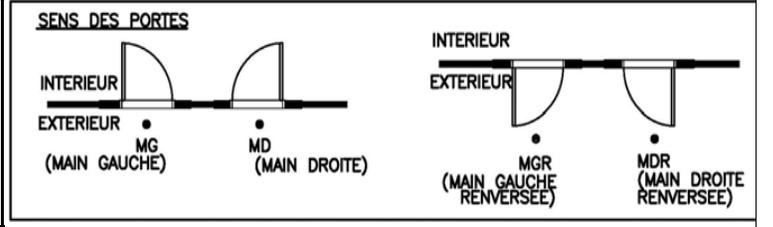


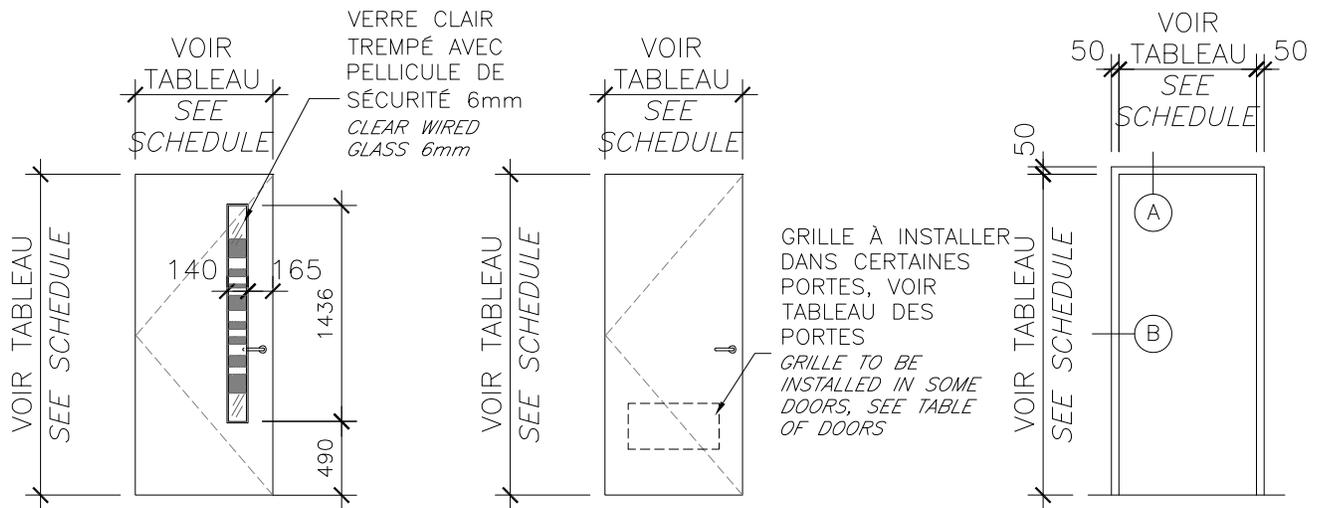
**TABLEAU DES PORTES ET CADRES / DOORS AND FRAMES SCHEDULE**

NO PORTE DOOR NO	LOCALISATION LOCATION	PORTES / DOORS											CADRES / FRAMES											DIVERS			REMARQUES / NOTES
		DIMENSIONS				RESISTANCE AU FEU FIRE RATED	VITRAGE GLAZING				OUVERURE OPENING			DIMENSIONS				RESISTANCE AU FEU	VITRAGE GLAZING				GROUPE QUINCAILLERIE HARDWARE GROUP	PERSIENNE LOUVER			
		LARGEUR WIDTH	HAUTEUR HEIGHT	EPAISSEUR THICKNESS	ELEVATION		MATÉRIAU MATERIAL	CALIBRE GAUGE	FINI FINISH	TYPE	EPAISSEUR THICKNESS	FILM TRANSLUCIDE TRANSLUCIDE FILM	MAIN HAND	ACTIVE ACTIVE HAND	LARGEUR TOTALE (LT) TOTAL WIDTH (TW)	HAUTEUR TOTALE (HT) TOTAL HEIGHT (TH)	ELEVATION		MATÉRIAU MATERIAL	CALIBRE GAUGE	FINI FINISH	TYPE			EPAISSEUR THICKNESS	FILM TRANSLUCIDE TRANSLUCIDE FILM	
650-01	601-3 @ 650	915	2135	45	1	AC	***	P	***	VS1	6	X	MGR	***	1015	2185	1	AC	16	P	***	***	***	***	3	***	
650-02	650	2 x 610	2135	45	2	BAP	***	P	***	***	***	***	COUL	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	5	***	
651-01	650 @ 651	915	2135	45	2	BAI	***	P	***	***	***	***	MD	***	1015	2185	1	ACI	16	P	***	***	***	***	8	***	
651-02	651	711	2135	45	2	BAP	***	P	***	***	***	***	MDR	***	811	2185	1	AC	16	P	***	***	***	***	2	X	
652	650 @ 652	915	2135	45	2	BAP	***	P	***	***	***	***	MD	***	1015	2185	1	AC	16	P	***	***	***	***	4	***	
653	650 @ 653	915	2135	45	2	BAP	***	P	***	***	***	***	MD	***	1015	2185	1	AC	16	P	***	***	***	***	1	***	
654	650 @ 654	915	***	***	10	AL	***	ANOD	***	VS2	6	X	MG	***	***	***	***	AL	***	ANOD	***	VS2	2 x 6	X	6	***	1 et 3
655	650 @ 655	915	***	***	10	AL	***	ANOD	***	VS2	6	X	MD	***	***	***	***	AL	***	ANOD	***	VS2	2 x 6	X	6	***	1 et 3
656-01	650 @ 656	915	***	***	8	AL	***	ANOD	***	VS2	6	X	MD	***	***	***	***	AL	***	ANOD	***	VS2	2 x 6	X	6	***	1 et 3
656-02	650 @ 656	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	2330	2400	7	AL	***	ANOD	***	VS2	2 x 6	X	***	***	3
657	658 @ 657	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	***	2391	1028	6	AL	***	ANOD	***	VS2	2 x 6	***	***	***	3
658	601-2 @ 658	EX	EX	EX	EXI	AC	***	P	***	VS1	EX	X	MGR	***	EX	EX	EXI	AC	16	P	***	***	***	***	7	***	2
659	667 @ 659	915	***	***	3	AL	***	ANOD	***	VS2	6	X	MD	***	***	***	***	AL	***	ANOD	***	VS2	2 x 6	X	6	***	1 et 3
660	667 @ 660	915	***	***	3	AL	***	ANOD	***	VS2	6	X	MD	***	***	***	***	AL	***	ANOD	***	VS2	2 x 6	X	6	***	1 et 3
661	667 @ 661	915	***	***	4	AL	***	ANOD	***	VS2	6	X	MD	***	***	***	***	AL	16	ANOD	***	VS2	2 x 6	X	6	***	1 et 3
662	658 @ 662	915	***	***	5	AL	***	ANOD	***	VS2	6	X	MG	***	***	***	***	AL	16	ANOD	***	VS2	2 x 6	X	6	***	1 et 3
663	658 @ 663	915	***	***	5	AL	***	ANOD	***	VS2	6	X	MD	***	***	***	***	AL	***	ANOD	***	VS2	2 x 6	X	6	***	1 et 3
664	667 @ 664	915	***	***	4	AL	***	ANOD	***	VS2	6	X	MG	***	***	***	***	AL	***	ANOD	***	VS2	2 x 6	X	6	***	1 et 3
665	669 @ 665	915	2135	45	2	BAP	***	P	***	***	***	***	MG	***	1015	2185	1	AC	16	P	***	***	***	***	4	***	
666	650 @ 666	915	***	***	9	AL	***	ANOD	***	VS2	6	X	MD	***	***	***	***	AL	***	ANOD	***	VS2	2 x 6	X	6	***	1 et 3
668	669 @ 668	915	2135	45	2	BAP	***	P	***	***	***	***	MD	***	1015	2185	1	AC	16	P	***	***	***	***	1	***	

<b>LEGENDE / LEGEND</b>	AC: Acier / Steel	ANOD: Anodisé / Anodized	FAB: Fourni par le fabricant / Supplied by manufacturer	NR: Non requis / Not required	VS1: Verre trempé clair 6 mm avec pellicule sécuritaire
ACI: Acier isolé / Insulated steel	BAI: Bois âme pleine / Wood solid core	MD: Main droite / Right hand	PRPT: Prépeint / Prepainted	VS2: Verre trempé clair 6 mm / Clear tempered glass 6 mm	TH1: Unité scellée clair (VS1 + VS1) / Clear thermos glass (VS1 + VS1)
ACS: Acier insonorisé / soundproofed steel	BAPV: Bois âme pleine vitré / Glaze wood solid core	MGR: Main gauche / Left hand	P: Paint / Painted	SM: Seuil en marbre / Marble threshold	TH2: Unité scellée à motif (VS1 + VS2) / Textured thermos glass (VS1 + VS2)
AL: Aluminium	COUL: Coulissant / Sliding	MGR: Main gauche renversée / Left hand reversed	TV: Teint + vernis en usine / Stain + varnished		
AL: Aluminium isolé / Insulated aluminium	EX: Existant / Existing				

REMARQUES / REMARKS
1 Porte intégrée au système cloison montable/démontable <i>Door integrated into movable partition system</i>
2 Porte, cadre et quincaillerie existante relocalisés <i>Relocated existing door and hardware-new frame</i>
3 Cloison système voir élévations feuille A09 <i>Systeme partition, see elevation on sheet A09</i>





1 PORTE TYPE PORTE 650-1  
 TYPICAL DOOR PORTE 658

2 PORTE TYPE PORTE 651  
 TYPICAL DOOR PORTE 665  
 PORTE 668  
 PORTE 652

1 CADRE TYPE  
 TYPICAL FRAME

LÉGENDE/LEGEND

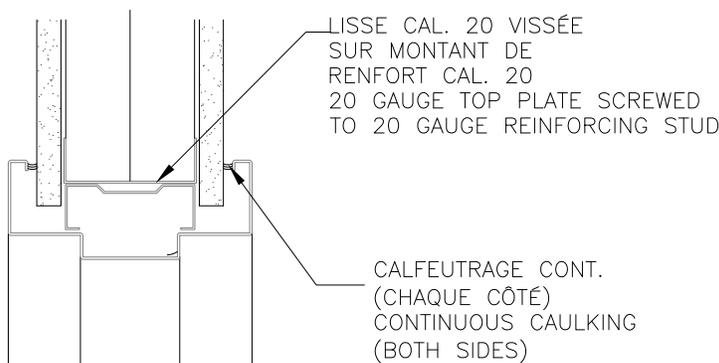


FILM DÉCORATIF FINI TRANSLUCIDE  
 DECORATIVE FILM FINISH: TRANSLUCENT

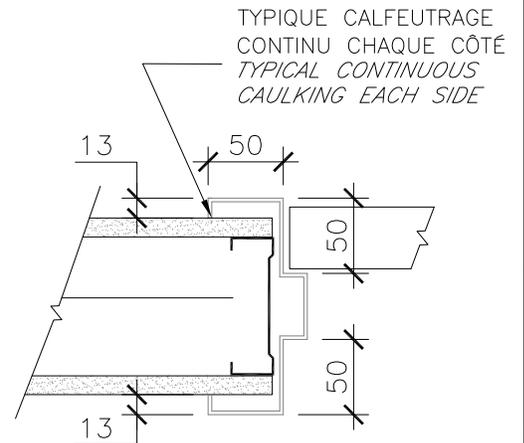


VERRE CLAIR TREMPÉ 6mm AVEC PELLICULE DE SÉCURITÉ  
 CLEAR TEMPERED GLASS 6mm WITH SECURITY FILM

1 ÉLÉVATION – PORTES & CADRES  
 ELEVATION – DOORS & FRAMES



A COUPE-PROFILÉ TÊTE  
 TOP PROFILE (SECTION)



B JAMBAGE TYPIQUE – PLAN  
 PLAN – TYPICAL JAMB

2 DÉTAILS – CADRES  
 DETAILS – FRAMES



## **Partie 1 Généralités**

### **1.1 SECTIONS CONNEXES**

- .1 Section 06 10 00.01 - Charpenterie.
- .2 Section 08 14 16 - Portes planes en bois.
- .3 Section 08 71 00 - Quincaillerie pour portes.
- .4 Section 08 80 50 - Vitrages.
- .5 Section 09 21 16 – Revêtement en plaques de plâtre
- .6 Section 09 22 16 – Ossature métalliques non porteuses
- .7 Section 09 91 99 - Peintures

### **1.2 RÉFÉRENCES**

- .1 American Society for Testing and Materials International (ASTM)
  - .1 ASTM A653/A653M-06a, Specification for Steel Sheet, Zinc-Coated (Galvanized) or Zinc-Iron Alloy-Coated (Galvannealed) by the Hot-Dip Process.
  - .2 ASTM B29-03, Standard Specification for Refined Lead.
  - .3 ASTM B749-03, Standard Specification for Lead and Lead Alloy Strip, Sheet and Plate Products.
- .2 Office des normes générales du Canada (CGSB)
  - .1 CAN/CGSB-1.181-99, Enduit riche en zinc, organique préparé.
  - .2 CGSB 41-GP-19Ma-84, Profilés vinyliques rigides pour fenêtres et portes.
- .3 Association canadienne de normalisation (CSA)/CSA International
  - .1 CSA-G40.20-F04/G40.21-F04, Exigences générales relatives à l'acier de construction laminé ou soudé/Aciers de construction.
  - .2 CSA W59-F03, Construction soudée en acier (soudage à l'arc).
- .4 Association canadienne des fabricants de portes d'acier (CSDMA)
  - .1 CSDMA, Recommended Specifications for Commercial Steel Doors and Frames, 2000.
  - .2 CSDMA, Selection and Usage Guide for Commercial Steel Doors, 1990.
- .5 National Fire Protection Association (NFPA)
  - .1 NFPA 80-99, Standard for Fire Doors and Fire Windows.
  - .2 NFPA 252-03, Standard Methods of Fire Tests of Door Assemblies.
- .6 Laboratoires des assureurs du Canada (ULC)
  - .1 CAN/ULC-S701-01, Norme sur l'isolant thermique en polystyrène, panneaux et revêtements de tuyauterie.

- .2 CAN/ULC-S702-97, Norme sur l'isolant thermique de fibres minérales pour bâtiments.
- .3 CAN/ULC-S704-03, Isolant thermique en uréthane et en isocyanurate, panneaux revêtus.
- .4 CAN4-S104-M80, Méthode normalisée des essais de comportement au feu des portes.
- .5 CAN4-S105-M85, Spécification normalisée pour bâtis des portes coupe-feu satisfaisant aux exigences de rendement de la norme CAN4-S104.

### **1.3 DOCUMENTS/ÉCHANTILLONS À SOUMETTRE POUR APPROBATION/INFORMATION**

- .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 conformément à la section 01 33 00 - Documents et échantillons à soumettre.
- .3 Soumettre les dessins d'atelier requis conformément à la section 01 33 00 - Documents et échantillons à soumettre.
  - .1 Les dessins d'atelier doivent indiquer chaque type de porte proposé, la nature des matériaux utilisés, l'épaisseur du métal nu, les assemblages à mortaise, les pièces de renfort, l'emplacement des ancrages et des fixations apparentes, les ouvertures destinées à recevoir le vitrage ou les louveres, la disposition des articles de quincaillerie et le degré de résistance au feu, ainsi que les revêtements de finition.
  - .2 Les dessins d'atelier doivent indiquer chaque type de bâti proposé, la nature des matériaux utilisés, l'épaisseur du métal nu, les pièces de renfort, les parclozes, l'emplacement des ancrages et des fixations apparentes et les types de revêtements de finition.
  - .3 Soumettre les résultats des essais, les données techniques et les instructions concernant l'installation.

### **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 recyclage conformément à la section 01 74 21 - Gestion et élimination des déchets de construction/démolition.

## **Partie 2 Produits**

### **2.1 MATÉRIAUX ET MATÉRIELS**

- .1 Tôle d'acier galvanisée par immersion à chaud : conforme à la norme ASTM A653M, avec zingage ZF75; épaisseur minimale du métal nu conforme à la norme pertinente de la CSDMA, tableau 1 - Thickness for Component Parts.
- .2 Profilés Pièces de renfort : en acier conforme à la norme CSA-G40.20/G40.21, de nuance 44W, avec zingage ZF75 selon la norme ASTM A653M.

## 2.2 ÂME DES PORTES

- .1 Âme alvéolée
  - .1 Âme du type \* nid d'abeille +, à alvéoles d'au plus 24.5 mm, en papier Kraft dont la masse est d'au moins 36.3 kg par rame et la masse volumique d'au moins 16.5 kg/m<sup>3</sup>, poncé jusqu'à l'obtention de l'épaisseur requise.

## 2.3 ADHÉSIFS

- .1 Âmes alvéolées et éléments en acier : adhésif de contact thermorésistant, vaporisable, à base de caoutchouc néoprène (polychloroprène) avec charge de résines incorporée, de faible viscosité.
- .2 Âmes en polystyrène et en polyuréthane : adhésif de contact thermorésistant, à base de résines époxydiques, de faible viscosité.
- .3 Portes à joints agrafés : adhésif/produit d'étanchéité résistant au feu, à base de polychloroprène avec charge de résines incorporée, de grande viscosité.

## 2.4 PEINTURE PRIMAIRE

- .1 Peinture de retouche antirouille conforme à la norme CAN/CGSB-1.181.

## 2.5 PEINTURE

- .1 Les bâtis en acier doivent être peints sur place conformément à la section 09 91 99 - Peintures - Travaux neufs d'intérieur. Les surfaces finies doivent être exemptes d'égratignures ou d'autres imperfections.

## 2.6 ACCESSOIRES

- .1 Amortisseurs pour portes : à un seul goujon, en caoutchouc néoprène.
- .2 Les parcloses doivent être fabriquées à partir de profilés façonnés d'au moins 16 mm de hauteur; elles doivent être bien ajustées, être aboutées aux angles et être fixées aux éléments du bâti au moyen de vis à tôle à tête ovale fraisée.
- .3 Mastic de remplissage métallique : selon les spécifications du fabricant.
- .4 Vitrages : conformément à la section 08 80 50 - Vitrage.
- .5 Prévoir la pose de vitrages, selon les indications, et fournir les parcloses nécessaires.
  - .1 Les vitrages doivent être retenus au moyen de parcloses amovibles en acier inoxydable à utiliser avec du ruban à vitrage et du mastic et à fixer avec des vis en acier inoxydable, à tête fraisée permettant le montage des vitrages en feuillure sèche et par simple pression.

## 2.7 FABRICATION DES BÂTIS - GÉNÉRALITÉS

- .1 Les bâtis doivent être fabriqués conformément aux normes de la CSDMA.

- .2 Les bâtis doivent être fabriqués selon les dimensions frontales maximales et les profils indiqués.
- .3 Bâtis intérieurs : de 1.6 mm d'épaisseur, soudés.
- .4 Les bâtis doivent être découpés, renforcés, percés et taraudés au besoin pour recevoir les pièces de quincaillerie mortaisées et gabariées et le matériel électronique nécessaires, et ce, à l'aide des gabarits fournis par le fournisseur des pièces de quincaillerie de finition. Les bâtis doivent être renforcés au besoin pour recevoir les pièces de quincaillerie à monter en saillie.
- .5 Les mortaises doivent être protégées au moyen de couvre-mortaises en acier.
- .6 Les bâtis de portes à un vantail doivent être munis de trois amortisseurs, et les bâtis de portes à deux vantaux, de deux amortisseurs installés sur la traverse supérieure.
- .7 Aucune plaque d'identification de fabricant ne doit être posée sur les bâtis et les panneaux.
- .8 Sauf indication contraire, les éléments de fixation doivent être dissimulés.
- .9 Les bâtis doivent être retouchés avec de la peinture primaire là où le revêtement de zinc a été endommagé durant la fabrication.
- .10 Isoler les bâtis des portes acoustiques au moyen d'isolant acoustique en fibre minérale, ITS 46 minimum.

## **2.8 ANCRAGE DES BÂTIS**

- .1 Des dispositifs appropriés servant à fixer les bâtis aux murs et aux planchers doivent être fournis et installés.
- .2 Les dispositifs d'ancrage muraux doivent être posés immédiatement au-dessus ou au-dessous de chaque renfort de charnière sur le montant côté charnières, et directement à l'opposé sur le montant de battement.
- .3 Les montants dont la hauteur de la feuillure est égale ou inférieure à 1520 mm doivent être munis de 2 ancrages; un ancrage additionnel doit être prévu pour chaque segment ou portion de segment de 760 mm supplémentaire.
- .4 Les ancrages qui seront encastrés dans des encadrements de baies réalisés avant l'installation des bâtis de portes doivent être disposés à au plus 150 mm du sommet et du bas de chaque montant, puis à au plus 660 mm d'entraxe.

## **2.9 BÂTIS SOUDÉS**

- .1 Les soudures doivent être effectuées conformément à la norme CSA W59.
- .2 Les éléments des bâtis doivent être assemblés avec précision, mécaniquement ou à onglet, puis être solidement soudés les uns aux autres, la soudure étant déposée sur la paroi intérieure des profilés.

- .3 Les joints d'aboutement entre les éléments des meneaux, des traverses d'imposte, des traverses centrales ainsi que des seuils et des appuis doivent être contre-profilés avec précision.
- .4 Les joints et les angles soudés doivent être meulés jusqu'à l'obtention d'une surface plane, garnis de mastic de remplissage métallique, puis poncés jusqu'à l'obtention d'un fini lisse et uniforme.
- .5 Les ancrages au plancher doivent être solidement fixés à l'intérieur de chacun des montants.
- .6 Deux entretoises temporaires doivent être soudées à chacun des bâtis pour les maintenir droits pendant le transport.

## **2.10 BÂTIS DÉMONTABLES**

- .1 Les bâtis démontables doivent être livrés à l'état démonté.
- .2 Les bâtis doivent être constitués d'éléments à joints mécaniques s'emboîtant solidement les uns dans les autres et ils doivent présenter une performance fonctionnelle satisfaisante une fois qu'ils sont assemblés et installés conformément aux exigences du document \* Recommended Installation Guide for Steel Doors and Frames +, publié par la CSDMA.
- .3 Les ancrages au sol doivent être fixés solidement à l'intérieur de chacun des montants.

## **2.11 BÂTIS COULISSANTS**

- .1 Sans objet.

## **2.12 FABRICATION DES PORTES - GÉNÉRALITÉS**

- .1 Les portes doivent être planes, battantes et elles doivent comporter une ouverture permettant l'installation d'un vitrage ou de louveres, selon les indications.
- .2 Les chants longitudinaux des portes doivent être soudés. Le joint longitudinal doit être visible meulé jusqu'à l'obtention d'une surface plane, garni de mastic de remplissage métallique, puis poncé jusqu'à l'obtention d'un fini lisse et uniforme.
- .3 Les portes doivent être découpées, renforcées et taraudées au besoin pour recevoir les pièces de quincaillerie mortaisées et gabariées nécessaires.
- .4 Les ouvertures de diamètre égal ou supérieur à 12.7 mm doivent être percées en usine, sauf celles qui sont destinées à recevoir les boulons de montage et les boulons traversants, lesquelles doivent être percées sur place, au moment de la pose des pièces de quincaillerie.
- .5 Les portes doivent être renforcées là où des pièces de quincaillerie doivent être montées en saillie. Les portes intérieures doivent être munies, à la partie supérieure et à la partie inférieure, d'un profilé inversé encastré, soudé par points.
- .6 Les portes doivent être retouchées avec de la peinture primaire là où le revêtement de zinc a été endommagé en cours de fabrication.

- .7 Aucune plaque d'identification de fabricant ne doit être posée sur les portes.

## **2.13 PORTES À ÂME ALVÉOLÉE**

- .1 Les portes intérieures doivent être constituées de tôles de parement en acier de 1.2mm d'épaisseur et d'une âme alvéolée collée sous pression aux tôles de parement.

## **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 la mise en oeuvre des produits, et aux indications des fiches techniques.

### **3.2 INSTALLATION - GÉNÉRALITÉS**

- .1 Sauf indication contraire, installer les portes et les bâtis coupe-feu portant l'étiquette d'homologation appropriée conformément à la norme NFPA 80.
- .2 Installer les portes et les bâtis conformément au guide d'installation de la CSDMA.

### **3.3 INSTALLATION DES BÂTIS**

- .1 Installer les éléments d'aplomb, d'équerre, de niveau et à la hauteur appropriée.
- .2 Fixer les ancrages aux éléments de construction adjacents.
- .3 Maintenir fermement les bâtis en position à l'aide de contreventements jusqu'à ce qu'ils soient installés. Poser des entretoises temporaires en bois horizontalement aux tiers de l'ouverture afin de maintenir constante la largeur des bâtis. Installer un étai vertical sous la traverse supérieure, au centre de la baie lorsque la largeur de cette dernière est supérieure à 1200 mm. Enlever les entretoises en bois une fois les bâtis en place.
- .4 Laisser les jeux nécessaires à la flexion pour éviter que les charges exercées par l'ossature soient transmises aux bâtis.

### **3.4 INSTALLATION DES PORTES**

- .1 Installer les portes et les pièces de quincaillerie à l'aide des gabarits fournis, conformément aux instructions du fabricant et aux prescriptions de la section 08 71 00 - Quincaillerie pour portes.
- .2 Ménager un écartement uniforme entre les portes et les montants du bâti et entre les portes et le plancher fini et le seuil, comme suit :
- .1 côté charnières : 1.0 mm;
  - .2 côté verrou et traverse supérieure : 1.5 mm;
  - .3 plancher fini, dessus de moquette, appui non combustible et seuil : 13 mm.
- .3 Ajuster les pièces mobiles pour que les portes fonctionnent en souplesse.

- .4 Installer les louveres.

### **3.5 ISOLATION DES BÂTIS DE PORTE**

- .1 Installer l'isolant à l'intérieur des bâtis des portes intérieurs indiquées.
- .2 S'assurer que tous les espaces vides sont remplis d'isolant avant de commencer les travaux.

### **3.6 EXÉCUTION DES RETOUCHES**

- .1 Retoucher à l'aide d'une peinture primaire les surfaces qui ont été endommagées pendant l'installation.
- .2 Recouvrir la surface apparente des ancrages des bâtis ainsi que les surfaces montrant des imperfections de mastic de remplissage métallique, puis poncer jusqu'à l'obtention d'un fini lisse et uniforme.

### **3.7 POSE DES VITRAGES**

- .1 Poser les vitrages conformément à la section 08 80 50 - Vitrages.

**FIN DE LA SECTION**

## **Partie 1 Généralités**

### **1.1 SECTIONS CONNEXES**

- .1 Section 08 11 00 - Portes et bâtis en métal.
- .2 Section 08 71 00 - Quincaillerie pour portes.
- .3 Section 08 80 50 - Vitrages.
- .4 Section 09 91 99 - Peintures

### **1.2 RÉFÉRENCES**

- .1 Architectural Woodwork Manufacturers Association of Canada (AWMAC).
  - .1 Quality Standards for Architectural Woodwork 1998.
- .2 Office des normes générales du Canada (CGSB).
  - .1 CAN/CGSB-71.19-M88, Adhésif par contact, vaporisable.
  - .2 CAN/CGSB-71.20-M88, Adhésif par contact, applicable au pinceau.
- .3 Association canadienne de normalisation (CSA)/CSA International.
  - .1 CSA A440.2-CSA A440.2-98(R2003), Energy Performance of Windows and Other Fenestration Systems.
  - .2 CSA O115-M1982(R2001), Hardwood and Decorative Plywood.
  - .3 Série CAN/CSA O132.2-F90(C1998), Portes planes en bois.
  - .4 CAN/CSA-O132.5-M1992(R1998), Stile and Rail Wood Doors.
  - .5 CAN/CSA-Z808-F96, Aménagement forestier durable : un document-guide.
  - .6 CSA, Programme de certification des fenêtres et des portes 2000.
- .4 Programme Choix environnemental (PCE).
  - .1 DCC-045-92, Produits d'étanchéité et de calfeutrage.
  - .2 DCC-046-92, Adhésifs.
- .5 National Fire Protection Association (NFPA).
  - .1 NFPA 80-1999, Standard for Fire Doors and Fire Windows.
  - .2 NFPA 252-1999, Standard Method of Fire Tests of Door Assemblies.
- .6 Laboratoire des assureurs du Canada (ULC).
  - .1 CAN4-S104M-80(C1985), Méthode normalisée des essais de comportement au feu des portes.
  - .2 CAN4-S105-1985(C1992), Spécification normalisée pour bâtis des portes coupe-feu satisfaisant aux exigences de rendement de la norme CAN4-S104.

### **1.3 DOCUMENTS/ÉCHANTILLONS À SOUMETTRE**

- .1 Fiches techniques

- .1 Soumettre les fiches techniques requises ainsi que les spécifications et la documentation du fabricant concernant les produits conformément à la section 01 33 00 - Documents et échantillons à soumettre .
- .2 Dessins d'atelier
  - .1 Soumettre les dessins d'atelier requis conformément à la section 01 33 00 - Documents et échantillons à soumettre .
  - .2 Les dessins doivent indiquer les types de portes ainsi que les ouvertures requises pour les vitrages et les louvres, les dimensions, les détails de l'âme, les détails de l'imposte, ainsi que les ouvertures requises pour celle-ci.

#### **1.4 ÉCHANTILLONS**

- .1 Soumettre les échantillons requis conformément à la section 01 33 00 - Documents et échantillons à soumettre .
- .2 Soumettre, à titre d'échantillon, un coin de 300 mm de côté, pour chaque type de porte en bois proposé.
- .3 Les échantillons doivent montrer les détails de la fabrication ainsi que les détails de l'âme, du vitrage et du parement de la porte.
- .4 Instructions du fabricant
  - .1 Soumettre les instructions d'installation fournies par le fabricant.

#### **1.5 ASSURANCE DE LA QUALITÉ**

- .1 Exigences des organismes de réglementation
  - .1 Portes en bois présentant un degré de résistance au feu : homologuées par un organisme accrédité par le Conseil canadien des normes et portant l'étiquette de l'organisme en question.
- .2 Rapports des essais : soumettre les rapports des essais certifiant que les produits, matériaux et matériels satisfont aux prescriptions quant aux caractéristiques physiques et aux critères de performance.
- .3 Certificats : soumettre les documents signés par le fabricant, certifiant que les produits, matériaux et matériels satisfont aux prescriptions quant aux caractéristiques physiques et aux critères de performance.
- .4 Réunion préalable à la mise en oeuvre : tenir une réunion au cours de laquelle on examinera les exigences des travaux, les instructions d'installation du fabricant ainsi que les termes de la garantie offerte par ce dernier.

#### **1.6 TRANSPORT, ENTREPOSAGE ET MANUTENTION**

- .1 Entreposage et protection des portes
  - .1 Protéger les portes contre l'humidité. Planifier leur livraison au chantier après l'achèvement des travaux générant une humidité excessive.

- .2 Entreposer les portes dans un local bien aéré et de manière qu'elles ne reposent pas directement sur le sol, conformément aux recommandations du fabricant.
- .3 Protéger les portes contre les éraflures, les marques causées par la manutention et tout autre dommage. Les emballer.
- .4 Entreposer les portes de manière qu'elles ne soient pas exposées au rayonnement direct du soleil.

## **1.7 GESTION ET ÉLIMINATION DES DÉCHETS**

- .1 Évacuer du chantier tous les matériaux d'emballage et les acheminer vers des installations appropriées de recyclage.
- .2 Placer les matériaux d'emballage en carton ondulé en polystyrène en plastique dans des bennes appropriées installées sur place aux fins de recyclage, conformément au programme de gestion des déchets en vigueur sur le chantier.
- .3 Les matériaux de vitrage inutilisés ou endommagés ne sont pas recyclables et sont exclus des programmes de recyclage municipaux.
- .4 Acheminer les adhésifs inutilisés vers un site agréé de collecte des matières dangereuses, approuvé par le Représentant du Ministère.
- .5 Il est interdit de déverser des produits de peinture 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.

## **1.8 GARANTIE**

- .1 En ce qui a trait à la Section 08 14 16, la période de garantie de 12 mois est prolongée à :
  - .1 À vie pour les portes à âme pleine;
  - .2 Trois (3) ans pour les porte de bois insonorisées avec âme acoustique

## **Partie 2 Produits**

### **2.1 PORTES PRÉSENTANT UN DEGRÉ DE RÉSISTANCE AU FEU**

- .1 Sans objet.

### **2.2 PORTES PLANES**

- .1 Portes à âme pleine : conformes à la norme CAN/CSA-O132.2.1.
  - .1 Fabrication
    - .1 Âme pleine en bois
      - .1 Âme de bois aggloméré solide, densité de 449 kg par mètre cube, conforme à la norme ANSI A208.1
      - .2 Battants en bois : pièce de bois de 3.2 mm lamellées à l'aide d'une colle structurale par pressage à chaud, incluant la tranche de bois dur au choix du fabricant et de même type que le placage

- pour les portes avec face en bois naturel 22 mm d'épaisseur, d'une largeur de 107 mm.
  - .3 Traverse supérieure et inférieure : collées à l'âme, 85 mm de largeur totale, composées de pièces de bois de 3.2 mm lamellées à l'aide d'une colle structurales de type 1 par pressage à chaud.
  - .4 Construction 7 plis.
  - .5 Placage des faces en bois : contreplaqué de bois sur (5 plis) ou en panneau rigide de fibre de bois (masonite) à peindre.
- .2 Porte de bois insonorisée avec âme acoustique : Conformes à la norme ASTM E 90-02, ASTM E 413-87, ASTM E 1332-90 et ASTM E 2235-03
- .1 Fabrication
    - .1 Porte insonorisante **ITS 46**
      - .1 Âme acoustique certifiée
      - .2 Battants en bois : pièce de bois de 3.2 mm lamellées à l'aide d'une colle structurale par pressage à chaud, incluant la tranche de bois dur au choix du fabricant et de même type que le placage pour les portes avec face en bois naturel 22 mm d'épaisseur, d'une largeur de 30 mm.
      - .3 Traverse supérieure et inférieure : collées à l'âme, 85 mm de largeur totale, composées de pièces de bois de 3.2 mm lamellées à l'aide d'une colle structurales de type 1 par pressage à chaud.
      - .4 Placage des faces en bois : contreplaqué de bois sur (5 plis) ou en panneau rigide de fibre de bois (masonite) à peindre.
      - .5 Joints d'étanchéité et seuil de tombant selon les spécifications du manufacturier.

## 2.3 FABRICATION

- .1 Chants verticaux des portes recouverts d'un placage s'harmonisant avec le placage de parement.
- .2 Portes préparées pour recevoir la quincaillerie et un vitrage, et munies de parcloses taillées à onglet en bois dur, s'harmonisant avec le placage de parement.
- .3 Chants verticaux des portes ouvrant d'un seul côté, chanfreinés à raison de 3 mm par 50 mm côté serrure, et de 1.5 mm par 50 mm côté charnières.

## Partie 3 Exécution

### 3.1 INSTRUCTIONS DU FABRICANT

- .1 Conformité : se conformer aux exigences, recommandations et spécifications écrites du fabricant, y compris aux bulletins techniques et aux instructions d'installation précisées dans les catalogues de produits et sur les cartons d'emballage, ainsi qu'aux indications des fiches techniques.

### **3.2 INSTALLATION**

- .1 Sortir les portes de leur emballage et les protéger conformément à la norme CAN/CSA-O132.2, appendice A.
- .2 Installer les portes présentant un degré de résistance feu conformément à la norme NFPA 80; ces portes doivent porter l'étiquette d'homologation de l'organisme compétent.
- .3 Installer les portes et leurs pièces de quincaillerie selon les instructions écrites du fabricant et les exigences de la norme CAN/CSA-O132.2, appendice A.
- .4 Ajuster les pièces de quincaillerie de façon que les portes fonctionnent correctement.
- .5 Installer les vitrages conformément à la section 08 80 50 - Vitrages.
- .6 Installer les parclofes.

### **3.3 AJUSTEMENT DES PORTES**

- .1 Juste avant l'achèvement de la construction du bâtiment, ajuster de nouveau les portes et leurs pièces de quincaillerie afin qu'elles fonctionnent convenablement.

### **3.4 NETTOYAGE**

- .1 Une fois l'installation des portes terminée, procéder au nettoyage du chantier afin d'éliminer la saleté et les débris accumulés, attribuables aux travaux de construction et à l'environnement.
- .2 Enlever toute trace de peinture d'impression et de produit de. Nettoyer les portes et les bâtis.
- .3 Nettoyer les surfaces vitrées avec un produit de nettoyage non abrasif approuvé.
- .4 Une fois les travaux d'installation terminés, évacuer du chantier les matériaux en surplus, les matériaux de rebut, les outils et les barrières de sécurité.

**FIN DE LA SECTION**

## **Part 1 Généralités**

### **1.1 SECTIONS CONNEXES**

- .1 Section 08 11 00 - Portes et bâtis en métal.
- .2 Section 08 14 16 – Portes planes en bois
- .3 Section 08 80 50 - Vitrages.
- .4 Section 10 22 19.01 – Cloisons amovibles sur ossature.

### **1.2 RÉFÉRENCES**

- 1 ANSI/BHMA A156.1-2000, American National Standard for Butts and Hinges.
- 2 ANSI/BHMA A156.2-2003, Bored and Preassembled Locks and Latches.
- 3 ANSI/BHMA A156.3-2001, Exit Devices.
- 4 ANSI/BHMA A156.4-2000, Door Controls - Closers.
- 5 ANSI/BHMA A156.5-2001, Auxiliary Locks and Associated Produits.
- 6 ANSI/BHMA A156.6-2005, Architectural Door Trim.
- 7 ANSI/BHMA A156.8-2005, Door Controls - Overhead Stops and Holders.
- 8 ANSI/BHMA A156.10-1999, Power Operated Pedestrian Doors.
- 9 ANSI/BHMA A156.12-2005, Interconnected Locks and Latches.
- 10 ANSI/BHMA A156.13-2002, Mortise Locks and Latches Series 1000.
- 11 ANSI/BHMA A156.14-2002, Sliding and Folding Door Hardware.
- 12 ANSI/BHMA A156.15-2006, Release Devices - Closer Holder, Electromagnetic and Electromechanical.
- 13 ANSI/BHMA A156.16-2002, Auxiliary Hardware.
- 14 ANSI/BHMA A156.17-2004, Self-closing Hinges and Pivots.
- 15 ANSI/BHMA A156.18-2006, Materials and Finishes.
- 16 ANSI/BHMA A156.19-2002, Power Assist and Low Energy Power - Operated Doors.
- 17 ANSI/BHMA A156.20-2006, Strap and Tee Hinges and Hasps.
- .2 Canadian Steel Door and Frame Manufacturers' Association (CSDMA)/Association canadienne des fabricants de portes d'acier (ACFPA)
  - 1 CSDMA/ACFPA, Recommended Dimensional Standards for Commercial Steel Doors and Frames - 2009.

### **1.3 DOCUMENTS/ÉCHANTILLONS À SOUMETTRE POUR APPROBATION/INFORMATION**

- .1 Soumettre les documents et les échantillons requis conformément à la section 01 33 00 - Documents/Échantillons à soumettre.

- .2 Fiches techniques
  - 1 Soumettre les fiches techniques requises ainsi que les instructions et la documentation du fabricant concernant la quincaillerie pour portes. Les fiches techniques doivent indiquer les caractéristiques des produits, les critères de performance, les dimensions, les limites et la finition.
- .3 Échantillons
  - 1 Soumettre un échantillon de chaque type d'article de quincaillerie aux fins d'examen et d'acceptation.
  - 2 Poser sur chaque échantillon une étiquette indiquant le paragraphe correspondant du devis, le numéro et la marque de commerce, le fini et le numéro de lot des articles de quincaillerie.
  - 3 Une fois les échantillons approuvés, ils seront remis à l'Entrepreneur, qui devra les incorporer aux travaux.
- .4 Liste des articles de quincaillerie
  - 1 Soumettre une liste des articles de quincaillerie pour portes. La liste doit énumérer les articles de quincaillerie prescrits et indiquer la marque, le modèle, le matériau, la fonction et le fini, de même que tout autre renseignement pertinent.
- .5 Instructions du fabricant : soumettre les instructions d'installation fournies par le fabricant.

#### **1.4 DOCUMENTS/ÉLÉMENTS À REMETTRE À L'ACHÈVEMENT DES TRAVAUX**

- .1 Soumettre les documents/éléments requis conformément à la section 01 78 00 - Documents/Éléments à remettre à l'achèvement des travaux.
- .2 Fiches d'exploitation et d'entretien : fournir les instructions relatives à l'utilisation et à l'entretien de la quincaillerie pour portes, lesquelles seront incorporées au manuel d'E&E.

#### **1.5 MATÉRIAUX/MATÉRIELS DE REMPLACEMENT À REMETTRE**

- .1 Fournir les matériaux et les matériels de remplacement/d'entretien requis, conformément à la section 01 78 00 - Documents/Éléments à remettre à l'achèvement des travaux.
- .2 Fournir (2) deux jeux des clés nécessaires à l'entretien des ferme-porte, serrures et des accessoires pour portes d'issue.

#### **1.6 ASSURANCE DE LA QUALITÉ**

- .1 Exigences des organismes de réglementation
  - 1 La quincaillerie pour portes de sortie à l'extérieur (portes d'issue) et pour portes montées dans des cloisons coupe-feu doit être certifiée par un organisme canadien de certification accrédité par le Conseil canadien des normes.

- .2 Certificats : soumettre les documents signés par le fabricant, certifiant que les produits et les matériaux/matériels sont conformes aux prescriptions quant aux caractéristiques physiques et aux critères de performance.

## **1.7 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 et aux instructions écrites du fabricant.
- .2 Emballer les articles de quincaillerie, y compris les fixations, séparément ou par groupe d'articles semblables, et étiqueter chaque emballage selon la nature et la destination de l'article.
- .3 Entreposage et manutention
  - 1 Entreposer les matériaux et les matériels, dans un endroit propre, sec et bien aéré, conformément aux recommandations du fabricant.
- .4 Gestion des déchets d'emballage : récupérer les déchets d'emballage, conformément à la section 01 74 21 - Gestion et élimination des déchets de construction/démolition.

## **1.8 MATÉRIAUX OU PRODUITS ACCEPTABLES**

- .1 Lorsque des matériaux ou des produits sont prescrits par leur marque de commerce, consulter les Instructions aux soumissionnaires afin de connaître la marche à suivre concernant la demande d'approbation de matériaux ou de produits de remplacement.

## **1.9 GARANTIE**

- .1 En ce qui a trait à la Section 08 71 00, la période de garantie de 12 mois est prolongée à :
  - 1 dix (10) ans pour les ferme-portes;
  - 2 deux (2) ans pour tous les autres éléments de quincaillerie.

## **Part 2 Produits**

### **2.1 GÉNÉRALITÉS**

- .1 Tous les articles de même type doivent provenir du même fabricant.

### **2.2 ARTICLES DE QUINCAILLERIE POUR PORTES**

- .1 Serrures et verrous
  - 1 Serrures et verrous à mortaiser : conformes à la norme ANSI/BHMA A156.13, série 1000, classe 1, à fonction et type de clé selon la liste des articles de quincaillerie.
  - 2 Cylindres/Barillets : à clé faisant partie du système de clés. Préparation des barillets par d'autres
- .2 Charnières de chant et autres charnières

- 1 Charnières de chant et autres charnières : conformes à la norme ANSI/BHMA A156.1, désignées par un code numérique et suivi des indications relatives à la dimension et au fini, et figurant sur la liste des articles de quincaillerie.
- .3 Ferme-porte et accessoires
  - 1 Accessoires pour portes (ferme-porte) : conformes à la norme ANSI/BHMA A156.4, figurant sur la liste des articles de quincaillerie,
  - 2 Dispositifs de relâchement des mécanismes de fermeture et de retenue des portes : conformes à la norme ANSI/BHMA A156.15, désignés par un code numérique, figurant sur la liste des articles de quincaillerie.
- .4 Dispositifs de manoeuvre des portes
  - 1 Portes à ouverture assistée et portes à ouverture et fermeture automatiques à faible énergie cinétique : conformes à la norme ANSI/BHMA A156.19.
- .5 Serrures auxiliaires et produits associés : conformes à la norme ANSI/BHMA A156.5, désignés par un code numérique, figurant sur la liste des articles de quincaillerie.
  - 1 Pêne dormant; clés adaptées au système de clés selon les indications.
  - 2 Cylindres/Barillets : pour installation dans les serrures à pêne dormant utilisées sur les portes spéciales, selon les indications de la liste des articles de quincaillerie.
- .6 Accessoires de quincaillerie décoratifs (architecturaux) pour portes : conformes à la norme ANSI/BHMA A156.6, figurant sur la liste des articles de quincaillerie.
  - 1 Plaques de protection pour portes : plaques de bas de porte en acier inoxydable de 1.27 mm d'épaisseur.
  - 2 Plaques à pousser : de type en acier inoxydable de 1.27 mm d'épaisseur.
  - 3 Barres à pousser et à tirer : de type en acier inoxydable.
- .7 Accessoires de quincaillerie secondaires : conformes à la norme ANSI/BHMA A156.16, , indiqués sur la liste des articles de quincaillerie.
  - 1 Verrous à entailler.
- .8 Dispositifs de manoeuvre pneumatiques pour accès facile
  - 1 Ferme-porte robustes à commande pneumatique assistée, convenant à la manoeuvre de portes multiples, avec actionneur, boîte de commande, source d'alimentation en air comprimé et canalisations connexes.
  - 2 Blocs combinés autonomes constitués d'une boîte de commande et d'un compresseur pour la manoeuvre distincte des vantaux de portes à deux vantaux.
  - 3 Boîtes de commande : avec relais pour gâche électrique.
  - 4 Dispositifs de manoeuvre montés du côté approprié des portes à tirer ou à pousser, de manière à être situés à l'intérieur de la pièce.
  - 5 Actionnement des dispositifs de manoeuvre par lecteur de cartes et/ou détecteurs de présence.

- 6 Boîtes électriques et actionneurs : boîtes électriques simples, de 51 mm de largeur x 102 mm de hauteur x 50 mm de profondeur, encastrées dans une paroi murale, aux endroits indiqués; actionneurs avec câblage basse tension, montés sur platine en acier inoxydable de 114 mm de diamètre, portant le pictogramme \* handicapé + gravé en bleu.
- 7 Alimentation tension secteur aux boîtes de commande, avec interrupteur monté près de chaque boîte.
- 8 Câblage basse tension relié à chaque actionneur et canalisation d'air comprimé de 6 mm de diamètre reliée à chaque dispositif de manoeuvre.
- 9 Boîtes de commande montées aux endroits indiqués par le Représentant du Ministère.

### **2.3 ARTICLES DE QUINCAILLERIE DIVERS**

- .1 Système de contrôle des clés indexées : conforme à la norme ANSI/BHMA A156.5, désigné par un code numérique.

### **2.4 FIXATIONS**

- .1 Seules des fixations fournies par le fabricant peuvent être utilisées. Le non-respect de cette exigence peut compromettre les garanties et invalider les étiquettes d'homologation, le cas échéant.
- .2 Fournir les vis, les boulons, les tampons expansibles et les autres dispositifs de fixation nécessaires à un assujettissement satisfaisant et au bon fonctionnement des articles de quincaillerie.
- .3 Les pièces de fixation apparentes doivent avoir le même fini que l'article de quincaillerie posé.
- .4 Là où il faut une poignée à tirer sur l'une des deux faces, et une plaque à pousser sur l'autre face des portes, fournir les pièces de fixation nécessaires et les poser de façon que la poignée soit assujettie de part en part de la porte. La plaque doit être posée de manière que les fixations soient masquées.
- .5 Utiliser des pièces de fixation en matériau compatible avec celui qu'elles traversent.

### **2.5 CLÉS**

- .1 Les serrures pour armoires et pour portes doivent être commandées par des clés différentes et assujetties à des clés maîtresses existantes et à une grande clé maîtresse existante.
- .2 Le système de cléage et la fourniture de la totalité des barilletts définitifs seront par la compagnie autorisée pour l'édifice : Serrurier Excel (Valérie Besner 450-638-7073). L'entrepreneur est responsable de mandater la compagnie autorisée et de coordonner les travaux.
- .3 Fournir des serrures de chantier avec 5 clés durant la période de construction.

---

**Part 3 Exécution**

**3.1 INSTALLATION**

- .1 Instructions du fabricant : se conformer aux exigences, recommandations et spécifications écrites du fabricant, y compris aux bulletins techniques et aux instructions d'installation précisées dans les catalogues de produits et sur les cartons d'emballage, ainsi qu'aux indications des fiches techniques.
- .2 Fournir aux fabricants des portes et des bâtis métalliques les gabarits d'installation et les instructions complètes qui leur permettront de préparer leurs produits à recevoir les articles de quincaillerie prescrits dans la présente section.
- .3 Fournir, avec chaque article de quincaillerie, les instructions d'installation du fabricant.
- .4 Installer les articles de quincaillerie aux positions normalisées conformes aux exigences du Canadian Metric Guide for Steel Doors and Frames (Modular Construction), élaboré par l'ACFPA.
- .5 Si l'installation est telle que la butée touchera la poignée, poser la butée de façon qu'elle en heurte le bas.
- .6 N'utiliser que les dispositifs de fixation fournis par le fabricant.
  - 1 Les dispositifs de fixation rapide, sauf s'ils sont spécifiquement fournis par le fabricant, ne seront pas acceptés.
- .7 Lorsque le Représentant du Ministère en fera la demande, retirer les rotors provisoires des serrures.
  - 1 Retenir les services de la compagnie Serrurier Excel pour remplacer les rotors provisoires par des rotors définitifs, puis vérifier le fonctionnement de toutes les serrures.

**3.2 RÉGLAGE**

- .1 Régler les articles de quincaillerie, les dispositifs de manoeuvre et de commande ainsi que les ferme-porte de façon qu'ils fonctionnent en souplesse, qu'ils soient sécuritaires et qu'ils assurent une parfaite étanchéité à la fermeture.
- .2 Lubrifier les articles de quincaillerie, les dispositifs de manoeuvre et de commande ainsi que toutes les pièces mobiles.
- .3 Ajuster les articles de quincaillerie pour portes de manière qu'ils assurent un contact parfait entre les portes et leur bâti.

**3.3 NETTOYAGE**

- .1 Nettoyage en cours de travaux : effectuer les travaux de nettoyage conformément à la section 01 74 11 - Nettoyage.
  - 1 Laisser les lieux propres à la fin de chaque journée de travail.

- 2 Nettoyer les articles de quincaillerie avec un chiffon humide et un produit de nettoyage non abrasif, et les polir conformément aux instructions du fabricant. Enlever la pellicule de protection recouvrant les articles de quincaillerie, le cas échéant.
  - 3 Nettoyage final : évacuer du chantier les matériaux/matériels en surplus, les déchets, les outils et l'équipement conformément à la section 01 74 11 - Nettoyage.
- .2 Gestion des déchets : trier les déchets en vue de leur recyclage, conformément à la section 01 74 21 - Gestion et élimination des déchets de construction/démolition
- 1 Retirer les bacs et les bennes de recyclage du chantier et éliminer les matériaux aux installations appropriées.

### 3.4 LISTE DES ARTICLES DE QUINCAILLERIE

- .1 **Groupe 1** (porte 668,653)
- |   |   |                  |     |     |
|---|---|------------------|-----|-----|
| 3 | Charnières  | 5BB1 4.5 X 4 FNA | 652 | IVE |
| 1 | Serrure de bureau   | ND50PD x SPA     | 626 | SCH |
| 1 | Cylindre sur système de cléage de l'édifice   |                  |     | ABL |
| 1 | Butoir mural  | WS402CVX         | 626 | IVE |
| 1 | Garniture d'étanchéité autocollante à base de silicone, W-22 x 1/915mm (Tête) + 2/2085mm (Jambages), Noire, K.N.Crowder |                  |     |     |
| 1 | Seuil tombant robuste encastré avec insertion de néoprène, CT-53N x 915mm, 628, K.N.Crowder                             |                  |     |     |
| 1 | Juda optique  |                  |     |     |
- .2 **Groupe 2** (porte 651-02)
- |   |   |                  |     |     |
|---|---|------------------|-----|-----|
| 3 | Charnières                                  | 5BB1 4.5 X 4 FNA | 652 | IVE |
| 1 | Serrure fonction dépôt                      | ND80PD x SPA     | 626 | SCH |
| 1 | Persienne                                   | 406 x 457        |     |     |
| 1 | Cylindre sur système de cléage de l'édifice |                  |     | ABL |
| 1 | Butoir mural                                | WS402CVX         | 626 | IVE |
- .3 **Groupe 3** (porte 650-01)
- |   |  |   |     |     |
|---|--|---|-----|-----|
| 3 | Charnières   | 5BB1HW 4.5 X 4.5 FNA                    | 652 | IVE |
| 1 | Transfert de courant                                     | EPT-10                                  | 689 | VON |
| 1 | Serrure électrifiée                                      | L9080EU-RX X 17B X 24vdc                | 626 | SCH |
| 1 | Cylindre sur système de cléage de l'édifice              |   |     | ABL |
| 1 | Butoir mural   | WS402CVX                                | 626 | IVE |
| 1 | Ouvre-porte électrique                                   | 9542 Reg RF x Larg. de la porte         | 628 | LCN |
| 2 | Plaque d'activation                                      |   |     |     |
|   | 8310-856   | 4 1/2 po. de diamètre X sigle handicapé | 630 | LCN |
| 1 | Lecteur de carte (par Division 28)                       |   |     |     |
| 1 | Contact de porte (par division 28). Préparation du cadre |   |     |     |
| 1 | Boîtier d'alimentation (par Division 28)                 |   |     |     |

.4	<b>Groupe 4</b> (portes 652, 665)			
	3	Charnières	5BB1HW 4.5 X 4.5 FNA	652 IVE
	1	Transfert de courant	EPT-10	689 VON
	1	Serrure électrifiée	L9080EU-RX X 17B X 24vdc	626 SCH
	1	Cylindre sur système de cléage de l'édifice		ABL
	1	Butoir mural	WS402CVX	626 IVE
	1	Lecteur de carte (par Division 28)		
	1	Contact de porte (par division 28). Préparation du cadre		
	1	Ferme-porte en surface (côté tirer)	4040XP, EDA	689 LCN
.5	<b>Groupe 5</b> (porte 650-02)			
	1	Ensemble de rail double et chariots C-650 x longueur		628 KNC
	1	Ensemble de guide au plancher C-200 avec rail mortaisé C-201 dans le bas de la porte		628 KNC
	2	Butoirs pour rail C-100		KNC
	2	Poignées encastrées 950		626 GSH
.6	<b>Groupe 6</b> (portes 654, 655, 656, 659, 660, 661, 662, 663, 664, 666)			
	4	Charnières OU 1 pivot (par section 10 22 19.01)		
	1	Serrure de bureau (par section 10 22 19.01)	ND50PD x SPA	626 SCH
	1	Cylindre sur système de cléage de l'édifice		ABL
	1	Butoir mural	WS402CVX	626 IVE
	1	Seuil tombant encastré avec insertion de néoprène (par section 10 22 19.01) CT-50 x 915mm		628 KNC
	1	Garniture d'étanchéité autocollante à base de silicone, W-22 x 1/915mm (Tête) + 2/2085mm (Jambages), Noire, K.N.Crowder (par section 10 22 19.01)		
.7	<b>Groupe 7</b> (porte 658) <b>Quincaillerie EXISTANTE : porte relocalisée</b>			
	3	Charnières existantes	5BB1HW 4.5 X 4.5 FNA	652 IVE
	1	Transfert de courants existant	EPT-10	689 VON
	1	Serrure électrifiée existante	L9080EU-RX X 17B X 24vdc	626 SCH
	1	Ferme-porte en surface existant (côté tirer) à démolir		
	1	Butoir mural existant	WS402CVX	626 IVE
	1	Contact de porte existant (par division 28).		
	1	NOUVEAU Cylindre sur système de cléage de l'édifice		ABL
	1	NOUVEAU Lecteur de carte (par Division 28)		
	1	NOUVEAU Ouvre-porte électrique 9542 Reg RF x Larg. de la porte		628 LCN
	2	NOUVEAU Plaque d'activation 8310-856 4 1/2 po. de diamètre X sigle handicapé		630 LCN
	1	NOUVEAU Boitier d'alimentation (par division 28)		

.8	<b>Groupe 8</b> (portes 651-01)			
3	Charnières	5BB1HW 4.5 X 4.5 FNA	652	IVE
1	Transfert de courant	EPT-10	689	VON
1	Serrure électrifiée	L9080EU-RX X 17B X 24vdc	626	SCH
1	Cylindre sur système de cléage de l'édifice			ABL
1	Butoir mural	WS402CVX	626	IVE
1	Lecteur de carte (par Division 28)			
1	Contact de porte (par division 28). Préparation du cadre			
1	Ferme-porte en surface (côté tirer) 4040XP, EDA	689 LCN		
1	Juda optique			
1	Garniture d'étanchéité selon les spécifications du fabricant de la porte insonorisante			
1	Seuil tombant selon les spécifications du fabricant de la porte insonorisante			

**FIN DE LA SECTION**

## **Partie 1 Généralités**

### **1.1 SECTIONS CONNEXES**

- .1 Section 08 11 00 - Portes et bâtis en métal.
- .2 Section 08 14 16 – Portes planes en bois.
- .3 Section 10 22 19.01 – Cloisons amovibles sur ossature.

### **1.2 RÉFÉRENCES**

- .1 ASTM International
  - .1 ASTM C542-05, Standard Specification for Lock-Strip Gaskets.
  - .2 ASTM D790-07e1, Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials.
  - .3 ASTM D1003-07e1, Standard Test Method for Haze and Luminous Transmittance of Plastics.
  - .4 ASTM D1929-96(R2001)e1, Standard Test Method for Determining Ignition Temperature of Plastics.
  - .5 ASTM D2240-05, Standard Test Method for Rubber Property - Durometer Hardness.
  - .6 ASTM E84-10, Standard Test Method for Surface Burning Characteristics of Building Materials.
  - .7 ASTM F1233-08, Standard Test Method for Security Glazing Materials and Systems.
- .2 Office des normes générales du Canada (CGSB)
  - .1 CAN/CGSB-12.1-M90, Verre de sécurité trempé ou feuilleté.
  - .2 CAN/CGSB-12.2-M91, Verre à vitres plat et clair.
  - .3 CAN/CGSB-12.3-M91, Verre flotté, plat et clair.

### **1.3 DOCUMENTS/ÉCHANTILLONS À SOUMETTRE POUR APPROBATION/INFORMATION**

- .1 Soumettre les documents et les échantillons requis conformément à la section 01 33 00 - Documents/Échantillons à soumettre.
- .2 Fiches techniques
  - .1 Soumettre les fiches techniques requises ainsi que les instructions et la documentation du fabricant concernant les vitrages, les produits d'étanchéité et les accessoires de vitrage. Les fiches techniques doivent indiquer les caractéristiques des produits, les critères de performance, les dimensions, les limites et la finition.
- .3 Échantillons

- .1 Soumettre les échantillons conformément à la section 01 33 00 – Documents et échantillons à soumettre.
- .2 Soumettre des échantillons des panneaux de résine aux fins d'examen et d'acceptation.
- .3 Soumettre deux (2) échantillons de 300 mm et des accessoires.

#### **1.4 DOCUMENTS/ÉLÉMENTS À REMETTRE À L'ACHÈVEMENT DES TRAVAUX**

- .1 Soumettre les documents/éléments requis conformément à la section 01 78 00 - Documents/Éléments à remettre à l'achèvement des travaux.
- .2 Fiches d'exploitation et d'entretien : fournir les instructions relatives à l'utilisation et à l'entretien des vitrages, lesquelles seront incorporées au manuel d'E&E.

#### **1.5 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 et aux instructions écrites du fabricant.

#### **1.6 CONDITIONS AMBIANTES**

- .1 Conditions ambiantes
  - .1 Les mastics de vitrage doivent être mis en oeuvre à une température ambiante d'au moins 10 degrés Celsius. De plus, la zone où sont effectués les travaux doit être ventilée pendant 24 heures après la mise en oeuvre de ces mastics.
  - .2 Veiller à ce que la température minimale prescrite soit obtenue avant le début des travaux, puis la maintenir pendant la mise en oeuvre des mastics de vitrage ainsi que pendant une période de 24 heures après l'achèvement des travaux.

#### **1.7 MATÉRIAUX OU PRODUITS ACCEPTABLES**

- .1 Lorsque des matériaux ou des produits sont prescrits par leur marque de commerce, consulter les Instructions aux soumissionnaires afin de connaître la marche à suivre concernant la demande d'approbation de matériaux ou de produits de remplacement.

### **Partie 2 Produits**

#### **2.1 MATÉRIAUX/MATÉRIELS**

- .1 Verre de sécurité : selon la norme CAN/CGSB-12.1, transparent, de 6 mm d'épaisseur.
  - .1 Type : 2, trempé.
  - .2 Catégorie : B, flotté.
  - .3 Classe : 1.
- .2 Film décoratif translucide :

- .1 Face : film vinylique polymère translucide de 80 µm d'épaisseur, fini mat, sans cadmium.
  - .2 Adhésif : acrylique à base de solvant, très cohésif et de longue durabilité.
  - .3 Protecteur : papier kraft blanc très stable, de 135 gr/m<sup>2</sup>, avec impression en rouge au dos.
  - .4 Installé du côté extérieur de la pièce sauf portes d'entrée. Voir emplacement aux dessins.
- .3 Films sécuritaire transparent :
- .1 Films de sûreté/sécurité : films de polyester transparent, avec enduit résistant à l'usure et pellicule antiadhérence.
    - .1 Produits acceptables :
      - .1 FrameGuard de Mardico
      - .2 SCL SR PS15 de LLumarMagnum
      - .3 Produit de remplacement approuvé par addenda conformément aux Instructions aux soumissionnaires.
    - .2 Ancrage : scellant structural chevauchant le film et le parclose. Couleur : noir.
      - .1 Produits acceptables :
        - .1 Dow Corning 995 Silicone structural glazing sealant
        - .2 Produit de remplacement approuvé par addenda conformément aux Instructions aux soumissionnaires.
    - .3 Installation : selon les instructions du fabricant et du côté intérieur de la pièce.
  - .4 Panneau de résine sur ossature en aluminium
    - .1 Panneau de résine translucide appareillée au produit « varia ecoresin » de la cie 3form
      - .1 Couleur verte appareillée à l'échantillon « Marsh » de la cie 3form
      - .2 Épaisseur : 12,7 mm
      - .3 Fini : appareillée à l'échantillon « Sandstone » de la cie 3form
      - .4 Module du panneau : 1220mm X 2410mm
    - .2 Partition sans cadre mur à mur appareillée à la solution 200.25 « Top support » de la cie 3form.
      - .1 Profilés supérieur et inférieur en aluminium
      - .2 Rive supérieure et inférieure de la cloison : profilé de recouvrement en aluminium extrudé.
      - .3 Accessoires : garnitures diverses, entretoises, attaches, pinces et autres accessoires requis pour l'installation, selon les recommandations du fabricant de partition.
      - .4 Les surfaces apparentes des éléments en aluminium doivent être finis anodisé satin.
- Installation : selon les instructions du fabricant et du côté intérieur de la pièce.

## **2.2 ACCESSOIRES**

- .1 Cales d'assise : en néoprène, d'une dureté Shore A de 80 à 90 mesurée au duromètre selon la norme ASTM D2240, adaptées à la méthode de montage du vitrage ainsi qu'au poids et aux dimensions des vitres.
- .2 Cales périphériques : en néoprène, d'une dureté Shore A de 50 à 60 mesurée au duromètre selon la norme ASTM D2240, autocollantes sur une face, de 75 mm de longueur x la moitié de la hauteur des parclozes x l'épaisseur appropriée au vitrage mis en place.
- .3 Bandes adhésives préformées pour vitrages
  - .1 Composé prémoulé de butyle, d'une dureté Shore A de 10 à 15 mesurée au duromètre selon la norme ASTM D2240, boudiné sur papier dorsal, de dimension adaptées à l'ouvrage, de couleur noire.

## **Partie 3 Exécution**

### **3.1 EXAMEN**

- .1 Vérification des conditions : avant de procéder à l'installation des vitrages, s'assurer que l'état des surfaces/supports préalablement mis en oeuvre aux termes d'autres sections ou contrats est acceptable et permet de réaliser les travaux conformément aux instructions écrites du fabricant.
  - .1 S'assurer que les ouvertures ménagées pour les vitrages sont bien dimensionnées et qu'elles respectent les tolérances admissibles.
  - .2 S'assurer que les surfaces des feuillures et autres évidements sont propres et exemptes de toute obstruction, et qu'elles sont prêtes à recevoir les vitrages.

### **3.2 PRÉPARATION**

- .1 Nettoyer les surfaces de contact à l'aide d'un solvant et assécher avec un chiffon.
- .2 Sceller les feuillures et autres évidements poreux avec une peinture pour couche primaire ou un produit d'impression compatible avec le support.
- .3 Appliquer une peinture pour couche primaire/d'impression sur les surfaces devant être recouvertes d'un produit d'étanchéité.

### **3.3 VITRAGES INTÉRIEURS - MONTAGE SANS BAIN DE MASTIC (BANDES ADHÉSIVES/BANDES ADHÉSIVES)**

- .1 Effectuer les travaux conformément aux spécifications contenues dans le Glazing Manual de la GANA et aux spécifications contenues dans le Laminated Glazing Reference Manual de la GANA, visant les méthodes de montage des vitrages.

- .2 Couper les bandes adhésives à la longueur appropriée et les appuyer contre les parcloles permanentes, de manière qu'elles se prolongent jusqu'à 1.6 mm au-dessus de la ligne de vision.
- .3 Placer les cales d'assise à intervalles correspondant au quart de la largeur du vitrage, de sorte que les cales d'extrémité se trouvent à au plus 150 mm des coins de ce dernier.
- .4 Déposer le vitrage sur les cales d'assise et l'appuyer contre les bandes adhésives de manière à obtenir un parfait contact des surfaces sur tout le pourtour.
- .5 Poser des bandes adhésives sur le pourtour de l'autre face du vitrage de la façon déjà décrite.
- .6 Disposer les parcloles amovibles sans déplacer les bandes adhésives et exercer une pression sur ces dernières de manière à obtenir un parfait contact des surfaces.
- .7 Tailler l'excédent des bandes avec un couteau approprié.

### **3.4 FILMS DE MATIÈRE PLASTIQUE**

- .1 Fixer le film de plastique au moyen d'un adhésif appliqué conformément aux directives du fabricant du produit utilisé.
- .2 S'assurer que le film mis en place est exempt de bulles d'air, de plis et de déformations visibles.
- .3 Ajuster le film sur le pourtour du vitrage et bien tailler les rives.

### **3.5 MONTAGE PARTITION**

- .1 Monter la partition après la finition des planchers, selon les instructions du fabricant.
- .2 Fixer les rails aux planchers, aux plafonds.
  - .1 Au plafond, utiliser des fixations qui supporteront solidement la partition sans endommager ou érafler les panneaux ou les éléments d'ossature des plafonds suspendus.
- .3 Poser la partition d'aplomb, d'équerre et de niveau.
  - .1 Ajuster avec précision aux surfaces adjacentes.
  - .2 Si les planchers ne sont pas de niveau, poser des cales de nivellement.

### **3.6 NETTOYAGE**

- .1 Nettoyage en cours de travaux : effectuer les travaux de nettoyage conformément à la section 01 74 11 - Nettoyage.
  - .1 Laisser les lieux propres à la fin de chaque journée de travail.
    - .1 Enlever toute trace de primaire et de produit d'impression, de calfeutrage et d'étanchéité.
    - .2 Débarrasser les surfaces finies du mastic et de tout matériau servant à la pose des vitrages.

- .3 Enlever toutes les étiquettes, une fois les travaux terminés.
- .4 Nettoyer les vitrages avec un produit non abrasif, conformément aux instructions du fabricant.
- .2 Nettoyage final : évacuer du chantier les matériaux/matériels en surplus, les déchets, les outils et l'équipement conformément à la section 01 74 11 - Nettoyage.
- .3 Gestion des déchets : trier les déchets en vue de leur recyclage, conformément à la section 01 74 21 - Gestion et élimination des déchets de construction/démolition

### 3.7

#### **PROTECTION**

- .1 Une fois l'installation terminée, marquer chaque vitrage d'un \* X + à l'aide d'une pâte ou d'un ruban de plastique amovible.

**FIN DE LA SECTION**