

SECTION 084113 – ENTRÉES ET DEVANTURES DE MAGASINS AVEC CADRES 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 des sections 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.

PART 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 les portes d'entrée Flushline de Kawneer, verre et vitrage, ainsi que quincaillerie et composants de porte.
1. Les types de portes d'entrée Flushline de Kawneer comprennent:
 - a. Entrée Flushline^{MC}; portes avec âme en mousse d'uréthane, design de face affleurant, conçues pour une circulation dense, résistantes aux chocs et aux mauvais traitements.

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. 084313 « Devantures de magasin avec cadres en aluminium »
5. 084329 « Devantures de magasin coulissantes »
6. 084413 « Murs rideaux vitrés en aluminium »
7. 084433 « Assemblages de vitrage en pente »
8. 085113 « Fenêtres en aluminium »
9. 086300 « Lanterneaux avec cadres métalliques »
10. 087000 « Quincaillerie »
11. 088000 « Vitrage »
12. 280000 « Dispositifs de protection et de sécurité électroniques »

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

NOTE AU RÉDACTEUR DU CAHIER DES CHARGES : LES RÉSULTATS DES ESSAIS DE PERFORMANCE SONT BASÉS SUR LES NORMES ASTM ET AAMA S'APPLIQUANT AUX SYSTÈMES D'ENTRÉE DES DEVANTURES DE MAGASINS. CONSULTER VOTRE REPRÉSENTANT KAWNEER RELATIVEMENT AU NIVEAU DE PERFORMANCE REQUIS POUR UN OUVRAGE SPÉCIFIQUE.

- A. Performance générale : Un système d'entrée à bords affleurants 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 du système d'entrée avec cadres en aluminium :

NOTE AU RÉDACTEUR DU CAHIER DES CHARGES : FOURNIR LES PRESSIONS NOMINALES DE RÉSISTANCE AU VENT EN LB/PI², DE MÊME QUE LE CODE DU BÂTIMENT PERTINENT ET L'ANNÉE DE L'ÉDITION.

1. Résistance au vent : Fournir un système d'entrée, y compris un dispositif d'ancrage, résistant à des pressions nominales de résistance au vent de (____) lb/pi² vers l'intérieur et de (____) lb/pi² vers l'extérieur. Les pressions nominales sont basées sur le Code du bâtiment (____), édition (____).
2. Infiltration d'air : L'échantillon sera soumis aux essais effectués conformément à la norme ASTM E 283.

3. Charge uniforme : L'échantillon sera soumis aux essais effectués 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. À un essai de charge structurale équivalente à 1,5 fois la charge spécifiée admissible, il doit n'y avoir aucune rupture de verre ou déformation permanente des éléments de cadre de plus de 0,2 % de leur portée libre.
4. Transmission thermique (coefficient U) : Lorsque soumis aux essais effectués conformément à la norme AAMA 1503, la transmission thermique (coefficient U) ne doit pas être supérieure à :
 - a. Portes d'entrée à bords affleurants et cadres en aluminium avec fenêtres de porte – avec panneau d'aluminium = 0,82 ou ouvrage spécifique (____) BTU/h/pi²/°F conformément à la norme AAMA 507 ou (____) BTU/h/pi²/°F conformément à la norme NFRC 100.
 - b. Portes d'entrée à bords affleurants et cadres en aluminium avec fenêtres de porte – avec panneau de polyester renforcé de fibre de verre (FRP) = 0,66 ou ouvrage spécifique (____) BTU/h/pi²/°F conformément à la norme AAMA 507 ou (____) BTU/h/pi²/°F conformément à la norme NFRC 100.
5. Performance en atténuation de l'effet de souffle : Soumettre aux essais ou à l'analyse conformément aux normes ASTM F2927, ASTM F1642, GSA-TS01 et UFC 04-010-01 afin de voir au respect des critères de performance.

Les options suivantes sont offertes pour respecter la norme UFC 04-010-01, B-3.3 Standard 12 pour portes extérieures et Standard 10 pour vitrage et morsure de cadre :

- 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)
6. Résistance à l'accès forcé : Soumettre aux essais conformément à la norme AAMA 1304.

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'installation pour chaque type de portes d'entrée à bords affleurants et cadres 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 portes d'entrée à bords affleurants et cadres en aluminium et composants requis.
- E. Rapports d'essais des produits : Basés sur l'évaluation d'essais poussés effectués par un organisme d'essais qualifié pour chaque type de portes d'entrée avec cadres en aluminium.
- F. Échantillon de fabrication : Échantillon en coin comportant un montant et une traverse de porte, ainsi que des composants à l'échelle, et montrant les détails suivants :
 1. Menuiserie, y compris les soudures.
 2. Panneau de face à bords affleurants.
- G. Autres soumissions d'exécution :
 1. Bordereau technique de quincaillerie des portes d'entrée à bords affleurants et cadres en aluminium : Préparé par le fournisseur ou sous sa supervision et détaillant la fabrication ainsi que l'assemblage de la quincaillerie de porte d'entrée, de même que les procédures et diagrammes. Coordonner le bordereau technique de quincaillerie de porte d'entrée final avec les portes, cadres et travaux connexes afin que les caractéristiques de la quincaillerie de porte d'entrée (taille, épaisseur, côté, fonction et fini) soient adéquates.

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 fournir des devantures de magasin et des portes d'entrée à bords affleurants avec cadres 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 portes d'entrée à bords affleurants et cadres 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 portes d'entrée à bords affleurants et cadres 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 d'entrées à portes battantes indiquées, 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 dimensions réelles des ouvertures des portes d'entrée à bords affleurants et cadres 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 partir de la date de quasi-achèvement du projet à condition cependant que la garantie limitée ne commence en aucun cas plus tard que six mois après la date d'expédition par le fabricant.

PART 2 - PRODUITS

2.1 Fabricants

NOTE AU RÉDACTEUR DU CAHIER DES CHARGES : CHOISISSEZ LE TYPE DE PANNEAU DE FACE (EN ALUMINIUM OU EN POLYESTER RENFORCÉ DE FIBRE DE VERRE) EN FONCTION DES EXIGENCES DU PROJET.

- A. Produit de référence :
1. Kawneer Company Inc.
 2. Les dimensions de face des montants et des traverses de la porte d'entrée Flushline^{MC} [] seront comme suit :

Porte	Montant vertical	Traverse supérieure	Traverse inférieure
Entrée Flushline ^{MC}	2-7/16 po (61,9 mm)	2-5/16 po (58,7 mm)	2-5/16 po (58,7 mm)
 3. Le panneau de face de la porte sera du type (); préciser un des types suivants.
 - a. Polyester renforcé de fibre de verre (PRFV) avec texture grenue de 0,090 po (2,3 mm)
 - b. Feuille d'aluminium de qualité architecturale d'une épaisseur de 0,090 po (2,3 mm); préciser : texture gaufrée ou lisse (sans texture ou motif)
 4. Les fenêtres de porte, si requises :
 - a. Fenêtres de porte avec cadre en aluminium.
 5. Le verre des fenêtres de porte sera (); préciser en verre d'une épaisseur de 0,25 po (6,4 mm), en verre trempé clair isolée d'une épaisseur de 1 po (25,4 mm) ou en verre résistant aux impacts d'une épaisseur de 1 po (25,4 mm).
 6. Le vitrage des fenêtres de porte doit être assuré avec bande autocollante en mousse pour vitrage.

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. Dimensions du profil : ()
 4. Classification de performance : ()
- C. Substitutions: Se reporter à la section Substitutions relative aux exigences de procédures et de soumissions.
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 construction) : Soumettre la demande par écrit afin d'éviter les délais d'installation et de construction.
 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 des systèmes de devantures de magasin et de portes d'entrée en aluminium, et (2) a exécuté le design et la fabrication de devantures de magasin et de portes d'entrées 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 de même que 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 des portes d'entrée à bords affleurants et cadres en aluminium pour la robustesse, la résistance à la corrosion et l'application du fini requis; épaisseur des parois minimale de 0,090 po (2,3 mm) à n'importe quel endroit pour le cadre principal et les montants du battant de porte.
- B. Âme des portes d'entrée à bords affleurants et cadres en aluminium : Mousse d'uréthane injectée d'une densité de 2,5 lb./pi³ affichant un PDO de 0, c'est-à-dire zéro potentiel de destruction de l'ozone, et ne contenant pas de chlorofluorocarbones (CFC) ou de hydrochlorofluorocarbones (HCFC).

- C. Fixations : Aluminium, acier inoxydable non magnétique ou autres matériaux résistant à la corrosion et compatibles avec les montants, quincaillerie, ancrages et autres composants des portes d'entrée à bords affleurants et cadres 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 ou autre revêtement de zinc approprié; 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 ou autre revêtement de zinc approprié; suffisamment robustes pour résister à la pression nominale indiquée.

2.3 Système de cadres de devantures de magasin

NOTE AU RÉDACTEUR DU CAHIER DES CHARGES : CHOISIR LE TYPE DE CADRES POUR LES ENTRÉES EN FONCTION DES EXIGENCES DU PROJET.

- A. Cadre des entrées de devantures de magasin sans barrière thermique (Trifab^{MC} VG 450, Trifab^{MC} VG 451 ou Trifab^{MC} 601).
- B. Cadre des entrées de devantures de magasin avec barrière thermique (Trifab^{MC} VG 451UT ou Trifab^{MC} 601T/601UT) :
 - 1. Cadres des entrées à barrière thermique – Barrière thermique IsoLock^{MC} de Kawneer avec une séparation de 0,25 po (6,4 mm), constituée de deux composés d'uréthane de haute densité à durcissement chimique, et qui est collée et jointe mécaniquement aux sections en aluminium des devantures de magasins.
 - a. La barrière thermique doit être conçue en conformité avec la norme AAMA TIR-A8 et soumise aux essais conformément à la norme AAMA 505.
- C. Renforts : Aluminium à haute résistance standard du fabricant avec cales non ferreuses ne tachant pas pour l'alignement des composants du système.
- D. Accessoires et attaches : Accessoires et attaches standards du fabricant résistant à la corrosion, ne tachant pas, ne coulant pas et compatibles avec les matériaux adjacents. Lorsque ces composants sont apparents, ils doivent être en acier inoxydable.
- E. Dispositifs d'ancrage au périmètre : Lorsque des dispositifs d'ancrage en acier sont utilisés, fournir l'isolation à poser entre les matériaux en acier et les matériaux en aluminium afin de prévenir toute action galvanique.
- F. Emballage, expédition, manutention et déchargement : Expédier les matériaux dans les contenants originaux du fabricant, non ouverts, non endommagés et portant des étiquettes d'identification intactes.
- G. Stockage et protection : Stocker les matériaux de façon à les protéger contre les intempéries. Manutentionner les matériaux de devantures de magasins et les composants de manière à éviter les dommages. Protéger les matériaux de devantures de magasins contre les dommages qui pourraient être causés par les éléments, les travaux de construction et autres, susceptibles de les abîmer avant, durant et après l'installation des devantures de magasins.

2.4 Vitrage

- A. Vitrage : Tel que spécifié dans la section sur les vitrages de la Division 08.
- B. Joints d'étanchéité de vitrage : Types de compression standards du fabricant; caoutchouc EPDM extrudé remplaçable.
- C. Intercalaires et calages d'appui : Type élastomérique standard du fabricant.

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 portes d'entrée à bords affleurants et cadres en aluminium.
- B. Quincaillerie standard :
 - 1. Coupe-froid :
 - a. Les montants contigus d'une paire de portes doivent être munis d'un astragale réglable utilisant deux bandes coupe-froid en laine peluchée avec ailette de polymère.
 - b. Les coupe-froid pour les cadres et portes à action simple à pivots décentrés ou à charnières (porte simple ou paire de portes) doivent être composés d'élastomère thermoplastique de forme tubulaire avec endos de polymère semi-rigide.
 - 2. Coupe-froid continu à la base : bande de garniture d'étanchéité en élastomère EPDM dans un profilé d'aluminium appliqué sur la surface intérieure apparente de la traverse inférieure à l'aide d'attaches dissimulées (nécessaire pour satisfaire aux essais de rendement spécifiés).
 - 3. Seuil : Aluminium extrudé, une pièce par ouverture de porte, avec surface nervurée.
 - 4. Pivots décentrés : [_____]. (Note : Pivot décentré EL offert pour le système de contrôle d'accès.)
 - 5. Charnière : [_____]. La charnière standard de Kawneer est fait d'acier inoxydable avec revêtement de poudre et axe inamovible (NRP). (Note : Charnière EL offerte pour le système de contrôle d'accès.)
 - 6. Charnière continue : [_____].
 - 7. Barre de poussée/Poignée : Style [_____].
 - 8. Dispositif de sortie de secours : [_____].
 - 9. Ferme-porte : [_____].
 - 10. Serrure sécuritaire/Serrure à pêne dormant : battant actif [_____]; battant inactif [_____].
 - 11. Poignée de type levier : [_____].
 - 12. Barillet(s)/Bouton-poucier : [_____].
 - 13. Gâche électrique/gâche : [_____].

NOTE AU RÉDACTEUR DU CAHIER DES CHARGES : LE BORDEREAU TECHNIQUE DE QUINCAILLERIE DOIT ÊTRE UTILISÉ LORSQU'UN DISPOSITIF DE SORTIE DE SECOURS À TIGE DISSIMULÉE PANELINE^{MC} OU AUTRE COMPOSANT DE SÉCURITÉ ÉLECTRONIQUE EST SPÉCIFIÉ.

- C. Quincaillerie de contrôle d'accès des entrées
1. Clavier autonome : système de clavier AC-G43 – standard de Kawneer.
 2. Clavier autonome (avec lecteur de cartes de proximité en option) : clavier/lecteur AC-G44 (Note : cartes de proximité non incluses).
 3. Cartes de proximité.
 4. Dispositif de sortie de secours : PanelineMC EL de Kawneer
 5. Bloc d'alimentation pour dispositif de sortie de secours : SP 1000X (un par paire; maximum de deux portes par bloc d'alimentation). Requis pour les dispositifs PanelineMC EL.
 6. Bloc d'alimentation pour gâche électrique : Altronix AL UL 175.
 7. Unité de transfert d'énergie [_____]. Une par dispositif de sortie de secours EL requise pour le contrôle d'accès :
 - a. Unité EPT (unité de transfert d'énergie). REMARQUE : L'unité EPT est utilisée pour les applications à charnières continues.
 - b. Pivot intermédiaire EL
 - c. Charnière EL
 8. Commande de désengagement par bouton-poussoir intérieur.
 9. Schéma de câblage point à point.

2.6 Fabrication

- A. Fabriquer des portes d'entrée à bords affleurants et cadres en aluminium dans les tailles indiquées. Inclure un système complet permettant d'assembler les composants et d'ancrer les portes.
- B. Fabriquer des portes d'entrée à bords affleurants et cadres en aluminium qui, lorsque des fenêtres de porte sont utilisées, peuvent être revitrées, et ce, sans démonter le cadre du périmètre.
1. L'assemblage des coins des portes consistera en une fixation mécanique, une soudure profonde à points SIGMA et des soudures en cordon de 1/8 po (29 mm) de long à l'intérieur et à l'extérieur de chacun des quatre coins.
 2. Assembler les coins et les joints avec précision de manière à ce qu'ils présentent des lignes nettes.
 3. Les panneaux de face s'emboîtent avec les montants et les traverses pour créer une cavité qui sera alors remplie de mousse d'uréthane injectée.
 4. Préparer les composants au moyen de renforts internes pour recevoir la quincaillerie de porte.
- C. Coupe-froid : Fournir un coupe-froid fixé dans les rainures extrudées des panneaux de porte ou des cadres tel qu'indiqué dans les dessins et les détails du fabricant.

2.7 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.
- B. Finis appliqués en usine :
- Kawneer Permanodic^{MC} AA-M10C21A44, AAMA 611, catégorie architecturale I anodisation de couleur (Couleur _____).
- Kawneer Permanodic^{MC} AA-M10C21A41, AAMA 611, catégorie architecturale I anodisation transparente (Couleur Naturel n° 14) (optionnel).
- Kawneer Permanodic^{MC} AA-M10C21A31, AAMA 611, catégorie architecturale II anodisation transparente (Couleur Naturel n° 17) (standard).
- Kawneer Permafluor^{MC} (70 % PVDF), AAMA 2605, revêtement de fluoropolymère (Couleur _____).
- Kawneer Permazine^{MC} (50 % PVDF), AAMA 2604, revêtement de fluoropolymère (Couleur _____).
- Kawneer Permacoat^{MC}, AAMA 2604, revêtement de poudre (Couleur _____).
- Autre : Fabricant _____ Type _____ Couleur _____.
- C. Panneaux de face:
1. Polyester renforcé de fibre de verre (PRFV) à texture grenue (Couleur : _____) (choisir dans la liste)
Beige, Dark Bronze, Light Grey, White
 2. Fini pour aluminium de Kawneer (sélectionner un des finis pour aluminium exposé énumérés ci-dessus).

PART 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 nivellement 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 soit coordonnée.
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 portes d'entrée à bords affleurants et cadres en aluminium, de la quincaillerie, des accessoires et des autres composants.
- B. Installer les portes d'entrée à bords affleurants et 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 l'appui du seuil dans un lit de scellant, tel qu'indiqué, pour une construction imperméable.
- D. Séparer l'aluminium et les autres surfaces corrodables des sources de corrosion ou de l'action électrolytique aux points de contact avec d'autres matériaux.

3.3 Contrôle de la qualité sur le terrain

- A. Services sur le chantier par le fabricant : À la demande écrite du Propriétaire, assurer des visites périodiques du chantier par le représentant des services sur le chantier du fabricant.

3.4 Ajustement, nettoyage et protection

- A. Nettoyer les surfaces en aluminium immédiatement après l'installation des des devantures de magasins et des portes d'entrée à bords affleurants avec cadres en aluminium. Éviter d'endommager les revêtements et les finis protecteurs. Enlever tout excès de scellant, matériaux de vitrage, saleté et autres substances.
- B. Nettoyer les vitres immédiatement après l'installation. Respecter les recommandations écrites du fabricant du verre pour le nettoyage et l'entretien finaux. Enlever les étiquettes non permanentes et nettoyer les surfaces.
- C. Enlever et remplacer toute vitre brisée, ébréchée, fendue, abrasée ou endommagée durant la période de construction.

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 coordonné avec les procédés de chaque entreprise de design, et les exigences particulières d'un ouvrage de construction spécifique.

FIN DE LA SECTION 084113