

Cette section comprend les portes et cadres commerciaux en acier doublés de plomb, coupe-feu ou non coupe-feu, fabriquées par Ambico Limited. Cette section s'appuie sur les normes de l'Association canadienne des fabricants de portes d'acier (ACFPA), ainsi que sur celles de la Hollow Metal Manufacturers Association (NAAMM.org) pour les portes d'acier. 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 doublés de plomb [non coupe-feu] [coupe-feu].
- .2 Portes [et panneaux] de métal creux doublé[e]s de plomb [non coupe-feu] [coupe-feu].
- .3 Cadres d'acier doublés de plomb pour vitrage.
- .4 [Verre et vitrage.]

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 11 13 – Cadres de portes et portes d'acier
- .3 Section 08 71 10 - Quincaillerie de porte - généralités
- .4 [Section 08 81 00 - Vitrage de verre : vitrage doublé de plomb pour installation dans les portes.]
- .5 Section 09 91 15 - - Peinture : peinture sur place des [portes] [cadres] [portes et cadres].

1.3 RÉFÉRENCES

Modifier cet article après avoir modifié le reste de cette section. Énumérer seulement les normes de références ci-dessous qui font partie du texte de la présente section, lorsqu'elle a été modifiée pour les spécifications propres à un projet. Éliminer les références qui ne s'appliquent pas à ce projet.

- .1 ASTM A653/A653M-06 - Standard Specification for Steel Sheet, Zinc-Coated (Galvanized) or Zinc-Iron Alloy-Coated (Galvannealed) by the Hot-Dip Process.
- .2 ASTM B749-03 - Standard Specification for Lead and Lead Alloy Strip, Sheet, and Plate Products.
- .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 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 doublés de plomb homologués coupe-feu 45 ou 90 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.].

Les ensembles de portes et cadres en acier doublés de plomb d'AMBICO sont conformes aux codes nationaux relativement aux personnes handicapées lorsqu'ils sont munis de charnières à poids lourd.

- .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].
- .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 le devis descriptif de la partie 2 suivante pour établir les exigences du projet et éliminer toute divergence avec les produits du fabricant spécifié.

- .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.

L'épaisseur du plomb doit être spécifiée selon les recommandations d'une étude de blindage.

- .2 Âme en plomb : Feuille de plomb pur laminé, selon la norme ASTM B749, épaisseur [indiquée] [de ____].
- .3 Renfort [profilé] : selon la norme CSA G40.20/G40.21, désignation du revêtement selon la norme ASTM A653/A653M, [ZF75] ([A25]).

2.3 ACCESSOIRES

Les accessoires spécifiés dans la présente section doivent être fournis par le fabricant de portes et cadres.

- .1 Parcloses : profilé d'acier galvanisé d'une hauteur minimale de 16 mm (0,625 po).
- .2 Verre : [conformément à la section [08 81 00]] [_____].

2.4 FABRICATION

- .1 Portes doublées de plomb :
 - .1 parement d'acier de [1,6] [____] mm (calibre [16] [____]), modèle [porte plane] [____], doublure de plomb de [3 mm (1/8 po)] [6 mm (1/4 po)] [____] d'épaisseur.
 - .2 Âme : [structure alvéolaire] [fibre de verre] [____].
 - .3 Profilés d'acier au haut et au bas des portes : profilés d'acier soudés, inversés, encastrés.
 - .4 Astragales : astragales en acier doublé de plomb en [Z] [T] pour portes doubles.
 - .5 Fabriquer les portes avec plaques de renforcement en acier pour quincaillerie soudées en place.
- .2 Cadres doublés de plomb :
 - .1 Cadres : en métal de base d'une épaisseur de [1,6] [____] mm (calibre [16] [____]), de type soudé, coins à onglets, doublure de plomb de [3 mm (1/8 po)] [6 mm (1/4 po)] [____].
 - .2 Assembler et souder les cadres en usine.
 - .3 Meneaux pour portes doubles : modèle doublé de plomb [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.

2.5 FINIS

- .1 Finition en usine : [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].

Part 3 Exécution

3.1 INSTALLATION

- .1 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].
- .2 Coordonner l'emplacement des ancrages dans la construction des murs avec [la maçonnerie] [le placoplâtre] [le béton] [____].
- .3 Installer les cadres d'aplomb, d'équerre et de niveau et à la bonne hauteur.
- .4 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.

- .5 Ajuster les parties mobiles pour s'assurer qu'elles fonctionnent bien et que les dégagements sont appropriés.
- .6 Installer [le vitrage et] les amortisseurs pour portes.
- .7 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 installés 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

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 doublés de plomb :

Identifiant	Pièce	Dimension nominale	Épaisseur :	Matériau	Vitrage	Résistance au feu	Commentaires
D-1	100	750 mm x 3600 mm	60 mm	GS	C	NFR	doublure de plomb de 6 mm dans le cadre et la porte
D-2	101	4'0" x 8'0"	1 3/4"	GS	D	FR	doublure de plomb de 1/16 po dans le cadre et la porte
<ul style="list-style-type: none"> • Types de matériaux : GS = acier galvanisé, • 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 90 minutes, NFR = non coupe-feu 							

FIN DE LA SECTION