



RETURN BIDS TO:
RETOURNER LES SOUMISSIONS À:
Bid Receiving - PWGSC / Réception des soumissions
- TPSGC
11 Laurier St./11 rue Laurier
Place du Portage, Phase III
Core 0B2 / Noyau 0B2
Gatineau, Québec K1A 0S5

SOLICITATION AMENDMENT
MODIFICATION DE L'INVITATION

The referenced document is hereby revised; unless otherwise indicated, all other terms and conditions of the Solicitation remain the same.

Ce document est par la présente révisé; sauf indication contraire, les modalités de l'invitation demeurent les mêmes.

Comments - Commentaires

Vendor/Firm Name and Address
Raison sociale et adresse du
fournisseur/de l'entrepreneur

Issuing Office - Bureau de distribution
Construction Services Division/Division des services de
construction
11 Laurier St./11 Rue Laurier
3C2, Place du Portage
Phase III
Gatineau, Québec K1A 0S5

Title - Sujet O-276 Roof/Siding & O-276 Roof	
Solicitation No. - N° de l'invitation EP076-180006/A	Amendment No. - N° modif. 003
Client Reference No. - N° de référence du client 20180006	Date 2017-08-17
GETS Reference No. - N° de référence de SEAG PW-\$\$\$FG-364-73117	
File No. - N° de dossier fg364.EP076-180006	CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME
Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM on - le 2017-08-24	
Time Zone Fuseau horaire Eastern Daylight Saving Time EDT	
F.O.B. - F.A.B. Plant-Usine: <input type="checkbox"/> Destination: <input type="checkbox"/> Other-Autre: <input type="checkbox"/>	
Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à: Doyle, Ashton	Buyer Id - Id de l'acheteur fg364
Telephone No. - N° de téléphone (873) 469-4679 ()	FAX No. - N° de FAX () -
Destination - of Goods, Services, and Construction: Destination - des biens, services et construction:	

Instructions: See Herein

Instructions: Voir aux présentes

Delivery Required - Livraison exigée	Delivery Offered - Livraison proposée
Vendor/Firm Name and Address Raison sociale et adresse du fournisseur/de l'entrepreneur	
Telephone No. - N° de téléphone Facsimile No. - N° de télécopieur	
Name and title of person authorized to sign on behalf of Vendor/Firm (type or print) Nom et titre de la personne autorisée à signer au nom du fournisseur/ de l'entrepreneur (taper ou écrire en caractères d'imprimerie)	
Signature	Date

Cette modification 003 vise à:

1. Publier les questions les questions et réponses;
2. Fournir un formulaire révisé de soumission et acceptation avec la mise à jour da la durée des travaux à 20 semaines;
3. Diffuser l'addenda 001;
4. Diffuser l'addenda 002; et
5. Diffuser l'addenda 003.

-
1. La question suivante est répondue comme suit (noter que les questions 1 et 2 ont été répondues dans des modifications précédent) :

Question #3

Serait-il possible d'obtenir une liste des entrepreneurs généraux qui soumissionnent sur ce projet?

Réponse #3

Vous pouvez utiliser la page de l'appel d'offres sur Achats et Ventes pour voir qui s'est inscrit comme un fournisseur intéressé.

La liste se trouve sur le côté droit de la page de l'appel d'offres sur Achats et Ventes, "Accédez à la liste des fournisseurs intéressés".

Question #4

En ce qui concerne le projet mentionné ci-dessus, il y a deux portes et des cadres à fournir et à installer, mais nous ne pouvons trouver aucune spécification, matériel et informations connexes.

La seule information que nous pourrions trouver était l'A202, le calendrier des fenêtres et des portes, mais il n'y a rien à voir avec les exigences matérielles ou les détails de la porte.

Réponse #4

Se référer à l'addenda 001.

Question #5

Étant donné que certaines zones de travail sont situées sur le côté aérien, pour ceux qui n'ont pas le badge rouge requis pour l'accès côté piste, qui sera responsable du paiement de l'escorte? Si nous supposons ce coût, quel est le taux horaire / quotidien pour une escorte?

Solicitation No. - N° de l'invitation
EP076-180006/A

Amd. No. - N° de la modif.
003

Buyer ID - Id de l'acheteur
FG364

Client Ref. No. - N° de réf. du client
20180006 FG364

File No. - N° du dossier
EP076-180006/A

Project No. - N° du projet
R.081980.001

Réponse #5

Le client couvrira les coûts de toutes les escortes sur la partie côté piste du projet.

Question #6

Le calendrier indique une fin de 16 semaines, mais avez-vous un délai précis (31 mars 2018)? Les panneaux en aluminium composite prendront environ 12-16 semaines après l'approbation du tirage au détail avant leur arrivée sur le site, ce qui nous amène à janvier. S'il y a une ligne de temps spécifique à l'esprit, veuillez préciser.

Réponse #6

La durée des travaux a été changée à 20 semaines.

Question #7

En ce qui concerne les pavés préfabriqués pour les barres d'éclairage. A101 indique des brames de 400 mm x 400 mm, tandis que le détail 27 / A300 indique 600 x 600.

Réponse #7

Se référer à l'addenda 001.

Question #8

J'ai noté sur l'élévation A203 qu'il y a de nouvelles fenêtres, mais il n'y a pas de spécifications pour celles-ci. Pouvez-vous fournir une spécification pour les fenêtres? Il en va de même pour les portes et les cadres.

Réponse #8

Se référer à l'addenda 001.

Question #9

Il y a deux détails 18 / A303. Le premier semble être le bon, pouvez-vous confirmer ce que le second doit être et si les détails précédents vont changer aussi?

Réponse #9

Se référer à l'addenda 001.

Question #10

Les détails 20, 22, 23 / A105 se réfèrent à un détail de section 20 / A303, qui n'est pas situé sur le dessin. J'ai mentionné tout à l'heure qu'il y avait deux (2) détails pour 18 / A303, un d'entre eux peut-il être identifié par erreur?

Réponse #10

Détail 20-A303 se retrouve sur le dessin A303.

Question #11

Peut-on / nous utilisons une grue, un chariot élévateur ou toute autre machinerie lourde sur ce qui est considéré comme un côté aérien? Dans l'affirmative, quel est le protocole pour les opérateurs sur le côté aérien? Les escortes doivent-elles être dans la machine en tout temps ou peuvent-elles surveiller de l'extérieur?

Réponse #11

L'utilisation de toutes les grues avec un point de pointe au-dessus du sommet (110 pieds) des fermes de toit nécessite un permis par NavCan qui peut prendre jusqu'à 30 jours. Tous les points de pointe de la grue au-dessous du sommet (110 pieds) nécessitent une notification de 7 jours à l'Autorité aéroportuaire. Toutefois, dans les deux cas, le client aidera à compléter ces applications. Comme pour toutes les autres machines lourdes, il n'y a pas de restrictions.

Question #12

Si l'échafaudage doit être imprégné, il devra être conçu et construit pour résister aux charges du vent. Deux options sont possibles, l'une consiste à ancrer dans la structure existante et l'autre nécessitera une base plus importante pour l'échafaudage en créant des contreforts. Pouvez-vous confirmer si nous pouvons ancrer dans le bâtiment ou si nous devons concevoir l'échafaudage pour prendre une empreinte plus grande en utilisant des contreforts?

Réponse #12

L'entrepreneur peut ancrer dans le bâtiment aussi longtemps qu'il peut restaurer tout dommage causé au bâtiment par la suite.

Question #13

Le point 2.1.1.4 de la section de spécification 07 42 40 (panneaux métalliques isolés) demande un total de 2 couleurs. Veuillez confirmer l'emplacement exact des 2 couleurs sur les élévations. Cela affectera notre prix.

Réponse #13

Seulement une couleur sera choisie et utilisée pour tout le projet.

Question #14

Le point 2.1.3 de la section de spécification 07 42 40 (panneaux métalliques isolés) demande un minimum de 1,6 mm d'épaisseur pour les flashes. Les flashings les plus épais disponibles en pré peinturé sont de 0,72 mm d'épaisseur selon nos fabricants. Précisez s'il vous plaît.

Réponse #14

Se référer à l'addenda 002.

Question #15

La note 10 sur A110 se réfère à "Inspection supplémentaire pour les bordures en béton et à remplacer si elle n'est pas concrète". Pouvez-vous préciser si cela sera émis à titre d'allocation

en espèces ou devrions-nous supposer que cela doit être remplacé dans notre offre? Pouvez-vous également préciser si cela doit être remplacé par un trottoir en béton, dans l'affirmative, veuillez fournir un détail pour les bordures en béton?

Réponse #15

La note indique: Les murets sont à enlever s'ils ne sont pas en béton.

Question #16

Pouvez-vous confirmer si nous fournissons uniquement un support pour les types de parois W2 sur les élévations Est et Ouest selon les dessins A202 et A203 ou continuons-nous également ce travail dans tout le périmètre du bâtiment (à savoir sur les élévations Nord et Sud)

Réponse #16

Fournir du support seulement pour les murs des élévations Est et Ouest.

Question #17

Sur le dessin A101, avec les lignes de grille 10 et Cgi, il n'y a aucune indication de détail 2 sur A300. Lorsque je regarde les images du travail affiché et les cartes google, il est évident que ce détail est présent sur le toit. Votre équipe de conception technique peut-elle corriger cela et ajouter les détails pour 2 / A300 sur la ligne de grille 10 de A101?

Réponse #17

Se référer à l'addenda 002.

Question #18

Il est noté sur les Notes de démolition de l'assemblage du toit pour RX1 que cet ensemble de toit contient du toit de ciment en amiante. Ceci n'est pas indiqué dans la Spécification des substances désignées 01 01. 25. Nous demandons que ce matériel soit testé par les consultants pour obtenir une valeur mesurée en% de l'amiante afin de déterminer si le produit utilisé est friable ou non friable et Quel niveau de réduction sera nécessaire lorsqu'il sera perturbé. Il existe des détails de dessin indiquant des pénétrations dans cette assemblée et nous estimons qu'il est impératif d'identifier la toxicité de ce produit avant de le déranger pour assurer la protection des travailleurs au-dessus et dans le hangar ci-dessous. Précisez s'il vous plaît.

Réponse #18

Se référer à l'addenda 003.

Question #19

Sur le plan de toiture architecturale A101, il existe un nouveau drain de toit entre la grille 17-18 près de Grid Cgi. Cependant, cela n'est pas indiqué sur les plans de toiture mécanique. Cela nécessitera la coordination et le prix des entrepreneurs de réduction de l'amiante à installer. Veuillez préciser si cela est nécessaire.

Solicitation No. - N° de l'invitation
EP076-180006/A

Amd. No. - N° de la modif.
003

Buyer ID - Id de l'acheteur
FG364

Client Ref. No. - N° de réf. du client
20180006 FG364

File No. - N° du dossier
EP076-180006/A

Project No. - N° du projet
R.081980.001

Réponse #19

Se référer à l'addenda 003.

Tous autres termes et conditions demeurent inchangés

Solicitation No. - N° de l'invitation
EP076-180006/A

Amd. No. - N° de la modif.
N/A

Buyer ID - Id de l'acheteur
FG364

Client Ref. No. - N° de réf. du client
20180006 FG364

File No. - N° du dossier
EP076-180006/A

Project No. - N° du projet
R.081980.001

FORMULAIRE DE SOUMISSION ET D'ACCEPTATION (SA) - Révision 1

SA01 IDENTIFICATION DU PROJET

Toitures T58 & O276, revêtement T-58 remplacement, 200 Comet privée, Ottawa, Ontario K1V 9B2

SA02 NOM COMMERCIAL ET ADRESSE DU SOUMISSIONNAIRE

Nom: _____

Adresse: _____

Téléphone: _____ Télécopieur: _____ NEA _____

Adresse courriel : _____

Le Numéro d'organisation du Programme de sécurité industrielle _____
(si requis)

SA03 OFFRE

Le soumissionnaire offre au Canada d'exécuter les travaux du projet mentionné ci-dessus, conformément aux documents de soumission pour le montant total de la soumission de

_____ \$ excluant les taxe(s) applicables.
(exprimé en chiffres)

Utilisez le texte suivant pour des marchés à prix combiné seulement (avec prix unitaires)

SA04 PÉRIODE DE VALIDITÉ DES SOUMISSIONS

La soumission ne peut être retirée pour une période de 30 jours suivant la date de clôture de l'invitation.

SA05 ACCEPTATION ET CONTRAT

À l'acceptation de l'offre de l'entrepreneur par le Canada, un contrat exécutoire est formé entre le Canada et l'entrepreneur. Les documents constituant le contrat sont ceux mentionnés aux Documents du contrat.

SA06 DURÉE DES TRAVAUX

L'entrepreneur doit exécuter et compléter les travaux dans les 20 semaines à partir de l'avis de l'acceptation de l'offre.

SA07 GARANTIE DE SOUMISSION

Le soumissionnaire joint à sa soumission une garantie de soumission conformément à l'IG08 - Exigences relatives à la garantie de soumission de la R2710T -Instructions générales - Services de construction - Exigences relatives à la garantie de soumission.

SA08 SIGNATURE

Nom et titre de la personne autorisée à signer au nom du soumissionnaire (Tapés ou lettres moulées)

Signature

Date

Addenda No. 001

Numéro du projet: R.081980.001

**Les modifications suivantes aux documents de soumission entrent en vigueur
immédiatement. Le présent addenda fera partie des documents contractuels.**

DESSINS

1. A300 Détails & Photos T-58
 1. Détail 27/A300 SUPPORT DE PARATONNÈRE – NOUVEAUX TRAVAUX;
Toutes les dalles de bétons préfabriquées sont des nouvelles dalles de 600x600x50mm.
- .2 A303 Détails T58
 1. Réviser le numéro du détail 18/A303 BASE D'APPENTIS PH#3 – NOUV.
TRAVAUX à numéro 19/A303 BASE D'APPENTIS PH#3 – NOUV. TRAVAUX.
 2. Réviser le numéro du détail 19/A303 PARAPET D'APPENTIS PH#3 – DÉMO. À
Numéro 19A/A303 PARAPET D'APPENTIS PH#3 – DÉMO.

DEVIS

1. Ajouter Section 08 11 00 - Portes et Batis en metal
2. Ajouter Section 08 44 13 - Murs-Rideaux vitré à ossature d'aluminium
3. Ajouter Section 08 80 50 - Vitrage

1 GÉNÉRALITÉS

1.01 EXIGENCES CONNEXES

- .1 Section 01 33 00 – Documents/échantillons à soumettre.
- .2 Section 01 00 10 – Instructions générales
- .3 Section 07 21 31 – Isolant giclé – mousse de polyuréthane.
- .4 Section 07 92 00 – Produits d'étanchéité pour joints..
- .5 Section 09 91 99 - Peinturage.

1.02 RÉFÉRENCES

- .1 American Society for Testing and Materials International (ASTM)
 - .1 ASTM A653/A 53M-09a, Standard Specification for Steel Sheet, Zinc-Coated (Galvanized) or Zinc-Iron Alloy-Coated (Galvannealed) by the Hot-Dip Process.
- .2 Association canadienne de normalisation (CSA)/CSA International
 - .1 CSA G40.20-04/G40.21-04, General Requirements for Rolled or Welded Structural Quality Steel/Structural Quality Steel.
 - .2 CSA W59-03(r2008), Welded Steel Construction (Metal Arc Welding).
- .3 Association canadienne des fabricants de portes d'acier (CSDMA)
- .4 National Fire Protection Association (NFPA)
 - .1 NFPA (Fire) 252, Fire Tests of Door Assemblies.
 - .2 NFPA (Fire) 80, Standard for Fire Doors and Other Opening Protectives.
- .5 Laboratoires des assureurs du Canada (ULC)
 - .1 CAN/ULC S702-09, Norme sur l'isolant thermique de fibres minérales pour bâtiments.
 - .2 CAN/ULC S704-03, Isolant thermique en uréthane et en isocyanurate, panneaux revêtus.
 - .3 ULC CAN4-S104-M80(R1985), Méthode normalisée des essais de comportement au feu des portes.
 - .4 CAN4-S105-09, Spécification normalisée pour bâtis des portes coupe-feu satisfaisant aux exigences de rendement de la norme CAN4-S104.

1.03 DOCUMENTS/ ÉCHANTILLONS A 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 Prévoir les dessins d'atelier:

- .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, la disposition des articles de quincaillerie, ainsi que les revêtements de finition.
- .3 Les dessins d'atelier doivent comporter une nomenclature des portes avec repères et numéros correspondant à ceux utilisés sur les dessins et sur la liste des portes.
- .4 Soumettre les résultats des essais, les données techniques et les instructions concernant l'installation.

1.04 DOCUMENTS/ÉLÉMENTS À REMETTRE À L'ACHÈVEMENT DES TRAVAUX

- .1 Soumettre les documents/éléments requis conformément à la section 01 00 10 – Instructions générales.

1.05 GESTIONS DES DÉCHETS

- .1 Séparer et recycler les déchets conformément à la section 01 00 10 - Instructions générales.

2 PRODUITS

2.01 MATERIAUX ET MATÉRIELS

- .1 Tôle d'acier galvanisée par immersion à chaud : conforme à la norme ASTM A 653M, avec zingage ZF75 pour installations extérieurs; épaisseur minimale du métal nu de 1.6mm .
- .2 Profilés et Pièces de renfort : en acier conforme à la norme CSA-G40.20/G40.21, de nuance 44W, avec zingage [ZF75] selon la norme ASTM A 653M.

2.02 AME DES PORTES

- .1 Ame renforcée : panneaux collés sur âme isolée.
 - .1 Ame en fibres de verre : panneaux semi-rigides, d'une masse volumique de 24 kg/m³, selon la norme CAN/ULC-S702.
- .2 Portes extérieurs:
 - .1 Ame en polyuréthane : panneaux rigides de polyisocyanurate modifié, à alvéoles fermées, d'une masse volumique de 32 kg/m³, selon la norme CAN/ULC-S704.

2.03 ADHÉSIFS

- .1 Ames d'acier renforcée et éléments en acier : adhésif de contact thermorésistant, vaporisable, à base de caoutchouc néoprène (polychloroprène) avec charge de résines incorporée, de faible viscosité.
- .2 Ames en polyuréthane : adhésif de contact thermorésistant, à base de résines

époxydiques, de faible viscosité.

2.04 PEINTURE PRIMAIRE

- .1 De type en base teneur en COV selon les recommandations du manufacturier des portes et cadres.

2.05 PEINTURE

- .1 Les portes et les bâtis en acier doivent être peints sur place conformément à la section 09 91 13 - Peintures - Travaux neufs d'extérieur. Les coupe-bise ne doivent pas être revêtus de peinture. Les surfaces finies doivent être exemptes d'égratignures ou d'autres imperfections.

2.06 ACCESSOIRES

- .1 Amortisseurs pour portes : à un seul goujon, en caoutchouc néoprène.
- .2 Profilés de fermeture horizontaux extérieurs (partie supérieure): profilés extrudés en PVC rigide conformes à la norme CGSB 41-GP-19Ma] ou en acier.
- .3 Mastic de remplissage métallique: selon les spécifications du fabricant.
- .4 Produit d'étanchéité: conformément à la Section 07 92 00 - Produits d'étanchéité pour joints .

2.07 FABRICATION DES BATIS - 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 extérieurs: de 1.6 mm d'épaisseur, soudés, à rupture de pont thermique.
- .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.
- .5 Les bâtis doivent être renforcés au besoin pour recevoir les pièces de quincaillerie à monter en saillie.
- .6 Les mortaises doivent être protégées au moyen de couvre-mortaises en acier.
- .7 Les modifications faits sur place de son pas acceptable.
- .8 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.

- .9 Aucune plaque d'identification de fabricant ne doit être posée sur les bâtis et les panneaux.
- .10 Sauf indication contraire, les éléments de fixation doivent être dissimulés.
- .11 Les bâtis doivent être retouchés avec de la peinture primaire là où le revêtement de zinc a été endommagé durant la fabrication.

2.08 ANCRAGE DES BATIS

- .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.

2.09 BATIS 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 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#.
- .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 FABRICATION DES PORTES - GÉNÉRALITÉS

- .1 Les portes doivent être planes, de type battantes.

- .2 Les portes extérieures en acier doivent avoir une âme isolée au polyurethane.
- .4 Les portes extérieures doivent être constituées de tôles de parement en acier galvanisées de 1.6 mm d'épaisseur.
- .3 Les chants longitudinaux des portes doivent être soudés. Le joint longitudinal doit être 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.
- .4 Les portes doivent être découpées, renforcées et taraudées au besoin pour recevoir les pièces de quincaillerie mortaisées et gabariées ainsi que le matériel électronique nécessaires.
- .5 Les modifications faits sur place de son pas acceptable.
- .6 Les portes doivent être renforcées là où des pièces de quincaillerie doivent être montées en saillie. Les portes extérieures doivent être munies, à la partie supérieure, d'un profilé de fermeture affleurant, en PVC ou en acier.
- .7 Les portes doivent être retouchées avec de la peinture primaire là où le revêtement de zinc a été endommagé en cours de fabrication.
- .8 Aucune plaque d'identification de fabricant ne doit être posée sur les portes.

2.11 PORTES ET BATIS EXTÉRIEURS

- .1 Les portes doivent comporter une âme isolée.
- .2 La rupture de pont thermique doit être réalisée par des éléments extrudés en PVC rigide conformes à la norme CGSB 41-GP-19Ma.
- .3 Les bâtis à rupture de pont thermique doivent comporter un dispositif de rupture continu agrafé mécaniquement et servant à isoler les éléments extérieurs des éléments intérieurs.
- .4 Les bâtis doivent comporter un isolant, appliquer de façon continu à remplir les espaces entre les bâtis et les surfaces adjacentes conformément à la Section – Isolant giclé – mousse de polyuréthane.

3 EXÉCUTION

3.01 INSTALLATION GÉNÉRALITÉS

- .1 Installer les portes et les bâtis conformément au guide d'installation de la CSDMA.

3.02 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.
- .5 Calfeutrer le pourtour des bâtis entre ces derniers et les éléments adjacents.

3.03 INSTALLATION DES PORTES

- .1 Installer les portes et les pièces de quincaillerie à l'aide des gabarits fournis, conformément aux instructions du fabricant.
- .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 .1 côté charnières : 1.0 mm;
 - .2 .2 côté verrou et traverse supérieure : 1.5 mm;
 - .3 .3 plancher fini, : 13 mm.
- .2 Ajuster les pièces mobiles pour que les portes fonctionnent en souplesse.

3.04 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 Peinturer les portes et bâtis..

3.05 CÉDULE ET QUINCAILLERIE

- .1 Fournir et installer des portes et bâtis isolés aux endroits indiqués; quantité requise: deux – Porte D1 et D2.
- .2 Dimensions des portes: +/- 915 x 2135 x 45mm, conformes au conditions existantes. Vérifier les dimensions au chantier avant la fabrication.
- .3 Les nouvelles portes et bâtis doivent être fabriqué et découpées, renforcées et taraudées au besoin pour recevoir les pièces de quincaillerie mortaisées et gabariées

ainsi que le matériel électronique existants tels que les gâches électriques et serrures.

- .4 Fournir et installer la quincaillerie suivante à chaque portes:
 - .1 Ferme porte LCN,
 - .2 1 jeu de coupe-froid,
 - .3 Seuil d'aluminium à pont thermique,
 - .4 Arrêt aérien.
 - .5 1 ½ paire pentures à 5 jointures et à roulement à billes, avec tige non amovible.

FIN DE LA SECTION

PARTIE 1 GÉNÉRALITÉS

1.1 EXIGENCES CONNEXES

- .1 Section 01 33 00 – Documents/échantillons à soumettre
- .2 Section 01 00 10 – Instructions générales
- .3 Section 07 92 00 – Produits d'étanchéité pour joints
- .4 Section 08 80 50 – Vitrage.

1.2 RÉFÉRENCES

- .1 American Architectural Manufacturers Association (AAMA).
 - .1 AAMA CW-DG-1-96, Aluminum Curtain Wall Design Guide Manual.
 - .2 AAMA CW-10-12, Care and Handling of Architectural Aluminum from Shop to Site.
 - .3 AAMA 2605-11, Voluntary Specification Performance Requirements and Test Procedures for Superior Performance Organic Coatings on Aluminum Extrusions and Panels.
- .2 American Society for Testing and Materials International, (ASTM).
 - .1 ASTM B209-14, Specification for Aluminum and Aluminum-Alloy Sheet and Plate.
 - .2 ASTM B221-14, Specification for Aluminum-Alloy Extruded Bars, Rods, Wire, Profiles, and Tubes.
 - .3 ASTM E283-04(2012), Test Method for Determining the Rate of Air Leakage Through Exterior Windows, Curtain Walls, and Doors Under Specified Pressure Differences Across the Specimen.
 - .4 ASTM E330/E330M-14, Standard Test Method for Structural Performance of Exterior Windows, Doors, Skylights, and Curtain Walls, by Uniform Static Air Pressure Difference.
 - .5 ASTM E331-00(2016), Standard Test Method for Water Penetration of Exterior Windows, Skylights, Doors, and Curtain Walls, by Uniform Static Air Pressure Difference.
 - .6 ASTM C864-05 (2015), Standard Specification for Dense Elastomeric Compression Seal Gaskets, Setting Blocks, and Spacers.
- .3 CSA International.
 - .1 CSA G40.20/G40.21-13, Exigences générales relatives à l'acier de construction laminé ou soudé/Aciers de construction.
 - .2 CSA S136-12, Spécification nord-américaine pour le calcul des éléments de charpente en acier formés à froid.
 - .3 CAN3 S157-05/S157.1-05 (R2015), Calcul de la résistance mécanique des éléments en aluminium.
 - .4 CSA W59.2-M1991(R2013), Construction soudée en aluminium.
 - .5 CSA A440.2-04, Performance énergétique de fenêtres et autres systèmes de fenestration.

- .6 CSA A440-11 (C2016), Norme nord-américaine sur les fenêtres (NAFS) /
Spécification relative aux fenêtres, aux portes et aux lanterneaux.

1.3 DESCRIPTION DU SYSTÈME

- .1 Système comprenant des meneaux horizontaux et verticaux avec des plaques de pression architecturales et des capuchons.

1.4 EXIGENCES RELATIVES À LA PERFORMANCE DU SYSTÈME MUR-RIDEAU

- .1 Calculer les composants et déterminer leurs dimensions de sorte qu'ils résistent aux charges permanentes et aux surcharges causées par la pression et les forces de succion du vent, agissant perpendiculairement au plan de l'ouvrage selon les calculs effectués conformément au Code national du bâtiment (CNB).
- .2 Les composants doivent être calculés et dimensionnés pour résister aux surcharges sismiques et aux oscillations, selon les valeurs indiquées dans les codes applicables.
- .3 Le fléchissement maximum des meneaux doit correspondre à [la limite de la résistance à la flexion $L/175$, sans altération des propriétés physiques des matériaux verriers.
- .4 Les murs-rideaux doivent être conçus pour résister aux phénomènes qui suivent sans dommages aux composants ni détérioration des joints et des garnitures:
- .1 Mouvement des différents éléments constitutifs du mur-rideau.
 - .2 Mouvement entre les éléments constituant le mur-rideau et les composants des cadres périphériques.
 - .3 Surcharges dynamiques (application et retrait des charges).
 - .4 Fléchissement des cadres porteurs.
 - .5 Pénétration de l'humidité avec la conception de l'écran de pluie pour la décharge et le drainage
- .5 L'infiltration d'air par le mur-rideau doit être limitée à $0.0003 \text{ m}^3 / \text{s.m}^2$ de surface murale, mesurée à une pression différentielle de référence au travers du mur de 75 Pa selon la norme ASTM E 283.
- .6 Aucune infiltration d'eau ne doit être décelée lors des essais effectués selon la norme ASTM E 331, avec un différentiel de pression de 575 Pa .
- .7 Une série d'orifices d'évacuation doivent acheminer vers l'extérieur l'eau qui s'est infiltrée par les joints, la condensation qui s'est formée dans les profilés des vitrages et l'humidité qui a migré dans le système.
- .8 Le système doit être exempt de chocs sonores engendrés par les vibrations, de sifflements causés par le vent, de bruits causés par les mouvements thermiques transmis aux autres composants du bâtiment ainsi que par le desserrage, l'affaiblissement ou le bris des attaches ou des composants du système.

1.5 DOCUMENTS/ ÉCHANTILLONS A SOUMETTRE POUR APPROBATION/ INFORMATION

- .1 Soumettre les documents et les échantillons requis conformément à la section 01 33 00 - Documents/Échantillons à soumettre
- .2 Provide component dimension, describe components within assembly, anchorage and fasteners, glass and infill, internal drainage details and water flow diagrams.
- .3 Dessins d'atelier:
 - .1 Les dessins d'atelier doivent indiquer, montrer ou comprendre les dimensions des murs-rideaux et des systèmes de vitrages inclinés, les exigences et les tolérances relatives aux cadres des baies, les ouvrages adjacents, les détails des ancrages, le fléchissement prévu sous l'effet des charges, les travaux connexes sur lesquels influe la progression de l'ouvrage, le réseau d'évacuation de l'eau, l'emplacement et les détails des joints de contraction et de dilatation, et les travaux de soudage à effectuer sur place.
 - .2 L'épaisseur du vitrage, l'attachement, la déviation, les charges sismique, le vent et le mouvement thermique doit être pris en considération pendant la conception du système. 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 l'Ontario.
- .4 Soumettre deux (2) échantillons de 75 mm x 75 mm montrant les surfaces d'aluminium préfinies, le fini, la couleur, et la texture.
- .5 Documents de conception:
 - .1 Spécifier les propriétés physiques et structurelles des éléments de l'ossature, les contraintes dimensionnelles et les exigences particulières relatives à l'assemblage.
- .6 Rapports des essais:
 - .1 Soumettre les données techniques étayant ces rapports, les résultats des essais antérieurs visant à démontrer le respect des critères de performance, et les autres renseignements pertinents.

1.6 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 Exécuter les travaux prévus à la présente section conformément à la norme AAMA CW-10.
- .3 Protéger les surfaces des éléments en aluminium préfinis au moyen d'un emballage protecteur. Ne pas utiliser de papiers adhésifs ni d'enduits à vaporiser très difficiles à enlever après une exposition au soleil ou aux intempéries.

1.7 GESTIONS DES DÉCHETS

- .1 Séparer et recycler les déchets conformément à la section 01 00 10 - Instructions générales.

1.8 ÉCHANTILLONS DE L'OUVRAGE

- .1 L'échantillon doit montrer une fenêtre complète de mur-rideau incluant les meneaux de fenêtres, seuils, et les vitrages isolés. L'échantillon doit être assemblé de manière à illustrer le montage des composants, y compris les matériaux verriers, le réseau d'évacuation de l'eau, les dispositifs de fixation et d'ancrage ainsi que le produit d'étanchéité mis en place au périmètre des éléments.
- .2 Avant de commencer les travaux, accorder 24 heures au représentant du Ministère pour qu'il inspecte l'échantillon de l'ouvrage.
- .3 Une fois accepté, l'échantillon constituera la norme minimale à respecter pour ce qui est de la qualité des matériaux et des matériels entrant dans l'ouvrage faisant l'objet de la présente section.

PART 2 PRODUITS

2.1 MATÉRIAUX/MATÉRIELS

- .1 Aluminium extrudé : 6063-T6, selon la norme ASTM B 221.
- .2 Tôle d'aluminium : selon la norme ASTM B 209.
- .3 Ancrages : dispositifs réglables sur trois axes, en fonte galvanisée par immersion à chaud. Attaches apparentes de fini identique à celui du mur-rideau.
- .4 Attaches : en inoxydable, attaches apparentes de fini identique à celui du mur-rideau.
- .5 Ponts thermiques: Polymère rigide ou polyamide
- .6 Vitrages verticaux: selon les exigences de la Section 08 80 50 - Vitrage
- .7 Produits d'étanchéité: selon les exigences de la Section 07 92 00 – Produits d'étanchéité pour joints.
- .8 Peinture bitumineuse: Peinture bitumineuse résistante aux alcalis.

2.2 COMPOSANTS

- .1 Système de meneaux du Mur-Rideau:
 - .1 Éléments horizontaux et verticaux : dimensions nominales de 63.5 mm x 133 mm, d'épaisseur et de renfort internes tels que requis pour supporter les charges imposées.
 - .2 Rupture de pont thermique avec profilés tubulaires intérieurs isolés des plaques d'appui extérieures.
 - .3 Parcloles s'harmonisant aux plaques d'appui, toutes de dimensions et de résistance suffisantes pour assurer une emprise adéquate sur le vitrage.

- .1 Joint d'étanchéité selon les normes du standard ASTM C864.
 - .2 Capuchons: dimensions nominal de 19mm pour meneaux horizontals et verticals.
 - .3 Panneaux de fermeture: tôle d'aluminium d'une épaisseur de 3mm à installer selon les indications.
 - .4 Orifices d'évacuation, déflecteurs et solins intérieurs adaptés au réseau interne d'évacuation d'eau.
 - .5 Chicanes mises en place dans les meneaux et permettant d'éliminer l'effet de cheminée, ou effet de tirage, créé par la circulation de l'air dans les vides intérieurs.
 - .6 Système de vitrage: 4 côtés capturés.
 - .7 .Vitrage: Avant
- .2 Solins et seuils : en aluminium, de 2 mm d'épaisseur, avec fini s'harmonisant aux matériaux constituant les meneaux du mur-rideau lorsqu'ils sont apparents, et assujettis au moyen de dispositifs de fixation dissimulés.

2.3 ASSEMBLAGE

- .1 Les composants des systèmes doivent être assemblés avec des jeux minimaux, en outre au moyen de cales au périmètre des éléments, de manière à permettre la pose et les mouvements dynamiques des garnitures d'étanchéité périphériques.
- .2 Les joints et les angles des éléments doivent être ajustés avec précision puis solidement assujettis. Les joints doivent être serrés, d'affleurement et à l'épreuve des intempéries
- .3 Les éléments doivent être préparés pour recevoir les dispositifs d'ancrage, après quoi ces derniers doivent être installés.
- .4 Les dispositifs de fixation et les pièces accessoires ne doivent pas être apparents.
- .5 Les cadres porteurs doivent être renforcés afin de résister aux surcharges d'origine extérieure.
- .6 Les étiquettes des fabricants ne doivent pas être apparentes une fois l'ouvrage terminé.

2.4 FINITION

- .1 Surfaces extérieures apparentes en aluminium: anodisé clair selon la désignation AA-M10C22A41, Architectural Class I.
- .2 Peinture primaire pour retouches de surfaces en acier galvanisées : peinture riche en zinc, selon la spécification SSPC 20.
- .3 Éléments dissimulés en acier : galvanisés selon la norme ASTM A 123 à raison de 600 gm/m².

2.5 CONTROLE DE LA QUALITÉ A LA SOURCE

- .1 Les travaux doivent être exécutés selon la norme AAMA CW-I-9, dont un (1) exemplaire doit être conservé sur place.
- .2 Qualification de l'installateur : entreprise spécialisée dans l'exécution des travaux faisant l'objet de la présente section et approuvée par le fabricant.

PART 3 EXÉCUTION

3.1 EXAMEN

- .1 Vérifier les dimensions, les tolérances et le mode de fixation des éléments aux autres ouvrages.
- .2 Vérifier que les ouvertures ménagées dans les murs ainsi que les pare-air et les pare-vapeur adjacents sont prêts à recevoir les éléments faisant l'objet de la présente section.

3.2 MISE EN PLACE

- .1 Effectuer la mise en place des murs-rideaux conformément aux instructions des fabricants.
- .2 Assujettir les murs-rideaux à la charpente de manière à permettre les ajustements nécessaires pour tenir compte des tolérances de construction et des autres écarts relevés.
- .3 Utiliser des accessoires d'alignement et des cales qui serviront à fixer les systèmes de façon permanente à la charpente du bâtiment. Appliquer une peinture primaire sur les surfaces qui les entourent.
- .4 Ériger les assemblages d'aplomb et de niveau, de manière qu'ils soient exempts de torsion et de gauchissement. Préserver les tolérances dimensionnelles des assemblages et aligner ces derniers sur les ouvrages adjacents.
- .5 Fournir et installer des isolants thermiques aux endroits où les composants traversent l'isolation du bâtiment ou en rompent la continuité.
- .6 Poser des solins de seuil.
- .7 Coordonner la mise en place des pièces accessoires et des garnitures d'étanchéité des pare-air et des pare-vapeur périphériques.
- .8 Remplir de matériaux isolants fibreux les vides où sont disposées des cales, sur le pourtour des assemblages, afin d'assurer la continuité de la barrière thermique.
- .9 Mettre les vitrages en place conformément à la section 08 80 50 – Vitrages. Appliquer les plaques de fermeture et les capuchons.
- .10 Appliquer le produit d'étanchéité et les matériaux supports au pourtour des

éléments conformes à la section 07 92 00 - Produits d'étanchéité pour joints.

3.3 TOLÉRANCES D'ASSEMBLAGE SUR PLACE

- .1 Écart maximal par rapport à la verticale : la moindre des valeurs qui suivent, soit un écart non cumulatif de 1.5 mm par mètre ou de 10 mm par 30 mètres.
- .2 Écart maximal d'alignement entre deux éléments aboutés dans le même plan: 0.8 mm.
- .3 Largeur maximale du vide à remplir de produit d'étanchéité entre le mur-rideau et l'ouvrage adjacent: 13 mm.

3.4 NETTOYAGE

- .1 Enlever les revêtements protecteurs posés sur les surfaces d'aluminium préfinies.
- .2 Laver les surfaces avec une solution composée de détergent doux et d'eau tiède, en utilisant des chiffons propres et non rugueux. Prendre soin d'enlever la saleté accumulée dans les angles puis bien essuyer les surfaces.
- .3 Enlever le surplus de produits d'étanchéité avec un peu d'essence minérale ou d'autre solvant acceptable pour le fabricant des produits d'étanchéité.

3.5 PROTECTION

- .1 Protéger les matériels et les éléments installés contre tout dommage pendant les travaux de construction.

FIN DE LA SECTION

PARTIE 1 GÉNÉRALITÉS

1.1 EXIGENCES CONNEXES

- .1 Section 01 33 00 – Documents/échantillons à soumettre.
- .2 Section 01 00 10 – Instructions générales
- .3 Section 07 92 00 – Produits d'étanchéité pour joints

1.2 RÉFÉRENCES

- .1 American Society for Testing and Materials International, (ASTM).
 - .1 ASTM C542-05(2011), Specification for Lock-Strip Gaskets.
 - .2 ASTM C1048-12, Standard Specification for Heat-Strengthened and Fully Tempered Flat Glass
 - .3 ASTM D2240-15, Standard Test Method for Rubber Property - Durometer Hardness.
 - .4 ASTM E330/E330M-14, Standard Test Method for Structural Performance of Exterior Windows, Doors, Skylights and Curtain Walls by Uniform Static Air Pressure Difference.
- .2 Office des normes générales du Canada (CGSB).
 - .1 CAN/CGSB 12.1-M90, Verre de sécurité trempé ou feuilleté.
 - .2 CAN/CGSB 12.3-M91, Verre flotté, plat et clair.
 - .3 CAN/CGSB 12.8-97, Vitrages isolants.
- .3 Insulating Glass Manufacturer's Alliance (IGMA).
 - .1 TM-4000-02 - Insulating Glass Manufacturing Quality Procedures
 - .2 TM-4100-03 - Preventing Insulating Glass Failures
 - .3 TR-1200-83(07) - Guidelines for Commercial Insulating Glass Dimensional Tolerances

1.3 DESCRIPTION DU SYSTÈME

- .1 Exigences de performance extérieures:
 - .1 Fournir la continuité du pare vapeurs et du pare-air à l'aide de vitrages et de matériaux de vitrages.
 - .2 Tailler le verre pour résister aux charges du vent, des charges mortes et des charges vivantes positives et négatives mesurées selon la norme ASTM E330.
 - .3 Limiter la déviation du verre à une limite de flexion de 1/200 avec une récupération complète des matériaux de vitrage.

1.4 DOCUMENTS/ ÉCHANTILLONS A SOUMETTRE POUR APPROBATION/ INFORMATION

- .1 Soumettre les documents et les échantillons requis conformément à la section 01 33 00 - Documents/Échantillons à soumettre.
- .2 Dessins d'atelier:
 - .1 Indiquer chaque type d'éléments de vitrage, assemblage, entretoises, films, revêtements et autres composants.
- .3 Échantillons:
 - .1 Soumettre des échantillons de 300 mm x 300 mm de chaque type d'élément de vitrage.

1.5 DOCUMENTS/ÉLÉMENTS A REMETTRE A L'ACHEVEMENT DES TRAVAUX

- .1 Soumettre les documents/éléments requis conformément à la section 01 00 10 – Instructions générales.

1.6 ASSURANCE DE LA QUALITÉ

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

1.7 GESTIONS DES DÉCHETS

- .1 Séparer et recycler les déchets conformément à la section 01 00 10 - Instructions générales.

1.8 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.

1.9 GARANTIE

- .1 Le fabricant garantit que les unités thermiques isolées ne feront défaut pendant une période d'au moins 10 ans

PARTIE 2 PRODUITS

2.1 MATÉRIAUX/MATÉRIELS: VERRE FLOTTÉ

- .2 Verre flotté : selon la norme CAN/CGSB-12.3, qualité verre à vitrages, de 6 mm d'épaisseur minimum tels que requis pour l'utilisation spécifié.
- .3 Verre de sécurité : selon la norme CAN/CGSB-12.1, transparent, de 6 mm d'épaisseur minimum.
 - .1 Type 2 – trempé.
 - .2 Catégorie : B, flotté.
 - .3 Classe 1.
 - .4 Type de traitement des bords.
- .4 Verre à faible émissivité (Low E), selon la norme CAN/CGSB 12.8
 - .1 Revêtement métallique : [tendre, obtenu par métallisation sous vide.
 - .2 Coefficient de transmission lumineuse: minimum 54%.
 - .3 Coefficient d'ombrage extérieur: minimum 19%.
 - .4 Coefficient d'ombrage intérieur: minimum 16%.
 - .5 Coefficient de transmission thermique (coefficient U): maximum 0.29.
 - .6 coefficient U:
 - .1 Nuit d'hiver: maximum 0.24

2.2 MATÉRIAUX/MATÉRIELS: VITRAGES ISOLANTS

- .1 Vitrages isolants : selon la norme CAN/CGSB-12.8, à deux (2) vitres, de 25 mm d'épaisseur hors tout et fabriqué selon le standard TM-4000.
 - .1 Verre:
 - .1 Verre extérieur: verre trempé transparent de 6 mm, selon la norme CAN/CGSB-12.1.
 - .2 Verre intérieur: verre trempé transparent de 6 mm, selon la norme CAN/CGSB-12.1..
 - .2 Épaisseur des lames d'air: 13 mm approximatif.
 - .3 Intercalaire: intercalaires de faible conductivité thermique
 - .4 Revêtement appliqué sur le verre : revêtement à faible émissivité appliqué sur la face numéro 2, low "E".
 - .5 Lame de gaz inerte : argon.

2.3 ACCESSORY COMPONENTS

- .2 Sealant: in accordance with Section 07 92 00 - Sealants

2.4 ACCESSOIRES

- .3 Cales d'assise: en néoprène, d'une dureté Shore A de 80 à 90] mesurée au duromètre selon la norme ASTM D 2240, adaptées à la méthode de montage du vitrage ainsi qu'au poids et aux dimensions des vitres.
- .4 Cales périphériques : en néoprène , d'une dureté Shore A de 50 à 60 mesurée au duromètre selon la norme ASTM D 2240, autocollantes sur une face, de 75 mm de longueur x la moitié de la hauteur des parcloses x l'épaisseur appropriée au vitrage mis en place.

- .5 Bandes adhésives préformées pour vitrages:
 - .1 Mousse de chlorure de polyvinyle à cellules fermées, de 3 mm d'épaisseur, boudinée sur papier dorsal, recouverte d'adhésif sur les deux faces, dont la capacité maximale d'absorption d'eau en volume est de 2%, pouvant admettre une compression de 25%, assurant l'étanchéité à l'air et à la vapeur d'eau.
- .6 Joints extrudés avec languettes de blocage : selon la norme ASTM C 542.

PARTIE 3 EXÉCUTION

3.1 INSTRUCTIONS DU MANUFACTURIER

- .1 Conformité: Respectez les données écrites du fabricant, y compris les bulletins techniques du produit, les instructions d'installation du catalogue de produits, les instructions d'installation du carton de produit et les fiches techniques.

3.2 EXAMEN

- .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..

3.3 PREPARATION

- .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.

3.4 INSTALLATION: VITRAGES EXTÉRIEURS - MONTAGE SANS BAIN DE MASTIC (BANDES ADHÉSIVES PRÉFORMÉES)

- .1 Effectuer les travaux conformément [aux spécifications contenues dans le Glazing Manual de la GANA.
- .2 Couper les bandes adhésives à la longueur appropriée et les mettre en place sur la vitre. Sceller les coins en aboutant les bandes et en recouvrant les joints de mastic d'étanchéité.
- .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 parcloles fixes en exerçant une pression suffisante pour obtenir un parfait contact des surfaces.
- .5 Disposer les parcloles amovibles sans déplacer les bandes adhésives et exercer une pression de manière à obtenir un parfait contact des surfaces.
- .6 Tailler l'excédent des bandes.

3.5 NETTOYAGE

- .1 Effectuer le nettoyage après l'installation pour éliminer la saleté de construction et la saleté environnementale accumulée.
- .2 Enlever toute trace de primaire et de produit d'impression, de calfeutrage et d'étanchéité.
- .3 Débarrasser les surfaces finies du mastic et de tout matériau servant à la pose des vitrages.
- .4 Enlever toutes les étiquettes, une fois les travaux terminés.
- .5 Nettoyer les vitrages avec un produit non abrasif, conformément aux instructions du fabricant.

FIN DE LA SECTION

Addenda No. 002

Numéro du projet: R.081980.001

**Les modifications suivantes aux documents de soumission entrent en vigueur
immédiatement. Le présent addenda fera partie des documents contractuels.**

DESSINS

1. A 101
1. Détail 2/A300 s'applique aussi à l'intersection des lignes de grille 10 & Cgi.

DEVIS

1. Section 07 42 40 Panneaux de Revêtement Métalliques isolé.
1.Partie 2 Produit : 2.1.3 Réviser l'épaisseur minimum des
solins et garnitures de 1.6mm à 0.72mm

Addenda No. 003

Numéro du projet: R.081980.001

**Les modifications suivantes aux documents de soumission entrent en vigueur
immédiatement. Le présent addenda fera partie des documents contractuels.**

DESSINS

1. A101
 1. Supprimer le nouveau drain de toit situé entre les lignes de grille 17 & 18 au côté Nord-Ouest de la ligne de grille Cgi.