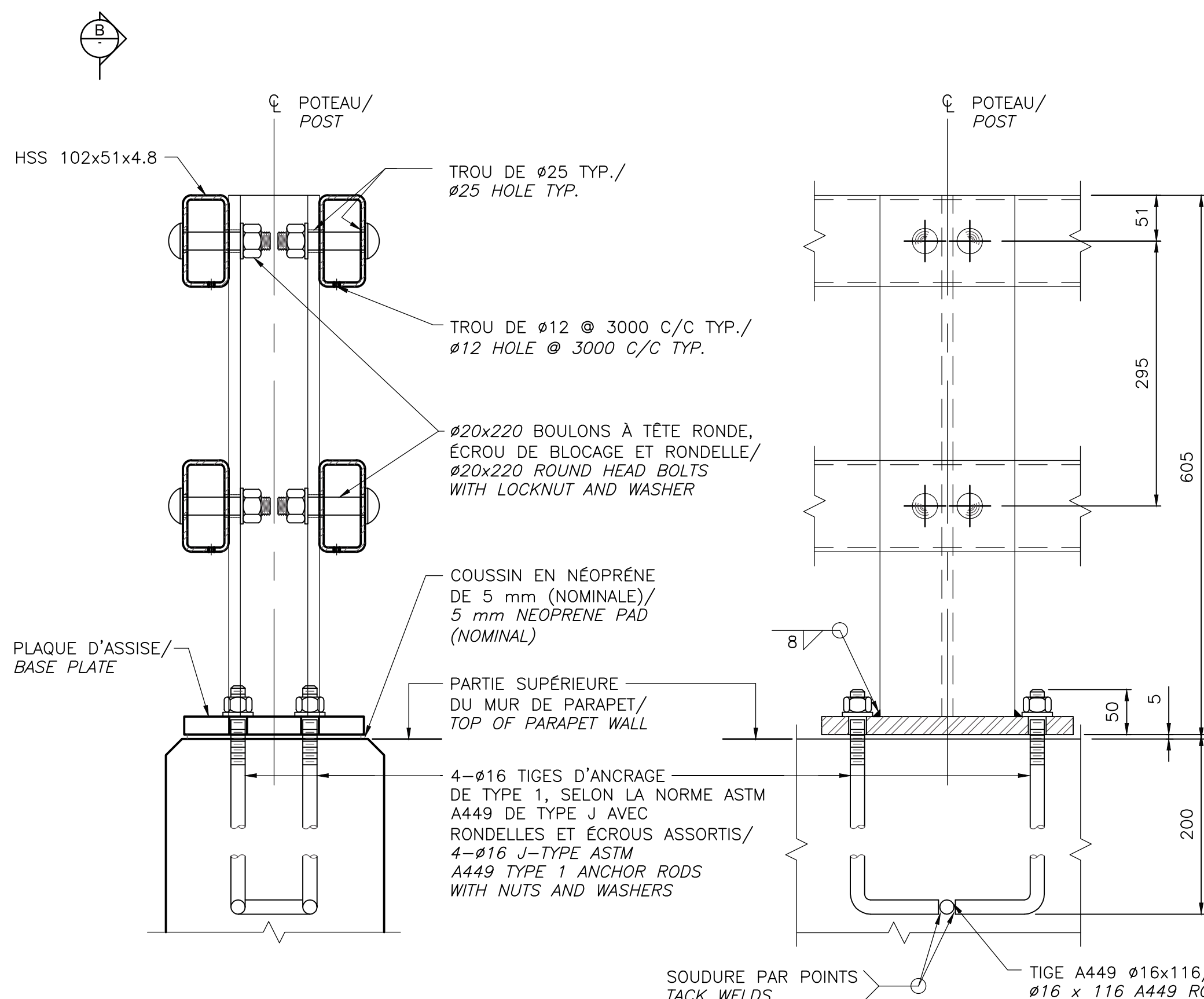


ÉLÉVATION / ELEVATION

SCALE/ÉCHELLE; 1:10



COUPE /

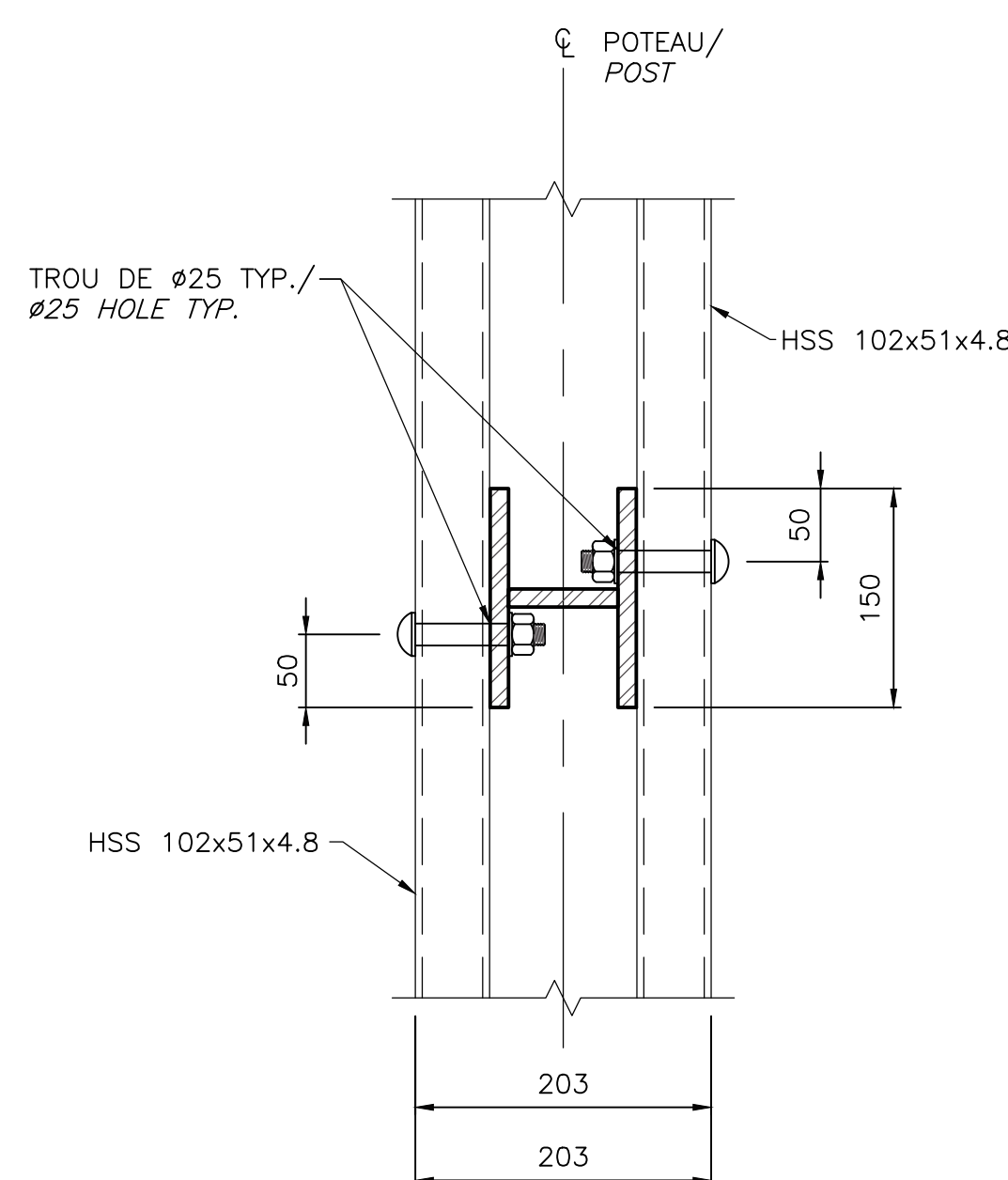
SECTION
SCALE/ÉCHELLE: 1:5



COUPE /

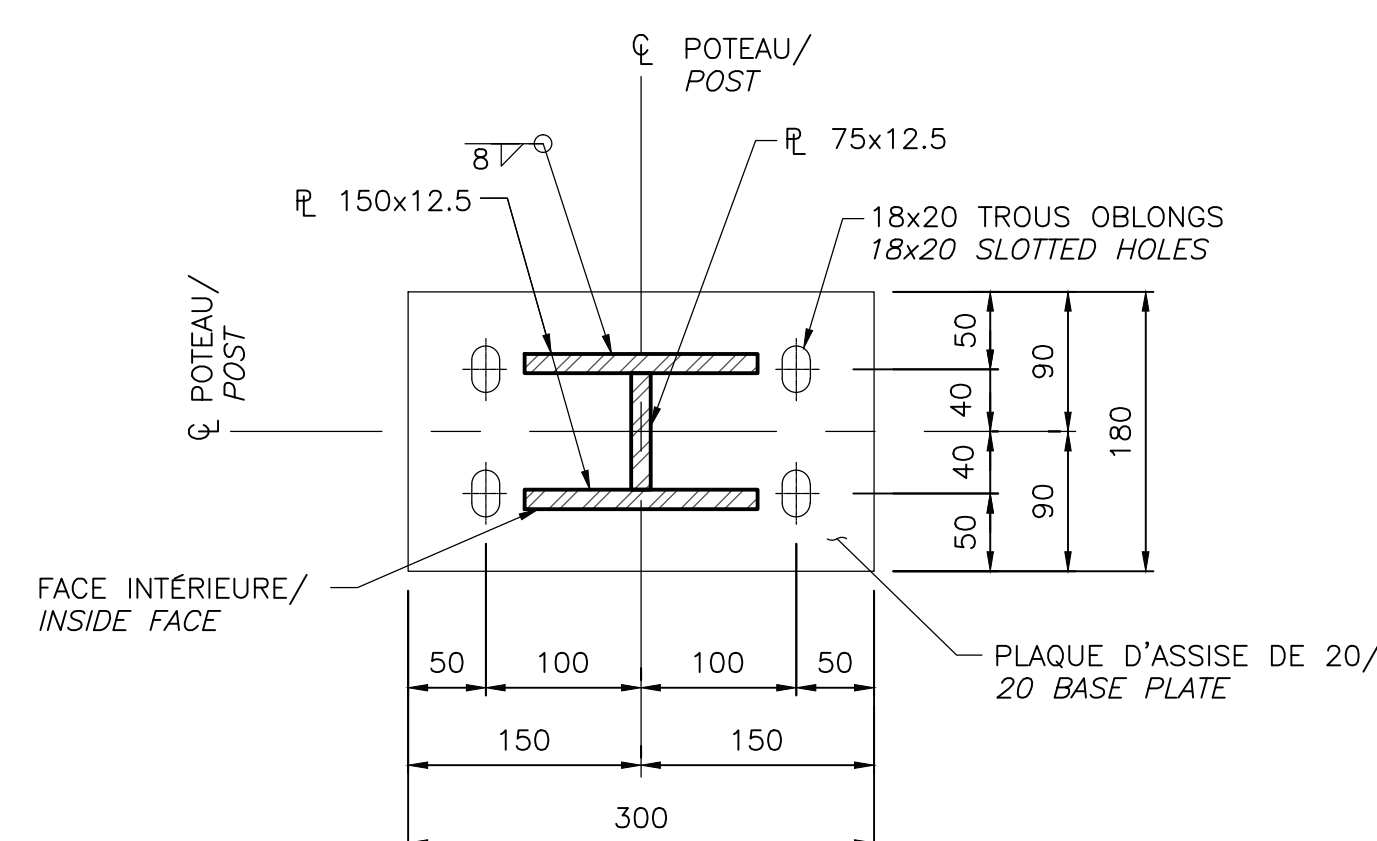
SECTION

SCALE/ÉCHELLE: 1:5



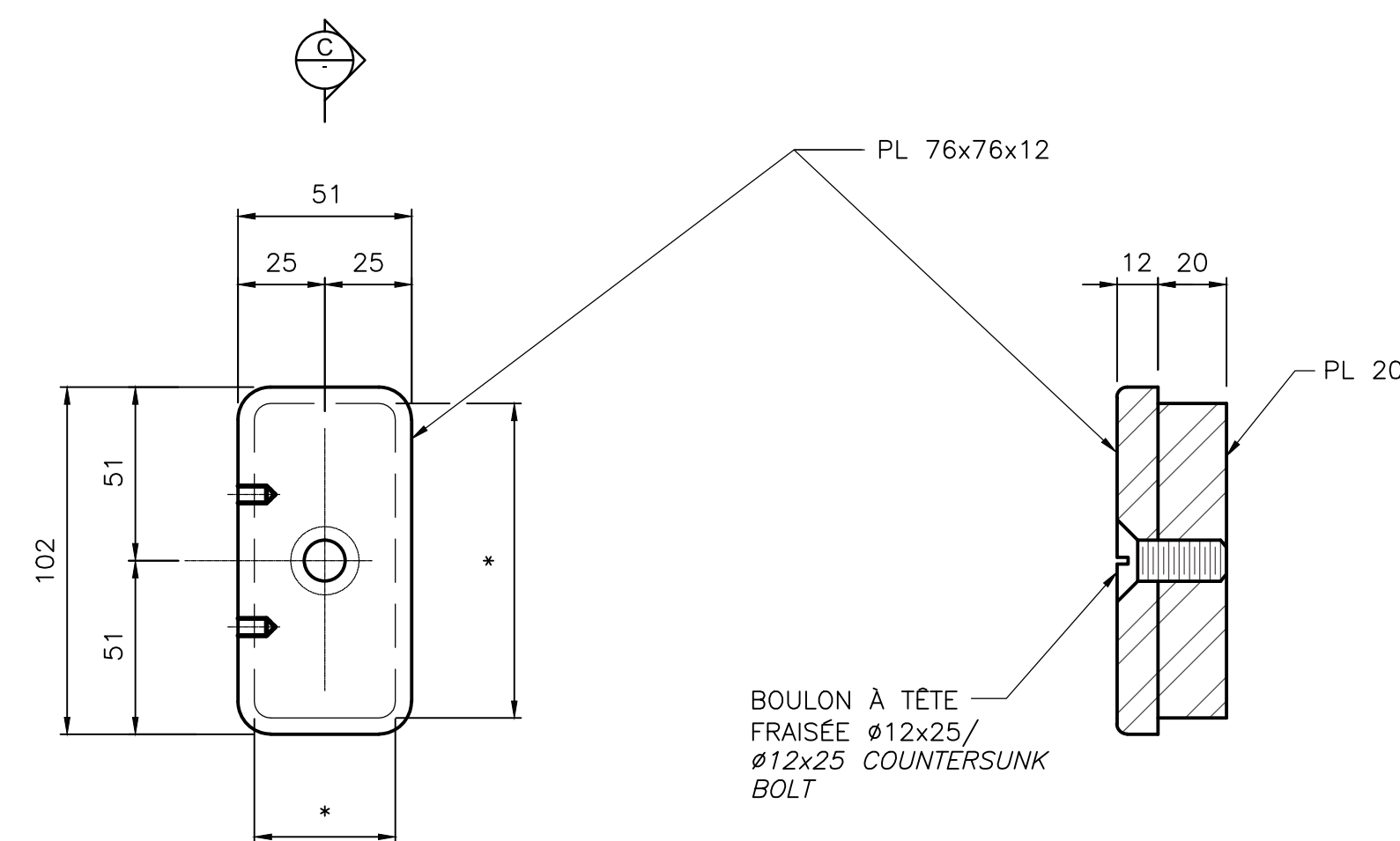
CONNEXION DE GARDE - CORPS /
RAILING CONNECTION

SCALE/ÉCHELLE: 1:5



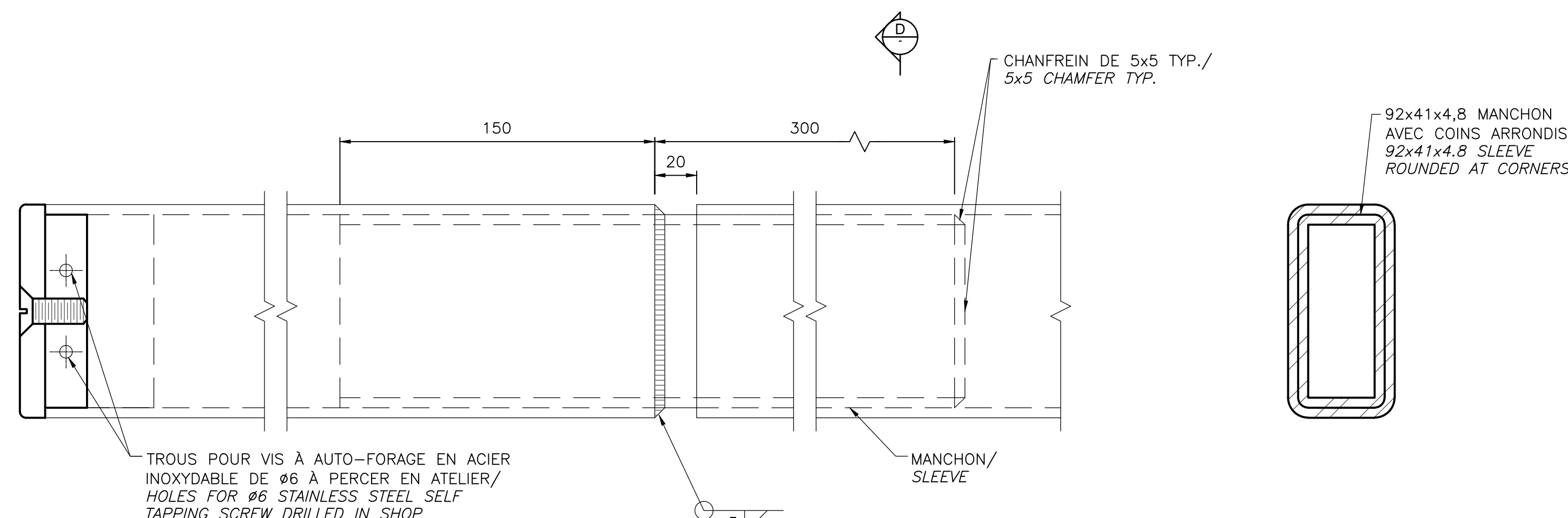
PLAN DE PLAQUE D'ASSISE /
BASE PLATE PLAN

SCALE/ÉCHELLE: 1:5



DÉTAILS DE BOUCHON D'EXTRÉMITÉ / END CAP DETAILS

SCALE/ÉCHELLE; 1:2



ASSEMBLAGE - ÉPISSURE DE RAIL ET (OU) DE JOINT DILATATION /
 ASSEMBLY - RAIL SPLICE AND EXPANSION JOINT

SCALE/ÉCHELLE: 1:2

COUPE /
SECTION

SCALE/ÉCHELLE; 1:2

NOTES POUR L'ACIER / STEEL NOTES

1. **MATÉRIAUX/MATERIAL**
SECTIONS EN ACIER/STEEL SECTIONS : CAN/CSA – G40.20/G40.21, 350W
HSS: CAN/CSA G40.20/ G40.21, 350W OU/OR ASTM A500 GRADE C
PLAQUES/PLATES : CAN/CSA G40.20/G40.21, 300W
TUYAUX/PIPES : ASTM A53/A53M
ÉLECTRODE/ELECTRODE : CAN/CSA W48
BOULONS/BOLTS : ASTM A307, OU COMME NOTÉ/OR AS NOTED
2. **FINITION/FINISHING:**
FOURNIR TOUS LES ÉLÉMENTS EN ACIER GALVANISÉS SELON LES NORMES
ASTM A123 OU ASTM A153, APRÈS FABRICATION.
FOURNIR BOULONS, ÉCROUS, RONDELLES, ET VIS GALVANISÉS
OU COMME NOTÉ. CORRIGER LES DOMMAGES AVEC DE LA PEINTURE
RICHE EN ZINC/
SUPPLY ALL STEEL ELEMENTS GALVANISED TO ASTM A123 OR
ASTM 153, AFTER FABRICATION. SUPPLY BOLTS, NUTS, WASHERS, AND SCREWS
GALVANISED OR AS NOTED. CORRECT DAMAGE WITH ZINC RICH PAINT
3. **FABRIQUANT D'ACIER/STEEL MANUFACTURER :**
CERTIFIÉ À LA DIVISION 1, OU À LA DIVISION 2 DE CAN/CSA W47.1/
CERTIFIED TO DIVISION 1 OR DIVISION 2 OF CAN/CSA W47.1



NOTES / NOTES

1. FOURNIR LES RAILS AVEC DES LONGUEURS UNIFORMES (ÉPISSURES EXCLUES), SAUF INDICATION CONTRAIRE/
SUPPLY RAILS IN UNIFORM LENGTHS (SPICES EXCLUDED),
UNLESS NOTED OTHERWISE
2. AFIN D'ASSURER UN AJUSTEMENT PRÉCIS PAR GLISSEMENT, LA GALVANISATION SUR LES SURFACES DE JUMELAGE DES RAILS DEVRA PRÉSENTER UNE ÉPAISSEUR UNIFORME AVEC PLUS 0,15mm/
GALVANIZING ON MATING SURFACES OF RAILS TO HAVE UNIFORM THICKNESS NOT EXCEEDING 0.15 mm TO ENSURE SLIDING FIT.
3. ÉLECTRODES : À FAIBLE CONCENTRATION D'HYDROGÈNE SELON LA NORME E7015, E7016 OU E7018/
ELECTRODES: LOW HYDROGEN SPECIFICATION
E7015, E7016 OR E7018
4. LES CAPUCHONS D'EXTRÉMITÉ DEVONT INCLURE DES DISPOSITIFS DE FIXATION EN ACIER INOXYDABLE ET À AUTO-FORAGE/
END CAP TO INCLUDE STAINLESS STEEL SELF TAPPING FASTENERS
5. PUIER À L'AVANCE LES RAILS OÙ LE RAYON EST DE 150 MÈTRES OU MOINS AFIN D'ADOPTER LA COURBE EXISTANTE/
PREBEND RAILS TO FOLLOW ROAD CURVATURE
WHERE RADIUS IS LESS THAN 150 METRES
6. MONTER LES POTEAUX SELON UN PLAN PERPENDICULAIRE AU NIVEAU DE LA ROUTE/
SET RAIL POSTS PERPENDICULAR TO GRADE
7. ESPACER LES POTEAUX ÉGALEMENT À 2500 MAX, COMME APPROUVÉ PAR LE REPRÉSENTANT DU MINISTRE/
SPACE POSTS EVENLY AT MAXIMUM 2500, AS
APPROVED BY DEPARTMENTAL REPRESENTATIVE
8. LES RAILS PEUVENT ÊTRE COUPÉS EN CHANTIER SI REQUIS.
TRAITER LES SECTIONS COUPÉES AVEC DE LA PEINTURE RICHE EN ZINC/
RAIL MAY BE CUT AS REQUIRED IN FIELD. CUTS TO BE
SURFACE TREATED WITH ZINC RICH PAINT
9. NE PAS UTILISER DE COULIS SOUS LES PLAQUES D'ASSISE/
GROUT SHALL NOT BE USED UNDER BASE PLATES
10. FORER LES TROUS DANS LES RAILS EN HSS AU CHANTIER ET PROTÉGER AVEC PEINTURE RICHE EN ZINC/
FIELD DRILL HOLES FOR HSS RAIL AND PROTECT WITH ZINC RICH PAINT
11. POUR LES NOTES GÉNÉRALES, VOIR FEUILLE 1/
FOR GENERAL NOTES SEE SHEET 1

seals	sceaux
-------	--------

[illegible]

1	EMIS POUR APPEL D'OFFRE / ISSUED FOR TENDER	13-08-06
---	---	----------

A detail no.
no. du detail
 B location drawing no.
sur dessin no.
 C drawing no.
dessin no.

project	project
<p>PONT DES CHAUDIÈRES CANAL OHEPC CHANNEL CHAUDIERES CROSSING</p>	

drawing	dessin
---------	--------

RAILS DES GLISSIÈRES/
BARRIER RAILS

Designed By	Conçu par
MARC GRÉGOIRE ing./Eng.	
Date 2013/07/12	

Drawn By ERIC TREMBLAY / GUY FORGET
Date 2013/07/12 / LUAN MUHAXHIRI

Reviewed By	Examiné par
CHRISTINE LACASSE ing./P.Eng.	
Date 2013/07/12	

Approved By	MARC GRÉGOIRE ing./Eng.	Approuvé par
Date	2013/07/12	

Tender HENRY MOREAU B.Eng. Soumission

Project Manager	Administrateur de projets
Project no.	No. du projet

R.037852.002

Drawing no.	No. du dessin
8 DE/OF 8	