

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.

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

NOTE AU RÉDACTEUR DU CAHIER DES CHARGES : CHOISIR LE TYPE DE PORTES (ÉTROITES OU LARGES) EN FONCTION DES EXIGENCES DU PROJET.

- A. Cette section comprend les portes d'entrée à barrière thermique avec cadres en aluminium de Kawneer, verre et vitrage, ainsi que quincailleries et composants de porte.
1. Les types de portes d'entrée à barrière thermique avec cadres en aluminium de Kawneer comprennent:
 - a. Entrée thermique AA250; montants étroits d'une dimension de face verticale de 2-1/2 po (63,5 mm), profondeur de 2-1/4 po (57 mm), applications à circulation moyenne.
 - b. Entrée thermique AA425; montants larges d'une dimension de face verticale de 4-1/4 po (108 mm), profondeur de 2-1/4 po (57 mm), applications à circulation dense.

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 DE LA RÉSISTANCE À L'INFILTRATION D'AIR ET D'EAU 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 : Les portes d'entrée avec cadres en aluminium doivent 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 performance 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 de portes 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 : Pour les portes d'entrées à action simple à pivots décentrés ou à charnières en position fermée et verrouillée, l'échantillon doit être soumis aux essais effectués conformément à la norme ASTM E 283 à une pression différentielle de 1,57 lb/pi² (75 Pa) pour les paires de portes. Pour un cadre et une porte d'entrée simple de 3 pi x 7 pi (915 x 2134 mm), le niveau d'infiltration ne doit pas être supérieur à 1,0 pi³/m par pied carré. Pour un cadre et une paire de portes d'entrée de 6 pi x 7 pi (1830 x 2134 mm), le niveau d'infiltration ne doit pas dépasser 1,0 pi³/m par pied carré.
3. Charge uniforme : Une charge d'air statique admissible de 20 lb/pi² (958 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 pour une application typique, et de plus de L/180 dans le cas des impacts de gros ou de petits missiles, de la portée de n'importe quel élément de cadre. À un essai de charge structurale équivalent 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. 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-3.3 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.

NOTE AU RÉDACTEUR DU CAHIER DES CHARGES : LES RÉSULTATS DES ESSAIS DE PERFORMANCE EN MATIÈRE DE TRANSMISSION THERMIQUE ET DE RÉSISTANCE À LA CONDENSATION SONT BASÉS SUR L'UTILISATION DE VERRE CLAIR ISOLÉ DE 1 PO (0,25 PO CLAIR AVEC REVÊTEMENT À FAIBLE ÉMISSIVITÉ DE 0,035 SUR LA SURFACE N° 2; 0,5 PO AVEC INTERCALAIRE À BORDURE CHAUDE; ET 0,25 PO CLAIR REMPLI À 90 % DE GAZ ARGON).

7. 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. Verre isolé – 0,43 (faible émissivité) ou ouvrage spécifique (____) BTU/h/pi²/°F conformément à la norme AAMA 507 ou (____) BTU/h/pi²/°F conformément à la norme AAMA 507 tel que déterminé conformément à la norme NFRC 100.
8. Coefficient d'apport par rayonnement solaire : La porte vitrée à barrière thermique avec cadre en aluminium doit présenter un coefficient d'apport par rayonnement solaire ne dépassant pas (____) <Insérer la valeur> tel que déterminé conformément à la norme NFRC 200.
9. Résistance à la condensation (CRF) : Lorsque soumis aux essais effectués conformément à la norme AAMA 1503, le facteur de résistance à la condensation ne doit pas être inférieur à :
 - a. Verre isolé – 57_{cadre} et 71_{verre} (faible émissivité).
10. Résistance à la condensation (I) : Lorsque soumis aux essais effectués conformément à la norme CSA A440, l'indice de résistance à la condensation ne doit pas être inférieur à :
 - a. Verre isolé – 48_{cadre} et 69_{verre} (faible émissivité).
11. Indice de transmission sonore (STC) et indice de transmission intérieure-extérieure (OITC) : Lorsque soumis aux essais selon la norme ASTM E 90, les indices STC et OITC ne doivent pas être inférieurs à :
 - a. 32 (STC) et 28 (OITC).

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 avec 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 porte avec cadre 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. Vitrage.

G. Autres soumissions d'exécution :

1. Bordereau technique de quincaillerie de porte d'entrée : 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 portes d'entrée à barrière thermique et des devantures de magasin 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 barrière thermique avec 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 vitrées avec 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 de portes d'entrée à barrière thermique avec 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.

PARTIE 2 - PRODUITS

2.1 Manufacturiers

NOTE AU RÉDACTEUR DU CAHIER DES CHARGES : CHOISISSEZ LE TYPE DE PORTES (ÉTROITES, LARGES) EN FONCTION DES EXIGENCES DU PROJET.

- A. Produit de référence :
 1. Kawneer Company Inc.
 2. Les dimensions de face des montants et des traverses des portes d'entrée [_____] (choisir un modèle : AAM^C250 ou AAM^C425) seront comme suit :

Porte	Montant vertical	Traverse supérieure	Traverse inférieure	Traverse inférieure en option
Entrée thermique AAM ^C 250	2-1/2 po (63,5 mm)	2-1/2 po (63,5 mm)	3-7/8 po (99 mm)	10 po (254 mm)
Entrée thermique AAM ^C 425	4-1/4 po (108 mm)	4-1/4 po (108 mm)	6-1/2 po (166 mm)	10 po (254 mm)
 3. La plus grande partie des profilés de porte doivent être d'une épaisseur nominale de 0,125 po (4 mm) et les moulures de vitrage d'une épaisseur de 0,05 po (1,3 mm).
 4. Les garnitures de vitrage doivent être soit en élastomère EPDM extrudé ou en élastomère thermoplastique.
 5. Fournir des cales d'ajustement réglables pour permettre de mieux centrer le verre dans l'ouverture de porte.

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 la 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 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 portes d'entrée avec 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. 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 avec cadres en aluminium.
- C. 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.
- D. 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.
- E. Coupe-froid de type coulissant : Fournir un coupe-froid en velours tissé de laine, de polypropylène ou de velours de nylon et un tissu support imprégné de résine. Respecter la norme AAMA 701/702.
 1. Joints d'étanchéité : Fournir un coupe-froid avec ailette étanche intégrée ou ailettes en polypropylène ou en matériau revêtu de polypropylène semi-rigide. Respecter la norme AAMA 701/702.

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. Cadres des entrées de devanture de magasin :
 1. Trifab^{MC} VG 451T
 2. Trifab^{MC} 451UT
 3. Trifab^{MC} 601/601T
 4. 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 de polyuréthane 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.
- B. Renforts : Aluminium à haute résistance standard du fabricant avec cales non ferreuses ne tachant pas pour l'alignement des composants du système.
- C. 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.
- D. 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.
- E. 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.
- F. 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 avec cadres en aluminium.
- B. Quincaillerie standard :
 1. Coupe-froid :
 - a. Les montants contigus d'une paire de portes doivent être munis de 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 en laine peluchée avec ailette de polymère; ils seront 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, avec barrière thermique et 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 : [_____].
- C. Quincaillerie en option :

NOTE AU RÉDACTEUR DU CAHIER DES CHARGES : SUBSTITUER LA QUINCAILLERIE OPTIONNELLE EN FONCTION DES EXIGENCES DU PROJET.

1. Serrure à pêne en crochet Adams Rite MS 1850A-505.
2. Cylindre pour serrure à mortaise intérieur ou extérieur.
3. Bouton-poucier intérieur.
4. Poignée à encastrer.

2.6 Fabrication

- A. Fabriquer des portes d'entrée à barrière thermique avec cadres en aluminium des tailles indiquées. Inclure un système complet permettant d'assembler les composants et d'ancrer les portes.
- B. Fabriquer des portes d'entrée à barrière thermique avec cadres en aluminium pouvant être revitrées 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 po (24 mm) de long à l'intérieur et à l'extérieur de chacun des quatre coins. Les parclozes doivent être de type à enclenchement avec garnitures de vitrage en EPDM renforcées d'un cordon non extensible.
 2. Assembler les coins et les joints avec précision de manière à ce qu'ils présentent des lignes nettes.
 3. Préparer les composants au moyen de renforts internes pour recevoir la quincaillerie de porte.
 4. Faire en sorte que les attaches et les dispositifs de fixation ne soient pas apparents.
- 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 :
 1. Kawneer Permanodic^{MC} AA-M10C21A44 / AA-M45C22A44, AAMA 611, catégorie architecturale I anodisation de couleur (Couleur _____).
 2. Kawneer Permanodic^{MC} AA-M10C21A41 / AA-M45C22A41, AAMA 611, catégorie architecturale I anodisation transparente (Couleur Naturel n° 14) (optionnel).
 3. Kawneer Permanodic^{MC} AA-M10C21A31, AAMA 611, catégorie architecturale II anodisation transparente (Couleur Naturel n° 17) (standard).
 4. Kawneer Permafluor^{MC} (70 % PVDF), AAMA 2605, revêtement de fluoropolymère (Couleur _____).
 5. Kawneer Permadize^{MC} (50 % PVDF), AAMA 2604, revêtement de fluoropolymère (Couleur _____).
 6. Kawneer Permacoat^{MC} 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 voir à ce 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 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 de portes d'entrée à barrière thermique avec cadres en aluminium, de la quincaillerie, des accessoires et des autres composants.
- B. Installer les portes d'entrée à barrière thermique 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 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 devantures de magasins et des portes 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