

## SECTION 085113 FENÊTRES EN ALUMINIUM

Ce devis type suggéré a été élaboré à l'aide de l'édition courante du « Manual of Practice » du Construction Specifications Institute (CSI), y compris la structure en trois parties et la mise en page recommandées par le CSI. De plus, pour la préparation de ce devis type, nous avons adopté le concept mis au point ainsi que la méthodologie proposée dans le programme principal de l'American Institute of Architects (AIA). Ni le CSI ni l'AIA ne se porte garant des fabricants et des produits spécifiques indiqués. Le devis type a été préparé en présumant l'utilisation de documents et de formules contractuels standards, comprenant le document « Conditions du marché à forfait » (Conditions of the Contract), publié par l'AIA.

### PARTIE 1 - GÉNÉRALITÉS

#### 1.1 Documents connexes

- A. Les dessins et les clauses générales du contrat, y compris les conditions générales et supplémentaires ainsi que les sections des spécifications de la division 01, s'appliquent à cette section.

#### 1.2 Sommaire

- A. Cette section comprend : Systèmes de fenêtres en aluminium architectural Kawneer, comprenant les garnitures de périmètre, les appuis de fenêtres, les accessoires, les cales, les dispositifs d'ancrage et le scellement du périmètre des unités de fenêtres.
1. Les types de fenêtres en aluminium comprennent :
    - a. Fenêtres thermiques de série 8400TL de Kawneer
    - b. Modèle de fenêtre à guillotine simple 8430TL
    - c. Profondeur de cadre de 4 po (101,6 mm)
    - d. Fenêtres AW-PG70-H

**NOTE AU RÉDACTEUR DU CAHIER DES CHARGES : LES SECTIONS CONNEXES CI-DESSOUS SONT SPÉCIFIÉES À D'AUTRES ENDROITS. CEPENDANT, KAWNEER RECOMMANDE UN FOURNISSEUR UNIQUE FACILITANT LA RESPONSABILITÉ POUR TOUTES CES SECTIONS, TEL QU'IL EST INDIQUÉ À L'ARTICLE 1.6 ASSURANCE DE LA QUALITÉ.**

- B. Sections connexes :

1. 072700 « Pare-air »
2. 079200 « Produits de scellement »
3. 083213 « Portes coulissantes vitrées avec cadres en aluminium »
4. 084113 « Entrées et devantures de magasin avec cadres en aluminium »
5. 084313 « Devantures de magasin avec cadres en aluminium »
6. 084329 « Devantures de magasin coulissantes »
7. 084413 « Murs rideaux vitrés en aluminium »
8. 084433 « Assemblages de vitrage en pente »
9. 086300 « Lanterneaux avec cadres métalliques »

#### 1.3 Définitions

- A. Définitions : Pour la terminologie et les définitions standards de l'industrie des fenêtres, se référer au glossaire AAMA AG de l'American Architectural Manufacturers Association (AAMA).

#### 1.4 Exigences de performance

- A. Performance générale : Un système de fenêtres avec cadres en aluminium doit résister aux effets des exigences de performance suivantes sans dépassement des critères de performance ou défaillance due à une construction, une fabrication ou une installation défectueuse, ou à d'autres défauts de construction :
- B. Exigences de rendement de la fenêtre :
1. Exigences de performance : Fournir des fenêtres en aluminium capables de satisfaire aux exigences de performance indiquées et conformes à la norme AAMA/WDMA/CSA 101/I.S.2/A440 (NAFS).
    - a. Catégorie et classification de performance : AW-PG70-H

**NOTE AU RÉDACTEUR DU CAHIER DES CHARGES : LES RÉSULTATS DE LA RÉSISTANCE À L'INFILTRATION D'AIR ET D'EAU SONT BASÉS SUR LES NORMES ASTM ET AAMA S'APPLIQUANT AUX SYSTÈMES DE FENÊTRES. CONSULTER VOTRE REPRÉSENTANT KAWNEER RELATIVEMENT AU NIVEAU DE PERFORMANCE REQUIS POUR UN OUVRAGE SPÉCIFIQUE.**

**NOTE AU RÉDACTEUR DU CAHIER DES CHARGES : FOURNIR LES PRESSIONS NOMINALES DE RÉSISTANCE AU VENT EN LB/PI<sup>2</sup>, DE MÊME QUE LE CODE DU BÂTIMENT PERTINENT ET L'ANNÉE DE L'ÉDITION.**

2. Infiltration d'air : L'échantillon doit être soumis aux essais effectués conformément à la norme ASTM E 283 et doit être d'une taille minimale de 66 x 120 po (1676 x 3048 mm). Le niveau d'infiltration d'air ne doit pas être supérieur à 0,30 pi<sup>3</sup>/pi<sup>2</sup> à une pression statique différentielle de 6,24 lb/pi<sup>2</sup> (300 Pa).

3. Infiltration d'eau : L'échantillon doit être soumis aux essais effectués conformément aux normes ASTM E 547 et ASTM E 331, et doit être d'une taille minimale de 66 x 120 po (1676 x 3048 mm). Il ne doit pas y avoir de fuite tel que défini dans la méthode d'essai à une pression statique différentielle de 10 lb/pi<sup>2</sup> (479 Pa).
4. Déflexion à charge uniforme : Une différence de pression statique minimale de 70 lb/pi<sup>2</sup> (3352 Pa) doit être appliquée dans un sens positif, puis dans un sens négatif, conformément à la norme ASTM E 330. Il ne doit pas y avoir de flexion de plus de L/175 de la portée de n'importe quel élément de cadre.
5. Essai structural à charge uniforme : Une différence de pression statique minimale de 105 lb/pi<sup>2</sup> (5027 Pa) doit être appliquée dans un sens positif, puis dans un sens négatif, conformément à la norme ASTM E 330. L'unité doit être évaluée après chaque charge.
6. Essai des composants : Les composants de fenêtre doivent être testés conformément aux procédures décrites dans la norme AAMA/WDMA/CSA 101/I.S.2/A440 (NAFS).
7. Essai de transmission thermique (coefficient U) : Conformément à la norme AAMA 1503, la transmission thermique conductible (coefficient U) ne doit pas être supérieure à :
  - a. coefficient U maximal de 0,51 BTU/h/pi<sup>2</sup>/°F ou \_\_\_\_ BTU/h/pi<sup>2</sup>/°F conformément à la norme AAMA 507 ou NFRC100 avec l'utilisation d'un vitrage spécifique au project.
8. Essai de résistance à la condensation : Conformément à la spécification AAMA 1503, le facteur de résistance à la condensation (« condensation resistance factor » ou CRF) ne doit pas être inférieur à :
  - a. CRF (cadre = 55) (verre = 62).

**NOTE AU RÉDACTEUR DU CAHIER DES CHARGES : SAUF INDICATION CONTRAIRE, LES FENÊTRES SOUMISES À DES ESSAIS ET CERTIFIÉES EN MATIÈRE DE RÉSISTANCE À LA CONDENSATION ET DE TRANSMISSION THERMIQUE SERONT VITRÉES AVEC UN MAXIMUM DE DEUX BAIES DE VERRE CLAIR À HAUT RENDEMENT. LE VITRAGE ISOLANT SCELLÉ SERA DE CONSTRUCTION STANDARD. LE VITRAGE À HAUT RENDEMENT PEUT OFFRIR DE MEILLEURES VALEURS DE COEFFICIENT U ET DE CRF.**

9. Performance de résistance à l'impact des débris éoliens : Doit être testée conformément à la norme ASTM E 1886 et à l'information contenue dans les normes ASTM E 1996 et TAS 201/203.
  - a. Résistance aux chocs des gros missiles : pour les systèmes avec cadres en aluminium installés à moins de 30 pi (9,1 m) au-dessus du niveau.
  - b. Résistance aux chocs des petits missiles : pour les systèmes avec cadres en aluminium installés à plus de 30 pi (9,1 m) au-dessus du niveau.
10. Performance en atténuation de l'effet de souffle : Soumettre aux essais ou à l'analyse conformément aux normes ASTM F 1642, GSA-TS01 et UFC 04-010-01.
 

Les options suivantes sont offertes pour respecter la norme UFC 04-010-01, B-3.1 Standard 10 pour fenêtres et lanterneaux :

  - a. Section B-3.1.1 Dynamic analysis (analyse dynamique)
  - b. Section B-3.1.2 Testing (essais)
  - c. Section B-3.1.3 ASTM F2248 Design Approach (approche du design)
11. Résistance à l'accès forcé : Toutes les fenêtres doivent respecter la norme ASTM F588, Catégorie 10.
12. Essais de barrière thermique : Les essais seront menés conformément à la procédure d'essai AAMA 505 Dry Shrinkage and Composite Thermal Cycling, et la norme AAMA TIR-A8, Structural Performance of Composite Thermal Barrier Systems.
13. Performance acoustique : Conformément à la norme ASTM 1801, l'indice de transmission sonore (STC) ne doit pas être inférieur à 34 et l'indice de transmission intérieure-extérieure (OITC) ne doit pas être inférieur à 29, le tout basé sur des essais avec vitrage isolant de 1 po (25,4 mm) comprenant un intercalaire d'air de ½ po (12,7 mm) entre deux couches de ¼ po (6,35 mm) de verre recuit.

## 1.5 Soumissions

- A. Données du produit : Inclure détails de construction, descriptions des matériaux, méthodes de fabrication, dimensions des composants et profils individuels, quincaillerie, finis et instructions d'utilisation pour chaque type de fenêtre en aluminium indiqué.
- B. Dessins d'atelier : Inclure plans, élévations, sections, détails, quincaillerie, fixations à d'autres travaux, autorisations opérationnelles et détails d'installation.
- C. Échantillons pour sélection initiale : Pour unités avec finis de couleur appliqués en usine, y compris échantillons de quincaillerie et d'accessoires impliquant une sélection de couleurs.
- D. Échantillons pour vérification : Pour fenêtres en aluminium et composants requis.
- E. Bordereau technique des produits : Pour fenêtres en aluminium. Utiliser les mêmes désignations que celles indiquées dans les dessins.
- F. Rapports d'essais des produits : Basés sur l'évaluation d'essais poussés effectués par un organisme d'essais qualifié pour chaque type, catégorie, classification et taille de fenêtre en aluminium. Les résultats des essais basés sur l'utilisation d'unités d'essai réduites ne seront pas acceptés.

## 1.6 Assurance de la qualité

- A. Qualifications de l'installateur : Un installateur ayant installé avec succès des unités identiques ou similaires à celles requises pour ce projet et d'autres projets de taille et d'ampleur similaires.
- B. Qualifications du fabricant : Un fabricant capable de fabriquer des fenêtres en aluminium répondant aux exigences de performance indiquées, ou dépassant celles-ci, et de documenter cette performance en incluant rapports d'essais et calculs.
- C. Limitations des sources : Obtenir des fenêtres en aluminium provenant d'un seul fabricant grâce à une seule source.
- D. Options de produits : Les dessins indiquent la taille, les profils ainsi que les exigences dimensionnelles des fenêtres en aluminium et sont basés sur le système particulier indiqué. Voir division 01, section « Exigences des produits ». Ne pas modifier les exigences de taille et de dimensions.
  - 1. Ne pas modifier les effets visuels prévus, tels que jugés seulement par l'architecte, sauf avec l'approbation de l'architecte. Si des modifications sont proposées, soumettre des données explicatives approfondies à l'architecte pour examen.
- E. Maquettes : Construire des maquettes pour vérifier les sélections effectuées suivant les soumissions d'échantillons, démontrer les effets visuels et établir des normes de qualité pour les matériaux ainsi que l'exécution.
  - 1. Construire une maquette pour les types de fenêtres indiqués, aux emplacements indiqués sur les dessins.
- F. Conférence de préinstallation : Tenir une conférence sur le site du projet pour satisfaire aux exigences de la division 01, section « Gestion et coordination du projet ».

## 1.7 Conditions du projet

- A. Mesures sur le terrain : Vérifier les ouvertures des fenêtres en aluminium en prenant des mesures sur le terrain avant la fabrication et indiquer ces mesures sur les dessins d'atelier.

## 1.8 Garantie

- A. Garantie du fabricant : Soumettre, pour acceptation par le Propriétaire, la garantie standard du fabricant.
  - 1. Période de garantie : Deux (2) ans à compter de la date d'achèvement substantiel de l'ouvrage, à condition cependant que la garantie limitée ne puisse en aucun cas commencer après six mois de la date d'expédition par le fabricant.

**NOTE AU RÉDACTEUR DU CAHIER DES CHARGES : LA PÉRIODE DE GARANTIE EST DE CINQ (5) ANS DANS LE CAS DES UNITÉS DE VERRE ISOLANT À SCELLEMENT SIMPLE ET DE DIX (10) ANS DANS LE CAS DES UNITÉS DE VERRE ISOLANT À DOUBLE SCELLEMENT. IL INCOMBE AU RÉDACTEUR DE DEVIS DE CHOISIR.**

- B. Verre isolant : Le verre isolant est garanti libre de tout défaut (à l'exception des bris) pour une période de cinq (5) ans.

## PARTIE 2 - PRODUITS

### 2.1 Fabricants

- A. Produit de référence :
  - 1. Kawneer Company Inc.
  - 2. Fenêtres thermiques de série 8400TL.
  - 3. Modèle de fenêtre à guillotine simple 8430TL
  - 4. Profondeur de cadre de 4 po (101,6 mm)
  - 5. Fenêtres AW-PG70-H

**NOTE AU RÉDACTEUR DU CAHIER DES CHARGES : FOURNIR L'INFORMATION CI-DESSOUS INDIQUANT LES SOLUTIONS DE RECHANGE APPRouvées AU PRODUIT DE RÉFÉRENCE.**

- B. Sous réserve de conformité aux exigences, fournir un produit comparable compte tenu de l'information suivante :
  - 1. Fabricant : (\_\_\_\_\_)
  - 2. Série : (\_\_\_\_\_)
  - 3. Dimension du profil : (\_\_\_\_\_)
  - 4. Classification de performance : (\_\_\_\_\_)
- C. Substitutions : Se reporter à la section Substitutions relative aux exigences de procédure et de soumission.
  - 1. Substitutions avant l'obtention du contrat (période de soumission) : Soumettre les demandes par écrit dix (10) jours avant la date de fermeture de la demande de soumissions.
  - 2. Substitutions après l'obtention du contrat (période de la construction) : Soumettre la demande par écrit afin d'éviter les délais d'installation et de construction de fenêtres.
  - 3. Documentation sur le produit et dessins : Soumettre la documentation sur le produit et les dessins modifiés pour convenir aux exigences spécifiques du projet et aux conditions de l'ouvrage.
  - 4. Certificats : Soumettre le(s) certificat(s) certifiant que le fabricant proposé comme substitution (1) s'engage à répondre aux exigences spécifiées en vue de satisfaire aux critères de rendement du système de fenêtres, et (2) a exécuté le design et la fabrication de fenêtres en aluminium durant une période d'au moins dix (10) ans. (Nom de l'entreprise)
  - 5. Rapports d'essais : Soumettre des rapports d'essais vérifiant la conformité avec chacune des exigences d'essais liées à cet ouvrage.
  - 6. Échantillons : Soumettre des échantillons de profilés de produits typiques dans les grandeurs standards du fabricant et des échantillons de finis.

- D. Acceptation de la substitution : L'acceptation sera donnée par écrit, sous forme d'un addenda ou d'un avis de modification, et documentée par un ordre formel de modification signé par le Propriétaire et l'Entrepreneur.

## 2.2 Matériaux

- A. Extrusions en aluminium : Alliage et état de dureté recommandés par le fabricant de fenêtres en aluminium pour la robustesse, la résistance à la corrosion et l'application du fini requis, et épaisseur de parois minimale de 0,070 po (1,78 mm) à n'importe quel endroit pour le cadre principal et les éléments de châssis.
- B. Barrière thermique :
1. La barrière thermique doit être une barrière IsoLock<sup>MC</sup> de Kawneer comportant une séparation d'une épaisseur nominale de ¼ po (6,35 mm) et composée de deux parties en polyuréthane à haute densité et à durcissement chimique assemblées par collage et liées mécaniquement à l'aluminium
- C. Fixations : Aluminium, acier inoxydable non magnétique ou autres matériaux résistant à la corrosion et compatibles avec les montants, garnitures, quincaillerie, ancrages et autres composants des fenêtres en aluminium.
- D. Ancrages, attaches et accessoires : Aluminium, acier inoxydable non magnétique, ou acier ou fer galvanisé conforme à la norme ASTM B 633 pour les conditions d'utilisation intenses de type SC 3; suffisamment robustes pour résister à la pression nominale indiquée.
- E. Montants de renforcement : Aluminium, acier inoxydable non magnétique ou acier nickelé/chromé conforme à la norme ASTM B 456 pour les conditions d'utilisation intenses de type SC 3, ou acier ou fer galvanisé conforme à la norme ASTM B 633 pour les conditions d'utilisation intenses de type SC 3; suffisamment robustes pour résister à la pression nominale indiquée.
- F. Scellant : Pour les scellants requis à l'intérieur des fenêtres fabriquées, fournir le type standard, élastique en permanence, irrétrécissable et fixe du fabricant de fenêtres tel que recommandé par le fabricant du scellant pour la taille et le mouvement des joints.

## 2.3 Système de fenêtres

- A. Fenêtres thermiques de série 8400TL – à guillotine simple.

## 2.4 Vitrage

- A. Vitre et matériaux de vitrage : Voir la division 08, section « Vitrage », pour les vitres et les exigences de vitrage applicables aux unités de fenêtres en aluminium vitrées.
- B. Système de vitrage : La méthode de vitrage doit être de type humide/sec conformément aux normes du fabricant. Le vitrage extérieur doit comprendre un scellant de type mastic de fond en silicone. Le vitrage intérieur doit comprendre des parcloles à pression avec joint d'étanchéité intérieur conformément à la norme AAMA 702 ou ASTM C864.

## 2.5 Quincaillerie

- A. Généralités : Fournir la quincaillerie standard du fabricant faite d'aluminium, d'acier inoxydable ou d'un autre matériau résistant à la corrosion et compatible avec l'aluminium; conçue pour fonctionner efficacement, assurer une fermeture étanche et verrouiller de façon sécuritaire les fenêtres en aluminium, et dotée d'une taille compatible avec le poids et les dimensions du châssis.
- B. Quincaillerie typique des fenêtres à guillotine simple :

### NOTE AU RÉDACTEUR DU CAHIER DES CHARGES : CHOISIR CI-DESSOUS.

1. Balances de châssis : Balance à ressort réglable de catégorie 5 avec composants en acier inoxydable ou résistant à la corrosion. Deux par châssis.
2. Poignée : Poignée de soulèvement continue et intégrée du châssis inférieur.
3. Serrure de châssis : Serrure à balayage à cames et gâche moulées sous pression en zinc sur traverses de rencontre. Une ou deux par châssis selon la taille. Revêtement en poudre.

### NOTE AU RÉDACTEUR DU CAHIER DES CHARGES : INCLURE SERRURE DE CHÂSSIS OPTIONNELLE SELON LES EXIGENCES DU PROJET.

4. Serrure de châssis optionnelle : Verrou à pression à ressort sur traverse inférieure du châssis inférieur.
5. Limiteur : Limiteur d'arrêt de châssis; pour châssis inférieur au niveau du jambage; deux par châssis.

### NOTE AU RÉDACTEUR DU CAHIER DES CHARGES : UNE COMBINAISON DE PETITS BOIS APPLIQUÉS À L'EXTÉRIEUR ET ENTRE LES PANNEAUX DE VERRE EST DISPONIBLE POUR LES GRILLES DE PETITS BOIS OPTIONNELLES CI-DESSOUS. SAUF INDICATION CONTRAIRE, LES FINIS DES PETITS BOIS ENTRE LES PANNEAUX DE VERRE DOIVENT ÊTRE ASSORTIS À LA FENÊTRE.

- C. Grilles de petit-bois optionnelles : Profils en aluminium extrudé, alliage et état de dureté 6063-T6, comme suit :
1. vrais petits bois;
  2. petits bois entre panneaux de verre;
  3. petits bois appliqués.

### NOTE AU RÉDACTEUR DU CAHIER DES CHARGES : LES PROFILÉS DE REVÊTEMENT ET MOULURES PEUVENT ÊTRE STANDARDS OU PERSONNALISÉS. POUR LES PROFILÉS DE REVÊTEMENT ET MOULURES STANDARDS, VOIR LE SITE KAWNEER.COM.

- D. PÉRIMÈTRES EXTÉRIEURS ET GARNITURES INTÉRIEURES OPTIONNELS : Aluminium extrudé, alliage et état de dureté 6063-T6, extrudé conformément aux profils et détails indiqués. Sceller les joints extérieurs avec le produit de scellement standard du fabricant pour obtenir des joints étanches.
1. Profils de revêtement et moulures extérieurs : Tous les profils de revêtement doivent présenter une épaisseur minimale de 0,062 po (1,57 mm) afin de correspondre aux profils tels qu'ils apparaissent dans les dessins. Toute variation dans les profils doit être soumise à l'architecte ou au propriétaire pour approbation, et ce, dix (10) jours avant la date de fermeture de la demande de soumissions. Tous les profils de revêtement doivent être fabriqués à l'usine et prêts pour assemblage sur le terrain. Le découpage des joints d'angle sera effectué en usine. La menuiserie des appuis sera contre-profilée et d'une construction par aboutement. Tous les préparatifs en vue de l'assemblage seront complétés par le fabricant de fenêtres. Après l'assemblage, les joints de cadre des profils de revêtement seront scellés à l'arrière pour empêcher la pénétration de l'humidité.
  2. Moulures intérieures : L'épaisseur minimale des parois des moulures intérieures sera de 0,062 po (1,57 mm). La moulure de face sera fixée par encliquetage sur une bride de montage dissimulée. Les fixations visibles ne seront pas acceptées. La bride de montage sera en aluminium extrudé, alliage et état de dureté 6063-T6. L'épaisseur de parois minimale sera de 0,062 po (1,57 mm). Les brides des moulures fournies seront d'une longueur de 4 po (101,6 mm) et seront installées avec un espacement maximale centre en centre de 18 po (457,2 mm).

## 2.6 Accessoires

- A. Moustiquaires optionnelles : cadres en aluminium extrudé, alliage et état de dureté 6063-T6, joints d'angle; tissu de maille d'aluminium 18 x 16; fini de cadre harmonisé aux fenêtres en aluminium; cannelures en vinyle extrudé, amovibles pour permettre le remplacement du moustiquaire.

## 2.7 Fabrication

- A. Éléments de cadre, généralités : Fabriquer des composants qui, lorsque assemblés, présentent les caractéristiques suivantes :
1. Profils nets, droits et exempts de défauts ou de déformations.
  2. Joints assemblés avec précision, exempts de saillies, capillaires et étanches.
  3. Moyens d'évacuer l'eau traversant les joints, la condensation se produisant dans les éléments de cadre et l'humidité se déplaçant à l'intérieur du système vers l'extérieur.
  4. Isolation physique et thermique du vitrage par rapport aux éléments de cadre.
  5. Adaptation aux mouvements thermiques et mécaniques du vitrage et du cadre afin de conserver le jeu requis pour les bords du vitrage.
  6. Provisions pour remplacement du vitrage sur le terrain.
  7. Attaches, ancrages et dispositifs de raccord dissimulés à la vue autant que possible.
- B. Menuiserie de cadre de fenêtre : Assemblage à vis et cannelures; joints d'angle et cadre scellés en usine.
- C. Fabriquer des fenêtres en aluminium des tailles indiquées. Inclure un système complet permettant d'assembler les composants et d'ancrer les fenêtres.
- D. Fabriquer des fenêtres en aluminium pouvant être revitrées sans démonter le châssis ou le cadre.
- E. Meneaux : Fournir des meneaux et des plaques de finition tel que montré, assortis aux fenêtres et comprenant les ancrages permettant de soutenir la structure et d'installer les fenêtres. Tenir compte des tolérances d'écart de montage et du mouvement des fenêtres en raison de l'expansion thermique et des déflexions de l'immeuble tel qu'indiqué. Fournir des meneaux et des plaques de finition capables de résister aux charges nominales des fenêtres.
- F. Faux cadres : Fournir des faux cadres avec ancrages pour les fenêtres tel que montré, du profil et des dimensions indiquées, mais d'une épaisseur d'aluminium extrudé minimale de 0,093 po (2,4 mm). Assembler les coins en onglet ou les contre-profiler et joindre à l'aide de fixations pour joints mécaniques dissimulés. Utiliser un fini assorti aux fenêtres. Fournir des faux cadres capables de résister aux charges nominales des fenêtres.
- G. Vitrage en usine : Vitrer les fenêtres en aluminium en usine lorsque cela est plus pratique et possible pour les applications indiquées. Satisfaire aux exigences de la division 08, section « Vitrage », et à la norme AAMA/WDMA/CSA 101/I.S.2/A440-08 (NAFS).
- H. Parcloles : Fournir des parcloles à pression coordonnées avec la division 08, section « Vitrage », et le système de vitrage indiqué. Fournir des parcloles assorties au cadre.

## 2.8 Finis pour aluminium

- A. Les désignations de finis commençant par « AA » respectent le système établi par l'Aluminum Association pour la désignation des finis pour aluminium.

**NOTE AU RÉDACTEUR DU CAHIER DES CHARGES : CHOISIR LE FINI APPROPRIÉ PARMI LES PRODUITS CI-DESSOUS SELON LES EXIGENCES DU PROJET.**

- B. Finition en usine :
1. Kawneer Permanodic<sup>MC</sup> AA-M10C21A44 / AA-M45C22A44, AAMA 611, catégorie architecturale I anodisation de couleur (Couleur \_\_\_\_\_).
  2. Kawneer Permanodic<sup>MC</sup> AA-M10C21A41 / AA-M45C22A41, AAMA 611, catégorie architecturale I anodisation transparente (Couleur Naturel n° 14) (optionnel).
  3. Kawneer Permanodic<sup>MC</sup> AA-M10C21A31, AAMA 611, catégorie architecturale II anodisation transparente (Couleur Naturel n° 17) (standard).
  4. Kawneer Permafluor<sup>MC</sup> (70 % PVDF), AAMA 2605, revêtement de fluoropolymère (Couleur \_\_\_\_\_).
  5. Kawneer Permadiize<sup>MC</sup> (50 % PVDF), AAMA 2604, revêtement de fluoropolymère (Couleur \_\_\_\_\_).
  6. Kawneer Permacoat<sup>MC</sup> AAMA 2604, revêtement de poudre (Couleur \_\_\_\_\_).
  7. Autre : Fabricant \_\_\_\_\_ Type \_\_\_\_\_ Couleur \_\_\_\_\_.



**PARTIE 3 - EXÉCUTION****3.1 Examen**

- A. Examiner les ouvertures, substrats, supports structuraux, ancrages et conditions, avec l'installateur présent, pour vérifier la conformité aux exigences de tolérances d'installation et les autres conditions influant sur la performance du travail. Vérifier les dimensions approximatives des ouvertures, la nivelence des pièces d'appui et les autorisations opérationnelles. Examiner les solins des murs, les pare-vapeur, les barrières de protection contre l'eau et les intempéries ainsi que les autres composants intégrés pour faire en sorte que l'installation des fenêtres soit coordonnée et imperméable.
  - 1. Surfaces de maçonnerie : Visiblement sèches et libres de tout excès de mortier, sable et autres débris de construction.
  - 2. Murs à charpente en bois : Secs, propres, en bon état, bien cloués, libres de tout vide et sans décalage au niveau des joints. Vérifier que les têtes de clous sont enfoncées au niveau des surfaces dans les ouvertures et à moins de 3 po (76,2 mm) de celles-ci.
  - 3. Surfaces métalliques : Sèches, propres, libres de toute graisse, huile, saleté, rouille, corrosion et crasse de soudure; sans bords coupants ou décalages au niveau des joints.
  - 4. Procéder à l'installation seulement après que les conditions insatisfaisantes ont été corrigées.

**3.2 Installation**

- A. Respecter les dessins, les dessins d'atelier et les instructions écrites du fabricant pour l'installation des fenêtres, de la quincaillerie, des accessoires et des autres composants.
- B. Installer les fenêtres avec cadres en aluminium droites, d'aplomb, d'équerre, parfaitement alignées, sans distorsion ou empêchement des mouvements thermiques, ancrées bien en place dans les supports structuraux et de façon appropriée relativement aux solins des murs et à toute autre construction adjacente.
- C. Fixer les montants des appuis dans un lit de scellant ou avec des joints d'étanchéité, tel qu'indiqué, pour une construction imperméable.
- D. Installer les fenêtres avec cadres en aluminium et les composants de façon à évacuer la condensation, l'eau pénétrant dans les joints et l'humidité se déplaçant à l'intérieur du système vers l'extérieur.
- E. Séparer l'aluminium des autres matériaux de nature différente afin de prévenir la corrosion ou l'action électrolytique aux points de contact.

**3.3 Contrôle de la qualité sur le terrain**

- A. Organisme d'essais : Engager un organisme d'essais qualifié pour effectuer les essais et les inspections ainsi que pour préparer les rapports d'essais.
  - 1. L'organisme d'essais et d'inspection interprétera les essais et indiquera dans chaque rapport si le travail mis à l'essai satisfait ou non les exigences.
- B. Services d'essais : La mise à l'essai et l'inspection des fenêtres installées aura lieu comme suit :
  - 1. Méthodologie d'essais : Les essais respecteront la norme AAMA 502 et tiendront compte de la norme ASTM E 783 pour l'essai d'infiltration d'air ainsi que de la norme ASTM E 1105 pour l'essai de pénétration d'eau.
    - a. Essai d'infiltration d'air : Effectuer l'essai conformément à la norme ASTM E 783, à une pression d'essai statique uniforme minimale de 1,57 lb/pi<sup>2</sup> (75 Pa) pour la catégorie de performance commerciale (CW) et de 6,24 lb/pi<sup>2</sup> (300 Pa) pour la catégorie de performance architecturale (AW). Les taux de fuite d'air maximaux permis pour les essais sur le terrain ne doivent pas dépasser 1,5 fois les spécifications du projet.
    - b. Essai d'infiltration d'eau : Effectuer l'essai de pénétration d'eau conformément à la norme ASTM E 1105 à une pression d'essai statique correspondant aux 2/3 de la pression de l'essai de performance mené en laboratoire.
  - 2. Étendue des essais : L'architecte sélectionnera les fenêtres à mettre à l'essai aussitôt qu'une partie représentative du projet sera installée, vitrée, matée sur le périmètre et durcie. Effectuer les essais d'infiltration d'air et de pénétration d'eau en présence d'un représentant du fabricant.
  - 3. Rapports d'essais : Préparer les rapports conformément à la norme AAMA 502.

**3.4 Ajustement, nettoyage et protection**

- A. Ajuster les battants, les moustiquaires, la quincaillerie et les accessoires au niveau des points de contact et du coupe-froid pour un fonctionnement efficace et une fermeture étanche. Lubrifier la quincaillerie et les pièces mobiles.
- B. Nettoyer les surfaces en aluminium immédiatement après l'installation des fenêtres. Éviter d'endommager les revêtements et les finis protecteurs. Enlever tout excès de scellant, matériaux de vitrage, saleté et autres substances.
- C. Nettoyer les vitres immédiatement après l'installation des fenêtres. Respecter les recommandations écrites du fabricant pour le nettoyage et l'entretien finaux. Enlever les étiquettes non permanentes et nettoyer les surfaces.
- D. Enlever et remplacer toute vitre brisée, ébréchée, fendue, abrasée ou endommagée durant la période de construction.
- E. Protéger les surfaces des fenêtres du contact avec les substances contaminantes résultant des opérations de construction. De plus, surveiller les surfaces des fenêtres adjacentes aux surfaces de béton et de maçonnerie extérieures ainsi qu'en dessous de celles-ci durant la construction pour repérer saleté, crasse, dépôts alcalins, taches ou autres contaminants. Si des substances contaminantes entrent en contact avec les surfaces des fenêtres, enlever les contaminants immédiatement en suivant les recommandations écrites du fabricant.

## AVIS DE NON-RESPONSABILITÉ

Ce devis type est destiné à être utilisé par un rédacteur de devis de construction qualifié. Ce devis type n'est pas destiné à être utilisé textuellement comme cahier des charges d'un ouvrage sans que des modifications appropriées y soient apportées en vue de l'utilisation spécifique prévue. Ce devis type doit être utilisé et adapté aux procédures de chaque entreprise de design et aux exigences particulières d'un ouvrage de construction spécifique.

## FIN DE LA SECTION 085113

Les lois et codes du bâtiment et de la sécurité régissant la conception et l'utilisation de produits pour entrées vitrées, fenêtres et murs rideaux varient grandement. Kawneer ne peut s'impliquer dans chaque sélection ou configuration de produits, choix de quincaillerie ou de verre, et par conséquent n'en assume aucune responsabilité.

Kawneer se réserve le droit de modifier les configurations sans préavis lorsque jugé nécessaire pour améliorer le produit.

© Kawneer Company, Inc., 2013