

PARTIE 1 - GÉNÉRALITÉS

1.1 EXIGENCES CONNEXES

- .1 Section 09 22 16 - Ossatures métalliques non porteuses.

1.2 RÉFÉRENCES

- .1 American Society for Testing and Materials International (ASTM)
.1 ASTM A 653/A 653M-01a, Standard Specification for Steel Sheet, Zinc-Coated, (Galvanized) or Zinc-Iron Alloy-Coated (Galvannealed) by the Hot-Dip Process.
- .2 Office des normes générales du Canada (CGSB)
.1 CAN/CGSB-1.81-M90, Peinture pour couche primaire aux résines alkydes, séchant à l'air ambiant et au four, pour véhicules automobiles et équipement.
.2 CAN/CGSB-1.88-92, Peinture-émail brillante aux résines alkydes, séchant à l'air ambiant et au four.
.3 CAN/CGSB-1.104-M91, Peinture-émail semi-brillante aux résines alkydes, séchant à l'air ambiant et au four.
- .3 Association canadienne de normalisation (CSA)/CSA International.
.1 CSA-G40.20-04/G40.21-02, Exigences générales relatives à l'acier de construction laminé ou soudé/Aciers de construction.
.2 CAN/CSA-G164-M92(C2003), Galvanisation à chaud des objets de forme irrégulière.
.3 CSA W59-03, Construction soudée en acier (soudage à l'arc).
- .4 Green Seal Environmental Standards
.1 Standard GC-03-93, Anti-Corrosive Paints.
.2 Standard GS-11-97, Architectural Paints.
- .5 Santé Canada/Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail (SIMDUT).
.1 Fiches signalétiques (FS).
- .6 South Coast Air Quality Management District (SCAQMD), California State
.1 SCAQMD Rule 1113-04, Architectural Coatings.
- .7 The Master Painters Institute (MPI)
.1 Architectural Painting Specification Manual - February 2004.
.1 MPI # 76, Quick Dry Alkyd Metal Primer.
.2 MPI # 81, Machinery Enamel.
.3 MPI # 96, Quick Dry Enamel Gloss.
- .1 Soumettre les documents et les échantillons requis conformément à la section 01 33 00 - Documents et

1.3 DOCUMENTS ET

ÉCHANTILLONS À SOUMETTRE POUR APPROBATION/ INFORMATION

échantillons à soumettre.

- .2 Fiches techniques :
 - .1 Soumettre les fiches techniques requises ainsi que les spécifications et la documentation du fabricant concernant les cloisons grillagées et les composants connexes. Les fiches techniques doivent indiquer les caractéristiques des produits, les critères de performance, les dimensions, les contraintes et la finition.
 - .2 Soumettre deux (2) exemplaires des fiches signalétiques requises aux termes du SIMDUT (Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail), conformément à la section 02 81 01 - Matières dangereuses.
- .3 Dessins d'atelier :
 - .1 Les dessins doivent montrer et indiquer les modules et les types de panneaux de cloison, les matériaux, les épaisseurs, les finis, les détails des portes et des autres ouvertures, les détails des pièces de quincaillerie, les modes de fixation à l'ossature adjacente, les détails du plafond ainsi que les méthodes d'assemblage.
- .4 Échantillons :
 - .1 Soumettre deux (2) échantillons de 300 mm sur 300 mm de chaque type de cloison proposé, montrant la couleur et le fini du matériau sur son support métallique.
 - .2 L'échantillon doit montrer les détails de construction de base, les détails de construction des portes, les pièces de quincaillerie et la finition.
 - .3 Monter provisoirement, sur place, à l'endroit désigné par le Représentant du Ministère, un échantillon constitué d'au moins deux modules de chaque type de cloison proposé.

1.4 TRANSPORT, ENTREPOSAGE ET MANUTENTION

- .1 Transporter, entreposer et manutentionner les matériaux et les matériels conformément à la section 01 61 00 - Exigences générales concernant les produits.
- .2 Gestion et élimination des déchets :
 - .1 Trier les déchets en vue de leur réutilisation/réemploi et de leur recyclage conformément à la section 01 74 21 - Gestion et élimination des déchets de construction/démolition.

PARTIE 2 - PRODUITS

2.1 MATÉRIAUX/ MATÉRIELS

- .1 Grillage : en fil métallique galvanisé.
 - .1 Treillis métallique dilaté, d'une épaisseur correspondant à l'identification MW 9,1, avec une forme en diamant de 20 mm sur 40 mm; à prévoir en feuilles plates.

- .2 Matériaux de soudage : conformes à la norme CSA W59.
- .3 Boulons, attaches et dispositifs de fixation : de fabrication courante, convenant aux caractéristiques de conception et d'installation.

2.2 FABRICATION

- .1 Panneaux :
 - .1 Panneaux de 2 400 mm sur 1 200 mm et de dimensions ou de formes spéciales, selon les besoins, constitués d'un grillage et d'éléments en tôle selon les indications.

PARTIE 3 - EXÉCUTION

3.1 INSTRUCTIONS DU FABRICANT

- .1 Conformité : se conformer aux exigences, recommandations et spécifications écrites du fabricant, y compris à tout bulletin technique disponible, aux instructions relatives à la manutention, à l'entreposage et à l'installation/la mise en oeuvre des produits, et aux indications des fiches techniques.

3.2 MONTAGE

- .1 Installer les cloisons et les portes grillagées conformément aux instructions écrites du fabricant.
- .2 Installer les cloisons de manière qu'elles soient d'aplomb, de niveau, d'alignement, bien rigides et solidement fixées aux surfaces adjacentes, et qu'elles ne soient soumises à aucune surcharge.
- .3 Assujettir les cloisons grillagées aux ouvrages en maçonnerie ou en béton au moyen de tire-fond et de douilles; aux murs creux, au moyen de boulons et d'ancrages à bascule; aux supports en acier, au moyen de boulons vissés dans des trous taraudés ou par soudure par points.
 - .1 Poser les attaches du côté intérieur de l'enceinte, lorsque c'est possible, pour assurer le maximum de sécurité.

3.3 NETTOYAGE

- .1 Une fois les travaux d'installation et le contrôle de la performance terminés, évacuer du chantier les matériaux et les matériels en surplus, les déchets, les outils et l'équipement.