

**Partie 1 Généralités****1.1 SECTIONS CONNEXES**

- .1 Section 08 80 50 - Vitrages.
- .2 Section 09 21 16 – Revêtements en plaques de plâtre.
- .3 Section 09 22 16 – Ossatures métalliques non porteuses.

**1.2 RÉFÉRENCES**

- .1 Aluminum Association (AA)
  - .1 AA DAF45-R03, Designation System for Aluminum Finishes, 9th Edition.
- .2 American National Standards Institute (ANSI) / National Particleboard Association (NPA)
  - .1 ANSI/NPA A208.1-1999, Particleboard.
- .3 American National Standards Institute (ANSI) / Hardwood Plywood and Veneer Association (HPVA)
  - .1 ANSI/HPVA HP-1-04, Standard for Hardwood and Decorative Plywood.
- .4 American National Standards Institute (ANSI) / National Electrical Manufacturers Association (NEMA)
  - .1 ANSI/NEMA LD-3-05, High-Pressure Decorative Laminates.
- .5 American National Standards Institute (ANSI) / Business and International Furniture Manufacturers Association (BIFMA International)
  - .1 ANSI/BIFMA X5.6-2003, American National Standard For Office Furnishings - Panels Systems.
- .6 American Society for Testing and Materials International, (ASTM)
  - .1 ASTM A1008/A1008M-08a, Standard Specification for Steel, Sheet, Cold-Rolled, Carbon, Structural, High-Strength Low-Alloy and High-Strength Low-Alloy with Improved Formability.
  - .2 ASTM C960/C960M-01, Specification for Pre-decorated Gypsum Board.
  - .3 ASTM E90-04, Standard Test Method for Laboratory Measurement of Airborne Sound Transmission Loss of Building Partitions and Elements.
- .7 Association of Contract Textiles (ACT)
  - .1 Performance Guidelines (Lignes directrices sur le rendement).
- .8 Architectural Woodwork Manufacturers Association of Canada (AWMAC) et Architectural Woodwork Institute (AWI)
  - .1 Architectural Woodwork Quality Standards Illustrated; selon la huitième édition, en version 1.0 de 2003.
- .9 Laboratoire des assureurs du Canada (ULC)
  - .1 CAN/ULC-S102-03, Méthode d'essai normalisée - Caractéristiques de combustion superficielle des matériaux de construction et des assemblages.

- .10 Association canadienne de normalisation (CSA)/CSA International.
  - .1 CAN/CSA-G40.20-04/G40.21-04, 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.
- .11 Santé Canada/Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail (SIMDUT)
  - .1 Fiches signalétiques (FS).

### 1.3 DESCRIPTION DU SYSTÈME

- .1 Système fondamental, de type non progressif; il s'agit ici d'un système de cloisonnement à composantes reconfigurables et mobiles, en provenance d'un seul et même fabricant; les éléments fondamentaux du cloisonnement sont assemblés sur place et peuvent être désassemblés, déplacés et assemblés de nouveau selon des aménagements différents et ce, compte tenu d'une possibilité de réutilisation de toutes les pièces composantes.

### 1.4 DOCUMENTS ET ÉCHANTILLONS À SOUMETTRE

- .1 Soumettre les documents et les échantillons requis conformément à la section 01 33 00 - Documents et échantillons à soumettre.
- .2 Soumettre les fiches techniques requises ainsi que les spécifications et la documentation du fabricant.
- .3 Soumettre deux (2) exemplaires des fiches signalétiques requises aux termes du SIMDUT (Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail).
- .4 Dessins d'atelier :
  - .1 Présenter trois (3) copies de chaque dessin d'atelier à l'examen du Représentant du Ministère.
  - .2 L'on se devra d'indiquer les matériaux, les méthodes de construction et d'attache ou d'ancrage, les représentations schématiques du montage, les connexions, les notes explicatives et tous les autres renseignements nécessaires à la réalisation des travaux comme elle se doit. Aux endroits où des éléments doivent être attachés ou raccordés à des plafonds, planchers et murs existants, l'on se devra d'identifier les articles nécessaires et les moyens de fixation ou d'attache. L'on se devra aussi de donner les renvois à toutes les spécifications et à tous les dessins de conception.
  - .3 L'objectif unique de la révision est de s'assurer que le tout est conforme à la conception de design général; cette révision ne se veut pas un moyen d'approbation des détails de conception qui sont inhérents aux dessins d'atelier et dont l'approbation doit toujours et directement relever de l'Entrepreneur. La révision en soi ne relève aucunement l'Entrepreneur de sa responsabilité par rapport aux omissions ou aux erreurs dans les dessins d'atelier ni de sa responsabilité de respecter toutes les exigences des documents du contrat.
  - .4 Ne pas commencer la fabrication ni commander de matériaux avant l'examen des dessins d'atelier par les Autorités compétentes.
- .5 Échantillons :

- .1 Soumettre les échantillons des matériaux, des pièces composantes, des dispositifs de raccordement et d'attache, des coupes vitrifiées, des bâtis de portes et des moulures.
- .2 Soumettre deux (2) échantillons représentatifs et de 300 mm sur 300 mm de chaque type de fini. Soumettre une carte d'échantillons complètes, montrant la plage complète des options de couleurs, de motifs et de textures ou de finis disponibles.
- .6 Soumettre les fiches techniques d'exploitation et d'entretien, que l'on se devra d'incorporer dans le manuel.
  - .1 Produire une liste des pièces originales du fabricant ainsi que des illustrations, des dessins d'assemblage et des représentations schématiques s'avérant nécessaires aux fins d'entretien.
  - .2 Exigences d'entretien. Inclure les procédures routinières et les guides de dépannage ainsi que les instructions de démontage, de réparation et de remontage et les instructions d'alignement, de réglage, d'équilibrage et de contrôle.
  - .3 Instructions en matière d'agents nettoyants et des méthodes s'y rattachant ainsi que l'échéancier recommandé pour le nettoyage et l'entretien.

## 1.5

### EXIGENCES EN MATIÈRE DE PERFORMANCE

- .1 Panneaux finis, ensembles de raccordement et pièces composantes, devant être stables, interchangeables et uniformes des points de vue de la qualité, du style, des matériaux et de la qualité d'exécution; en outre, ils devront être propres et exempts de défauts qui pourraient affecter l'apparence, la sécurité et la fonctionnalité.
- .2 Concevoir les systèmes de cloisons en se fondant sur l'emploi de pièces composantes mobiles, afin de s'assurer que les pièces composantes des panneaux du système puissent supporter les essais de charges fonctionnelles et de contrôle, afin d'éviter tout basculement des cloisons, toute rupture ou bris ou endommagement structurel; en outre, les ensembles devront être conformes aux divers niveaux d'acceptation de fonctionnalité, le tout devant être fondé sur les exigences de la norme ANSI/BIFMA X5.6.
- .3 Concevoir les systèmes de cloisons en se fondant sur l'emploi de pièces composantes mobiles et ce, en conformité avec les exigences du Code national du bâtiment du Canada, selon son édition de 2005 et ses plus récentes modifications à jour.
- .4 Les ensembles de cloisons devront être de construction non combustible.
- .5 Se conformer aux exigences du Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail (SIMDUT) et ce, des points de vue de l'emploi, de la manutention, de l'entreposage et de l'élimination de matériaux dangereux; en outre, le tout devra être conforme aux exigences d'étiquetage et de prévision des fiches techniques requises sur la sécurité des ensembles.

## 1.6

### GESTION ET ÉLIMINATION DES DÉCHETS

- .1 Trier les déchets en vue de leur réutilisation/réemploi et de leur recyclage.
- .2 Évacuer du chantier tous les matériaux d'emballage et les acheminer vers des installations appropriées de recyclage.

**Partie 2 Produits****2.1 MATÉRIAUX ET MATÉRIELS**

- .1 Profilés en aluminium. En alliage AA6063-T5 ou AA6063-T6 de l'« Aluminum Association ».
- .2 Membrures d'ossature. Rails ou lisses aux plafonds et aux planchers, poteaux et membrures transversales, en acier galvanisé ou peint, de nuance 300W et selon la norme CAN/CSA-G40.20/G40.21.
  - .1 Rail ou lisse de plafond. Motif de quadrillage de plafond, en continu et attaché à des barres en té et ce, par l'emploi d'agrafes de plafond ne marquant pas. À protéger ou à doubler par l'emploi de garnitures d'étanchéité au son et à la lumière, ces agrafes devant être constituées de néoprène à cellules rapprochées. Rail ou lisse de plafond, devant être le hôte de moulures de plafonds de montage en continu et ce, de part et d'autre du rail.
  - .2 Rail ou lisse d'assise, à poser en continu et de type conçu, pour s'agripper au revêtement de sol en tapis-moquette ou de s'immobiliser de façon permanente à ce tapis-moquette. Pattes de mise de niveau, de type réglable, à l'épreuve de la rouille et à filetage de réglage, avec celles de mise de niveau, posées dans des profilés au plancher. Des parois latérales devront offrir une possibilité de montage en continu pour l'ouvrage d'assise et ce, de part et d'autre.
  - .3 Poteaux intermédiaires et membrures transversales. Concevoir la structure interne de sorte à offrir la résistance et la rigidité requises pour supporter toutes les charges; à fabriquer afin de convenir à la fonction spécifique et devant avoir fait ses preuves du point de vue de son utilisation.
  - .4 Fini
    - .1 Galvanisation. Par immersion à chaud, avec enduit au zinc de 600 g/m<sup>2</sup>, selon la norme CAN/CSA-G164.
    - .2 Couche d'apprêt en atelier, selon la norme CAN/CGSB-1.40.
    - .3 Apprêt au zinc. Produit mélangé d'avance et à forte teneur de zinc, selon la norme CAN/CGSB-1.181.
    - .4 Peinture d'atelier, selon les normes pertinentes du fabricant.

**2.2 VERRE ET TRAVAUX DE VITRAGE**

- .1 Bâtis pour travaux de vitrage. En aluminium refoulé, avec garnitures de vitrage en néoprène; arêtes de vitrage agrafables en place et dissimulées et en métal assorti.
  - .1 Verre et travaux de vitrage, selon la section 08 80 50 – Vitrages.
  - .2 Profilés de vitrage. En aluminium anodisé; il doit s'agir ici de profilés de vitrage refoulés, convenant à l'encoche de retenue prévue pour des profilés de vitrage; le tout devra être conforme aux normes établies par le fabricant du système de cloisons amovibles.

**2.3 ACCESSOIRES**

- .1 Garnitures d'étanchéité au son et (ou) à la lumière. De type spongieux et à élasticité permanente, à cellules rapprochées et de constitution inorganique, selon les recommandations du fabricant. Couleur : en noir..

- .2 Diverses moulures. Profilés, entretoises, agrafes, dispositifs d'attache et autres accessoires en aluminium anodisé, aux fins de montage; selon les recommandations du fabricant du système de cloisons démontables.
- .3 Divers crochets en acier ainsi qu'agrafes et autres profilés, de nuance 300W, selon la norme CAN/CSA-G40.20/G40.21.

## **2.4 SYSTÈME DE CLOISONS MOBILES, AVEC ÉLÉMENTS RECONFIGURABLES**

- .1 Système de cloisons mobiles :
  - .1 Toutes les pièces composantes et tous les accessoires du système de cloisons mobiles et interconnectables devront être conformes aux critères d'acceptation, tels que prévus en vertu de la norme ANSI/BIFMA X5.6.
  - .2 Les carreaux devront être segmentés au besoin et il faudra tenir compte de la prévision d'éléments empilables ainsi que d'une section de pleine hauteur monolithique, selon les indications.
- .2 Concevoir le système de cloisons mobiles et établir ses dimensions et ce, en se servant de l'épaisseur nominale indiquée; le module devra être conçu pour accommoder l'aménagement de cloisonnement présenté dans les plans d'étages et tel qu'approuvé par le Représentant du Ministère.
  - .1 Hauteurs des cloisons, selon les indications.
  - .2 Largeur des panneaux. De largeurs standard et variables, afin de répondre aux exigences présentées dans les dessins et ce, toujours en tenant compte d'une production efficace et fondée sur la conception des ensembles.
- .3 De type non progressif, avec une possibilité de démontage, d'enlèvement et de remontage de divers panneaux et ce, peu importe la position et l'orientation, depuis l'un ou l'autre côté de la cloison, sans avoir à déplacer ni à déranger les panneaux adjacents; le tout devra aussi être conçu pour tenir compte des variations dans les planchers et (ou) les plafonds et ce, compte tenu de variations d'au moins 38 mm.
- .4 À prolonger dans des directions multiples et ce, par l'emploi de poteaux de coin à 2, 3 ou 4 sens.
- .5 Le système de cloisons mobiles devra être en mesure d'accueillir des conduits de courant et de communication ainsi que le câblage connexe et les sorties et autres dispositifs, dont le montage relève d'autres tierces.
- .6 Les pièces composantes devront être exemptes de distorsions; en outre, elles devront être de dimensions, de construction et d'apparence uniformes et fabriquées afin de tenir compte de la fonction spécifique. Ces pièces composantes devront aussi avoir fait leur preuve dans des installations antérieures du même genre.

## **2.5 GARNITURES**

- .1 Profilé de course, de montage en surface du mur : profilé en aluminium refoulé, partant du mur et se prolongeant à la verticale. Doublé ou revêtu de garnitures d'étanchéité à la lumière et au son, ces garnitures devant être en néoprène et à cellules rapprochées.
- .2 Ouvrages de linteau et d'assise de cloison. De type réglable et ce, afin de tenir compte des variations dans les niveaux du plancher et du plafond.

- .1 Au plafond. Rail supérieur en continu et en aluminium refoulé, présentant un profil à pousser contre la façade du panneau et ce, sans qu'il ne se manifeste de jeux; d'ajustement par friction à la hauteur du rail (de la lisse) du plafond.
- .2 Au plancher. Rail inférieur en continu et en aluminium refoulé, présentant un profil à pousser contre la façade du panneau et ce, sans qu'il ne se manifeste de jeux; d'ajustement par friction à la hauteur du profilé du plancher; présentant une hauteur nominale de 100 mm.
- .3 Extrémités et coins ou angles apparents. Profilé d'aluminium tout d'une pièce et de type pouvant être agrafé en place et devant s'assortir au placage des panneaux.

## 2.6

### FINITION

- .1 Surfaces en aluminium.
  - .1 Les surfaces apparentes des éléments en aluminium doivent être finies selon le DAF45 de l'AA.
    - .1 Fini transparent et anodisé, selon la désignation AA-M12C22A31.
  - .2 Galvanisation. À galvanisation par immersion à chaud, avec enduit de zinc de 600g/m<sup>2</sup>, selon la norme CAN/CSA-G164.
  - .3 Apprêt d'application en atelier, selon la norme CAN/CGSB-1.40.
    - .1 Exception faite des articles galvanisés, appliquer une couche d'apprêt en atelier sur les articles en métal.
    - .2 Utiliser de l'apprêt non modifié, tel que préparé par le fabricant. À appliquer sur des surfaces sèches et exemptes de rouille, de scories et de graisse. Ne pas peindre lorsque la température est en dessous de 7 degrés C.
  - .4 Peintures en atelier :
    - .1 Nettoyer, dégraisser et neutraliser les pièces composantes en acier et ce, en se servant d'un traitement au phosphate ou au chromate.
    - .2 Appliquer l'apprêt et la peinture-émail de finition en conformité avec les stipulations pertinentes du fabricant; le tout devra être exempt d'égratignures ou d'autres plaques pâles.

## Partie 3

### Exécution

### 3.1

#### MONTAGE

- .1 Construire le système de cloisons constituées de pièces composantes amovibles et ce, seulement après la finition des planchers et des plafonds et en conformité avec les instructions du fabricant.
- .2 Le rail (la lisse) d'en bas devra s'agripper au fini du plancher et immobiliser fermement la cloison en place et ce, en conformité avec les exigences de rendement.
- .3 Au niveau des plafonds, utiliser des dispositifs d'attache qui supportent rigidelement la cloison et ce, sans endommager ni défigurer les panneaux de plafond ni les membrures du système de quadrillage.
- .4 Placer des poteaux intermédiaires en fonction de l'espacement recommandé par le fabricant ainsi que de chaque côté des ouvertures et des coins ou des ouvrages angulaires. Orienter les poteaux dans les rails (lisses) du plancher et du plafond. Se servir de montants en acier comme pièces de contreventement et ce, en conformité avec les

exigences et afin de produire une installation rigide, qui est en mesure de supporter le carrelage.

- .5 Monter les cloisons d'aplomb, d'équerre et de niveau et ce, compte tenu d'une tolérance de 1 dans 1 000.
- .6 À régler avec précision et à attacher à des surfaces d'aboutement.
- .7 Installer des garnitures en continu d'étanchéité à la lumière et (ou) au son à la jonction des cloisons à la hauteur des plafonds et ce, avec les planchers, les plafonds et les surfaces verticales.

**FIN DE LA SECTION**

---

## PARTIE 1 - GÉNÉRALITÉS

### 1.1 EXIGENCES CONNEXES

- .1 Section 09 21 16 - Revêtements en plaques de plâtre.
- .2 Section 09 22 16 - Ossatures métalliques non porteuses.

### 1.2 RÉFÉRENCES

- .1 American National Standards Institute (ANSI)
  - .1 ANSI A208.1-99, Particleboard, Mat-Formed Wood.
  - .2 ANSI A208.2-02, Medium Density Fiberboard (MDF) for Interior Application.
- .2 American Society for Testing and Materials International (ASTM)
  - .1 ASTM E 90-04, Standard Test Method for Laboratory Measurement of Airborne Sound Transmission Loss of Building Partitions and Elements.
  - .2 ASTM E 336-05, Standard Test Method for Measurement of Airborne Sound Insulation in Buildings.
- .3 Office des normes générales du Canada (CGSB)
  - .1 CAN/CGSB-11.3-M87, Panneaux de fibres durs.
- .4 Conseil du bâtiment durable du Canada (CBDCa)
  - .1 LEED Canada-NC, version 1.0-[2004], LEED (Leadership in Energy and Environmental Design) : Système d'évaluation des bâtiments écologiques pour nouvelles constructions et rénovations importantes (Trousse de référence) (y compris l'addenda 2007).
  - .2 LEED Canada-CI, version 1.0-2007, LEED (Leadership in Energy and Environmental Design) : Système d'évaluation des bâtiments durables pour l'aménagement intérieur des espaces commerciaux.
- .5 Association canadienne de normalisation (CSA)/CSA International
  - .1 CSA O115-M1982(R2001), Hardwood and Decorative Plywood.
  - .2 CSA O151-04, Contre-plaqué en bois de résineux canadiens.
- .6 Forest Stewardship Council (FSC)
  - .1 FSC-STD-01-001-2004, FSC Principle and Criteria for Forest Stewardship.
  - .2 FSC-STD-20-002-2004, Structure and Content of Forest Stewardship Standards V2-1.
  - .3 FSC Accredited Certification Bodies.
- .7 Laboratoires des assureurs du Canada (ULC)
  - .1 CAN/ULC-S102-03, Méthode d'essai normalisée - Caractéristiques de combustion superficielle des matériaux de construction et des assemblages.



### 1.3 EXIGENCES DE CONCEPTION

- .1 Les cloisons pliantes doivent avoir un coefficient de transmission acoustique d'au moins 45, vérifié selon la norme ASTM E90.
- .2 Le revêtement de tissu vinylique des cloisons doit avoir les caractéristiques suivantes :
  - .1 indice de propagation de la flamme : au plus 25;
  - .2 indice d'apport combustible : au plus 35;
  - .3 indice de pouvoir fumigène : au plus 50; selon les essais définis dans la norme CAN/ULC-S102.

### 1.4 TRANSPORT, ENTREPOSAGE ET MANUTENTION

- .1 Soumettre les documents et les échantillons requis conformément à la section 01 33 00 - Documents et échantillons à soumettre.
- .2 Fiches techniques :
  - .1 Soumettre les fiches techniques requises ainsi que les spécifications et la documentation du fabricant. Les fiches techniques doivent indiquer les caractéristiques des produits, les critères de performance, les dimensions, les contraintes et la finition.
- .3 Dessins d'atelier :
  - .1 Les dessins d'atelier soumis doivent porter le sceau et la signature d'un ingénieur compétent reconnu ou habilité à exercer au Canada, dans la province de Québec.
    - .1 Les dessins d'atelier doivent indiquer les exigences particulières à l'installation, y compris les dimensions, l'état de la traverse supérieure et des montants, l'agencement du rail, le mode d'empilement, le mode d'aiguillage, la couleur et le fini, les détails concernant les pièces de quincaillerie et le mécanisme de manoeuvre ainsi que l'emplacement.
- .4 Échantillons :
  - .1 Soumettre deux (2) échantillons de 300 mm sur 300 mm illustrant la finition des cloisons pour chacune des couleurs choisies.
- .5 Documents/Éléments à remettre à l'achèvement des travaux :
  - .1 Fournir les instructions nécessaires au fonctionnement et à l'entretien des portes pliantes, et les joindre au manuel mentionné à la section 01 78 00 - Documents/Éléments à remettre à l'achèvement des travaux.

---

## PARTIE 2 - PRODUITS

### 2.1 MATÉRIAUX/ MATÉRIELS

- .1 Cloisons pliantes.
  - .1 À cote de transmission de bruit, de valeur SCT 52.
- .2 Panneaux : cadre en acier avec armatures horizontales en acier et bordures de protection, âme en contreplaqué I, de fabrication courante.
- .3 Panneaux de particules : conformes à la norme ANSI A208.1, fabriqués avec un liant ne contenant pas d'urée-formaldéhyde.
- .4 Panneaux de fibres de densité moyenne : conformes à la norme ANSI A208.1, fabriqués avec un liant ne contenant pas d'urée-formaldéhyde.
- .5 Revêtement mural en toile enduite d'un matériau vinylique : à choisir à partir de la plage des finis standard du fabricant.

### 2.2 ÉLÉMENTS COMPOSANTS

- .1 Cloisons suspendues :
  - .1 Rails : profilés de fabrication standard en acier laminé à froid peint, conçus pour supporter les cloisons.
    - .1 Rails munis de supports intégrés servant à retenir les éléments de suspension.
    - .2 Dispositifs d'aiguillage pour rails incurvés de fabrication standard et pour croisement des rails en X, en L ou en T, selon les indications dans les dessins.
    - .3 Dispositifs de suspension et de stabilisation du type à tiges filetées en acier avec écrous.
  - .2 Chariots : galets en acier à roulements à billes, avec butée et boulon en acier servant à régler la hauteur des panneaux.
- .2 Pièces de quincaillerie :
  - .1 Cloisons munies de pièces de quincaillerie de fabrication standard. Type de finition choisi parmi la gamme de finis standard offerts par le fabricant.
  - .2 Dispositif de verrouillage standard conçu pour recevoir un cylindre de passe-partout.
- .3 Dispositifs acoustiques :
  - .1 Dispositifs acoustiques escamotables automatique, conformes aux spécifications du fabricant.
  - .2 Utiliser des garnitures d'étanchéité de plancher et de linteau à capacité de compression et de type escamotable.
  - .3 Garnitures escamotables conçues pour assujettir

solidement les panneaux.

.4 Bordures de protection de fabrication standard servant à sceller les joints des montants et des panneaux.

### 2.3 ACCESSOIRES

- .1 Panneaux d'obturation télescopiques, de fabrication standard, munis d'un levier de manoeuvre.
- .2 Tableaux blancs mis en place aux endroits indiqués.

## 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 des produits, et aux indications des fiches techniques.

### 3.2 INSTALLATION

- .1 Installer les rails de niveau et les assujettir solidement.
- .2 Installer les cloisons pliantes en respectant les instructions écrites du fabricant.
- .3 Retoucher les surfaces endommagées de manière que le fini corresponde au fini d'origine.
- .4 Nettoyer les cloisons et les protéger contre tout dommage.
- .5 Régler les jeux des pièces mobiles pour que les cloisons fonctionnent en souplesse.

### 3.3 CONTRÔLE DE LA QUALITÉ SUR PLACE

- .1 Essais effectués sur place :
  - .1 Essai de transmission acoustique : faire vérifier sur place, par un consultant en acoustique indépendant, la performance acoustique des cloisons, selon la norme ASTM E336.

### 3.4 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.

## PARTIE 1 - GÉNÉRALITÉS

<u>1.1 EXIGENCES CONNEXES</u>	.1	Section 09 21 16 - Revêtements en plaques de plâtre.
<u>1.2 RÉFÉRENCES</u>	.1	ASTM International .1 ASTM A 167-99(2009), Standard Specification for Stainless and Heat-Resisting Chromium-Nickel Steel Plate, Sheet, and Strip. .2 ASTM B 456-03, Standard Specification for Electrodeposited Coatings of Copper Plus Nickel Plus Chromium and Nickel Plus Chromium. .3 ASTM A 653/A 653M-09, Standard Specification for Steel Sheet, Zinc-Coated (Galvanized) or Zinc-Iron Alloy-Coated (Galvannealed) by the Hot-Dip Process. .4 ASTM A 924/A 924M-09, Standard Specification for General Requirements for Steel Sheet, Metallic-Coated by the Hot-Dip Process.
	.2	CSA International .1 CAN/CSA-B651-04, Conception accessible pour l'environnement bâti. .2 CAN/CSA-G164-M92(C2003), Galvanisation à chaud des objets de forme irrégulière.
<u>1.3 DOCUMENTS ET ÉCHANTILLONS À SOUMETTRE POUR APPROBATION/ INFORMATION</u>	.1	Soumettre les documents et les échantillons requis conformément à la section 01 33 00 - Documents et échantillons à soumettre.
	.2	Fiches techniques : .1 Soumettre les fiches techniques requises ainsi que la documentation du fabricant concernant les produits visés. Les fiches techniques doivent indiquer les caractéristiques des produits, les critères de performance, les dimensions, les contraintes et la finition.
	.3	Dessins d'atelier : .1 Les dessins d'atelier doivent indiquer la dimension et les détails de fabrication des éléments, la nature du matériau de base et du fini des surfaces intérieures et extérieures, les détails des ferrures et des serrures, des dispositifs de fixation et des faux-cadres.
	.4	Échantillons : .1 Soumettre au choix du Représentant du Ministère des échantillons pour les options de finition des surfaces.

<u>1.4 DOCUMENTS/ ÉLÉMENTS À REMETTRE À L'ACHÈVEMENT DES TRAVAUX</u>	.1	Fournir les instructions relatives à l'entretien des accessoires de salle de toilettes et de salle de bains, et les joindre au manuel mentionné à la section 01 78 00 - Documents/Éléments à remettre à l'achèvement des travaux.
--	----	---

<u>1.5 TRANSPORT, ENTREPOSAGE ET MANUTENTION</u>	.1	Transporter, entreposer et manutentionner les matériaux et les matériels conformément à la section 01 61 00 - Exigences générales concernant les produits et aux instructions écrites du fabricant.
	.2	Livraison et acceptation : livrer les matériaux et les matériels au chantier dans leur emballage d'origine, lequel doit porter une étiquette indiquant le nom et l'adresse du fabricant.
	.3	Entreposage et manutention : .1 Entreposer les matériaux et les matériels de manière qu'ils ne reposent pas sur le sol, à l'intérieur, au sec, dans un endroit propre, sec et bien aéré, conformément aux recommandations du fabricant. .2 Entreposer les accessoires de salle de toilettes et de salles de bains de manière à les protéger contre les marques, les rayures et les éraflures. .3 Remplacer les matériels et les éléments endommagés par des matériels et des éléments neufs.

## PARTIE 2 - PRODUITS

<u>2.1 MATÉRIAUX</u>	.1	Tôle d'acier : conforme à la norme ASTM A653/A653M, avec zingage de désignation ZF001.
	.2	Tôle d'acier inoxydable : conforme à la norme ASTM A167, nuances 304 et 316, à fini satiné.
	.3	Caractéristiques liées au développement durable : .1 Adhésifs pour stratifiés. .1 Sans urée formaldéhyde.
	.4	Fixations : les vis et les boulons dissimulés doivent être galvanisés à chaud; les fixations apparentes doivent avoir le même fini que les éléments à fixer; les douilles expansibles en fibres, en plomb ou en caoutchouc doivent être conformes aux recommandations du fabricant des accessoires à fixer.

<u>2.2 ACCESSOIRES</u>	.1	Distributeurs d'essuie-mains en papier : pour essuie-mains à pli simple, à boîtier en acier inoxydable, panneau avant articulé par une charnière à piano, fente indicatrice de réapprovisionnement, loquet à gorge et verrouillage à clé, pour montage en applique.
------------------------	----	---

- .2 Distributeurs de savon : savon liquide, robinet à poussoir, à bec de 64 mm, réservoir autonome de 1,2 L, ensemble piston et robinet en acier inoxydable, dispositif de remplissage inviolable; pour montage en applique, de type construit en acier inoxydable, avec fini satiné.

## 2.3 FABRICATION

- .1 Les joints des éléments façonnés doivent être soudés puis lissés à la meule. Des attaches mécaniques ne doivent être utilisées qu'aux endroits approuvés.
- .2 Si possible, les surfaces apparentes ne doivent pas comporter de joints.
- .3 La tôle doit être pliée suivant un rayon de courbure de 1,5 mm à l'aide d'une presse à plier.
- .4 Les surfaces planes ne doivent pas présenter de distorsions, d'égratignures ni de bosselures.
- .5 Les parties des éléments qui viennent en contact avec d'autres revêtements de finition du bâtiment doivent être peintes aux fins de prévention de toute réaction électrolytique.
- .6 Les ancrages et les attaches à dissimuler, en métal ferreux, doivent être galvanisés à chaud conformément à la norme CAN/CSA-G164.
- .7 Les éléments doivent être assemblés en atelier et être emballés avec leurs ancrages et leurs garnitures.
- .8 Les pièces rapportées et les faux-cadres doivent être livrés au chantier en temps voulu, avec les gabarits ainsi que les détails et les instructions concernant leur mise en place.
- .9 Les accessoires doivent être fournis avec les plaques d'ancrage et les éléments en acier nécessaires à leur installation sur les poteaux d'ossature murale et sur les éléments de charpente.

## 2.4 FINITION

- .1 Revêtements en acier inoxydable, fini satiné.
- .2 Aucun élément ne doit porter, sur une face apparente, le nom du fabricant ou la marque de commerce.

## PARTIE 3 - EXÉCUTION

### 3.1 EXAMEN

- .1 Vérification des conditions existantes : avant de procéder à l'installation des accessoires de salle de toilettes et de salle de bains, s'assurer que l'état des surfaces/supports préalablement mis en oeuvre aux

termes d'autres sections ou contrats sont acceptables et permettent de réaliser les travaux conformément aux instructions du fabricant.

- .2 Informer immédiatement le Représentant du Ministère de toute condition inacceptable décelée.
- .3 Commencer les travaux d'installation seulement après avoir corrigé les conditions inacceptables et avoir reçu l'approbation écrite du Représentant du Ministère.

### 3.2 INSTALLATION

- .1 Installer et fixer solidement les accessoires de la façon suivante :
  - .1 Murs à poteaux : fixer, au moyen de chevilles ou de goujons filetés, les plaques-supports en acier aux poteaux d'ossature avant d'appliquer l'enduit de finition ou de poser les plaques de plâtre.
  - .2 Murs en éléments de maçonnerie creux, murs existants en enduit ou en plaques de plâtre : utiliser des boulons à bascule insérés dans les éléments ou dans le mur creux.
  - .3 Murs en maçonnerie, en marbre, en pierres ou en béton : utiliser des boulons avec douilles expansibles en plomb fixées dans des trous percés.
  - .4 Cabines de toilette et de douche : utiliser des boulons traversants mâles/femelles.
- .2 Fixer les accessoires à l'aide de vis/boulons inviolables.
- .3 Remplir les appareils distributeurs juste avant la réception définitive du bâtiment.

### 3.3 AJUSTEMENT

- .1 Ajuster les accessoires de salle de toilettes et de salle de bains et leurs éléments composants pour qu'ils fonctionnent correctement, conformément aux instructions écrites du fabricant.
- .2 Ajuster avec précision et lubrifier les pièces mobiles pour qu'elles fonctionnent en souplesse.

### 3.4 NETTOYAGE

- .1 Nettoyage en cours de travaux :
  - .1 Laisser les lieux propres à la fin de chaque journée de travail.
- .2 Nettoyage final : une fois les travaux terminés, évacuer du chantier les matériaux et les matériels en surplus, les déchets, les outils et l'équipement.

### 3.5 PROTECTION

- .1 Protéger les éléments installés contre tout dommage pendant les travaux de construction.
- .2 Réparer les dommages aux matériaux et matériels adjacents causés par les travaux d'installation des

accessoires de salle de toilettes et de salle de bains.

3.6 LISTES ET TABLEAUX .1

Poser les accessoires aux endroits indiqués. Il appartient au Représentant du Ministère de préciser l'emplacement exact.