

.11 Verrou : [\_\_\_\_\_\_].

.12 Barillet : [\_\_\_\_\_\_].

.13 Barillet manuel : [\_\_\_\_\_\_].

2.08 ACCESSORIES

NOTE EXPLICATIVE ALUMICOR : L’application du calfeutrage libère des composés organiques volatils (COV) dans l’atmosphère. Les COV sont la cause de nombreux problèmes environnementaux, notamment la dégradation de la qualité de l’air intérieure, la formation d’ozone troposphérique et le smog photochimique. La spécification de calfeutrage et de scellant qui présente une faible teneur en COV et une toxicité réduite contribue à la protection de l’environnement et à réduire les effets potentiellement néfastes pour la santé. La spécification de produits certifiés conformes aux spécifications du 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.

.1 Joints d’étanchéité : Joints en EPDM conformes à la norme [CCD-45].

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

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

.4 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.

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

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 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 battantes d’aluminium conformément aux instructions écrites du fabricant.

3.04 Réglage

.1 Régler les pièces d’ouverture pour assurer un fonctionnement adéquat.

.2 S’assurer que les portes ne se coincent pas à l’ouverture ni à la fermeture.

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].

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.

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

3.06 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 d’aluminium.

FIN DE LA SECTION 08 11 17 - Portes en aluminium