

## 1 GÉNÉRALITÉS

### 1.1 RÉFÉRENCES

- .1 American National Standards Institute (ANSI)/ American Society of Mechanical Engineers (ASME).
  - .1 ANSI/ASME B16.18-2012, Cast Copper Alloy Solder Joint Pressure Fittings.
- .2 American Society for Testing and Materials International, (ASTM).
  - .1 ASTM B 62-09, Specification for Composition Bronze or Ounce Metal Castings.
  - .2 ASTM B 283-12, Specification for Copper and Copper Alloy Die Forgings (Hot-Pressed).
  - .3 ASTM B 505/B 505M-12a, Specification for Copper-Base Alloy Continuous Castings.
- .3 Manufacturers Standardization Society of the Valve and Fittings Industry, Inc. (MSS).
  - .1 MSS-SP-25-2008, Standard Marking System for Valves, Fittings, Flanges and Unions.
  - .2 MSS-SP-80-2008, Bronze Gate Globe, Angle and Check Valves.
  - .3 MSS-SP-110-2010, Ball Valves, Threaded, Socket-Welding, Solder Joint, Grooved and Flared Ends.

### 1.2 DOCUMENTS ET ÉCHANTILLONS À SOUMETTRE

- .1 Soumettre les documents et les échantillons requis conformément à la section 01 00 10 – Instructions générales.
- .2 Soumettre les fiches signalétiques requises aux termes du Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail (SIMDUT), lesquelles doivent être conformes à ce système, selon la section 01 00 10 – Instructions générales.
  - .1 Soumettre les fiches techniques et les dessins d'atelier requis conformément à la section 01 00 10 – Instructions générales.
  - .2 Soumettre des fiches techniques pour les appareils de robinetterie prescrits dans la présente section.
- .3 Documents/Éléments à remettre à l'achèvement des travaux :
  - .1 Soumettre les fiches d'entretien requises et les joindre au manuel mentionné à la section 01 00 10 – Instructions générales.

### 1.3 ASSURANCE DE LA QUALITÉ

- .1 Santé et sécurité :
  - .1 Prendre les mesures nécessaires en matière de santé et de sécurité en construction conformément à la section 01 35 29.06 - Santé et sécurité.

## 2 PRODUITS

### 2.1 MATÉRIAUX/MATÉRIELS

- .1 Appareils de robinetterie :
  - .1 Exception faite des appareils spéciaux, le cas échéant, toute la robinetterie doit être fournie par un seul et même fabricant.
  - .2 Tous les appareils doivent porter un numéro d'enregistrement canadien (NEC).
- .2 Raccordement :
  - .1 Raccordement des appareils de robinetterie à la tuyauterie adjacente :
    - .1 Tuyauterie en cuivre : robinetterie à embouts à souder, selon la norme ANSI/ASME B16.18.
- .3 Clapets de retenue :
  - .1 Instructions générales concernant les clapets de retenue, à moins d'indications contraires :
    - .1 Norme de référence : MSS SP-80.
    - .2 Embouts : à visser (manchons taraudés hexagonaux).
  - .2 Clapets de retenue de diamètre nominal égal ou inférieur à DN 2, à battant, à obturateur (clapet) en bronze, de classe 125 :
    - .1 Corps : modèle incliné (en Y), siège intégré à 45 degrés, et chapeau fileté à tête hexagonale.
    - .2 Obturateur et siège : obturateur rotatif renouvelable, monté sur bras d'articulation deux pièces; siège rectifiable.
  - .3 Clapets de retenue de diamètre nominal égal ou inférieur à DN 2, à battant, à obturateur (clapet) en bronze :
    - .1 Corps : modèle incliné (en Y), siège intégré à 45 degrés, et chapeau fileté à tête hexagonale.
    - .2 Obturateur et siège : obturateur rotatif renouvelable, monté sur bras d'articulation deux pièces; siège rectifiable.
- .4 Robinets à tournant sphérique :
  - .1 Robinets à tournant sphérique, de diamètre nominal égal ou inférieur à DN 2 :
    - .1 Corps et chapeau : en bronze moulé haute résistance selon la norme ASTM B 62.
    - .2 Pression de service nominale : classe 125.
    - .3 Embouts : à souder, selon la norme ANSI.
    - .4 Tige : tige de commande inviolable.
    - .5 Écrou de presse-étoupe (tige) : externe.
    - .6 Obturateur et sièges : tournant sphérique massif en acier inoxydable, remplaçable, et sièges en téflon.
    - .7 Garniture de presse-étoupe (tige) : en TFE avec écrou externe.
    - .8 Actionneur : manette à levier, amovible.

## 3 EXÉCUTION

### 3.1 INSTALLATION

- .1 Enlever les pièces internes avant de procéder au raccordement par soudage.

- .2      Raccorder à l'aide de raccords-unions la robinetterie aux divers appareils afin de faciliter l'entretien et l'enlèvement de ces derniers.