

Partie 1 Généralités

1.1 RÉFÉRENCES

- .1 American Society for Testing and Materials International, (ASTM)
 - .1 ASTM A123 / A123M - 09 Standard Specification for Zinc (Hot Dip Galvanized) Coatings on Iron and Steel Products
 - .2 ASTM A153 / A153M - 09 Standard Specification for Zinc Coating (Hot Dip) on Iron and Steel Hardware
 - .3 ASTM A307, Specification for Carbon Steel Bolts and Studs, 60,000 psi Tensile Strength.
 - .4 ASTM F2329 - 11 Standard Specification for Zinc Coating, Hot Dip, Requirements for Application to Carbon and Alloy Steel Bolts, Screws, Washers, Nuts, and Special Threaded Fasteners
- .2 Association canadienne de normalisation (CSA)/CSA International
 - .1 CAN/CSA-G164-M, Galvanisation à chaud des objets de forme irrégulière.
- .3 Institut Canadien de la Construction en Acier (ICCA)
 - .1 Handbook of steel construction

1.2 DESSINS D'ATELIER

- .1 Soumettre les dessins d'atelier requis, ainsi que la liste de matériels et de matériaux.

1.3 CONTRÔLE DE LA QUALITÉ

- .1 Le représentant ministériel se chargera de retenir les services d'organismes d'essais et d'inspections indépendants. Le coût de ces services sera assumé par le représentant ministériel.
- .2 Le recours à des organismes d'essais et d'inspections ne dégage aucunement le fournisseur de sa responsabilité concernant la fourniture du matériel conformément aux exigences des documents contractuels.
- .3 Prévoir des aires de travail et des voies d'accès sûres en vue des essais sur place, selon les besoins de l'organisme chargé des essais et conformément aux autorisations données par le représentant ministériel.
- .4 Enlever les éléments défectueux ou jugés non conformes aux documents contractuels et rejetés par le représentant ministériel, soit parce qu'ils n'ont pas été exécutés selon les règles de l'art, soit parce qu'ils ont été réalisés avec des matériaux ou des produits défectueux, et ce, même s'ils ont déjà été intégrés à l'ouvrage. Remplacer ou refaire les éléments en question selon les exigences des documents contractuels.

1.4 ASSURANCE DE LA QUALITÉ

- .1 Soumettre deux (2) exemplaires des rapports d'essai en usine.

- .1 Les rapports d'essai en atelier doivent indiquer les propriétés chimiques et physiques de l'acier devant être utilisé, ainsi que divers autres détails pertinents.
- .2 Fournir également un affidavit du façonneur des ouvrages en acier de construction certifiant que les produits, les matériels et les matériaux utilisés pour cet ouvrage sont conformes aux normes pertinentes relatives aux produits, aux matériels et aux matériaux prescrits ou indiqués.

1.5 TRANSPORT, ENTREPOSAGE ET MANUTENTION

- .1 Emballage, expédition, manutention et déchargement
 - .1 Le matériel et les matériaux doivent être transportés, entreposés, manutentionnés et protégés.
 - .2 Manipuler les pièces d'acier de façon à éviter les déformations permanentes.
 - .3 Manipuler avec précaution les pièces d'acier ayant reçu un fini spécial à l'usine.
- .2 Entreposage et protection
 - .1 Les surfaces ne doivent être débarrassées de leur revêtement protecteur qu'au moment du nettoyage final. Fournir les instructions nécessaires à l'enlèvement de ces protections.
 - .2 Si applicable, les surfaces apparentes des éléments en acier inoxydable doivent être recouvertes d'un papier fort auto-adhésif ou d'une pellicule plastique avant l'expédition, au chantier, des éléments en question.

Partie 2 Produits

2.1 MATÉRIAUX

- .1 Boulons mécaniques, tirefonds, boulons à pointe perdue : conformes à la norme ASTM A307, selon les indications aux plans.
- .2 Écrous et rondelles : selon le boulon demandé, de manière à développer sa pleine capacité. Les écrous seront lubrifiés selon la norme ASTM A563.
- .3 Les rondelles seront en fonte grise de la meilleure qualité.
- .4 Galvanisation par immersion à chaud : selon les indications, éléments en acier galvanisés conformément à la norme CAN/CSA-G164, avec zingage d'au moins 600 g/m² ou ASTM A153 / A153M - 09 Standard Specification for Zinc Coating (Hot Dip) on Iron and Steel Hardware

FIN DE LA SECTION