

Cette section comprend les ensembles de portes et cadres en acier pour détention d'AMBICO qui peuvent être homologués coupe-feu ou non. Cette section s'appuie sur les normes de l'Association canadienne des fabricants de portes d'acier (CSDMA.org), ainsi que sur celles de la Hollow Metal Manufacturers Association (NAAMM.org). Cette section comprend les spécifications descriptives, les spécifications de performance et les spécifications exclusives au fabricant. Modifier au besoin pour éviter que les exigences se contredisent.

Part 1 Généralités

1.1 CONTENU DE LA SECTION :

Cet article comprend un résumé du contenu de cette section qui ne devra pas être incluse aux autres sections. Cet article n'est PAS destiné à être utilisé comme contenu de nature commerciale ou juridique.

- .1 Cadres d'acier pressé pour détention [non coupe-feu] [coupe-feu].
- .2 Portes [et panneaux] pour détention en acier à âme creuse [non coupe-feu] [coupe-feu] [à isolation thermique].
- .3 Cadres de vitrage [intérieur] [extérieur].
- .4 [Louvres] [Verre et vitrage] [Passe plat] [Trappe d'accès]

1.2 SECTIONS COMPLÉMENTAIRES

Cet article renvoie aux autres sections de spécifications qui sont complémentaires à la présente section. Cette liste doit inclure les autres sections qui décrivent les sujets et les produits touchant directement la présente section.

- .1 Section [_____ - _____] : Remplissage des cadres de métal au mortier de maçonnerie.
- .2 Section 08 71 10 - Quincaillerie de porte - généralités
- .3 Section 08 34 60 - -Quincaillerie de porte pour détention
- .4 [Section 08 81 00 - Vitrage de verre : vitrage pour installation dans les portes.]
- .5 Section 09 91 15 - - Peinture : peinture sur place des [portes] [cadres] [portes et cadres].

1.3 RÉFÉRENCES

- .1 ASTM A240/A240M-07e1 - Standard Specification for Chromium and Chromium-Nickel Stainless Steel Plate, Sheet, and Strip for Pressure Vessels and for General Applications.
- .2 ASTM A653/A653M-06 - Standard Specification for Steel Sheet, Zinc-Coated (Galvanized) or Zinc-Iron Alloy-Coated (Galvannealed) by the Hot-Dip Process.
- .3 Canadian Steel Door Manufacturers Association (CSDMA), Selection and Usage Guide for Steel Doors and Frames, 1990.
- .4 HMMA 802-92 - Manufacturing of Hollow Metal Doors and Frames.

- .5 HMMA 840-99 - Installation and Storage of Hollow Metal Doors and Frames.
- .6 HMMA 841-07 - Tolerances and Clearance for Commercial Hollow Metal Doors and Frames.
- .7 HMMA 863-04 – Detention Security Hollow Metal Doors and Frames.
- .8 NFPA 80-07 - Standard for Fire Doors and Other Opening Protectives.

1.4 EXIGENCES DE RÉGLEMENTATION

Inclure l'article suivant seulement si des ensembles coupe-feu sont spécifiés. AMBICO peut fournir des portes et cadres d'acier pour détention homologués coupe-feu 45, 90 ou 180 minutes.

- .1 Installation d'ensembles de porte et cadre : En conformité avec la norme [NFPA 80] [UL] [] pour le niveau d'homologation coupe-feu [comme prévu]. [comme indiqué.]. Une étiquette indiquant le niveau de résistance au feu doit être appliquée sur la porte et sur le cadre.
- .2 Installation d'ensembles de porte et cadre : conforme à la norme [ANSI/ICC A117.1].

1.5 PRÉSENTATION DE DOCUMENTS ET ÉCHANTILLONS

- .1 Fiche technique : Fournir la fiche technique sur la construction de la porte standard et sur [].
- .2 Dessins d'atelier : montrer les élévations de la porte et du cadre, les renforts intérieurs, les types d'ancrage et les moyens de fermeture, [les finis,] l'emplacement des découpes pour la quincaillerie et l'emplacement des découpes pour les [vitrages] [louvres].
- .3 Échantillons : présenter un échantillon de coin de porte du fabricant ainsi qu'un échantillon d'un coin de cadre.

1.6 ASSURANCE DE LA QUALITÉ

- .1 Effectuer les travaux selon les exigences des normes de [l'ACFPA (Association canadienne des fabricants de portes d'acier)] [la HMMA (Hollow Metal Manufacturers Association)].
- .2 Fabricant : au moins 5 ans d'expérience documentée dans la fabrication d'ensembles de portes et cadres d'acier creux.

1.7 LIVRAISON, ENTREPOSAGE ET PROTECTION

- .1 Section [01 61 00] : transport, manipulation, entreposage et protection des produits.
- .2 Se conformer à la norme HMMA 840.
- .3 Souder à chaque cadre avant l'expédition au moins deux barres temporaires d'écartement des montants.
- .4 Retirer les portes et cadres de leur emballage ou revêtement dès la réception au chantier et inspecter pour tout dommage.

- .5 Entreposer en position verticale, espacer avec des blocs pour permettre la circulation de l'air entre les éléments.
- .6 Entreposer les matériaux loin de l'eau et couvrir pour protéger de tous dommages.
- .7 Nettoyer et retoucher les égratignures ou les défauts causés par le transport et la manutention avec un apprêt riche en zinc.

1.8 GARANTIE

- .1 Garantie limitée du fabricant : cinq (5) ans à partir de la date de fourniture, couvrant le matériel et la fabrication.

Part 2 Produits

2.1 FABRICANTS

Dresser la liste des fabricants reconnus pour ce projet. Modifier les spécifications descriptives de la partie 2 pour décrire les exigences du projet et pour éliminer toute divergence avec les produits spécifiés du fabricant.

- .1 AMBICO Limited
1120, avenue Cummings
Ottawa, Ontario K1J 7R8 Canada
Téléphone sans frais 888-423-2224
Téléphone 613-746-4663
Télécopieur sans frais 800-465-8561
Télécopieur 613-746-4721
- .2 Autres fabricants reconnus :
 - .1 [_____].
 - .2 [_____].
- .3 Substitutions : [Se référer à la Section 01 60 00.] [Non permises.]

2.2 MATÉRIAUX

- .1 Feuille d'acier : acier galvanisé selon la norme ASTM A653/A653M.
 - .1 Désignation du revêtement [Z275] ([G90]) pour les ensembles de portes extérieures.
 - .2 Désignation du revêtement [ZF001] ([A01]) pour les ensembles de portes intérieures.
- .2 Acier inoxydable : selon la norme ASTM A240, type [304] [316].

2.3 PORTES POUR DÉTENTION

- .1 [Acier galvanisé] [Acier inoxydable]
 - .1 Parements en feuille d'acier d'épaisseur de [_____] mm ([_____] po, [plane] [_____]).
 - .2 Âme : âme renforcée de raidisseurs conforme aux normes HMMA 863.

- .2 Tolérances de fabrication : selon la norme HMMA 841.

2.4 CADRES POUR DÉTENTION

- .1 [Acier galvanisé] [Acier inoxydable]
 - .1 Feuille d'acier de [] mm ([] po) d'épaisseur.
- .2 Tolérances de fabrication : selon la norme HMMA 841.

2.5 ACCESSOIRES

On trouve dans les paragraphes suivants les composants nécessaires pour compléter les matériaux cités ci-dessus.

- .1 Capuchon supérieurs extérieurs : extrusion de polychlorure de vinyle rigide.
- .2 Parcloses : profilé de [laiton] [bronze], d'un minimum de 16 mm (0,625 po.) de hauteur, coins [aboutés] [à onglets]; préparé à recevoir vis de type fraisé [inviolables].
- .3 Louvres : matériel, [[acier] [aluminium] laminé] [aluminium extrudé], [pale inversée à [lamelle] [en V] [en Y] , [aveugle] [étanche à la lumière] pourcentage de zone libre de []%]; modèle de cadre [] avec pièces de fixation [en surface] [inviolables]; [] fabriqué par []. Louvres fournis [et pré-installés] en usine.
- .4 Passe-plat fourni par d'autres.
- .5 Trappe d'accès fournie par d'autres.
- .6 Verre : [conformément à la section [08 81 00]] []. Vitrage fourni par d'autres.

2.6 FABRICATION

- .1 Portes pour détention :

Inclure cet article pour préciser les exigences propres à la fabrication en usine. À moins d'indication contraire, les deux paragraphes suivants s'appliquent à tous les « types » de construction.

- .1 Construction des rives de portes : rives longitudinales [à joints mécaniques emboîtés] [soudées, remplies et poncées] avec joints [non] apparents sur les rives.
- .2 Construction de l'âme : sections verticales continues en acier plié, espacées par des membrures intérieures espacées d'au plus 6 po (152 mm), qui, une fois assemblées s'étendent sur l'épaisseur totale de l'intérieur de la porte.
- .3 Profilés d'acier au haut et au bas des portes : profilés d'acier soudés, inversés, encastrés.
- .4 Astragales : astragales en métal en [Z] [T] pour portes doubles.
- .5 Portes extérieures : Capuchons supérieurs affleurants en PVC
- .6 Renforcer les portes aux endroits où des éléments de la quincaillerie doivent être installés en surface.
- .7 Percer et tarauder pour recevoir la quincaillerie à mortaiser gabariée.

- .8 Fabriquer les portes avec plaques de renforcement en acier pour quincaillerie soudées en place.
- .2 Cadres pour détention :
 - .1 Cadres soudés : en métal de base d'une épaisseur de [2,0] [] mm (calibre [14] []), de type soudé, coins à onglets.
 - .2 Assembler et souder les cadres en usine.
 - .3 Meneaux pour portes doubles : modèle [fixe] [amovible].
 - .4 Fabriquer les cadres avec plaques de renforcement en acier pour quincaillerie soudées en place.
 - .5 Renforcer les cadres dont la largeur excède 1200 mm (48 po) avec des profilés d'acier ajustés dans le linteau du cadre, en affleurement avec le haut du cadre.

2.7 FINIS

- .1 Fini d'acier galvanisé : [apprêt au chromate de zinc appliqué en usine sur toutes les surfaces exposées de la porte] [retouches d'apprêt au chromate de zinc appliquées en usine, seulement aux endroits où le produit a été soudé et meulé].

[OU]
- .2 Fini d'acier inoxydable : [Fini de base n° 2B] [Fini de base n° 2B et apprêt] [Fini satin n° 4].

Part 3 Exécution

3.1 INSTALLATION

- .1 Installer les éléments de l'ensemble selon les directives écrites du fabricant.
- .2 Installer les portes et cadres selon les normes de [l'ACFPA] [la HMMA 840] [et en conformité avec la norme NFPA 80, ainsi qu'avec les exigences de l'autorité compétente locale].
- .3 Coordonner l'emplacement des ancrages dans la construction des murs avec [la maçonnerie] [le placoplâtre] [le béton] [].
- .4 Installer les cadres d'aplomb, d'équerre et de niveau et à la bonne hauteur.
- .5 Tenir compte de la déflexion en laissant un jeu pour s'assurer que l'action directe et indirecte de la structure ne se transmet au cadre.
- .6 Ajuster les parties mobiles pour s'assurer qu'elles fonctionnent bien et que les dégagements sont appropriés.
- .7 Installer les [louvres,] [le vitrage et] les amortisseurs pour portes.
- .8 Faire la peinture de finition conformément à la section 09 91 15.

3.2 TOLÉRANCES D'ÉCART DE MONTAGE

- .1 Section 01 73 00 : Tolérances.
- .2 Les écarts d'installation tolérés des cadres en ce qui a trait à la perpendicularité, à l'alignement, la torsion et l'aplomb ne doivent pas dépasser $\pm 1/16$ po (1,5 mm) selon la norme HMMA 841.

3.3 CONTRÔLE DE LA QUALITÉ SUR LE CHANTIER

- .1 Prévoir un représentant du fabricant qualifié pour conseiller les installateurs relativement à l'installation adéquate et l'ajustage des ensembles de porte.
- .2 Prévoir un représentant du fabricant pour inspecter l'installation de la porte et faire un essai d'au moins 10 cycles d'opération. Corriger tout défaut des portes.

3.4 RELEVÉ DE PORTES

Inclure cet article pour préciser les différences de produits ou d'exigences d'installation spécifiées. Si les relevés de portes et/ou cadres sont inclus dans les dessins ou sur des feuilles à part, ne pas les répéter dans le présent article.

- .1 Relevé de portes et cadres d'acier inoxydable :

Identifiant	Pièce	Dimension nominale	Épaisseur :	Matériau	Vitrage	Résistance au feu	Louvres	Commentaires
D-1	100	750 mm x 3600 mm	44 mm	GS	D	FR		
D-2	101	3'0" x 8'0"	1 3/4"	SS	C	NFR		
<ul style="list-style-type: none"> • Types de matériaux : GS = acier galvanisé, SS = acier inoxydable • Types de vitrages : A = demi-vitrage, B = plein vitrage, C = vitrage étroit, D = Porte plane • Types de classification au feu : FR = résistance au feu de 180 minutes, NFR = non coupe-feu 								

FIN DE LA SECTION