

## **Partie 1 Généralités**

### **1.1 EXIGENCES CONNEXES**

- .1 Section 07 92 00 - PRODUITS D'ÉTANCHÉITÉ POUR JOINTS
- .2 Section 08 71 00 - QUINCAILLERIE POUR PORTES
- .3 Section 09 91 23 - PEINTURAGE D'INTÉRIEUR - TRAVAUX À NEUF
- .4 Section 01 33 00 - DOCUMENTS/ÉCHANTILLONS À SOUMETTRE
- .5 Division 26 : TRAVAUX DE CÂBLAGE POUR DU MATÉRIEL ÉLECTRONIQUE.

### **1.2 RÉFÉRENCES**

- .1 American Society for Testing and Materials International (ASTM)
  - .1 ASTM A653/A653M-06a, Specification for Steel Sheet, ZincCoated (Galvanized) or Zinc-Iron Alloy-Coated (Galvannealed) by the Hot-Dip Process.
- .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/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 South Coast Air Quality Management District (SCAQMD), California State
  - .1 SCAQMD Rule 1113-04, Architectural Coatings.
  - .2 SCAQMD Rule 1168-05, Adhesives and Sealants Applications.

### **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 soumis doivent porter le sceau et la signature d'un ingénieur compétent reconnu ou habilité à exercer au Canada, dans la province de Québec.
- .2 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, la disposition des articles de quincaillerie ainsi que les revêtements de finition.
- .3 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 de renforcement.
- .4 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.
- .5 Soumettre les résultats des essais, les données techniques et les instructions concernant l'installation.
- .4 Soumettre les échantillons requis conformément à la section 01 33 00 - Documents et échantillons à soumettre.

## **Partie 2 Produits**

### **2.1 MATÉRIAUX ET MATÉRIELS**

- .1 Profilés de renfort : en acier conforme à la norme CSA-G40.20/G40.21, de nuance 44W, avec zingage ZF75 selon la norme ASTM A653M.
  - .1 Teneur en matières recyclées : 25 % de matières recyclées après consommation, 8 % de matières post-industrielles.
- .2 Profilés de renfort : en acier conforme à la norme CSA G40.20/G40.21, de nuance 44W, avec zingage ZF75 selon la norme ASTM A653M.
  - .1 Teneur en matières recyclées : 25 % de matières recyclées après consommation, 8 % de matières post-industrielles.

### **2.2 PEINTURE PRIMAIRE**

- .1 Peinture de retouche antirouille conforme à la norme CAN/CGSB-1.181.
  - .1 Teneur en COV d'au plus 50 g/L selon la norme GC-03.

### **2.3 PEINTURE**

- .1 Les portes et les bâtis en acier doivent être peints sur place conformément à la section 09 91 23 - Peintures - Travaux neufs d'intérieur. Les coupe-bise ne doivent pas être revêtus de peinture. Les surfaces finies doivent être exemptes d'égratignures ou d'autres imperfections.
  - .1 Teneur en COV d'au plus 50 g/L, selon le règlement numéro 1113 du SCAQMD.

## 2.4 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 tête à tête ovale fraisée.
- .3 Coupe-bise de bas de porte : selon la section 08 71 00 - Quincaillerie pour portes.
- .4 Mastic de remplissage métallique : selon les spécifications du fabricant.
- .5 Étiquettes d'homologation coupe-feu : fixées au moyen de rivets métalliques.
- .6 Produit d'étanchéité : selon la section 07 92 00 - Produits d'étanchéité pour joints.
  - .1 Teneur en COV d'au plus 250 g/L, selon le règlement numéro 1168 du SCAQMD.

## 2.5 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 16 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 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.

## 2.6 ANCRAGE DES BÂTIS

- .1 Portes neuves, à ancrer et à aménager avec des cales assorties et ce, selon la norme CAN/CSA A440.4.
- .2 Des dispositifs appropriés servant à fixer les bâtis aux murs et aux planchers doivent être fournis et installés.

- .3 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.
- .4 Les montants dont la hauteur de la feuillure est égale ou inférieure à 1 520 mm doivent être munis de 2 ancrages; un ancrage additionnel doit être prévu pour chaque segment ou portion de segment de 760 mm supplémentaire.
- .5 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.

## **2.7 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.

## **2.8 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 Fabriquer les portes de sorte que leurs bords longitudinaux présentent des joints verrouillés ou bloqués. Et le joint longitudinal doit être meulé jusqu'à l'obtention d'une surface plane, garnie de mastic de remplissage métallique, puis poncée jusqu'à l'obtention d'un fini lisse et uniforme.
- .3 Les portes doivent être de construction spéciale, éprouvées et (ou) conçues pour faire partie d'un ensemble complètement apte au fonctionnement et comprenant une porte, un bâti, des garnitures d'étanchéité et des pièces de quincaillerie et ce, conformément aux exigences de la norme ASTM E330; en outre, elles devront offrir une résistance au souffle de « valeur plus ».
- .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 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.
- .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 acier. Les portes intérieures doivent être munies, à la partie supérieure et à la partie inférieure, d'un profilé inversé encastré, soudé par points.
- .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 Des portes coupe-feu homologuées doivent être prévues dans le cas des ouvertures devant être obturées par des éléments présentant un degré de résistance au feu, selon la liste ou la nomenclature établie. Les produits doivent être éprouvés conformément à la norme ASTM E152, être homologués par un organisme reconnu à l'échelle nationale et assurant un service d'inspection en usine, et être fabriqués selon les détails indiqués dans les procédures de suivi et les manuels d'inspection en usine publiés par l'organisme d'homologation et fournis aux différents fabricants.
- .9 Aucune plaque d'identification de fabricant ne doit être posée sur les portes.

## **2.9 PORTES À ÂME CREUSE**

- .1 Les portes extérieures doivent être constituées de tôles de parement en acier de 1,2 mm d'épaisseur.
- .2 Les portes intérieures doivent être constituées de tôles de parement en acier de calibre 14.
- .3 Les portes doivent être munies de renforts ou de raidisseurs verticaux solidement fixés en place et de calibre 16, à chacune des tôles de parement et ce, à 100 mm d'entre axes au plus.
- .4 Les espaces vides entre les renforts des portes intérieures doivent être remplis de fibres de verre.

## **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 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 étau vertical sous la traverse supérieure, au centre de la baie lorsque la largeur de cette dernière est supérieure à 1 200 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.

### **3.4 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 et seuil : 13 mm.
- .3 Ajuster les pièces mobiles pour que les portes fonctionnent en souplesse.
- .4 Installer les louveres.

### **3.5 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.

**FIN DE SECTION**

## **Partie 1 Généralités**

### **1.1 EXIGENCES CONNEXES**

- .1 Section 06 40 00 ÉBÉNISTERIE
- .2 Section 08 11 00 PORTES ET BÂTIS EN MÉTAL
- .3 Section 08 71 00 QUINCAILLERIE POUR PORTES
- .4 Section 08 80 50 VITRAGES

### **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 A440.2-98, 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-Z808-F96, Aménagement forestier durable : un document-guide.
  - .5 CSA Certification Program for Windows and Doors 00
- .4 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.
- .5 Underwriters' Laboratories of Canada (ULC).
  - .1 CAN-4S104M-80(R1985), Fire Tests of Door Assemblies.
  - .2 CAN4-S105M-85 (R1992), Fire Door Frames Meeting the Performance Required by CAN4-S104.

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

- .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 Soumettre deux (2) exemplaires des fiches signalétiques pertinentes du SIMDUT (Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail) conformément à la section 01 33 00 - Documents et échantillons à soumettre. Les fiches techniques doivent préciser le taux d'émission de COV des produits ci-après.
  - .1 Produits de calfeutrage et d'étanchéité, pendant la mise en oeuvre et la période de cure.
  - .2 Matériaux et adhésifs utilisés pour la fabrication des portes.
- .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 louveres, les dimensions, les détails de l'âme, les détails de l'imposte, ainsi que les ouvertures requises pour celle-ci.
- .3 Échantillons :
- .4 Soumettre les échantillons requis conformément à la section 01 33 00 - Documents et échantillons à soumettre.
- .5 Soumettre, à titre d'échantillon, un coin de 300 mm de côté, pour chaque type de porte en bois proposé.
- .6 Les échantillons doivent montrer les détails de la fabrication ainsi que les détails de l'âme, du vitrage et du parement de la porte.
- .7 Instructions du fabricant :
  - .1 Soumettre les instructions d'installation fournies par le fabricant.

#### **1.4 ASSURANCE DE LA QUALITÉ**

- .1 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.
- .2 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.

#### **1.5 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.

## **1.6 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 polystyrène 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 Consultant.
- .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.

## **Partie 2 Produits**

### **2.1 PORTES PLANES**

- .1 Portes à âme pleine : conformes à la norme CAN/CSA-O132.2.1.
  - .1 Fabrication :
    - .1 Âme pleine en panneaux de particules : liaisonnée à un cadre à montants et traverses, le tout devant être collé au noyau en particules et ce, en se servant de blocs de blocage en bois; à construction comprenant 3 épaisseurs.
    - .2 Âme pleine en bois :
      - .1 Âme constituée de blocs collés avec bandes de rive en bois.
      - .2 Âme constituée d'un cadre et de blocs collés.
      - .3 Âme constituée d'un cadre et de blocs non collés.
      - .4 Âme avec cadre à montants et traverses.
      - .5 Construction 7 plis.
  - .2 Panneaux de parement :
    - .1 Placages de bois dur : à façade moulée.
      - .1 De type pouvant être peint.
  - .3 Adhésif : type II (imperméable), pour portes intérieures.

### **2.2 FABRICATION**

- .1 Chants verticaux des portes recouverts d'un placage s'harmonisant avec le placage de parement.

- .2 Portes préparées pour recevoir des louveres. À l'emplacement de coins ou d'angles à mortaise, prévoir des arêtes de vitrage assorties.
- .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.
- .4 Chants verticaux des portes va-et-vient arrondis sur un rayon de 60 mm.
- .5 Rives des panneaux en stratifié adoucies de manière qu'elles soient bien lisses et d'affleurement avec celles des montants des portes, et chanfreinées à environ 20 degrés.
- .6 Pourtour des ouvertures des portes extérieures étanchéifié au moyen d'une membrane à l'épreuve des taches et servant à protéger l'âme de la porte contre toute infiltration d'humidité.

### **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
- .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 parclozes.
- .7 Fixer les panneaux d'imposte et les panneaux latéraux à l'aide de fixations dissimulées ou de vis à tête fraisée dissimulées sous des pastilles en bois dont le sens du fil et la couleur s'harmonisent avec ceux des panneaux.

#### **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 SECTION**

## **Partie 1 Généralités**

### **1.1 EXIGENCES CONNEXES**

- .1 Section 08 11 00 PORTES ET BÂTIS EN MÉTAL
- .2 Section 08 14 16 PORTES PLANES EN BOIS
- .3 Division 26 – ÉLECTRICITÉ

### **1.2 RÉFÉRENCES**

- .1 American National Standards Institute (ANSI) / Builders Hardware Manufacturers Association (BHMA)
  - .1 ANSI/BHMA A156.1-2000, American National Standard for Butts and Hinges.
  - .2 ANSI/BHMA A156.3-2001, Exit Devices.
  - .3 ANSI/BHMA A156.4-2000, Door Controls - Closers.
  - .4 ANSI/BHMA A156.5-2001, Auxiliary Locks and Associated Products.
  - .5 ANSI/BHMA A156.6-2005, Architectural Door Trim.
  - .6 ANSI/BHMA A156.8-2005, Door Controls - Overhead Stops and Holders.
  - .7 ANSI/BHMA A156.10-1999, Power Operated Pedestrian Doors.
  - .8 ANSI/BHMA A156.12-2005, Interconnected Locks and Latches.
  - .9 ANSI/BHMA A156.13-2002, Mortise Locks and Latches Series 1000.
  - .10 ANSI/BHMA A156.14-2002, Sliding and Folding Door Hardware.
  - .11 ANSI/BHMA A156.15-2006, Release Devices - Closer Holder, Electromagnetic and Electromechanical.
  - .12 ANSI/BHMA A156.16-2002, Auxiliary Hardware.
  - .13 ANSI/BHMA A156.18-2006, Materials and Finishes.
  - .14 ANSI/BHMA A156.19-2002, Power Assist and Low Energy Power - Operated Doors.
- .2 Association canadienne de normalisation (CSA)
  - .1 CSA B562-12 (R2015) Accessibilité des bâtiments et autres installations : règles de conception.
- .3 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 Les échantillons seront remis à l'Entrepreneur, qui devra les incorporer à l'ouvrage.
- .3 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.
- .4 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.
- .2 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 Rapports des essais : soumettre les rapports des essais certifiant que les produits et les matériaux/matériels sont conformes aux prescriptions quant aux caractéristiques physiques et aux critères de performance.

.6 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 Matériaux/matériels supplémentaires

- .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 Outils
  - .1 Fournir (2) deux jeux des clés nécessaires à l'entretien des ferme-porte.

## **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 aux exigences de la section 01 61 00 Exigences communes concernant le produit et aux instructions écrites du fabricant.
- .2 Livraison et acceptation : livrer les matériaux et les matériels au chantier dans leur emballage d'origine, lequel doit porter une étiquette indiquant le nom et l'adresse du fabricant.
- .3 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.
- .4 Entreposage et manutention
  - .1 Entreposer les matériaux et les matériels au sec, dans un endroit propre, sec et bien aéré, conformément aux recommandations du fabricant.
  - .2 Entreposer la quincaillerie pour portes de manière à la protéger contre les marques, les rayures et les éraflures.
  - .3 Protéger les surfaces finies au moyen d'une pellicule pelable.
  - .4 Remplacer les matériaux et les matériels endommagés par des matériaux et des matériels neufs.

## **Partie 2 Produits**

### **2.1 GÉNÉRALITÉS**

- .1 Tous les articles de même type doivent provenir du même fabricant.
- .2 Seuls les clenches et les ensembles de verrouillage de portes figurant aux listes normalisées de l'ANSI/BHMA peuvent être utilisés dans l'exécution des travaux pour le projet en cours.

### **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 et ce, selon les

- énumérations comprises dans la nomenclature des pièces de quincaillerie.
- .2 Poignées à leviers :- À levier droit, avec un ensemble de saisie à prise plate.
  - .3 Rosettes : de forme ronde.
  - .4 Gâches ordinaires : de type boîtier, avec languette affleurant le montant.
  - .5 Fini en aluminium satiné 628, de type transparent et anodisé, selon les prescriptions pertinentes de l'association BHMA.
- .2 Charnières de chant et autres charnières
- .1 Charnières de chant et autres charnières : conformes à la norme ANSI/BHMA A156.1.
  - .2 À mortaise complète et de type robuste, avec une jointure à cinq moellons ainsi qu'avec une cheville inviolable et un ensemble de roulement à billes.
  - .3 À fini au chrome mat et de nuance 626.
- .3 Charnière à engrenage en continu, de catégorie 1 et ce, selon la norme ANSI/BHMA A156.26.
- .1 Matériau de base. En aluminium anodisé; il s'agit ici d'un matériau de fabrication d'usine et d'identification 6063-T6; les surfaces métalliques de travail non apparentes devront être enduites d'un lubrifiant à sec TFE.
  - .2 Les charnières ultra-robustes devront présenter un espacement d'au moins 65 mm entre les roulements. Porte typique : d'une hauteur entre 2 032 et 2 134 mm et devant comprendre au moins 32 roulements.
- .4 Dispositifs de sortie de secours, selon la norme ANSI/BHMA A156.3 et ce, selon la fonction, la catégorie 1 et la conception au style moderne et étroit.
- .1 À fini en acier inoxydable mat et de nuance 630.
- .5 Ensembles ferme-portes, de montage en surface.
- .1 Ensembles ferme-portes, de catégorie 1 et conformes à la norme ANSI/BHMA A156.4.
  - .2 De type conforme à ce qui suit : norme ANSI A117.1 de l'« ADA ».
  - .3 À ferme-porte hydraulique et comprenant une came, un ensemble de roulement et un ressort réglable en acier; en outre, un assemblage de bras fonctionnant à partir d'un rail.
  - .4 Les ferme-portes devront être aménagés avec des vis de soupape de réglage piquetées et distinctes et ce, aux fins de réglage de la vitesse de clenche, de la vitesse du balai et du contrôle de la manœuvre de contre-retenue.
  - .5 Fini, à l'aluminium 689.
- .6 Dispositifs de manoeuvre des portes
- .1 Portes automatiques pour piétons : conformes à la norme ANSI/BHMA A156.10.

- .2 De type conçu pour un montage en hauteur et d'application en surface, avec mécanisme de manœuvre de porte de type électro-mécanique et à faible consommation d'énergie, lequel mécanisme devant être abrité dans un boîtier de linteau en aluminium; de type aménagé avec la quincaillerie de raccordement, les commandes d'amorçage et l'interrupteur à 3 positions, comme suit : en circuit, à l'arrêt et retenue en position ouverte (« On-Off-Hold Open »).
  - .3 Amorçage de la manœuvre, assurée par des lecteurs de cartes.
  - .4 Boîte de courant et amorceur. Amorceur sous basse tension et de type câblé en direct, avec plaque ronde en acier inoxydable et de 144 mm, laquelle devant présenter le symbole international d'accès, à l'état gravé en place.
  - .7 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 : en acier inoxydable de 1,27 mm d'épaisseur fini BMHA 630.
    - .2 Poignée de tirage de porte : poignée en décalé et de 25 mm de diamètre sur 610 mm, à fini en acier inoxydable mat et de nuance 630.
    - .3 Poignée de tirage de porte encastrée : de 57 sur 177 mm et à fini en acier inoxydable mat et de nuance 630.
    - .4 Butoir de porte, de montage au plancher. 40 mm de hauteur sur 30 mm de diamètre, avec pare-choc en caoutchouc; à fini en aluminium anodisé et de nuance 689.
    - .5 Crochets à manteaux. De montage mural; il doit s'agir ici d'un crochet à double projection et ce, à 35 et à 80 mm. Hauteur totale de 100 mm. À fini en aluminium et de nuance 689.
  - .8 Accessoires de quincaillerie pour portes coulissantes et pour portes pliantes : conformes à la norme ANSI/BHMA A156.14, figurant dans la liste des articles de quincaillerie.
    - .1 Quincaillerie de portes coulissantes et pliantes. À taquet en aluminium et à double patte, avec fascie intégrale, clenche à dégagement nul et crochets de fermeture assortis. Limite maximale de poids par porte, à 68 kg.
  - .9 Coupe-bise de bas de porte : coupe-bise robustes constitués d'un bâti en aluminium extrudé avec bande d'étanchéité en néoprène à cellules fermées, à âme pleine, encastrés dans le bas de la porte, à extrémités fermées, réglables, au fini anodisé transparent.
  - .10 Garnitures d'étanchéité à la fumée et au bruit :-
    - .1 Montants et linteau
      - .1 Garniture en néoprène, à dos adhésif.
- 2.3 ARTICLES DE QUINCAILLERIE DIVERS**
- .1 Dispositif de retenue de serviettes en papier :-



- .1 De montage mural et du format suivant : 280 mm sur 350 mm sur 105 mm; à capacité de retenue de 400 serviettes à pliures en C; avec loquet à serrure à gorge; en acier inoxydable de nuance 304.
- .2 Distributeur de savon :-
  - .1 Distributeur de savon de montage en dessus de comptoir, à capacité de contenance d'un (1,0 L) litre; en acier inoxydable de nuance 304.

## **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 Fournir des barillets de construction.

## **Partie 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 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.
- .6 Lorsque le Représentant du Ministère en fera la demande, retirer les rotors provisoires des serrures.
  - .1 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 00 - 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.
  - .3 Enlever la pellicule de protection recouvrant les articles de quincaillerie, le cas échéant.
  - .4 Nettoyage final : évacuer du chantier les matériaux/matériels en surplus, les déchets, les outils et l'équipement conformément à la section 01 74 00- Nettoyage.

### **3.4 DÉMONSTRATION**

- .1 Information donnée au personnel d'entretien
  - .1 Donner au personnel d'entretien l'information nécessaire sur ce qui suit.
    - .1 Les méthodes appropriées de nettoyage et d'entretien des articles de quincaillerie.
    - .2 Les caractéristiques, la fonction, la manipulation et l'entreposage des clés.
- .2 Faire une démonstration du fonctionnement des éléments, ainsi que des caractéristiques de réglage et de lubrification.

### **3.5 PROTECTION**

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

- .2 Réparer les dommages causés aux matériaux et aux matériels adjacents par l'installation de la quincaillerie pour portes.

**FIN DE SECTION**

## **Partie 1 Généralités**

### **1.1 EXIGENCES CONNEXES**

- .1 Section 07 92 00 PRODUITS D'ÉTANCHÉITÉ POUR JOINTS
- .2 Section 10 22 00 CLOISONS AMOVIBLES À PANNEAUX SUR MONTANTS
- .3 Section 01 33 00 DOCUMENTS/ÉCHANTILLONS À SOUMETTRE
- .4 Section 01 78 00 DOCUMENTS/ÉLÉMENTS À REMETTRE À L'ACHÈVEMENT DES TRAVAUX
- .5 Section 01 74 00 NETTOYAGE

### **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.
- .3 Glass Association of North American (GANA)
  - .1 GANA Glazing Manual - 2008.
  - .2 GANA Laminated Glazing Reference Manual - 2009.
- .4 South Coast Air Quality Management District (SCAQMD), California State, Regulation XI. Source Specific Standards
  - .1 SCAQMD Rule 1168-A2005, Adhesives and Sealants Applications.

### **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 Dessins d'atelier
  - .1 Les dessins d'atelier soumis doivent porter le sceau et la signature d'un ingénieur compétent reconnu ou habilité à exercer au Canada, dans la province de Québec.
- .4 Échantillons
  - .1 Soumettre des échantillons de chaque type d'élément de vitrage aux fins d'examen et d'acceptation.
  - .2 Les échantillons seront remis à l'Entrepreneur, qui devra les incorporer à l'ouvrage.
  - .3 Soumettre deux (2) échantillons de mm de et des produits d'étanchéité.
- .5 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.
- .6 Rapports des essais : soumettre les rapports des essais certifiant que les produits, les matériaux et les matériels sont conformes aux prescriptions quant aux caractéristiques physiques et aux critères de performance.
  - .1 Soumettre les résultats des analyses des vitrages conformément à la section 01 45 00 - Contrôle de la qualité.
  - .2 Soumettre les résultats des inspections des vitrages réalisés en atelier.

#### **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 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.

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

- .1 Transporter, entreposer et manutentionner les matériaux et les matériels conformément à la présente section et aux instructions écrites du fabricant.
- .2 Livraison et acceptation : livrer les matériaux et les matériels au chantier dans leur emballage d'origine, lequel doit porter une étiquette indiquant le nom et l'adresse du fabricant.
- .3 Entreposage et manutention

- .1 Entreposer les matériaux et les matériels à l'intérieur, dans un endroit propre, sec et bien aéré, conformément aux recommandations du fabricant.
- .2 Entreposer les vitrages et les châssis de manière à les protéger contre les marques, les rayures et les éraflures.
- .3 Protéger les surfaces des éléments en aluminium préfinis au moyen d'un emballage protecteur.
- .4 Remplacer les matériaux et les matériels endommagés ou défectueux par des matériaux et des matériels neufs.

## **1.7 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.

## **Partie 2 Produits**

### **2.1 MATÉRIAUX/MATÉRIELS**

- .1 Critères de conception
  - .1 La flexion maximale des vitrages ne doit pas dépasser 1/200, et cette déformation ne doit altérer d'aucune façon les propriétés physiques des matériaux verriers.
  - .2 Verre de sécurité : selon la norme CAN/CGSB-12.1, transparent et de 12,7 et 10 mm d'épaisseur.
    - .1 Type : 2, trempé.
    - .2 Catégorie : B, flotté.
    - .3 Classe : 11.
    - .4 Type de traitement des bords.
- .2 Type de pellicule 1 (WF1) :
  - .1 Représentation graphique :- À appliquer contre la façade extérieure des pièces rapportées (coupées aux grandeurs voulues) et en verre de porte(s) de garage et ce, par l'emploi d'une pellicule transparent et de colle.
  - .2 La colle doit être conçue pour sa facilité d'enlèvement et ce, à des fins de changement.
  - .3 La valeur de transparence optique de la pellicule devra correspondre à une valeur de résolution d'impression de 300 points par pouce (« DPI »).

- .3 Type de pellicule 2 (WF2) :
  - .1 Pellicule transparente au polyester.
  - .2 À grandiant d'effet double.
  - .3 À capacité de transmission de lumière visible, à 73 p. 100.
  - .4 Coefficient d'ombrage, établi à 0,87.
  - .5 Largeur : 1 524 mm.
  - .6 D'application contre la façade intérieure du verre.
- .4 Produits d'étanchéité : conformes à la section 07 92 00 - Produits d'étanchéité pour joints.
  - .1 Teneur maximale en COV de 250 g/L, selon le règlement numéro 1168 du SCAQMD.
    - .1 Teneur maximale en COV : 5 % en poids, selon la directive DCC-045.
    - .2 S'assurer que les produits d'étanchéité sont conformes aux limites et aux restrictions de la directive DCC-045 quant à la composition chimique.

## 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 silicone, 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 parclores x l'épaisseur appropriée au vitrage mis en place.

## 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 Faire une inspection visuelle des surfaces/supports en présence du Représentant du Ministère.
  - .4 Informer immédiatement le Représentant du Ministère de toute condition inacceptable décelée.

- .5 Commencer les travaux d'installation seulement après avoir corrigé les conditions inacceptables et reçu l'approbation écrite le Représentant du Ministère.

### **3.2 PRÉPARATION**

- .1 Nettoyer les surfaces de contact à l'aide d'un solvant et assécher avec un chiffon.
- .2 Sceller les feillures 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 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.

### **3.4 NETTOYAGE**

- .1 Nettoyage en cours de travaux : effectuer les travaux de nettoyage conformément à la section 01 74 00 - 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 et les miroirs 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 00 - Nettoyage.

### **3.5 PROTECTION**

- .1 Protéger les matériels et les éléments installés contre tout dommage pendant les travaux de construction.
- .2 Une fois l'installation terminée, marquer chaque vitrage d'un « X » à l'aide d'une pâte ou d'un ruban de plastique amovible.
- .3 Réparer les dommages causés aux matériaux et aux matériels adjacents par l'installation des vitrages.



**FIN DE SECTION**