

Partie 1 Généralités**1.1 EXIGENCES CONNEXES**

- .1 Division 01 – Exigences générales.
- .2 Section 07 92 00 – Produits d'étanchéité pour joints.

1.2 RÉFÉRENCES

- .1 American Society of Mechanical Engineers (ASME)
 - .1 ASME B18.6.3-2011, Machine Screws, Tapping Screws, and Metallic Drive Screws (Inch Series).
- .2 ASTM International
 - .1 ASTM D2369-10e1, Test Method for Volatile Content of Coatings.
 - .2 ASTM D2832-92(2011), Standard Guide for Determining Volatile and Nonvolatile Content of Paint and Related Coatings.
- .3 Office des normes générales du Canada (CGSB)
 - .1 CAN/CGSB-93.4-92, Bardages, soffites et bordures de toit en acier galvanisé ou enduits d'un alliage aluminium-zinc, préfinis, pour bâtiments résidentiels.

1.3 DOCUMENTS/ÉCHANTILLONS À SOUMETTRE POUR APPROBATION/INFORMATION

- .1 Soumettre les documents et les échantillons requis conformément à la division 01 – Exigences générales.
- .2 Fiches techniques
 - .1 Soumettre les fiches techniques requises ainsi que les instructions et la documentation du fabricant concernant le revêtement métallique. Les fiches techniques doivent indiquer les caractéristiques des produits, les critères de performance, les dimensions, les limites 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 d'Ontario.
 - .2 Les dessins doivent indiquer les dimensions et le profil des éléments, les méthodes de fixation, les cotes de niveau des murs, les détails des garnitures et des pièces de fermeture, des fourrures métalliques, ainsi que des ouvrages connexes.
- .4 Échantillons des produits
 - .1 Soumettre deux (2) échantillons de 305 mm x 305 mm des matériaux de

revêtement, de la couleur et du profil prescrits.

- .5 Documents/Échantillons à soumettre relativement à la conception durable
 - .1 Matériaux à faible émission
 - .1 Soumettre une liste des adhésifs et des produits d'étanchéité ainsi que des peintures et des enduits utilisés à l'intérieur du bâtiment, lesquels doivent respecter les limites et les restrictions concernant leur teneur en COV et leur composition chimique.

1.4 ASSURANCE DE LA QUALITÉ

- .1 Rapports des essais : soumettre les rapports des essais certifiant que les produits, les matériaux et les matériels satisfont aux prescriptions quant aux caractéristiques physiques et aux critères de performance.
- .2 Certificats : soumettre les documents signés par le fabricant, certifiant que les produits, les matériaux et les matériels satisfont aux prescriptions quant aux caractéristiques physiques et aux critères de performance.

1.5 TRANSPORT, ENTREPOSAGE ET MANUTENTION

- .1 Transporter, entreposer et manutentionner les matériaux et les matériels conformément 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 le revêtement métallique de manière à le protéger contre les marques, les rayures et les éraflures.
 - .3 Remplacer les matériaux et les matériels endommagés par des matériaux et des matériels neufs.

Partie 2 Produits

2.1 ÉLÉMENTS DE REVÊTEMENT EN ACIER

- .1 Planches de bardage : type A, catégorie à surface lisse, pour pose à la verticale, conformes à la norme CAN/CGSB-93.4; produit de fabrication Vic west AD300, Ideal Roofing, avec panneau décoratif urbain sans nervure de raidissement; ou produit de remplacement approuvé, approuvé par le Représentant du Ministère. La compatibilité du bardage avec l'ouvrage existant doit être vérifiée par l'Entrepreneur avant de commander

les matériaux du bardage.

- .1 Finition : catégorie F2S.
- .2 Couleur : assortie à la couleur existante, choisie par le Représentant du Ministère.
- .3 Fini : assorti au fini existant.
- .4 Épaisseur du métal nu : 0,9 mm (calibre 20).
- .5 Éléments de remplissage isolants : en polystyrène, de 75 mm d'épaisseur.
- .6 Profil : 305, de 38 mm de profondeur; assorti aux joints emboîtants façonnés.
Fixations dissimulées compatibles avec l'assemblage du bardage existant;
l'entrepreneur doit vérifier le profil avant de commander les matériaux formant le bardage.

2.2 FIXATIONS

- .1 Les vis doivent être conformes à la norme ASME B18.6.3. De fabrication spéciale, ces fixations doivent être en acier cadmié.

2.3 CALFEUTRAGE

- .1 Produits d'étanchéité : conforme à la section 07 92 00 - Produits d'étanchéité pour joints.
 - .1 Les essais concernant l'émission de COV doivent être effectués conformément aux normes ASTM D2369 et ASTM D2832.

2.4 ACCESSOIRES

- .1 Garnitures apparentes : les pièces d'angle rentrant et d'angle saillant, les contre-solins, les bandes de couronnement, les bavettes, les bandes de départ, les garnitures de seuil et d'appui ainsi que les garnitures d'encadrement de porte et de fenêtre doivent être de mêmes matériau, couleur et brillant que le bardage, et être pré-perçés pour recevoir les fixations.
- .2 Prévoir des profilés de fourrure en métal selon les indications. Remettre des dessins d'atelier portant le sceau et la signature d'un ingénieur reconnu ou habilité à exercer au Canada, dans la province d'Ontario.

Partie 3 Exécution

3.1 EXAMEN

- .1 Vérification des conditions : s'assurer que l'état des surfaces/supports préalablement mis en œuvre aux termes d'autres sections ou contrats est acceptable conformément aux instructions écrites du fabricant.
 - .1 Faire une inspection visuelle des surfaces/supports en présence du Représentant du Ministère.
 - .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 reçu l'approbation écrite du Représentant du Ministère.

3.2 INSTRUCTIONS DU FABRICANT

- .1 Conformité : se conformer aux exigences, aux recommandations et aux spécifications écrites du fabricant, y compris à tout bulletin technique disponible, aux instructions paraissant dans le catalogue des produits, à celles paraissant sur l'emballage des produits et aux indications des fiches techniques.

3.3 POSE

- .1 Poser le revêtement de finition extérieur conformément aux exigences de la norme CGSB 93.5 et aux instructions écrites du fabricant.
- .2 Poser en continu les bandes de départ, les bavettes, les solins et garnitures de seuil et d'appui ainsi que les solins et garnitures de baie de fenêtre et de porte, selon les indications.
- .3 Poser soigneusement les pièces d'angle saillant, les pièces de remplissage et les pièces de fermeture de manière à obtenir un ouvrage bien façonné et profilé.
- .4 S'assurer que les joints du revêtement extérieur sont parfaitement alignés et aboutés.
- .5 Fixer les éléments de manière à ne pas gêner les mouvements thermiques de contraction et de dilatation.
- .6 Calfeutrer les joints entre les éléments et les ouvrages adjacents avec un produit d'étanchéité, conformément à la section 07 92 00 - Produits d'étanchéité pour joints.

3.4 PROTECTION

- .1 Protéger les matériels et les éléments installés contre tout dommage pendant les travaux de construction.
- .2 Réparer les dommages causés aux matériaux et aux matériels adjacents par l'installation des revêtements muraux extérieurs en métal.

FIN DE SECTION