

1 GÉNÉRALITÉ

1.1 Ouvrages connexes

| | | |
|----|---------------------------|-----------------------------|
| .1 | Exigences générales | Section 01 |
| .2 | Portes en bois | Section 08 14 33 |
| .3 | Quincaillerie pour portes | Section 08 70 00 |
| .4 | Vitrage | Section 08 80 00 |
| .5 | Peinture d'extérieur | Section 09 91 13 |
| .6 | Peinture d'intérieur | Section 09 91 23 |
| .7 | Quincaillerie électrifiée | Voir document d'électricité |

1.2 Ouvrages connexes

- .1 American Society for Testing and Materials International (ASTM)
 - .1 ASTM21040 A653/A653M-06a. Specification for Steel Sheet, Zinc-Coated (Galvanized) or Zinc-Iron Alloy-Coated (Galvannealed) by the Hot-Dip Process.
 - .2 ASTM A568-81, Steel, Sheet, Carbon, and High-Strength, Low-Alloy, Hot-Rolled and Cold-Rolled.
 - .3 ASTM B29-03, Standard Specification for Refiner Lead.
 - .4 ASTM B749-03, Standard Specification for Lead and Lead Alloy Strip. Sheet and Plate.
- .2 Approved American National Standard (ANSI/SDI)
 - .1 ANSI/SDI A250.4-2011, Test Procedure and Acceptance Criteria for Physical Endurance for Steel Doors, Frames and Frame Anchors.
 - .2 ANSI/SDI A250.8-2014, Specification Steel Doors and Frames (SDI-100).
 - .3 ANSI/DHI A115.1G-1994, Installation Guide for Doors and Hardware.
- .3 National Association of Architectural Metal Manufacturers/Hollow Metal Manufacturers Association
 - .1 HMMA 840-07, Guide specification for installation and storage of hollow metal doors and frames.
- .4 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.
- .5 Association canadienne de normalisation (CSA)/CSA International
 - .1 CSA-G40.20-F04/G40.21-F04, Exigences générales relatives à l'acier de construction laminé ou soudé/Acier de construction.
 - .2 CSA W59-F03, Construction soudée en acier (soudage à l'arc.).

- .6 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.
- .7 National Fire Protection Association (NFPA)
 - .1 NFPA 80-2016, Standard for Fire Doors and Fire Windows.
 - .2 NFPA 252-03, Standard Methods of Fire tests of Door Assemblies.
- .8 Laboratoires des assureurs du Canada (ULC)
 - .1 CAN4-S104-M80, Méthode normalisée des essais de comportement au feu des portes.

1.3 Exigences des organismes de réglementation

- .1 Portes et cadres coupe-feu en acier : portant l'étiquette d'homologation d'un organisme accrédité par le Conseil canadien des normes et dont la cote de résistance au feu prescrite ou indiquée est conforme aux normes CAN4 S105M-80 (révisée en 1985) et CAN4 S105M-1985.
- .2 Sauf prescription contraire, installer des portes et cadres coupe-feu en acier, portant l'étiquette d'homologation, conforme à la norme NFPA 80.
- .3 Seuls les produits de portes en profilés d'acier creux apparaissant dans le "Répertoire des produits fabriqués au Québec", dernière édition, pourront être utilisés pour les présents travaux.

1.4 Dessins d'atelier

- .1 Soumettre les dessins d'atelier conformément aux prescriptions de la section 01 33 00 – *Documents et échantillons à soumettre*.
- .2 Les dessins d'atelier doivent indiquer chaque type de porte, le matériau utilisé, l'épaisseur de l'âme, l'épaisseur des pièces de métal, les assemblages à mortaise, les pièces de renfort, l'endroit des fixations apparentes, des ouvertures, du vitrage, des louvres, la disposition des articles de quincaillerie et la cote de résistance au feu.
- .3 Les dessins d'atelier doivent indiquer chaque type de bâti, le matériau utilisé, l'épaisseur de l'âme des éléments en métal, les pièces de renfort, les parclofes, l'endroit des ancrages et des fixations apparentes et les types de revêtements de finition.
- .4 Inclure les éléments d'information suivants :
 - .1 Cédule des portes et cadres;
 - .2 dessins d'élévations des cadres et des portes;
 - .3 profilés des cadres;
 - .4 types d'ancrages;
 - .5 détails particuliers au niveau des cadres et des portes;
 - .6 fiches techniques des produits sélectionnés.

1.5 Assurance qualité

- .1 Les cadres et portes d'acier doivent provenir d'un même manufacturier.
- .2 Qualifications du distributeur : minimum de cinq (5) années d'expérience pour des projets similaires.
- .3 Qualifications de l'installateur : minimum de cinq (5) années d'expérience pour des projets similaires.

1.6 Livraison, entreposage et manipulation

- .1 Livrer, entreposer et manipuler les produits selon les exigences de la section 01 61 00 - *Exigences générales concernant les produits*.
- .2 Identifier les produits avec une étiquette indiquant :
 - .1 Le nom du manufacturier.
 - .2 La description du produit ainsi que ses dimensions.
 - .3 Le numéro de l'ouverture.
- .3 Réparer ou remplacer les produits endommagés avant leur installation.
- .4 Entreposer les produits dans un endroit propre, sec et sécuritaire.
 - .1 Placer les portes et les cadres soudés en position verticale.
 - .2 Placer les produits sur des blocs à un minimum de 10 cm du sol.
- .5 Manipuler les produits avec soin.

1.7 Envergure des travaux

- .1 Les spécifications de la présente section s'appliquent à la fourniture et à l'installation des cadres et portes en acier.

1.8 Complémentarité

- .1 Les plans et le tableau des portes, cadres et quincailleries se complètent l'un l'autre et toute contradiction ou item manquant à l'un ou l'autre des documents ne pourra faire l'objet d'ajout au contrat à moins d'avoir été signalé à l'Architecte avant l'entrée des soumissions.

1.9 Gestion et élimination des déchets

- .1 Trier et recycler les déchets conformément à la section 01 74 19 - *Gestion et élimination des déchets de construction/démolition*.

- .2 Évacuer du chantier tous les matériaux d'emballage et les acheminer vers des installations appropriées de recyclage.
- .3 Placer tous les matériaux d'emballage en papier, en plastique, en polystyrène et en carton ondulé dans des bennes appropriées installées sur place aux fins de recyclage, conformément au plan de gestion des déchets.
- .4 Les matériaux de vitrage inutilisés ou endommagés ne sont pas recyclables et sont donc exclus des programmes de recyclage municipaux.
- .5 Acheminer les éléments en bois inutilisés ou endommagés vers une installation de recyclage approuvée par le Professionnel.
- .6 Acheminer les éléments métalliques inutilisés vers une installation de recyclage du métal approuvée par le Professionnel.
- .7 Acheminer les produits de calfeutrage inutilisés vers un site agréé de collecte des matières dangereuses, approuvé par le Professionnel.
- .8 Les tubes en plastique contenant les produits de calfeutrage ne sont pas recyclables et ne doivent pas être récupérés avec les autres éléments en plastique.

1.10 Garantie

- .1 Les matériaux et la qualité de fabrication doivent être garantis par le fabricant pendant une période de cinq (5) ans. Cette garantie est conditionnelle à l'utilisation du produit avec la quincaillerie pour laquelle il a été préparé, aux recommandations habituelles de pose, à la finition et à l'entretien convenables du produit soumis uniquement à un usage normal. Cette garantie se limite au remplacement.

2 Matériaux

2.1 Fabricant approuvé

- .1 N'utiliser que des portes et des cadres d'acier provenant d'un seul manufacturier.
- .2 Le manufacturier doit être membre de l'Association canadienne des fabricants de portes d'acier (ACFPA / CSDMA) et fabriquer les produits conformément à ses normes.
- .3 Manufacturier : Métalec ou équivalent approuvé.

2.2 Matériaux et Fabrication

- .1 Cadres sécuritaire de type carcéral de Métalec :

- .1 Matériaux des cadres : acier laminé à froid de [1.91mm (calibre 14)] ou [2.5mm (calibre 12)] conforme à la norme ASTM A653M acier traité au zinc de type <<satinoat>> A40 (ZF120) 120 g zinc/m²;
- .2 Les dispositifs d'ancrage muraux doivent être posés immédiatement au-dessus ou en dessous de chaque renfort de charnières sur le montant des charnières, et directement à l'opposé sur le montant de la serrure. Ajouter un ancrage au plancher pour chaque jambage. Ils doivent être adaptés au type de construction des murs.

- .3 Ancrages, types :

1. Ancrage au sol : cales de raidissement (Att #3), plaque angulaire en acier 1.52mm (calibre 16) soudé solidement à l'intérieur de chaque jambage.
2. Ancrage pour mur existant : ancrage (Att #6), composé d'une plaque et d'un tube en acier 1.52mm (calibre 16) soudé solidement à l'intérieur de chaque jambage.
3. Ancrages aux murs de maçonnerie : ancrage ajustable (Att #4), plaque trouée en acier 1.52mm (calibre 16) soudé solidement à l'intérieur de chaque jambage, ou ancrage de broche de 5mm (3/16") de diamètre fourni non installés.
4. Ancrage aux cloisons en colombages métalliques : ancrage (Att#8) plaque pliée en forme de " Z " en acier 1.14mm (calibre 18) soudé solidement à l'intérieur de chaque jambage.

- .4 Ancrages, nombres :

1. Cadre jusqu'à 2285mm (90") 3 ancrages
2. Cadre de 2285mm à 2440mm (90', à 96") 4 ancrages
3. Cadres de plus de 2440mm (96") 5 ancrages, 1 ancrage additionnel pour chaque 600mm (24") (ou fraction de 600mm (24") de hauteur additionnel

- .5 Renforts de charnières : acier laminé de 4,5 mm (calibre 7) d'épaisseur perforé et fileté. Renforts de charnières continues de 4.5mm (calibre 12) d'épaisseur en acier, pleine longueur. Renforts de gâches : boîtier en acier embossé et fileté de 1.52mm (calibre 16), renfort ferme-porte en acier 1.9mm (calibre 14).

- .3 Le renfort de la charnière du haut sera de type fortifié pour un usage intensif.

- .4 Renforts de serrures et des charnières : protégés à l'aide de boîtiers de protection en acier laminé de 1,2 mm (18g) d'épaisseur dans les murs de maçonnerie.

- .5 Amortisseur : en caoutchouc gris inséré pas pression dans des trous prépercés, cadre de porte à un vantail : 3 amortisseurs sur jambage gâche, cadre de porte à deux vantaux : 2 amortisseurs à la tête.
- .6 Quincaillerie électrifiée : Prévoir des boîtes métalliques, soudées au bâti, avec connecteurs 19mm (3/4").
- 1. Les cadres doivent être fabriqués selon les profils et les dimensions frontales maximales indiqués.
- 2. Les joints d'aboutements entre les éléments des meneaux, des traverses d'imposte, des traverses centrales ainsi que des seuils et des appuis doivent être contreprofilés avec précision
- 3. Bien découper les onglets et les joints et les souder en exécutant un cordon de soudure continue à l'intérieur et tout le long du profilé.
- 4. Les joints et les angles soudés doivent être meulés jusqu'à obtention d'une surface plane, garnie de mastic de remplissage métallique, puis poncé jusqu'à obtention d'un fini lisse et uniforme.
- 5. Les cadres doivent être retouchés avec de la peinture primaire là où le revêtement de zinc a été endommagé durant la fabrication.
- 6. Les cadres doivent être découpés, renforcés, percés et taraudés au besoin pour recevoir les pièces de quincaillerie et le matériel électronique nécessaire à mortaiser, et ce à l'aide des gabarits fournis par le distributeur des pièces de quincaillerie pour portes.. Les cadres doivent être renforcés au besoin pour recevoir les pièces de quincaillerie à monter en saillie. Les mortaises doivent être protégées au moyen de couvre-mortaise en acier.
- 7. Lorsque les cadres sont soudés en atelier, prévoir deux (2) entretoises temporaires soudées à chacun des cadres pour les maintenir droits pendant le transport.
- 8. Tous les cadres d'acier doivent être munis de boîte anti-poussière aux renforts de gâche.
- .7

.2 Portes sécuritaires de type carcéral de Métalec :

- 1. Matériaux des portes : parois métalliques constituées de feuille d'acier laminé à froid de [1.52mm (calibre 16)] ou [1.91mm (calibre 14)], traité au zinc de type <<satincot>> A40 (ZF120) 120 g zinc/m2 et aplanies au moyen d'un tendeur conformément à la norme ASTM A653M.
- 2. Les portes seront fabriquées pour une épaisseur de 45 mm (1 3/4") ou 50 mm (2")..
- 3. Les portes seront parfaitement lisses, sans joint apparent sur les parois et sans aucune aspérité côté sécuritaire.
- 4. Les parois de la porte seront assemblées verticalement l'une à l'autre sur les côtés par un joint avec soudure continue, meulée et lissée par ponçage.
- 5. Les côtés de la porte auront un biseau de 3 mm sur 51 mm (1/8" sur 2").
- 6. L'âme de la porte est constituée d'un panneau en contreplaqué laminé à la surface des parois par un adhésif à base de polyuréthane offrant une adhérence maximale. Le périmètre de l'âme et des ouvertures pour verre et quincaillerie sont renforcés avec un profilé d'acier en " U " DE 2,5 mm d'épaisseur (calibre 12), les profilés sont soudés à leur jonctions et vissés au panneau.
- 7. Le renfort pour charnières est constitué à partir du périmètre structural de l'âme de la porte, profilé d'acier en " U " de 2,5 mm d'épaisseur (12g) avec plaque de renfort en acier de 6 mm (1/4")
- 8. L'emplacement de la serrure carcérale du côté sécuritaire est renforcé avec une plaque d'acier de 3 mm (1/8") au niveau de l'âme de la porte, permettant ainsi d'augmenter le niveau de solidité et de sécurité.
- 9. Une plaque d'acier de 3 mm (10g) est soudée d'affleurement aux parois de la porte au haut et au bas.
- 10. Des plaques de renfort en acier de 3 mm (10g) sont fixées à l'âme de la porte pour recevoir le ferme-porte et poignée à tirer.
- 11. Le pourtour de l'ouverture pour verre est fabriqué en acier de 2.5 mm (12g) en forme de " L "et est soudé aux parois de la porte.

12. L'ouverture pour verre effectuée dans la paroi du côté sécuritaire est de dimensions inférieures pour permettre d'y appuyer le verre.
13. Les parcloses sont fabriquées en acier plein de 19 mm x 19 mm (3/4" x 3/4") et fixées avec vis sécuritaire de type TORX.
14. PASSE-PLAT :
15. Le pourtour de l'ouverture dans la porte est fabriqué en acier de 2,5 mm (12g) en forme de " Z " et est soudé aux parois de la porte.
16. Le passe-plat est fabriqué avec deux épaisseurs différentes d'acier, le côté sécuritaire sera en acier de 5 mm (3/16") et le côté corridor sera en acier de 3 mm (1/8").
17. L'âme est constituée d'un panneau en contreplaqué laminé à la surface des parois par un adhésif à base de polyuréthane.
18. La poignée sera de type intégré.
19. La charnière continue est de type robuste et est soudée au passe-plat.
20. L'ouverture sera de 90 degrés.
21. La préparation de la serrure mortaise sera effectuée dans la porte et la préparation de la gâche dans le passe-plat.
22. GRILLE-PHONIQUE :
23. Le pourtour de l'ouverture est fabriqué en acier de 2,5 mm (12g) en forme de " U " et est soudé aux parois de la porte.
24. La paroi côté sécuritaire a des perforations de 5 mm (3/16") en quinconce, le dernier rang de perforations sera situé à l'égalité avec le renfort du bas pour permettre l'égouttement.
25. La paroi du côté non sécuritaire sera munie d'une plaque en acier inoxydable de 3 mm (1/8") avec perforations de 5 mm en quinconce, avec déflecteur de 30 mm (1-3/16"), et fixé avec vis sécuritaire en acier inoxydable de type TORX.

.1 Système de peinture en atelier (sous-traitant) :

1. Système de peintures appliquées en usine par procédé électrostatique pour les portes et bâtis en acier.
2. Enlever toute trace d'huile et de saleté avec le solvant de nettoyage #12-00 ou 20-00 de Prolux ou équivalent approuvé.
3. Préparer toutes les surfaces galvanisées avec un traitement aux jets de sable SSPC-SP7 ou préparation mécanique équivalente.
4. Apprêt : recouvrir toutes les surfaces galvanisées avec un apprêt époxyde bi composante anticorrosion de type 7023-15 de Prolux. Ceci inclut les vis, boulons et autres accessoires requis pour l'installation des bâtis.
5. Appliquer un minimum de deux couches de peinture polyuréthane bi composante série 8000, couleur aluminium anodisé naturel, fini satin 35° de lustre et séchés au four à une température de 150°F (70°C).
6. Produit de référence : Ce système doit être appliqué par une entreprise agréée comme applicateur par Peinture Prolux Inc.
7. Prévoir 4 cannettes en aérosol, selon la couleur demandée par l'architecte, fabriqué par le manufacturier de la peinture, avec l'option d'une pastille qui active la peinture, et qui alloue un délai de 4 heures pour appliquer la peinture.

3 Exécution

3.1 Instruction 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 œuvre des produits, et aux indications des fiches techniques.

3.2 Installation – Généralités

- .1 Installer les portes et bâtis coupe-feu conformément aux exigences du volume 4 du Code national de prévention des incendies produit par la "National Fire Protection Association" (NFPA) 80.
- .2 Masquez les étiquettes d'homologation des portes et bâtis pour les protéger de la peinture. Enlever les produits de masquage une fois les travaux de peinture terminés.

3.3 Installation des cadres

- .1 Installer les bâtis d'aplomb, d'équerre et de niveau, à la hauteur appropriée.
- .2 Fixer les éléments d'ancrage et de raccordement aux éléments contigus de la charpente.
- .3 Maintenir les bâtis à l'aide d'entretoises pendant les travaux de mise en place. Installer temporairement des entretoises en bois disposées horizontalement aux tiers de l'ouverture, pour maintenir uniforme la largeur du bâti. Lorsque la largeur de l'ouverture est supérieure à 1 200 mm, supporter le centre de la traverse haute par un élément vertical. Enlever les entretoises et supports une fois les bâtis complètement installés.
- .4 Prévoir les jeux nécessaires à la flexion pour éviter que les charges exercées par la charpente soient transmises aux bâtis.
- .5 Isolation acoustique : remplir toutes les cavités des nouveaux bâtis intérieurs en acier, installé dans les cloisons insonorisées, à l'aide d'un isolant en fibre de verre.
- .6 Pour l'installation et l'ajustement des portes à l'intérieur des bâtis mettre en place les butoirs de type à insertion. Retirer ces butoirs pour l'exécution des travaux de peinture et les remettre en place après la fin complète de ces travaux.
- .7 Isolation thermique : remplir toutes les cavités des nouveaux bâtis extérieurs en acier, installé dans les cloisons extérieures, à l'aide d'un isolant en fibre de roche, ainsi que d'une mousse à l'uréthane soufflée.
- .8 Veiller à assurer la continuité du système d'étanchéité à l'air et du pare-vapeur.

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, comme suit :

1. Dans le cas des portes sans résistance au feu (Pivot sur axe vertical) :

1. côté charnières: 1.0 mm;
2. côté verrou et traverse supérieure: 1.5 mm;
3. plancher fini: 13 mm ou selon les indications aux plans ou dans les sections de devis relatifs aux revêtements de plancher.

2. Dans le cas des portes avec résistance au feu (Pivot sur axe vertical) :

1. côté charnières: 3 mm;
2. côté verrou et traverse supérieure: 3 mm;
3. Plancher :
 1. Plancher avec seuil: 6 mm (1/4 po.) maximum ;
 2. Plancher sans seuil: 19.1 mm (3/4 po.) maximum;
 3. Plancher avec revêtement de sol: 12.7 mm (1/2 po.) maximum ;
 4. Dans le cas de portes avec une résistance au feu de 20 minutes, l'espace sous la porte ne doit pas dépasser 6mm (1/4").

.3 Ajuster les pièces mobiles pour que les portes fonctionnent en souplesse.

.4 Installer les louveres et les vitrages aux endroits indiqués.

3.5 Exécution des retouches

.1 Voir à ce que les dommages, égratignures ou rayures causés durant le transport ou durant la manipulation soient promptement nettoyés et retouchés.

3.6 Pose des vitrages

.1 Poser les vitrages conformément à la section 08 80 00 - Vitrages.

3.7 Ajustement et protection

- .1 Réparer ou remplacer les produits endommagés.
- .2 Corriger les défauts d'installation.
- .3 Ajuster de nouveau les portes et les pièces de quincaillerie une fois que tous les travaux à effectuer sont terminés, et s'assurer qu'elles fonctionnent correctement et en souplesse.
- .4 Protégez les portes et bâtis en acier jusqu'au transfert du bâtiment au Propriétaire.

3.8 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 Une fois les travaux d'installation terminés, évacué du chantier les matériaux en surplus, les matériaux de rebut, les outils et les barrières de sécurité.

Fin de la section