

## **Part 1 Généralités**

### **1.1 RÉFÉRENCES**

- .1 Association canadienne de normalisation (CSA)/CSA International
  - .1 CSA-B651-04, Accessibilité des bâtiments et autres installations : règles de conception.

### **1.2 DOCUMENTS/ÉCHANTILLONS À SOUMETTRE**

- .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 concernant les cloisons pour cabines de toilettes et les accessoires connexes. 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 les détails de fabrication et d'installation des ouvrages ainsi que les pièces de quincaillerie, et montrer des vues en plan et en élévation.
- .4 Échantillons
  - .1 Soumettre un (1) échantillon de panneau de 150 mm x 150 mm montrant le fini des deux faces, la construction de l'âme ainsi que deux rives finies.
- .5 Contrôle de la qualité : soumettre les documents et les échantillons requis conformément à la section 01 45 00 - Contrôle de la qualité .
  - .1 Instructions du fabricant : soumettre les instructions d'installation fournies par le fabricant, y compris toute indication visant des méthodes particulières de manutention, de mise en oeuvre, de nettoyage.
- .6 Documents/Éléments à remettre à l'achèvement des travaux
  - .1 Fournir les instructions nécessaires à l'entretien des cloisons en plastique et les joindre au manuel mentionné à la section 01 78 00 - Documents/Éléments à remettre à l'achèvement des travaux .

### **1.3 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 Protéger les surfaces finies pendant le transport et l'installation. Ne retirer les éléments de protection qu'au moment de l'inspection finale.

.3 Gestion et élimination des déchets

- .1 Trier les déchets en vue de leur réutilisation/réemploi et de leur recyclage conformément à la section 01 74 21 - Gestion et élimination des déchets de construction/démolition .

**Part 2 Produits**

**2.1 MATÉRIAUX ET MATÉRIELS**

- .1 Matériaux: matériau de composite renforcé de couleur unie, composé de colorants, de matière organique fibreuse, de résines phénoliques ou de polycarbonate. Le matériau doit posséder une surface résistance au graffiti et sans résidus fantômes, et être entièrement collé à l'âme suivant une série d'étapes de fabrication exigeant des pressions mécaniques et thermiques. Les bords du matériau doivent être de la même couleur que la surface.
- .1 Installation: ancrée au plancher avec barre de tête de finition satinée, aluminium extrudé et anodisé, 1,65mm d'épaisseur avec profil anti-adhérence.
- .2 Épaisseur :
- .1 Montants et portes : 19 mm
- .2 Panneaux : 13 mm
- .4 Couleur: SC-01 Golden Khaki de Bobrick.
- .5 Type : Sierra Series 1090 de Bobrick ou équivalent approuvé.
- .2 Fixations :
1. Toute fixation 18-8 en acier inoxydable de type 304 avec fini satiné.
2. Les fixations "Zamak" chromé, en aluminium ou en plastique sont inacceptables.
- .3 Loquet :
1. Le loquet de porte glissant devra être de calibre 14 (2 mm) et devra glisser sur un rail en nylon.
2. Le loquet de porte glissant devra exiger moins de 5 lb de force pour fonctionner. Le fonctionnement du loquet par effort de torsion serait inacceptable.
3. Le rail de loquet devra être fixé à la porte par des vis de mécanique dans les douilles taraudées en laiton installées à l'usine.
4. Les douilles taraudées en laiton devront être installées à l'usine pour les raccords des charnières et de loquet et devront résister à un effort de traction directe de plus de 1 500 lb par douille.
5. Les attaches de boulon hexagonal en acier inoxydable boulonnées à travers doivent être utilisées pour les raccords montant-cliquet de sécurité et doivent résister à une force de traction directe de plus de 1 500 lb par attache.
- .4 Charnières
1. La came devra être réglable in situ pour permettre à la porte d'être complètement fermée ou partiellement ouverte lorsque le compartiment est inoccupé.
2. Les charnières devront être fixées à la porte et au montant avec des vis de mécanique hexalobées antivol en acier inoxydable dans les douilles taraudées en laiton installées à l'usine.

3. Les attaches fixées directement dans l'âme sont inacceptables.
  4. La porte devra être fournie avec deux plaques de butée de porte en acier inoxydable de calibre 11 (3 mm) munies de tampons en caoutchouc pour empêcher la porte d'être ouverte à coups de pieds de l'intérieur ou de l'extérieur au-delà des montants par des vandales.
  5. Les butées de porte et les charnières doivent être fixées avec des vis de mécanique hexalobées en acier inoxydable dans les douilles taraudées en laiton installées à l'usine.
  6. Les douilles taraudées en laiton doivent résister à une force de traction directe de plus de 1 500 lb par douille.
  7. Les charnières du type Zamac seront inacceptables.
- .5 Supports de montage
1. Les supports de montage devront être faits en acier inoxydable et fixés à l'intérieur du compartiment.
  2. Les attaches situées aux emplacements de raccord entre les panneaux et les montants devront utiliser des attaches de boulon hexagonal en acier inoxydable boulonnées à travers. Les attaches boulonnées à travers devront résister à un effort de traction directe de plus de 1 500 lb. par attache.
  3. Les supports d'écran pour urinoirs fixés au mur devront avoir une double épaisseur et être de calibre 11 (3 mm).
  4. Les supports d'écran pour urinoirs fixés au mur devront avoir une double épaisseur et être de calibre 11 (3 mm).
- .6 Le dispositif de nivellement devra être une barre d'acier de 3/16 po (5 mm) laminée à chaud et de calibre 7, chromé et zingué; boulonné au travers à la base d'un montant en composite renforcé de couleur unie.
- .7 Le dispositif de nivellement devra être une barre d'acier de 3/16 po (5 mm) laminée à chaud et de calibre 7, chromé et zingué; boulonné au travers à la base d'un montant en composite renforcé de couleur unie.
- .8 La traverse de sommet (contreventée) devra être en aluminium anodisé refoulé avec un fini satiné, et posséder un profil anti-dérapant (,125 po / 3 mm d'épaisseur).

### **Part 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**

- .1 S'assurer que les ancrages supplémentaires nécessaires, le cas échéant, sont en place.
- .2 Exécuter les travaux conformément à la norme CSA-B651.

### 3.3 MISE EN PLACE

- .1 Mise en place des cloisons
  - .1 Les méthodes d'installation doivent se conformer aux recommandations du fabricant concernant le remplissage et le support adéquat.
  - .2 Installer solidement les cloisons de manière qu'elles soient bien d'aplomb et d'équerre.
  - .3 Laisser un espace de 12 mm entre le mur et la cloison ou le montant d'extrémité.
  - .4 Fixer les cloisons et les montants aux supports à l'aide d'écrous et de boulons traversants à manchon.
  - .5 Compenser les inégalités du plafond au moyen de vérins à vis traversant les sellettes d'acier intégrées aux montants. Recouvrir les pièces de fixation au plafond de sabots en acier inoxydable.
  - .6 Fournir les gabarits permettant de déterminer l'emplacement des goujons filetés à dissimuler dans le plafond fini.
  - .7 Munir chaque porte de charnières et d'une targette, et chaque cabine d'un crochet à vêtements posé sur la porte. Ajuster et aligner les pièces de quincaillerie de façon qu'elles fonctionnent correctement. Régler l'angle d'ouverture de la porte à 90 degrés à partir de la position de la porte fermée.
  - .8 Munir les portes ouvrant vers l'extérieur de poignées, et poser ces dernières sur sur la paroi extérieure de la porte , conformément à la norme CSA-B651 .
  - .9 Dissimuler les marques de perçage, de coupe et d'ajustement à la finition de la pièce.
  - .10 Maintenir un espace libre et uniforme sur les bords verticaux des portes.
  - .11 Poser les pièces de quincaillerie.
- .2 Mise en place des cloisons suspendues au plafond
  - .1 Fixer les montants aux éléments de charpente du plafond à l'aide d'étriers de suspension appropriés.
  - .2 S'assurer que les étriers ne transmettent pas la charge au plafond fini.
  - .3 Fixer solidement en place les sabots des montants.
  - .4 Faire en sorte que le bas des portes et le bas des montants soient au même niveau lorsque les portes sont fermées.
- .3 Mise en place des cloisons d'urinoirs/d'entrée
  - .1 Fournir et installer des cloisons d'urinoirs constituées d'un panneau, d'un montant selon les indications.
  - .2 Assujettir les cloisons aux murs au moyen de deux (2) supports.

### 3.4 AJUSTEMENT

- .1 Ajuster les ferrures pour s'assurer qu'elles fonctionnent bien après l'installation.
- .2 Installer la came de charnière sur les portes s'ouvrant vers l'intérieur pour maintenir les portes ouvertes lorsque le loquet n'est pas enclenché.
- .3 Installer la came de charnière sur les portes s'ouvrant vers l'extérieur pour maintenir les portes fermées lorsque le loquet n'est pas enclenché.

### **3.5 NETTOYAGE**

- .1 Effectuer les travaux de nettoyage conformément à la section 01 74 11 - Nettoyage .
- .2 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.

**FIN DE LA SECTION**