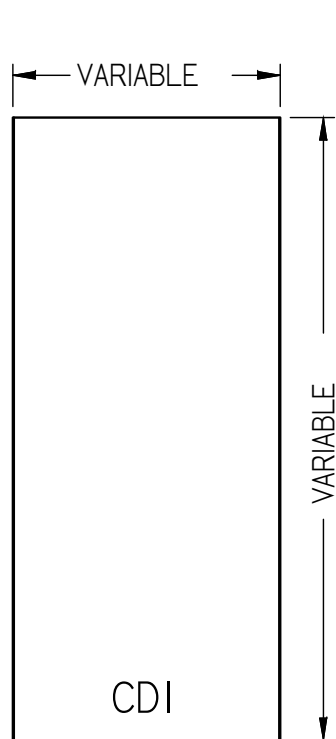
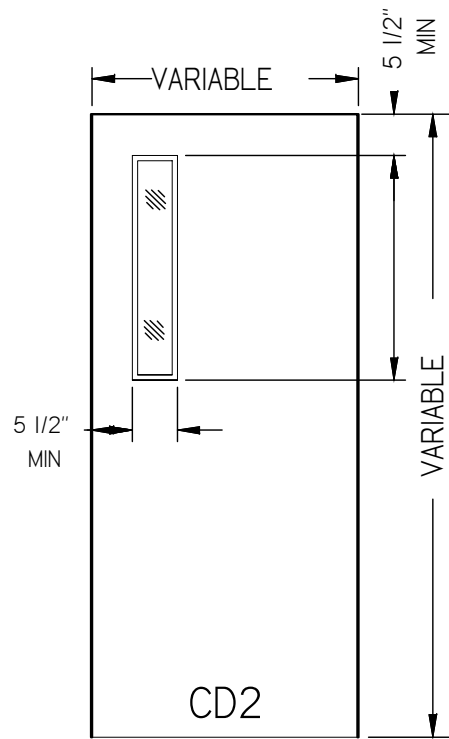


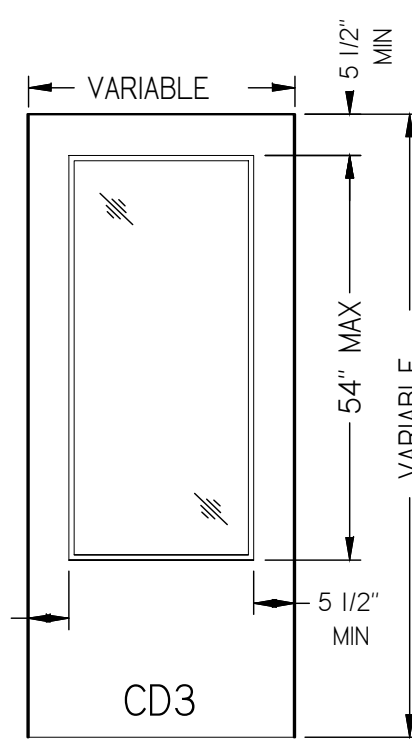
# AMBICO LIMITED



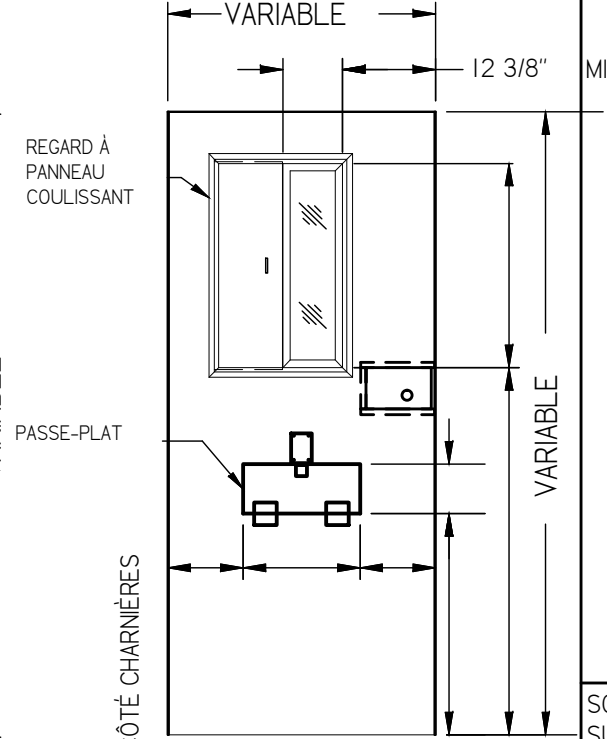
CD1  
COUPE-FEU JUSQU'À 3 H



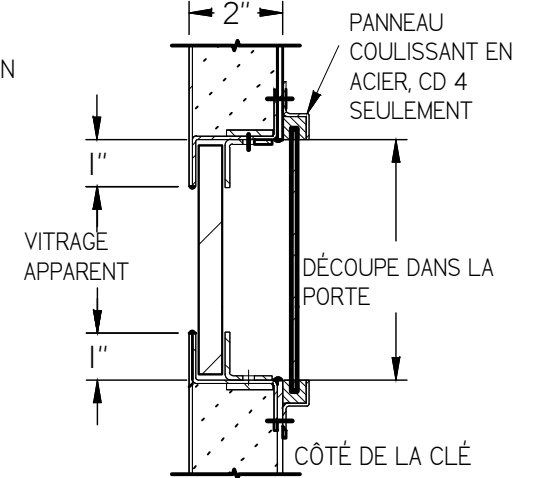
CD2  
COUPE-FEU JUSQU'À 90 MIN.  
AVEC REGARD VITRÉ  
MAXIMAL DE 100 P02 (645  
CM2)



CD3  
COUPE-FEU JUSQU'À 45 MIN.  
AVEC REGARD VITRÉ MAXIMAL  
DE 1296 P02 (8350 CM2)

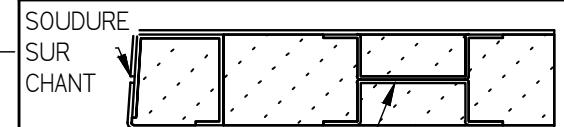


CD4



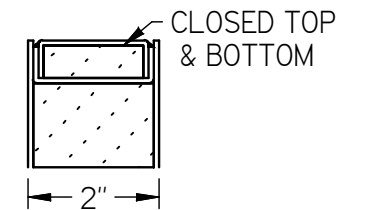
COUPE REGARD VITRÉ

VITRAGE PAR: \_\_\_\_\_  
ÉPAISSEUR DU VITRAGE: \_\_\_\_\_  
QUINCAILLERIE PAR: \_\_\_\_\_



SOUDURE À L'ARC, HAUT  
ET BAS

COUPE HORIZONTALE



COUPE HAUT ET BAS DE PORTE

## NOTES :

- ENVELOPPES ET ÂMES DE PORTES FABRIQUÉES EN ACIER GALVANISÉ D'ÉPAISSEUR 14 OU 12 SELON NOS MÉTHODES ET PROCÉDURES DE CONSTRUCTIONS SATISFAISANT À LA NORME HMMMA 863.
- RENDEMENT : 14 000 LB POUR L'ESSAI DE CHARGE STATIQUE, 7 500 LB POUR L'ESSAI DE FLEXION
- LES CHANTS DOIVENT ÊTRE À JOINTS ABOUTÉS ENTIÈREMENT SOUDÉS, MEULÉS POUR OFFRIR UNE FINITION LISSE.
- RENFORCEMENTS EN PROFILÉS D'ACIER CONTINUS D'ÉPAISSEUR 10, CÔTÉ CHARNIÈRES ET CÔTÉ SERRURE.
- RENFORCEMENTS DE HAUT ET BAS DE PORTE EN PROFILÉS D'ÉPAISSEUR 10 AVEC PROFILÉS INVERSÉS D'ÉPAISSEUR 16 AFFLEURANT ET SOUDÉS.
- INTÉRIEUR DES DÉCOUPES POUR REGARDS VITRÉS BORDÉ DE PROFILÉS D'ÉPAISSEUR 12 ET DE PARCLOSES AMOVIBLES À COINS À ONGLETS, AJUSTÉS SERRÉS AU MOYENS DE VIS TORX M/S NO 8.
- PORTE RENFORCÉE, PERCÉE ET TARAUDÉE EN USINE POUR RECEVOIR LA QUINCAILLERIE À MORTAISER SELON LE TABLEAU DE QUINCAILLERIE ET LES GABARITS DU FABRICANT.  
D'ÉPAISSEUR 12, CONSTRUIT ET INSTALLÉ SELON NOS MÉTHODES ET PROCÉDURES DE CONSTRUCTION SATISFAISANT À LA NORME HMMMA 863.
- LE DÉGAGEMENT INFÉRIEUR DES PORTES MÉTALLIQUES CREUSES EST DE 3/4 PO (1,9 CM). L'ARCHITECTE ET L'ENTREPRENEUR GÉNÉRAL DOIVENT INDICHER TOUTES LES OUVERTURES REQUÉRANT UN DÉGAGEMENT SUPÉRIEUR.
- LES DIMENSIONS INDIQUÉES POUR LE VITRAGE FONT RÉFÉRENCE À LA DÉCOUPE DE L'OUVERTURE.
- L'OUVERTURE POUR LE PASSE PLAT DOIT ÊTRE UNE OUVERTURE EN AFFLEUREMENT FABRIQUÉE AU MOYEN DE PROFILÉS D'ÉPAISSEUR 12 SOUDÉS AUX DEUX FACES DE L'ENVELOPPE DE LA PORTE. LES JOINTS DES QUATRE COINS DOIVENT ÊTRE SOUDÉS EN CONTINUS ET MEULÉS POUR OBTENIR UNE SURFACE LISSE.

TOUT RENFORCEMENT DOIT ÊTRE EFFECTUÉ EN ACIER

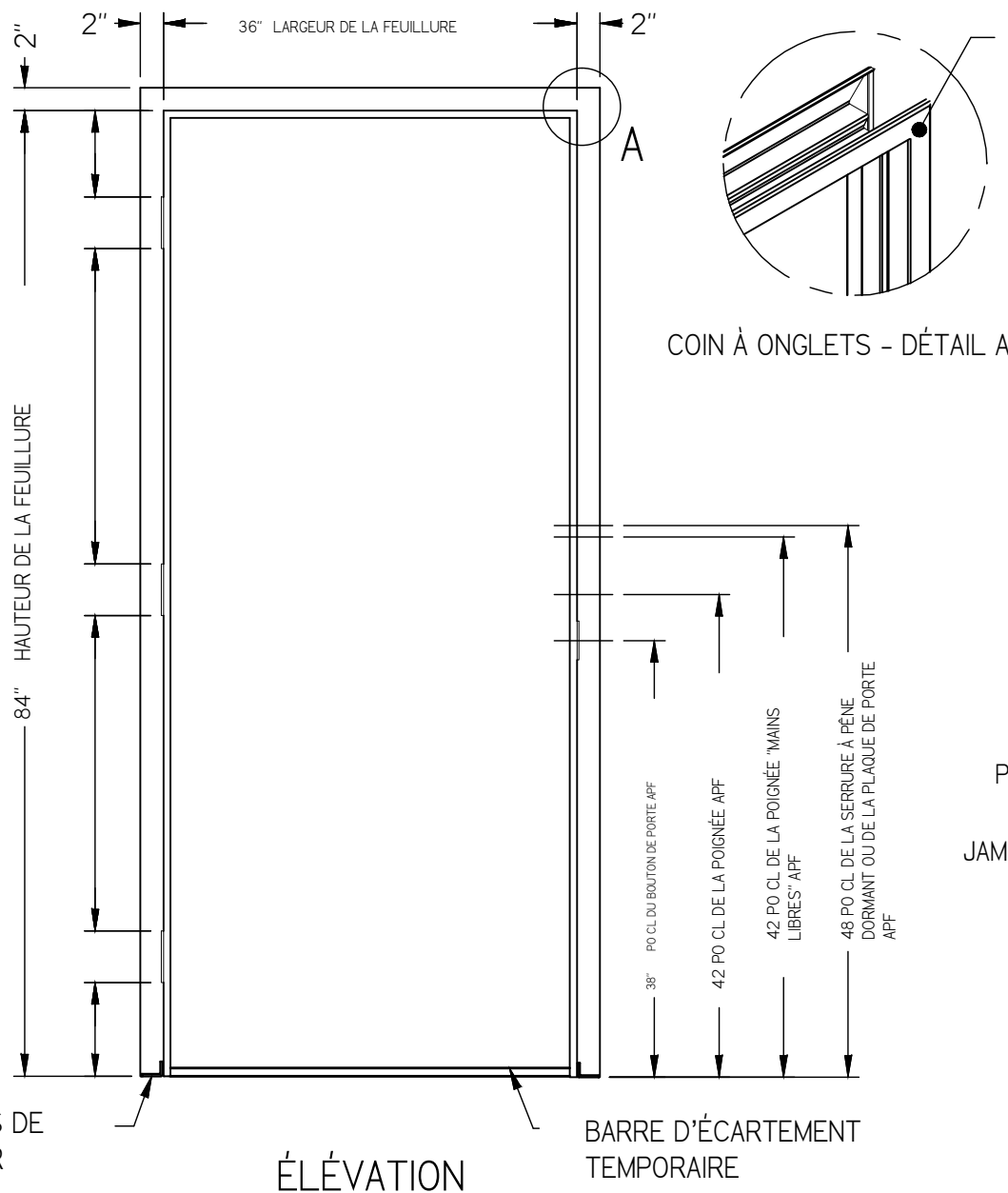


TITLE : FICHE DE SPÉCIFICATIONS AMBICO POUR PORTE DE DÉTENTION EN ACIER

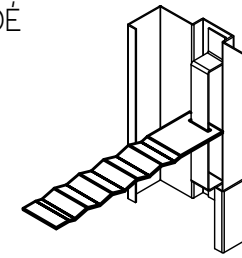
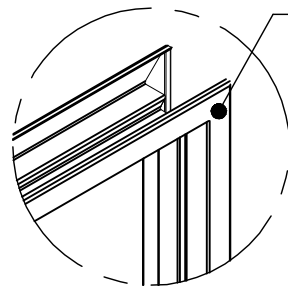
B. NEIL - 2014/06/10

Travail no: REVU PAR BEN - 2013/12/09

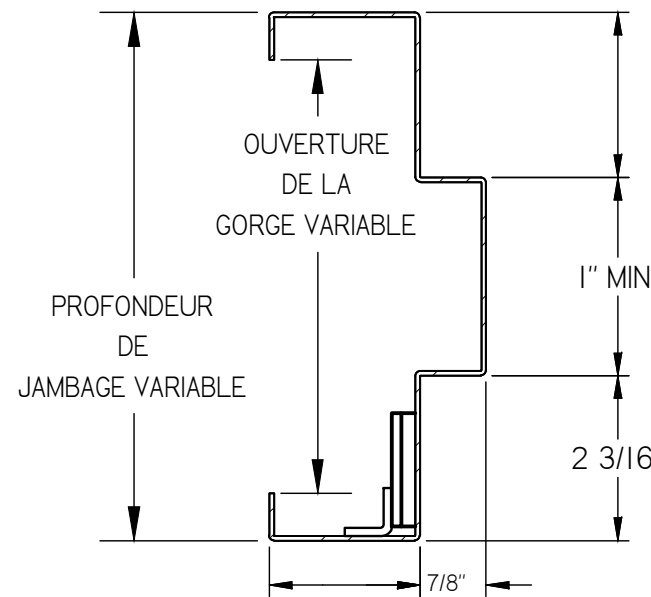
Feuille 1 sur 2



COIN ENTIÈREMENT SOUDÉ ET FINI



ANCRAGE EN "T" RÉGLABLE



## CADRES DE DÉTENTION EN ACIER

LES CADRES DOIVENT ÊTRE GABARIÉS ET RENFORCÉS AU BESOIN POUR RECEVOIR LA QUINCAILLERIE.

LES CADRES DOIVENT ÊTRE FOURNIS COMPLETS AVEC ARRÊTS DE PORTE, ANCRAGES ET BARRES D'ÉCARTEMENT TEMPORAIRES.

ACIER:

ÉPAISSEUR 12 POUR LES CADRES COUPE-FEU ET NON COUPE-FEU

FINI:

- RECUIT APRÈS GALVANISATION (GALVANNEAL)
- GALV-G90
- APPRÊTÉ COUCHE PRIMAIRE
- RETOUCHÉ

VITRAGE PAR: \_\_\_\_\_

ÉPAISSEUR DU VITRAGE: \_\_\_\_\_

QUINCAILLERIE PAR: \_\_\_\_\_

## NOTES :

-