

SECTION 083213: PORTES COULISSANTES EN VERRE AVEC CADRE EN ALUMINIUM

Cette spécification guide suggérée a été développée en se basant sur l'édition actuelle du « Manuel de pratique » du Construction Specifications Institute (CSI), notamment les recommandations du Format de section en trois parties du CSI et le Format de page du CSI. En outre, le concept de développement et la disposition organisationnelle du programme MasterSpecMD de l'American Institute of Architects (AIA) ont été reconnus lors de la préparation de cette spécification guide. Ni le CSI, l'AIA, l'USGBC ou l'ILFI n'approuvent des fabricants et produits en particulier. La préparation de cette spécification guide suppose l'utilisation de documents et formulaires de contrat standard, notamment les « Conditions du contrat », publiées par l'AIA.

EDITOR NOTE: Les instructions à l'éditeur apparaissent en ROUGE. Ce style n'existe pas dans le modèle CSI standard.

PART 1 GÉNÉRALITÉS

1.1 DOCUMENTS CONNEXES

- A. Les dessins et les dispositions générales du contrat, y compris les sections Conditions générales et supplémentaires et Spécifications Division 01, s'appliquent à cette section.

1.2 SOMMAIRE

- A. Cette section couvre les entrées avec cadres en aluminium de Kawneer, y compris verre et vitrage, ainsi que quincailleries et composants de porte.

- B. Les types d'entrées avec cadres en aluminium de Kawneer comprennent :

EDITOR NOTE: Choisir le type de portes (étroites, moyennes ou larges) en fonction des exigences du projet.

1. NX-840 Portes coulissantes en verre :
 - a. Profondeur de cadre de 4-5/8" (117,5 mm)
 - b. AW-PG40-SD, unité OX, XO, OOX, XOO avec renfort dans le montant d'imbrication
 - c. AW-PG40-SD, unité OX, XO, OOX, XOO avec renfort en acier dans le montant d'imbrication
 - d. Taille de l'unité d'essai 123" x 95" (3 124,2 mm x 2 413 mm)

- C. Sections connexes :

EDITOR NOTE: Les sections indiquées ci-dessous sont spécifiées quelque part d'autre. Toutefois, Kawneer recommande une responsabilité de source d'approvisionnement unique pour toutes ces sections, tel que décrit dans l'article sur l'assurance qualité ci-dessous.

1. 072700 : Pare-air
2. 079200 : Mastics de joints
3. 084113 : Entrées et vitrines à cadre en aluminium
4. 084313 : Vitrines à cadre en aluminium
5. 084329 : Vitrines coulissantes
6. 084413 : Murs-rideaux vitrés en aluminium
7. 084433 : Assemblages vitrés inclinés

8. 085113 : Fenêtres en aluminium
9. 086300 : Lanterneau à cadre en métal
10. 087000 : Matériel
11. 088000 : Vitrage
12. 280000 : Sécurité électronique

1.3 DÉFINITIONS

- A. Pour la terminologie standard et les définitions de l'industrie de la fenestration, reportez-vous à l'Fenestration & Glazing Industry Alliance (FGIA) Glossary (AAMA AG-13) (en langue anglaise).

1.4 EXIGENCES DE PERFORMANCE

- A. Performances générales :

1. Un système d'entrée 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. Charges de vent :

EDITOR NOTE: Fournissez les pressions nominales de charge de vent en Pa (psf) et incluez le code du bâtiment applicable et l'année de l'édition.

1. Le système de porte coulissante en verre doit comprendre un ancrage capable de résister aux pressions de charge du vent suivantes :
 - a. Vers l'intérieur : (_____) psf ou (_____) Pa
 - b. Vers l'extérieur : (_____) psf ou (_____) Pa
2. Les pressions nominales se basent sur le code du bâtiment (_____), édition (____).

- C. Fuite d'air :

1. Le spécimen d'essai doit être testé conformément à ASTM E 283.
 - a. Le taux de fuite d'air ne doit pas dépasser 0,3 cfm/ft² à une pression différentielle statique de 300 Pa (6,2 psf).

- D. Résistance à l'eau :

1. Le spécimen d'essai doit être testé conformément aux normes ASTM E331 et ASTM E547.
 - a. Il ne doit pas y avoir d'infiltration d'eau lors d'un essai à une pression différentielle de 390 Pa (8 psf).
 - b. 478 Pa (10 psf) en option

- E. Déformation de charge uniforme :

1. Une charge nominale atmosphérique statique de 2 394 Pa (40 psf) doit être appliquée dans la direction positive et négative, conformément à la norme ASTM E 330.
2. À charge nominale, il ne doit pas y avoir de déformation supérieure à L/175 de la portée sur l'un quelconque des membres du cadre.

- F. Charge structurelle uniforme :

1. Une charge nominale atmosphérique statique de 2 880 Pa (60 psf) doit être appliquée dans la direction positive et négative, conformément à la norme ASTM E 330.
2. À charge d'essai structurelle égale à 1,5 fois la charge nominale spécifiée, aucun bris de verre ni déformation permanente dans les membres du cadre supérieure à 0,3 % de leur portée libre ne doit se produire.

G. Efficacité énergétique :

1. Transmission thermique (coefficient U) :
 - a. Les résultats des essais de transmission thermique conformément à la norme NFRC 100 sont basés sur un verre isolant transparent de 7/8" (22,2 mm) [(1/8" souple à faible émissivité sur la surface no 2 du vitrage extérieur), gaz de remplissage Krypton, (1/8" clair du vitrage intérieur)].
 - b. La transmission thermique (facteur U) ne doit pas dépasser : 0,33 Btu/(hr/π²°F) ou Btu/(hr·π²·°F) particulier au projet (_____) selon la norme NFRC 100.
2. Coefficient de résistance à la condensation (CRF) :
 - a. Si l'on utilise le CRF, lors d'essais selon la norme NFRC 500, le CRF ne doit pas être inférieur à : 48.

H. Résistance à l'entrée de force :

1. Conforme aux exigences de niveau de performance 10 lors d'essais selon la norme ASTM F 842.

I. Force opérationnelle :

1. Testé et conforme à la norme ASTM E 2068.

1.5 SOUMISSIONS :

A. Données sur le produit :

1. Pour chaque type de portes coulissantes à cadre en aluminium indiqué, incluez :
 - a. Détails de construction
 - b. Descriptions des matériaux
 - c. Dimensions des composants et profilés individuels
 - d. Matériel
 - e. Finitions
2. Contenus recyclés :

EDITOR NOTE: Incluez les spécifications sur les contenus recyclés si requis pour répondre aux exigences du projet ou pour tout projet comprenant des certifications de construction respectueuse de l'environnement telles que LEED, Living Building Challenge (LBC), etc.

EDITOR NOTE: Si des exigences sur les contenus recyclés ne sont pas spécifiées, de l'aluminium primaire (teneur en aluminium recyclé de zéro) pourrait être fourni.

- a. Fournissez une documentation indiquant que l'aluminium a une teneur minimale en contenus recyclés (pré- et post-consommation) mixtes de 50 %.
- b. Fournissez un document d'exemple illustrant une information spécifique au projet qui sera fournie après expédition du produit.
- c. Une fois le produit expédié, fournissez de l'information sur les contenus recyclés spécifiques au projet, notamment :

- 1) Indiquez les contenus recyclés, y compris la teneur en contenus recyclés (pré- et post-consommation) par unité de produit.
 - 2) Indiquez la valeur relative en dollars du produit avec contenus recyclés par rapport à la valeur totale en dollars du produit inclus dans le projet.
 - 3) Indiquez le lieu de récupération des contenus recyclés.
 - 4) Indiquez le lieu du site de fabrication.
3. Déclaration environnementale du produit (DEP) :
- a. Inclure une DEP sur les extrusions d'aluminium.
- B. Dessins d'atelier :
1. Plans
 2. Élévations
 3. Sections
 4. Détails
 5. Matériel
 6. Pièces jointes à d'autres travaux
 7. Dégagements opérationnels
 8. Détails de l'installation
- C. Échantillons pour sélection initiale :
1. Fournissez des échantillons pour les unités avec des finitions de couleur appliquées en usine.
 2. Fournissez des échantillons de matériel et d'accessoires impliquant la sélection des couleurs.
- D. Échantillons pour vérification :
1. Fournissez un échantillon de vérification pour les portes coulissantes en verre à cadre en aluminium, et le système de cadre et les composants requis.

1.6 ASSURANCE QUALITÉ

- A. Qualifications de l'installateur :
1. L'installateur doit avoir installé avec succès des identiques ou similaires requis pour le projet et d'autres projets de taille et portée similaires.
- B. Qualifications du fabricant :
1. Le fabricant doit être capable de fabriquer des portes coulissantes à cadre en aluminium qui respectent ou dépassent les exigences de rendement énoncées.
- C. Limitations de source :
1. Obtenez les portes coulissantes à cadre en aluminium auprès d'un seul fournisseur et d'un seul fabricant.
- D. Options de produits :
1. Les dessins indiquent la taille, les profils et les dimensions des portes coulissantes à cadre en aluminium et sont basés sur le système spécifique indiqué. Reportez-vous à la section des exigences du produit de la Division 01. Ne modifiez pas les exigences de taille et de dimensions.

2. Ne modifiez pas les effets esthétiques voulus selon le seul jugement de l'architecte, sauf approbation par l'architecte. Si des modifications sont proposées, soumettez des données explicatives exhaustives à l'architecte pour examen.

E. Maquettes :

1. construisez des maquettes pour vérifier les sélections faites dans les soumissions d'échantillons et pour montrer les effets esthétiques et définir des normes de qualité pour les matériaux et l'exécution.
2. Construisez des maquettes pour le(s) type(s) de porte(s) coulissante(s) à cadre en aluminium indiqué(s), à l'emplacement illustré sur les dessins.

F. Conférence de pré-installation :

1. Organisez une conférence sur le site du projet afin d'être en conformité avec les exigences de la section Division 01 Gestion et coordination du projet.

1.7 CONDITIONS DU PROJET

A. Mesures sur le terrain :

1. Vérifiez les dimensions réelles des ouvertures des portes coulissantes en verre à cadre en aluminium par des mesures sur le terrain avant la fabrication.
2. Indiquez les mesures sur les dessins d'atelier.

1.8 GARANTIE

- A. Envoyez la garantie standard du fabricant pour acceptation par le maître d'ouvrage.

B. Période de garantie :

1. Deux ans à compter de la date d'achèvement substantiel du projet, à condition toutefois que la garantie limitée ne doive en aucun cas commencer plus de six mois à compter de la date d'expédition par le fabricant.
2. Unités isolantes en verre : garantissent une étanchéité pendant cinq ans contre l'obstruction visuelle due à la formation d'un film ou à l'accumulation d'humidité entre les surfaces internes en verre, à l'exclusion de celles causées par une rupture ou un mauvais usage du verre.

EDITOR NOTE: Communiquez avec Kawneer pour d'autres périodes.

PART 2 PRODUITS

2.1 FABRICANTS

A. Produit à la base de la conception :

1. Kawneer Company, Inc.
 - a. NX-840 Portes coulissantes en verre :
 - 1) Profondeur de cadre de 4-5/8" (117,5 mm)
 - 2) AW-PG40-SD, unité OX, XO, OOX, XOO avec renfort dans le montant d'imbrication
 - 3) AW-PG40-SD, unité OX, XO, OOX, XOO avec renfort en acier dans le montant d'imbrication
 - 4) Taille de l'unité d'essai 123" x 95" (3 124,2 mm x 2 413 mm)

- B. Sous réserve de conformité aux exigences, fournissez un produit comparable correspondant à l'information suivante :

EDITOR NOTE: Fournissez les informations ci-dessous indiquant les alternatives approuvées au produit de base de conception.

1. Fabricant : (_____)
2. Série : (_____)
3. Dimension du profil : (_____)
4. Niveau de performance : (_____)

- C. Substitutions :

1. Reportez-vous à la section Substitutions de division 01 pour les procédures et exigences de soumission.
2. Substitutions pré-contrat (période de soumission) :
 - a. soumettez les demandes écrites dix (10) jours avant la date de clôture de la soumission.
3. Substitutions post-contrat (période de construction) :
 - a. soumettez une demande écrite afin d'éviter des retards d'installation et de construction.
4. Documentation et dessins du produit :
 - a. soumettez la documentation et les dessins du produit modifiés pour correspondre aux exigences particulières du projet et aux conditions des travaux.
5. Certificats :
 - a. Soumettez le(s) certificat(s) attestant que le fabricant de remplacement (1) s'engage à respecter les exigences du cahier des charges concernant les critères d'exécution en nature des portes coulissantes en verre à cadre d'aluminium, et (2) est engagé dans la conception, la fabrication et la production de portes coulissantes en verre à cadre d'aluminium depuis au moins dix (10) ans. (*Nom de l'entreprise*)
6. Rapports sur les essais :
 - a. soumettez des rapports d'essai vérifiant la conformité à chaque exigence d'essai que le projet exige.
7. Échantillons :
 - a. fournissez des échantillons des sections de produits typiques et des échantillons de finitions dans les tailles standards du fabricant.

- D. Acceptation des substitutions :

1. L'Acceptation se fera sous forme écrite, comme un addendum ou une modification.
2. L'acceptation sera documentée par une commande rectificative formelle signée par le maître d'ouvrage et le maître d'œuvre.

2.2 MATÉRIAUX

- A. Extrusions d'aluminium :

1. 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.
2. Contenus recyclés :

EDITOR NOTE: Incluez les spécifications sur les contenus recyclés si requis pour répondre aux exigences du projet ou pour tout projet comprenant des certifications de construction respectueuse de l'environnement telles que LEED, Living Building Challenge (LBC), etc.

EDITOR NOTE: Si des exigences sur les contenus recyclés ne sont pas spécifiées, de l'aluminium primaire (teneur en aluminium recyclé de zéro) pourrait être fourni.

- a. Doivent avoir une teneur minimale en contenus recyclés (pré- et post-consommation) mixtes de 50 %.
- b. Indiquez les contenus recyclés, y compris la teneur en contenus recyclés (pré- et post-consommation) par unité de produit.
- c. Indiquez la valeur relative en dollars du produit avec contenus recyclés par rapport à la valeur totale en dollars du produit inclus dans le projet.
- d. Indiquez le lieu de récupération des contenus recyclés.
- e. Indiquez le lieu du site de fabrication.

B. Fixations :

1. L'aluminium, l'acier inoxydable non magnétique ou d'autres matériaux doivent être non corrosifs et compatibles avec les membres en aluminium, les garnitures, les ancrages et d'autres composants.

C. Ancrages, clips et accessoires :

1. aluminium, acier inoxydable non magnétique, ou acier ou fer zingué conforme à ASTM B 633 pour conditions de service sévères SC 3 ou tout autre revêtement de zinc adapté.
2. Les ancrages, clips et accessoires doivent fournir suffisamment de force pour résister à la pression nominale indiquée.

D. Membres de renforcement :

1. aluminium, acier inoxydable non magnétique, ou acier chromé/nickelé conforme à ASTM B 456 pour conditions de service sévères SC 3 ou acier ou fer zingué conforme à ASTM B 633 pour conditions de service sévères SC 3 ou tout autre revêtement de zinc adapté.
2. Les membres de renforcement doivent assurer suffisamment de force pour résister à la pression nominale indiquée.

E. Barrière thermique :

1. La barrière thermique doit être une barrière IsoPour™ comportant une séparation d'une épaisseur nominale de 7/32 po (5,5 mm) et composée de deux parties en polyuréthane à haute densité et à durcissement chimique assemblées par collage et liées mécaniquement à l'aluminium des montants et traverses des portes.
2. La barrière thermique doit être conçue conformément à la norme AAMA TIR-A8 et testée conformément à la norme AAMA 505.

F. Mastic :

1. Pour les produits d'étanchéité nécessaires à l'intérieur des portes coulissantes fabriquées, fournissez le type standard du fabricant de portes coulissantes, à élasticité permanente, non rétrécissant et sans migration, recommandé par le fabricant de produits d'étanchéité en fonction de la taille et des mouvements du joint.

2.3 SYSTÈME DE CADRE DE DEVANTURE

- A. Supports et renforts :
 - 1. aluminium à haute résistance standard du fabricant avec des cales non ferreuses sans tache pour l'alignement des composants du système.
- B. Fixations et accessoires :
 - 1. les fixations et accessoires standards du fabricant, résistants à la corrosion, sans tache, sans bavure, doivent être compatibles avec les matériaux adjacents.
 - 2. Si exposés, les fixations et accessoires doivent être en acier inoxydable.
- C. Ancrages périphériques :
 - 1. lorsque des ancrages en acier sont utilisés, une isolation doit être fournie entre les parties en acier et celles en aluminium afin d'éviter une action galvanique.
- D. Emballage, expédition, manutention et déchargement :
 - 1. livrez les matériaux dans les contenants d'origine du fabricant, non ouverts, non endommagés, avec les étiquettes d'identification intactes.
- E. Entreposage et protection :
 - 1. entreposez les matériaux pour qu'ils soient protégés contre les intempéries.
 - 2. Manipulez les matériaux et composants de manière à éviter tout dommage.
 - 3. Protégez les matériaux contre tout dommage occasionné par les éléments, les activités de construction et d'autres risques avant, pendant et après l'installation.
- F. Fixations et accessoires :
 - 1. les fixations et accessoires standards du fabricant, résistants à la corrosion, sans tache, sans bavure, doivent être compatibles avec les matériaux adjacents.
 - 2. Si exposés, les fixations et accessoires doivent être en acier inoxydable.
- G. Ancrages périphériques :
 - 1. lorsque des ancrages en acier sont utilisés, une isolation doit être fournie entre les parties en acier et celles en aluminium afin d'éviter une action galvanique.
- H. Emballage, expédition, manutention et déchargement :
 - 1. livrez les matériaux dans les contenants d'origine du fabricant, non ouverts, non endommagés, avec les étiquettes d'identification intactes.
- I. Entreposage et protection :
 - 1. entreposez les matériaux pour qu'ils soient protégés contre les intempéries.
 - 2. Manipulez les matériaux et composants de manière à éviter tout dommage.
 - 3. Protégez les matériaux contre tout dommage occasionné par les éléments, les activités de construction et d'autres risques avant, pendant et après l'installation.

2.4 VITRAGE

- A. Tel que spécifié dans la section sur les vitrages de la Division 08.

B. Système de vitrage :

1. Le vitrage doit être de type humide/sec conformément aux normes du fabricant.
2. Le vitrage extérieur doit être constitué d'un mastic d'étanchéité à base de silicone.
3. Le vitrage intérieur doit être constitué de parcloses encliquetables avec un joint intérieur conforme à la norme AAMA 702 ou ASTM C 864.

C. Verre :

1. Verre isolant de 7/8" (22,2 mm).
 - a. Vitrage extérieur.
 - 1) Épaisseur : 1/8" (3,2 mm).
 - 2) Teinte : claire.
 - 3) Type : trempé.
 - 4) Revêtement : couche souple à faible émissivité [couche dure] sur la surface no 2
 - b. Espace d'air :
 - 1) 5/8" (15,9 mm) air pur [argon]
 - c. Vitrage intérieur.
 - 1) Épaisseur : 1/8" (3,2 mm).
 - 2) Teinte : claire.
 - 3) Type : trempé.
 - 4) Revêtement : revêtement souple à faible émissivité sur la surface no 3 [revêtement dur à faible émissivité sur la surface no 3 ;] [revêtement dur à faible émissivité sur la surface no 4].

D. Joints de vitrage :

1. types de compression standard du fabricant
2. Caoutchouc EPDM extrudé remplaçable

E. Entretoises et blocs de réglage :

1. de type élastomère standard du fabricant

2.5 QUINCAILLERIE**A. Quincaillerie générale requise :**

1. Fournir la quincaillerie standard du fabricant.
2. 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.
3. Fournir la quincaillerie standard du fabricant faite d'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. Une paire de rouleaux tandem au dichromate de zinc par panneau coulissant.
2. En option : Une paire de rouleaux tandem en acier inoxydable par panneau coulissant.
3. Couvercle de rail en acier inoxydable.
4. Serrure à crochet : Serrure à crochet 1 point.

5. Poignée extérieure : Traction au doigt.
6. Poignée intérieure : [poignée en "D"] ou [poignée à doigt extrudé].

2.6 MOUSTIQUAIRES

- A. Moustiquaires standards :
1. Cadres en aluminium extrudé assortis aux portes coulissantes à cadre en aluminium.
 2. Rouleaux réglables en acier inoxydable.
 3. Coins : biseautés, goussets renforcés et sertis.
 4. Poignées de tirage et loquet intérieur et extérieur.
 5. Treillis en fibre de verre foncé [aluminium] 18 x 16 fixé avec une cannelure en PVC.
 6. Bande de fermeture continue en EPDM au niveau de l'imbrication.

2.7 PRODUCTION

- A. Fabriquer des portes d'entrée avec cadres en aluminium des tailles indiquées.
- B. Inclure un système complet permettant d'assembler les composants et d'ancrer les portes.
- C. Exigences de fabrication :
1. Fabricate thermal barrier entrance doors with aluminum frames that can be reglazed without dismantling the perimeter frame.
 2. Construction de la porte coulissante :
 - a. Cadre : Assemblé par des joints de type « coped butt », proprement scellés et assemblés par un minimum de 2 fixations en acier inoxydable par joint, ancrées dans des chemins de vis continus et intégraux.
 - b. Panneaux coulissants : Les panneaux coulissants doivent être assemblés à l'aide de joints de type « coped butt » et de fixations en acier inoxydable. Les panneaux coulissants ne doivent pas pouvoir être retirés lorsqu'ils sont verrouillés.
 - c. Panneaux fixes : Les panneaux coulissants doivent être assemblés à l'aide de joints de type « coped butt » et de fixations en acier inoxydable.
- D. Garnitures d'étanchéité :
1. 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.
- E. Chantepileures : Fournissez des chantepileures et des passages de drainage internes pour conduire l'eau d'infiltration vers l'extérieur, comme indiqué.
- F. Fabrication de vitrage en usine :
1. Respectez les exigences de la section "Vitrage" de la division 08 et de la norme AAMA/WDMA/CSA 101/I.S./A440.
 2. Les portes coulissantes en verre à cadre d'aluminium doivent être vitrées en usine dans la mesure du possible pour les applications indiquées.

2.8 FINITIONS DE L'ALUMINIUM

EDITOR NOTE: Choisissez la finition appropriée ci-dessous en fonction des exigences du projet.

- A. Les désignations de finitions au préfixe AA sont conformes au système mis en place par l'Aluminum Association pour la désignation des finitions d'aluminium.
- B. Finition d'usine :
 - 1. Kawneer Permanodic® AA-M10C21A44 / AA-M45C22A44, AAMA 611, Classe architecturale I Revêtement anodisé de couleur (couleur _____)
 - 2. Kawneer Permanodic® AA-M10C21A41 / AA-M45C22A41, AAMA 611, Classe architecturale I Revêtement anodisé transparent (couleur n° 14 transparent) (en option)
 - 3. Kawneer Permanodic® AA-M10C21A31, AAMA 611, Classe architecturale II Revêtement anodisé transparent (couleur n° 17 transparent) (standard)
 - 4. Kawneer Permafluor™ (70 % PVDF), AAMA 2605, revêtement fluoropolymère (Couleur _____)
 - 5. Kawneer Permadize® (50 % PVDF), AAMA 2604, revêtement fluoropolymère (Couleur _____)
 - 6. Autre : Fabricant _____ Type _____ (Couleur _____)

PART 3 EXÉCUTION

3.1 EXAMEN

- A. Examinez les ouvertures, substrats, supports structurels, ancrages et conditions de conformité, en présence de l'installateur, pour vérifier la conformité aux exigences des tolérances d'installation et les autres conditions affectant la performance du travail :
 - 1. Vérifiez les cotes des ouvertures brutes.
 - 2. Vérifiez le niveau de la plaque de seuil.
 - 3. Vérifier les dégagements opérationnels.
 - 4. Examinez les solins muraux, les retardateurs de vapeur, les barrières d'eau et d'intempéries, ainsi que les autres composants intégrés pour assurer une bonne gestion de l'eau.
 - 5. Surfaces de maçonnerie :
 - a. Les surfaces de maçonnerie doivent être visiblement sèches et exemptes d'excès de mortier, de sable et d'autres débris de construction.
 - 6. Murs en bois :
 - a. les murs du cadre en bois doivent être secs, propres, sains, bien cloués, exempts de vides et sans décalages au niveau des joints.
 - b. S'assurer que les têtes de clou sont enfoncées au ras des surfaces de l'ouverture et à moins de 76,2 mm (3 po) de l'ouverture.
 - 7. Surfaces métalliques :
 - a. Les surfaces métalliques doivent être sèches et propres (exemptes de graisse, d'huile, de saleté, de rouille, de corrosion et de scories de soudage).
 - b. S'assurer que les surfaces métalliques sont exemptes d'arêtes vives ou de décalages au niveau des joints.
- B. Ne réalisez l'installation qu'après avoir corrigé les conditions insatisfaisantes.

3.2 INSTALLATION

- A. Respecter les dessins, les dessins d'atelier et les instructions écrites du fabricant pour l'installation de portes d'entrée avec cadres en aluminium, de la quincaillerie, des accessoires et des autres composants.
- B. Installer des portes d'entrée à cadre en aluminium de manière à ce que les portes :
 - 1. Sont de niveau, d'aplomb, à angle droit et parfaitement alignés
 - 2. Sont sans distorsion et n'empêchent pas le mouvement thermique
 - 3. Sont ancrés solidement en place au support structural
 - 4. Sont en bonne relation par rapport au solin mural et aux autres constructions adjacentes
- C. Séparez l'aluminium et les autres surfaces susceptibles de se corroder des sources de corrosion ou d'action électrolytique aux points de contact avec d'autres matériaux.

PART 4 CONTRÔLE QUALITÉ SUR LE TERRAIN

- A. Essais sur le terrain :
 - 1. L'architecte choisira les portes de terrasse à cadre en aluminium qui feront l'objet d'un essai dès qu'une partie représentative du projet aura été installée, vitrée, calfeutrée sur le périmètre et durcie.
 - 2. Conduisez des essais d'infiltration d'air et de pénétration d'eau en présence du représentant du fabricant.
 - 3. Les essais ne répondant pas aux exigences de performance spécifiées et les unités présentant des défaillances doivent être corrigés dans le cadre du montant défini dans le contrat.
 - 4. Les essais doivent être réalisés selon la norme AAMA 502 par un laboratoire d'essai indépendant et qualifié. Reportez-vous à la section Essais pour le paiement des essais et les exigences relatives aux essais.
 - 5. Essais sur les infiltrations d'air :
 - a. faire des essais conformément à ASTM E 783.
 - b. Classement AW : L'essai doit être effectué à une pression statique uniforme minimale de 300 Pa (6,2 psf). Les taux maximaux admissibles d'infiltration d'air pour les essais sur le terrain ne doivent pas dépasser 1,5 fois les spécifications du projet
 - 6. Essais sur les infiltrations d'eau :
 - a. faire des essais conformément à ASTM E 1105.
 - b. Aucune infiltration d'eau incontrôlée n'est autorisée lorsque l'essai est effectué à une pression d'essai statique égale aux deux tiers de la pression d'essai de performance en laboratoire.
- B. Services extérieurs du fabricant :
 - 1. sur demande écrite du maître d'ouvrage, le représentant des services extérieurs du fabricant doit proposer une visite périodique du site.

PART 5 RÉGLAGE, NETTOYAGE ET PROTECTION

- A. Réglage :

1. Ajustez les panneaux de la porte d'exploitation, les écrans, la quincaillerie et les accessoires pour un ajustement serré aux points de contact et aux coupe-bise afin d'assurer un fonctionnement en douceur et une fermeture étanche.
 2. Lubrifiez la quincaillerie et les pièces mobiles.
- B. Nettoyage :
1. Évitez d'endommager les revêtements et les finitions de protection.
 2. Nettoyer les surfaces en aluminium immédiatement après l'installation.
 3. Respectez les recommandations écrites du fabricant pour le nettoyage et l'entretien finaux.
 4. Retirez les étiquettes non permanentes et nettoyez les surfaces.
 5. Retirez l'excès de mastic, de matériaux de vitrage, de saleté et d'autres substances.
 6. Éliminez et remplacez le verre qui a été cassé, ébréché, fissuré, usé ou endommagé durant la période de construction.
 7. Retirez les débris de construction du site du projet et éliminez également les débris.
- C. Protection :
1. protégez les surfaces finies et installées des produits de tout endommagement durant la construction.

PART 6 FIN DE SECTION 083213

REMARQUES ET AVERTISSEMENTS

Les lois et les codes du bâtiment régissant la conception et l'utilisation de produits Kawneer, tels que les produits d'entrée, de fenêtres et de murs rideaux vitrés varient grandement. Kawneer ne contrôle pas la sélection des configurations de produits, du choix de quincaillerie ou du verre, et décline toute responsabilité en la matière. Il revient au propriétaire, spécificateur, architecte, entrepreneur général, installateur et fabricant/transformateur, en fonction de leurs rôles respectifs, de déterminer les matériaux appropriés pour un projet, en stricte conformité avec tous les codes et réglementations du bâtiment en vigueur au niveau national, régional et local.

Kawneer se réserve le droit de modifier la configuration sans préavis, lorsqu'elle le juge nécessaire pour l'amélioration du produit.

Les informations présentées ici ou dans tout document connexe sont uniquement destinées à une évaluation par des personnes techniquement compétentes pour l'utilisation de ces informations et doit se faire à leur entière discrétion et risque. Ces informations sont jugées fiables, mais Kawneer décline toute responsabilité quant aux résultats obtenus ou à d'éventuels dommages résultant de cette utilisation.

Cette spécification de guide est destinée à être utilisée par un rédacteur de cahier des charges de construction qualifié. La spécification guide n'est pas censée être reprise mot pour mot comme spécification de projet sans les modifications appropriées pour l'utilisation particulière prévue. La spécification guide doit être utilisée et coordonnée avec les procédures de chaque cabinet d'architecte et les exigences particulières d'un projet de construction particulier.

Kawneer ne concède aucune licence, et décline toute responsabilité pour violation de tout brevet ou autre droit de propriété. Rien dans ce document ne doit être interprété comme une garantie par Kawneer, et les seules garanties applicables seront celles qui sont définies dans la confirmation de Kawneer ou dans tout document de garantie imprimé et délivré par Kawneer. Ce qui précède peut uniquement être annulé ou modifié par écrit par un représentant officiel de Kawneer.

© 2023, Kawneer Company, Inc.