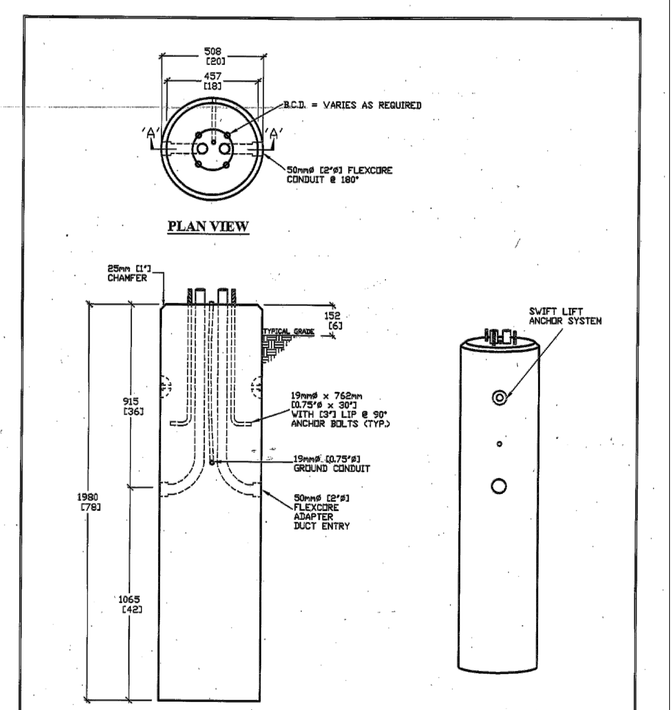
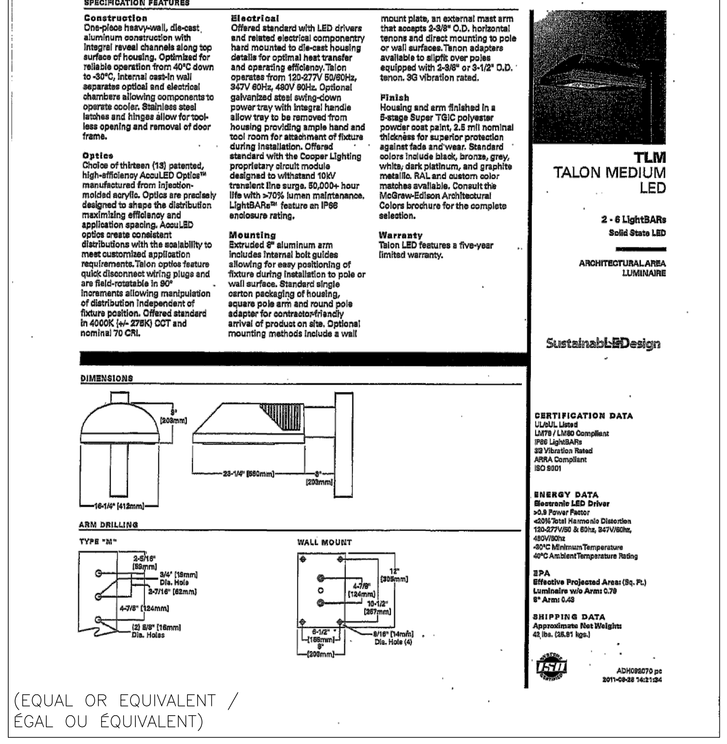


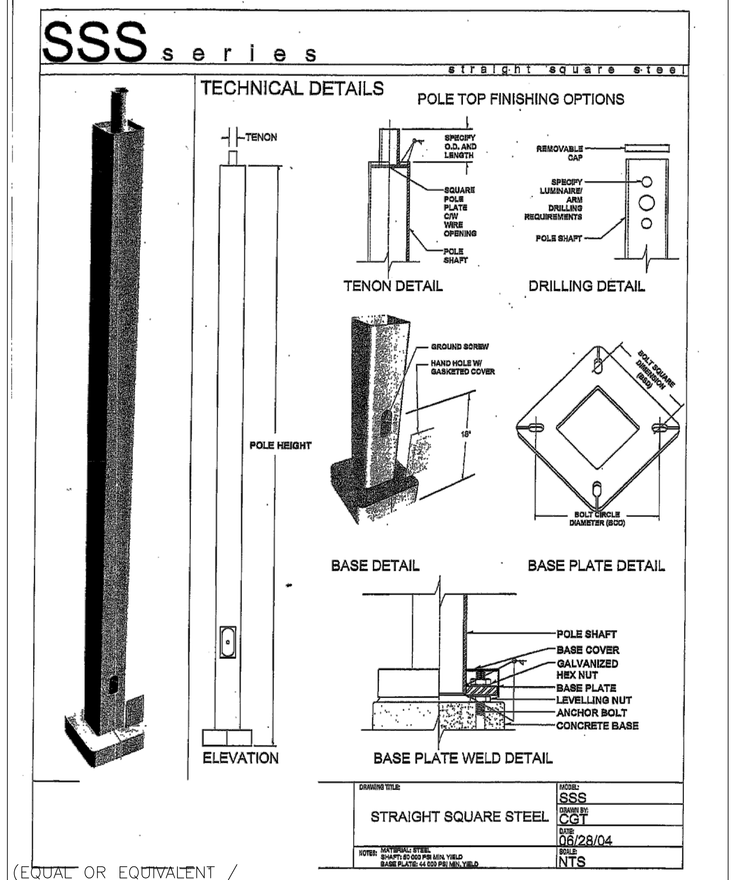
(EQUAL OR EQUIVALENT / ÉGAL OU ÉQUIVALENT)

4 E2 PRECAST BASE DETAIL / DÉTAIL DE BASE PRÉCONTRAINT N.T.S. P.A.É.



(EQUAL OR EQUIVALENT / ÉGAL OU ÉQUIVALENT)

2 E2 LUMINAIRE/FIXTURE DETAIL (DÉTAIL), (TYPE 'A', 'B03', 'B06') N.T.S. P.A.É.



(EQUAL OR EQUIVALENT / ÉGAL OU ÉQUIVALENT)

5 E2 POLE DETAIL / DÉTAIL DU MÂT N.T.S. P.A.É.

Communications Research Centre Canada (An Agency of Industry Canada)	Centre de recherches sur les communications Canada (Un organisme d'Industrie Canada)

Canada — Real Estate & Property Services Immobilliers et de gestion immobilière

REVISION REVISION	DATE	REMARKS REMARQUES	BY PAR

GENERAL NOTES:

1. ALL DIMENSIONS ON DRAWINGS ARE IN MILLIMETERS UNLESS NOTED OTHERWISE.

2. CONTRACTOR TO VERIFY ALL DIMENSIONS & CONDITIONS ON SITE PRIOR TO TENDER. EXTRAS WILL NOT BE ALLOWED DUE TO NEGLECT OF SITE INVESTIGATION BY CONTRACTOR.

3. CONTRACTOR SHALL BE RESPONSIBLE FOR ALL DAMAGES CAUSED BY THEM SELF AND/OR THEIR SUBORDINATES TO EXISTING STRUCTURES, SERVICES & EQUIPMENT DURING PERFORMANCE OF CONTRACT WORK.

4. CONTRACTOR SHALL MAKE GOOD ANY SUCH DAMAGES AT THEIR OWN EXPENSE & WITHIN THE TIME LIMIT SPECIFIED BY PLANT ENGINEERING C.R.C.

5. PROVIDE C.R.C. W/ COMPLETE AS BUILT DRAWINGS UPON COMPLETION OF PROJECT.

6. CONTRACTOR WILL BE RESPONSIBLE FOR REMOVING ALL WASTE CONSTRUCTION MATERIALS FROM SITE.

7. CONTRACTOR WILL BE RESPONSIBLE FOR ALL WORK, PERMITS & FEES.

8. SHOP DRAWINGS FOR POLES & FIXTURES MUST BE PROVIDED FOR APPROVAL, ACCEPTANCE BEFORE THE CONTRACT IS AWARDED.

ELECTRICAL NOTES:

1. ALL ELECTRICAL WORK TO CONFORM TO LATEST ELECTRICAL STANDARDS & CODES.

2. CONTRACTOR TO CO'ORDINATE & SUPERVISE ANY TEMPORARY SHUT DOWN OF UTILITIES. ADVISE OWNER OF SHUT DOWN PRIOR TO INTERRUPTION OF SERVICE.

3. CONTRACTOR TO SUPPLY COPY OF ELECTRICAL PERMIT & ELECTRICAL INSPECTION REPORT.

NOTES GÉNÉRALES:

1. TOUTES LES DIMENSIONS SUR DES DESSINS SONT EN MILLIMÈTRES À MOINS QUE NE NOTÉ AUTREMENT.

2. L'ENTREPRENEUR POUR VÉRIFIER TOUTES LES DIMENSIONS ET DES CONDITIONS SUR LE SITE AVANT L'OFFRE. ON NE PERMETTRA PAS DE DÉPENSES SUPPLÉMENTAIRES EN RAISON DE LA NÉGLIGENCE D'ENQUÊTE DE SITE PAR L'ENTREPRENEUR.

3. L'ENTREPRENEUR SERA RESPONSABLE DE TOUS LES DÉGÂTS CAUSÉS PAR EUX SOI ET—OU LEURS SUBALTERNES AUX STRUCTURES EXISTANTES, DES SERVICES ET L'ÉQUIPEMENT PENDANT L'EXÉCUTION DE TRAVAIL À FORFAIT.

4. ENTREPRENEUR FERA BON CHEZ DE TELS DÉGÂTS À LEURS PROPRES FRAIS ET DANS LES DÉLAIS FIXÉS INDIQUÉ PAR CRC.

5. FOURNISSEZ CRC COMPLET COMME DES DESSINS CONSTRUITS SUR L'ACHÈVEMENT DE PROJET.

6. L'ENTREPRENEUR SERA RESONSABLE D'ENLEVER TOUS LES MATÉRIELS DE CONSTRUCTION SUPERFLUS DU SITE.

7. ENTREPRENEUR SERA RESPONSABLE DE TOUT LE TRAVAIL, PERMIS ET HONORAIRES.

8. IL FAUT SOUMETTRE LES DESSINS D'ATELIER À L'APPROBATION AVANT L'ATTRIBUTION DU CONTRAT.

NOTES ÉLECTRIQUES:

1. TOUT LE TRAVAIL ÉLECTRIQUE POUR SE CONFORMER AUX DERNIÈRES NORMES ÉLECTRIQUE ET AUX CODES.

2. L'ENTREPRENEUR À CO'ORDINATE ET SURVEILLE QUELLE FERMETURE PROVISOIRE D'UTILITÉS. INFORMEZ LE PROPRIÉTAIRE DE FERMETURE AVANT L'INTERRUPTION DE SERVICE.

3. L'ENTREPRENEUR POUR FOURNIR LA COPIE DE PERMIS ÉLECTRIQUE ET LE RAPPORT ÉLECTRIQUE D'INSPECTION.

SPECIFICATIONS:

POLE QUANTITY:
2 – 12'0" X 4" STRAIGHT SQUARE STEEL POLE COMPLETE WITH ANCHOR BOLTS, TEMPLATES, DRILLED FOR 1 X ARM MOUNT FIXTURE.

45 – 24'0" X 4" STRAIGHT SQUARE STEEL POLE COMPLETE WITH ANCHOR BOLTS, TEMPLATES, DRILLED FOR 1 X ARM MOUNT FIXTURE.

1 – 24'0" X 4" STRAIGHT SQUARE STEEL POLE COMPLETE WITH ANCHOR BOLTS, TEMPLATES, DRILLED FOR 2 X ARM MOUNT FIXTURE.

(EQUAL OR EQUIVALENT)

POLE SPECIFICATIONS:

1. POLES SHALL COMPLY WITH ALL MECHANICAL, ELECTRICAL AND TESTING REQUIREMENTS OF THE LATEST CSA STANDARDS.

2. POLES SHALL BE DESIGNED TO CONFORM TO THE REQUIREMENTS OF THE CSA S22 #206, IN ADDITION TO THE CANADIAN HIGHWAY BRIDGE DESIGN CODE, #6-06

3. POLES SHALL BE DESIGNED TO WITHSTAND A WIND PRESSURE FORCES FOR A 360 KPA RETURN AS LISTED IN TABLE A3.1.1 IN CAN/CSA S6-06.

4. THE SHAFT SHALL BE STRAIGHT SOFT SQUARE TUBE, WITH A SEAMLESS SEAM SHAFT. THE POLE WILL BE MANDREL PRESS FIT INTO A CIRCULAR SHAPE TO REDUCE SQUARE TUBE FATIGUE, AND WELDED INSIDED AND OUT.

5. BASE OR NUT COVERS COMPLETELY COVERING THE ANCHOR ASSEMBLY SHALL BE SUPPLIED. THE BASE AND NUT COVERS SHALL BE COLOURED TO MATCH THE POLE (BRONZE).

6. POLE BOLD CIRCLE DIAMETER DIMENSIONS MUST BE 8.5".

7. THE ANCHOR BOLTS SHALL BE SIZED SUITABLY TO WITHSTAND THE BASE REACTIOIN FORCES APPLIED TO THE POLE.

8. THE POLE SHAFT, BASE PLATE, ETC., SHALL BE MANUFACTURED FROM QUALITY STEEL.

9. 1–75MM X 127MM WIRING HAND HOLE REINFORMCING RING SHALL BE LOCATED ABOVE THE BASE PLATE AT 457MM. HAND HOLE OPENINGS SHALL BE STRUCTURALLY REINFORCED, AND COME WITH A CSA CERTIFIED GROUND CLIP AND ROTATION PROOF BACK UP BAR.

10. POLES SHALL BE 1 PC. 55ksi SOFT SQUARE TUBE, WITH 18MM MIN. RADIUS CORNERS (SHARP CORNERS WILL BE REJECTED) SHAFT WITH ROUNDED BELL–TYPE END.

11. POLES SHALL FEATURE A TOP CAP, AND FIXTURE DRILLING DETAIL AND ORIENTATION SHALL BE SUPPLIED BY THE CUSTOMER.

12. THE MANUFACTURER AND SERIES NUMBER MUST BE LISTED WITH CSA.

13. ONLY NEW MATERIALS SHALL BE USED IN THE CONSTRUCTION OF THE POLES.

14. ALL MATERIALS MUST BE MILL CERTIFIED TO CSA STRUCTURAL QUALITY STEEL STANDARDS G40.20 AND G40.21, OR ASTM A500 CLASS B/C, PRODUCED IN A MILL OWNED OR OPERATED BY THE POLE MANUFACTURER. OFFSHORE MATERIALS SHALL NOT BE USED.

15. CSA G40.21 GRADE W STEEL IS ACCEPTED AS AN ALTERNATE MATERIAL FOR 300W, APPROVED ALTERNATIVE IS ASTM A572 Gr50.

16. WELDING SHALL CONFORM TO THE CURRENT VERSION OF CSA–W59 AND SHALL BE UNDERTAKEN ONLY BY A FABRICATOR FULLY APPROVED BY THE CANADIAN WELDING BUREAU OF THE REQUIREMENTS OF CSA STANDARD W47.1–92 DIVISION 2.

17. THE POLE SHAFT SHALL BE CLEAR OF ANY OBSTRUCTIONS, METAL BURRS, AND/OR SHAFT PROTRUSIONS THAT MAY HAMPER OR DAMAGE THE WIRING OF THE LUMINAIRE. NO CIRCUMFERENTIAL WELDS ARE PREMITTED IN THE SHAFT OTHER THAN TO THE BASE PLATE WELDS.

18. THE ALLOWABLE TWIST ON THE POLE SHAFT SHALL NOT EXCEED 6 DEGREES.

19. THE ALLOWABLE VARIANCE IN LENGTH FOR EACH POLE SECTION IS –0 TO +6MM.

20. THE END OF THE POLE SHALL FEATURE A TOP CAP, AND FIXTURE, DRILLING TO ACCOMMODATE CUSTOMER FIXTURE.

21. THE BASE PLATE SHALL BE MANUFACTURED AS PER DRAWINGS, WITH ANCHOR BOLTS HOLES 6MM IN DIAMETER LARGER THAN ANCHOR BOLTS.

22. ACCEPTABLE ANCHOR BOLTS SHALL BE F–1554 Gr.55, FULLY GALVANIZED, AND CONSIST OF 2 HEX NUTS, AND 2 FLAT WASHERS.

23. HAND HOLE FRAMES MUST BE FULLY WELDED INTO PLACE, AND FEATURE A 1/4" GROUND STUD WITH 2 BRASS CUP WASHERS.

24. HAND HOLE COVERS MUST BE EQUIPPED WITH A RUBBER GASKET.

25. GROUNDING BOLT SHALL NOT BE WELDED TO THE INSIDE OF THE POLE WALL. ONE 8MM HOLE MUST BE PROVIDED ON THE HAND HOLE FRAME FOR THE PLACEMENT OF THIS BOLT. HOLE IS TO BE DRILLED PRIOR TO THE GALVANIZING OF POLE.

26. PROVIDE A SET OF STAINLESS STEEL BOLTS COMPLETE WITH NUT AND WASHER. GROUNDING BOLT SHALL BE LOCATED ON THE HAND HOLE FRAME.

27. THE POLE MANUFACTURER SHALL PROVIDE A 5 YEAR WARRANTY AGAINST DEFECTIVE MATERIALS AND WORKMANSHIP.

28. THE POWDER COAT FINISH SHALL BE BRONZE.

29. THE MANUFACTURER'S ID, MONTH AND THE LAST TWO DIGITS OF THE YEAR OF FABRICATION SHALL BE STAMPED ONTO THE TOP AND BOTTOM OF THE BASE PLATES OF ALL THE POLES. THE LETTERING SHALL BE A MINIMUM 12MM IN HEIGHT AND SHALL BE STAMPED DEEP ENOUGH SUCH THAT THE LETTERING IS STILL LEGIBLE AFTER GALVANIZING AND COATING.

SPECIFICATIONS:

FIXTURE QUANTITY:
7 – DESCRIPTION: TLM–B06–LED–347V–BL4–BZ–DM

39 – DESCRIPTION: TLM–B06–LED–347V–SL2–BZ–DM

2 – DESCRIPTION: TLM–B06–LED–347V–5XQ–BZ–DM

(EQUAL OR EQUIVALENT)

FIXTURE SPECIFICATIONS:

CONSTRUCTION
- ONE–PIECE HEAVY–WALL, DIE–CAST ALUMINUM CONSTRUCTION WITH INTEGRAL REVEAL CHANNELS ALONG TOP SURFACE OF HOUSING. OPTIMIZED FOR RELIABLE OPERATION FROM 40°C DOWN TO –30°C, INTERNAL CAST–IN WALL SEPARATES OPTICAL AND ELECTRICAL CHAMBERS ALLOWING COMPONENTS TO OPERATE COOLER. STAINLESS STEEL LATCHES AND HINGES ALLOW FOR TOOL–LESS OPENING AND REMOVAL OF DOOR FRAME.

OPTICS
- CHOICE OF THIRTEEN PATENTED, HIGH EFFICIENCY AccuLED OPTICS MANUFACTURED FROM INJECTION MOLDED ACRYLIC. OPTICS ARE PRECISELY DESIGNED TO SHAPE THE DISTRIBUTION MAXIMIZING EFFICIENCY AND APPLICATION SPACING. AccuLED OPTICS CREATE CONSISTENT DISTRIBUTIONS WITH THE SCALABILITY TO MEET CUSTOMIZED APPLICATION REQUIREMENTS. OPTICS MUST FEATURE QUICK DISCONNECT WIRING PLUGS AND HAVE FIELD–ROTATABLE IN 90DEG. INCREMENTS. TO BE 4000 DEG.K (+/–275K) CCT AND NOMINAL CRI.

ELECTRICAL
- OFFERED STANDARD WITH LED DRIVERS AND RELATED ELECTRICAL COMPONENTRY HARD MOUNTED TO DIE–CAST HOUSING DETAILS FOR OPTIMAL HEAT TRANSFER AND OPERATING EFFICIENCY, OPERATE FROM 120–277V 60Hz, 347V 60Hz, 480V 60Hz. OPTIONAL GALVANIZED STEEL SWING–DOWN POWER TRAY WITH INTEGRAL HANDLE, A CIRCUIT MODULE DESIGNED TO WITHSTAND 10KV TRANSIENT LINE SURGE. 50,000+ HOURS LIFE WITH LESS THAN 70% LUMEN MAINTENANCE. LIGHTBARS FEATURE AN IP66 ENCLOSURE RATING. THE FIXTURE SHALL BE EQUIPPED WITH 6 LIGHTBARS EACH HAVING 21 AccuLEDS. FIXTURE HAVE AN EXTRUDED 8" ALUMINUM ARM WHICH INCLUDES INTERNAL BOLT GUIDES THAT ALLOW FOR EASY POSITIONING OF FIXTURE DURING INSTALLATION TO POLE. FIXTURE SHOULD BE PACKAGED IN A SINGLE CARTON. THE FIXTURE IS TO HAVE A 3G VIBRATION RATING.

FINISH
- HOUSING AND ARM FINISHED IN BRONZE A 5–STAGE SUPER TGIC POLYESTER POWDER COAT PAINT, 2.5MIL NOMINAL THICKNESS FOR SUPERIOR PROTECTION AGAINST FADE AND WEAR.

WARRANTY
- LED FEATURES A FIVE–YEAR LIMITED WARRANTY.

PHASE 1 OF THE CAMPUS STREET LIGHTING PROJECT HAS BEEN COMPLETED. THE COOPER TALON MEDIUM LED HAS BEEN INSTALLED FOR THE FIRST PHASE OF THE PROJECT. THE FIXTURE PROVIDES EXCEPTIONAL LUMINOSITY FOR THE CAMPUS AND HAS REDUCED THE OVERALL HYDRO CONSUMPTION. IT IS NECESSARY THAT THE FIXTURES HAVE THE SAME SPECIFICATION TO MAINTAIN CONSISTENCY THROUGHOUT THE CAMPUS, FOR OVERALL LIGHT LEVELS, FUTURE MAINTENANCE AND TO MEET THE HEALTH SAFETY REQUIREMENTS FOR THE CAMPUS.

SHOP DRAWINGS FOR POLES & FIXTURES MUST BE PROVIDED FOR APPROVAL, ACCEPTANCE BEFORE THE CONTRACT IS AWARDED.

DEVIS:

MÂT QUANTITÉ:
DEUX (2) MÂTS D'ACIER CARRÉS DROITS DE 3,66M SUR 10 CM AVEC BOULONS D'ANCRAGE, GABARITS ET PERFORATIONS POUR UN (1) MONTAGE DE CROSSE.

CINQUINTE–CINQ (45) MÂTS D'ACIER CARRÉS DROITS DE 7,32 M SUR 10 CM AVEC BOULONS D'ANCRAGE, GABARITS ET PERFORATIONS POUR UN (1) MONTAGE DE CROSSE.

UN (1) MÂTS D'ACIER CARRÉS DROITS DE 7,32M SUR 10CM AVEC BOULONS D'ANCRAGE, GABARITS ET PERFORATIONS POUR DEUX (2) MONTAGES DE CROSSE.

(ÉGAL OU ÉQUIVALENT)

CARACTÉRISTIQUES DES MÂTS:

1. LES MÂTS SATISFONT AUX EXIGENCES MÉCANIQUES, ÉLECTRIQUES ET D'ESSAI DES DERNIÈRES NORMES DE LA CSA.

2. LES MÂTS SONT CONÇUS POUR SATISFAIRE AUX EXIGENCES DE LA NORME CSA S22–206, ET DU CODE CANADIEN SUR LE CALCUL DES PONTS ROUTIERS, 6–06.

3. LES MÂTS SONT CONÇUS POUR RÉSISTER À UNE PRESSION DE VENT POUR UN RETOUR DE 360 kPA, COMME L'INDIQUE LE TABLEAU A3.1.1 DE LA NORME CAN/CSA S6–06.

4. LE TUBE D'ACIER DOUX EST CARRÉ, DROIT ET SANS JOINT. ON DONNE AU MÂT UNE FORME CIRCULAIRE À L'AIDE D'UNE PRESSE À MANDRINER POUR RÉDUIRE LA FATIGUE DU TUBE CARRÉ ET ON LE SOUDE À L'INTÉRIEUR ET À L'EXTÉRIEUR.

5. IL FAUT FOURNIR LES COUVERTURES DE BASE OU CACHE–ÉCROUS POUR RECOUVRIR ENTIÈREMENT LE DISPOSITIF D'ANCRAGE. LA COULEUR DES COUVERTURES DE BASE OU CACHE–ÉCROUS EST IDENTIQUE À CELLE DES MÂTS (BRONZE).

6. LE CERCLE DE PERÇAGE DES MÂTS A UN DIAMÈTRE DE 21,59 CM.

7.LES DIMENSIONS DES BOULONS D'ANCRAGE PERMETTENT AUX MÂTS DE RÉSISTER AUX FORCES DE RÉACTION SUBIES À LA BASE.

8. LE TUBE, LE SOCLE ET AUTRES COMPOSANTS DES MÂTS SONT FAITS EN ACIER DE CONSTRUCTION.

9. ON TROUVE UN (1) ANNEAU DE RENFORCEMENT DE 75MM SUR 127MM POUR LA TRAPPE D'ACCÈS AU CÂBLAGE À 457MM AU–DESSUS DU SOCLE. L'OUVERTURE DE LA TRAPPE D'ACCÈS EST RENFORCÉE ET COMPREND UNE BARRE DE SECOURS ANTI–ROTATION ET UN COLLIER DE MISE À LA TERRE CERTIFIÉ PAR LA CSA.

10. LES MÂTS SONT FORMÉS D'UN TUBE D'ACIER DOUX DE 55 ksi, CARRÉ ET MONOBLOC, AVEC DES COINS D'UN RAYON MINIMAL DE 18MM (LES COINS COUPANTS SERONT REJETÉS) ET UN TUBE AYANT UNE EXTRÉMITÉ EN FORME DE CLOCHE ARRONDIE.

11. LES MÂTS POSSÈDENT UN EMBOUT SUPÉRIEUR, ET LE CLIENT PRÉCISE LES DÉTAILS SUR LE PERÇAGE DES DISPOSITIFS ET L'ORIENTATION.

12. LE FABRICANT ET LE NUMÉRO DE SÉRIE FIGURENT SUR LES LISTES DE LA CSA.

13. LES MÂTS SONT FABRIQUÉS AVEC DE NOUVEAUX MATÉRIAUX SEULEMENT.

14. ON CERTIFIE EN USINE QUE LES MATÉRIAUX RESPECTENT LES NORMES G40.20 ET G40.21 CONCERNANT L'ACIER DE CONSTRUCTION DE LA CSA OU LES TYPES B OU C DE LA NORMES ASTM A500. LES MATÉRIAUX SONT PRODUITS DANS UNE USINE POSSÉDÉE ET EXPLOITÉE PAR UN FABRICANT DE MÂTS. LES MATÉRIAUX DE L'ÉTRANGER SONT INTERDITS.

15. ON ACCEPTE L'ACIER DE TYPE W DE LA NORME CSA G40.21 COMME MATÉRIAU DE REMPLACEMENT POUR LE 300W. LA SOLUTION DE REMPLACEMENT APPROUVÉE EST LE Gr50 DE LA NORME ASTM A572.

16. LE SOUDAGE RESPECTE LA VERSION ACTUELLE DE LA NORME CSA W59 ET IL EST RÉALISÉ EXCLUSIVEMENT PAR UN FABRICANT QUI SATISFAIT PLEINEMENT AUX EXIGENCES DE LA DIVISION 2 DE LA NORME CSA W47.1–92 SELON LE BUREAU CANADIEN DE SOUDAGE.

17. LE TUBE DES MÂTS NE COMPREND PAS D'OBSTRUCTIONS, DE BAVURES MÉTALLIQUES OU DE SAILLIES POUVANT ENTRAVER OU ENDOMMAGER LE CÂBLAGE DU LUMINAIRE. AUCUNE SOUDURE CIRCONFÉRENTIELLE N'EST PERMISE DANS LE BUT, À L'EXCEPTION DES JOINTS DE SOCLE.

18. LA TORSION ACCEPTABLE DES MÂTS NE DÉPASSE PAS SIX (6) DEGRÉS.

19. LA VARIATION ACCEPTABLE DE LA LONGUEUR DE CHAQUE MÂT EST DE 0MM À +6MM.

20. L'EXTRÉMITÉ DES MÂTS COMPREND UN EMBOUT AINSI QU'UN DISPOSITIF ET DES PERFORATIONS POUR Y LOGER LE DISPOSITIF DU CLIENT.

21. LE SOCLE EST FABRIQUÉ SELON LES PLANS, ET LES TROUS DES BOULONS D'ANCRAGE ONT 6MM DE PLUS QUE LE DIAMÈTRE DES BOULONS D'ANCRAGE.

22. LES BOULONS D'ANCRAGE, ACCEPTABLES SONT DES BOULONS F–1554 DE TYPE 55. ILS SONT ENTIÈREMENT GALVANISÉS ET FORMÉS DE DEUX (2) ÉCROUS HEXAGONAUX ET DE DEUX (2) RONDELLES PLATES.

23. LE CADRE DES TRAPPES D'ACCÈS EST ENTIÈREMENT SOUDÉ EN PLACE ET COMPREND UNE (1) BORNE DE MASSE DE 0.64CM ET DEUX (2) RONDELLES CUVETTES EN LAITON.

24. LES COUVERCLES DES TRAPPES D'ACCÈS POSSÈDENT UN JOINT EN CAOUTCHOUC.

25. LE BOULON DE MISE À LA TERRE N'EST PAS SOUDÉ À LA PAROI INTÉRIEURE DES MÂTS. IL FAUT UN TROU DE 8MM DANS LE CADRE DES TRAPPES D'ACCÈS POUR Y INSÉRER LE BOULON. CE TROU EST PERCÉ AVANT DE GALVANISER LES MÂTS.

26. IL FAUT FOURNIR UN ENSEMBLE COMPLET DE BOULONS EN ACIER INOXYDABLE AVEC ÉCROUS ET RONDELLES. LE BOULON DE MISE À LA TERRE SE TROUVE SUR LE CADRE DES TRAPPES D'ACCÈS.

27. LE FABRICANT DES MÂTS DONNE UNE GARANTIE DE CINQ (5) ANS POUR LES MATÉRIAUX DÉFECTUEUX ET LA MISE EN OEUVRE INADÉQUATE.

28. LE FINI OBTENU AVEC UN REVÊTEMENT EN POUDRE EST EN BRONZE.

29. LE NUMÉRO D'IDENTIFICATION DU FABRICANT, LE MOIS ET LES DEUX DERNIERS CHIFFRES DE L'ANNÉE DE FABRICATION SONT ÉTAMPÉS SUR LE DESSUS ET LE DESSOUS DES SOCLES DE TOUS LES MÂTS. LES LETTRES MESURENT AU MOINS 12MM ET ELLES SONT ÉTAMPÉES ASSEZ PROFONDÉMENT POUR QU'ELLES DEMEURENT VISIBLES APRÈS LA GALVANISATION ET L'APPLICATION DU REVÊTEMENT.

DEVIS:

LUMINAIRES REQUIS:
7 – DESCRIPTION: TLM–B06–LED–347V–BL4–BZ–DM

39 – DESCRIPTION: TLM–B06–LED–347V–SL2–BZ–DM

2 – DESCRIPTION: TLM–B06–LED–347V–5XQ–BZ–DM

(ÉGAL OU ÉQUIVALENT)

CARACTÉRISTIQUES DES LUMINAIRES:

FABRICATION:
- PIÈCE MONOBLOC EN ALUMINIUM MOULÉ SOUS PRESSION À PAROI ROBUSTE AVEC OUVERTURES INTÉGRÉES LE LONG DE LA SURFACE SUPÉRIEURE DU LOGEMENT. OPTIMISATION POUR UN FONCTIONNEMENT FIABLE DE –30°C À 40°C. UNE PAROI INTERNE COULÉE SÉPARE LES LOGEMENTS OPTIQUES ET ÉLECTRIQUES, CE QUI PERMET AUX COMPOSANTS DE FONCTIONNER DANS UN MILIEU PLUS FRAIS. DES LOQUETS ET DES CHARNIÈRES EN ACIER INOXYDABLE PERMETTENT D'OUVRIR ET D'ENLEVER LE CADRE DE PORTE SANS OUTIL.

COMPOSANTS OPTIQUES:
- CHOIX DE 13 COMPOSANTS OPTIQUES BREVETÉS À RENDEMENT ÉLEVÉ AccuLED OPTICS, FABRIQUÉS À L'AIDE D'ACRYLIQUE MOULÉ PAR INJECTION. LES COMPOSANTS OPTIQUES SONT CONÇUS PRÉCISÉMENT POUR MODELER LA DISTRIBUTION, MAXIMISANT AINSI L'EFFICACITÉ ET L'ESPACEMENT DE L'APPLICATION. CES COMPOSANTS AccuLED PERMETTENT DES DISTRIBUTIONS UNIFORMES ET EXTENSIBLES QUI SATISFONT AUX EXIGENCES PRÉCISES DE CHAQUE APPLICATION. ILS COMPRENNENT DES PRISES À BRANCHEMENT RAPIDE ET PEUVENT PIVOTER PAR TRANCHE DE 90°. LA TCP EST DE 4000°K (+/–275°K), ET UN IRC NOMINAL.

COMPOSANTS ÉLECTRIQUES
- ON Y TROUVE DES PILOTES DE DEL ET TOUS LES COMPOSANTS ÉLECTRIQUES CONNEXES MONTÉS DE FAÇON RIGIDE SUR LE LOGEMENT MOULÉ SOUS PRESSION POUR OBTENIR UN TRANSFERT THERMIQUE OPTIMAL ET UN FONCTIONNEMENT EFFICACE. LE FONCTIONNEMENT S'EFFECTUE DE 120V À 277V POUR 60Hz, À 347V POUR 60Hz, ET À 480V POUR 60Hz. PLATEAU RABATTABLE FACULTATIF EN ACIER GALVANISÉ AVEC POIGNÉE INTÉGRÉE. MODULE DE CIRCUITS CONÇUS POUR RÉSISTER À DES SURTENSIONS DE LIGNE TEMPORAIRES DE 10kV. DURÉE DE VIE DE PLUS DE 50 000 HEURES AVEC UN MIAINTIEN DU FLUX LUMINEUX INFÉRIEUR À 70%. LES COMPOSANTS LIGHTBAR POSSÈDENT UNE COTE D'ÉTANCHÉITÉ DE IP66. LES LUMINAIRES SONT MUNIS DE SIX BARRES LUMINEUSES COMPTANT CHACUNE 21 COMPOSANTES AccuLED. ILS POSSÈDENT UNE CROSSE EN ALUMINIUM MOULÉ PAR EXTRUSION DE 20,32CM QUI COMPREND DES GUIDES INTERNES FACILITANT LE POSITIONNEMENT DU LUMINAIRE DURANT LA FIXATION AU MÂT À L'AIDE DE BOULONS. LES LUMINAIRES SONT EMBALLÉS DANS DE CARTON SIMPLE ET POSSÈDENT UNE COTE DE VIBRATION DE 3G.

FINI:
- LOGEMENT ET CROSSE FINIS EN BRONZE, COUCHE DE PEINTURE AVEC POUDRE DE SUPER POLYESTER TGIC À CINQ ÉTAPES, ÉPAISSEUR NOMINALE DE 2,5MM OFFRANT UNE EXCELLENTE PROTECTION CONTRE LA DÉCOLORATION ET L'USURE.

GARANTIE:
- LES DEL COMPRENNENT UNE GARANTIE LIMITÉE DE CINQ ANS.

LA PHASE 1 DU PROJET D'ÉCLAIRAGE DES RUES DU CAMPUS EST TERMINÉE. ON A INSTALLÉ LES DEL TALON MEDIUM DE COOPER POUR LA PREMIÈRE PHASE DU PROJET. LES LUMINAIRES OFFRENT UNE LUMINOSITÉ EXCEPTIONNELLE POUR LE CAMPUS ET ILS ONT RÉDUIT LA CONSOMMATION ÉLECTRIQUE GLOBALE. IL FAUT QUE LES LUMINAIRES AIENT LES MÊMES CARACTÉRISTIQUES AFIN DE GARANTIR UNE UNIFORMITÉ PARTOUT SUR LE CAMPUS POUR LES INTENSITÉS LUMINEUSES GLOBALES ET LES FUTURS ENTRETIENS ET DE SATISFAIRE AUX EXIGENCES RELATIVES À LA SANTÉ ET À LA SÉCURITÉ SUR LE CAMPUS.

IL FAUT SOUMETTRE LES DESSINS D'ATELIER À L'APPROBATION AVANT L'ATTRIBUTION DU CONTRAT.

DESIGNED BY/CONCU PAR:
DATE:

DRAWN BY/DESSINE PAR: M. CRACKNELL
DATE: APRIL 24, 2013 AVRIL 24, 2013

DRAFTING & RECORDS CO'ORDINATOR/ EXAMINE PAR SURVEILLANT
DATE:

REVIEWED BY PROJECT MANAGER/ A. REBEC
EXAMINE PAR GESTIONNAIRE DE PROJET
DATE: APRIL 24, 2013 AVRIL 24, 2013

P.E.S. ENGINEER/ ING