

Partie 1 Généralités

1.1 EXIGENCES CONNEXES

- .1 Division 01 – Exigences générales.

1.2 CONTENU DE LA SECTION

- .1 Les travaux de la présente section comprennent les gouttières et les accessoires connexes.

1.3 RÉFÉRENCES

- .1 American Society for Testing and Materials (ASTM International)
 - .1 ASTM A591/A591M-98, Standard Specification for Steel Sheet, Electrolytic Zinc-Coated, for Light Coating Mass Applications.
 - .2 ASTM A653/A653M-11, Standard Specification for Steel Sheet, Zinc-Coated (Galvanized) or Zinc-Iron Alloy-Coated (Galvannealed) by the Hot-Dip Process.
 - .3 ASTM B32-08, Standard Specification for Solder Metal.
 - .4 ASTM D523-08, Standard Test Method for Specular Gloss.
 - .5 ASTM D822-01(2006), Standard Practice for Filtered Open-Flame Carbon-Arc Exposures of Paint and Related Coatings.
- .2 Association canadienne des entrepreneurs en couverture (ACEC)
 - .1 Devis, couvertures 2011.
- .3 Office des normes générales du Canada (CGSB)
 - .1 CAN/CGSB-37.5-M89, Mastic plastique de bitume fluxé.
- .4 Association canadienne de normalisation (CSA)/CSA International
 - .1 CAN/CSA-A440-F00,A440.1-F00, Fenêtres / Publication spéciale A440.1-00 Guide de l'utilisateur de la norme CSA A440-F00, Fenêtres.
 - .2 CSA B111-1974(R1998), Wire Nails, Spikes and Staples.
- .5 Green Seal's Standard
 - .1 GS-11, exigences de janvier 1997 (les émissions de COV provenant des peintures ne doivent pas dépasser les limites établies dans cette norme).
 - .2 GS-03, exigences de mai 1993 (les émissions de COV provenant des enduits anti-corrosion ne doivent pas dépasser les limites établies dans cette norme).

1.4 ÉCHANTILLONS

- .1 Soumettre les dessins d'atelier requis conformément à la section 0100 10 – Instructions générales.

- .2 Soumettre deux (2) échantillons de 50 mm x 50 mm de chaque couleur, de chaque fini et de chaque type de tôle proposés.

1.5 GESTION ET ÉLIMINATION DES DÉCHETS

- .1 Trier et recycler les déchets conformément à la section 01 00 10 – Instructions générales.
- .2 Évacuer du chantier tous les matériaux d'emballage et les acheminer vers des installations appropriées de recyclage.
- .3 Récupérer et trier les emballages en papier, en plastique, en polystyrène et en carton ondulé et les déposer dans les bennes appropriées disposées sur place aux fins de recyclage, conformément au plan de gestion des déchets.
- .4 Placer dans des contenants désignés les substances qui correspondent à la définition de déchets toxiques ou dangereux.
- .5 S'assurer que les contenants vides sont scellés puis entreposés correctement, hors de la portée des enfants, en vue de leur élimination.
- .6 Acheminer les éléments métalliques inutilisés vers une installation de recyclage du métal approuvée par le Représentant du Ministère.
- .7 Acheminer les produits de peinture et les produits d'étanchéité inutilisés vers un site agréé de collecte des matières dangereuses, approuvé par le Représentant du Ministère.
- .8 Il est interdit de déverser les produits de peinture et les produits d'étanchéité inutilisés dans les égouts, dans un cours d'eau, dans un lac, sur le sol ou à tout autre endroit où cela pourrait présenter un risque pour la santé ou pour l'environnement.
- .9 Plier les feuillets métalliques de cerclage, les aplatir et les placer aux endroits désignés en vue de leur recyclage.

Partie 2 Produits

2.1 TÔLES

- .1 Tôles d'acier zinguées : de 0,9 mm d'épaisseur (calibre 22), de qualité commerciale, selon la norme ASTM A653/A653M, avec zingage Z275.

2.2 TÔLES D'ACIER PRÉFINIES

- .1 Tôles d'acier préfinies, revêtues en usine d'une couche de polyfluorure de vinylidène
 - .1 Catégorie F2S.
 - .2 Couleur assortie à la couleur existante et choisie par le Représentant du Ministère parmi les couleurs provenant de la gamme étendue offerte par le fabricant.

- .3 Brillant spéculaire : 30 unités (\pm), selon la norme ASTM D523.
- .4 Épaisseur du revêtement : au moins 22 micromètres.
- .5 Résistance au vieillissement accéléré aux intempéries avec un degré de farinage 8, une décoloration d'au plus 5 unités et une érosion de moins de 20 % : selon la norme ASTM D822, dans les conditions d'essai ci-après.
 - .1 Durée d'exposition aux intempéries : 2500 heures.

2.3 ACCESSOIRES

- .1 Revêtement protecteur : peinture bitumineuse antibase.
- .2 Mastic plastique : conforme à la norme CAN/CGSB 37.5.
- .3 Sous-couche pour solins métalliques : revêtement sec conforme à la norme CAN/CGSB-51.32, feutre bitumé perforé n° 15, conforme à la norme CSA A123.3.
- .4 Produits d'étanchéité : polyuréthane à plusieurs composants, conforme à la norme CAN/CGSB-19.24, de type II et de catégorie B.
- .5 Languettes de fixation : en même matériau et de même trempe que la tôle utilisée, d'épaisseur identique à celle de la tôle à fixer.
- .6 Dispositifs de fixation : en même matériau que la tôle utilisée, conformes à la norme CSA B111, clous à couverture à tête plate et à tige annelée, de longueur et d'épaisseur appropriées aux solins métalliques.
- .7 Rondelles : en même matériau que la tôle utilisée, de 1 mm d'épaisseur, avec garnitures en caoutchouc.
- .8 Peinture pour retouches : selon les recommandations du fabricant de la tôle préfinie.

2.4 FAÇONNAGE

- .1 Les solins métalliques et les autres éléments en tôle doivent être façonnés conformément aux détails des dessins de la série FL, de l'Association canadienne des entrepreneurs en couverture (ACEC).
- .2 Les pièces doivent être façonnées en longueurs d'au plus 2400 mm. Il importe de prévoir, aux joints, le jeu nécessaire à la dilatation des éléments.
- .3 Les bords apparents doivent être rabattus de 12 mm sur leur face inférieure. Les angles doivent être assemblés à onglet et obturés avec un produit d'étanchéité.
- .4 Les éléments doivent être façonnés d'équerre, de niveau et avec précision, selon les dimensions prévues, de façon qu'ils soient exempts de déformations ou d'autres défauts susceptibles d'altérer leur apparence ou leur efficacité.

- .5 Les surfaces métalliques à noyer dans le béton ou le mortier doivent être revêtues d'un enduit protecteur.

2.5 SOLINS MÉTALLIQUES

- .1 Les solins, les couronnements et les bordures de toit doivent être façonnés selon les profils prescrits, avec de la tôle d'acier préfini, de 0,7 mm d'épaisseur (calibre 22).

2.6 BANDES D'ENGRAVURE ET CONTRE-SOLINS

- .1 Les contre-solins métalliques doivent être façonnés avec de la tôle de 0,9 mm d'épaisseur (calibre 22), conformément aux détails des dessins de la série FL de l'ACEC. Les éléments doivent comporter des trous de fixation ovalisés et être assujettis au moyen de fixations à rondelle en acier/plastique.

2.7 AVALOIRS D'ANGLE ET PARAPETS SURBAISSÉS

- .1 Les avaloirs d'angle doivent être façonnés avec de la tôle d'acier préfini de 0,9 mm d'épaisseur (calibre 22).
- .2 Les dimensions et les profils des éléments doivent être conformes aux indications.
- .3 Prévoir les fixations nécessaires.

Partie 3 Exécution

3.1 INSTALLATION

- .1 Mettre en place les ouvrages de tôle selon les détails des dessins de la série FL de l'ACEC.
- .2 Dissimuler les fixations, sauf aux endroits où l'on aura accepté qu'elles soient laissées apparentes.
- .3 Poser une sous-couche avant d'installer les éléments en tôle. Bien l'assujettir et exécuter des joints à recouvrement de 100 mm.
- .4 Munir de contre-solins les solins bitumineux réalisés aux points de rencontre de la couverture et des murets, des bâtis de montage ou des autres surfaces verticales. Réaliser des joints à agrafure simple et bien les assujettir aux bandes d'accrochage.
- .5 Fermer les joints d'extrémité et les sceller au moyen d'un produit d'étanchéité.
- .6 Installer d'aplomb et de niveau les bandes d'engravure posées d'affleurement. Calfater la partie supérieure des bandes d'engravure au moyen d'un produit d'étanchéité.

- .7 Insérer les solins métalliques sous les contre-solins de façon à former un joint étanche.
- .8 Avec un produit d'étanchéité, calfater les solins dans les contre-solins.
- .9 Poser des manchons façonnés aux endroits prescrits, autour des éléments traversant la membrane de couverture.

3.2 AVALOIRS D'ANGLE ET PARAPETS SURBAISSÉS

- .1 Installer les avaloirs d'angle et les parapets surbaissés selon les indications.

FIN DE SECTION