

RÉDACTEUR: cette section de devis comprend des notes au rédacteur qui sont nommées RÉDACTEUR, plus des remarques nommées « REMARQUE DÖRR Industries » à des fins d'information et afin d'aider le rédacteur à prendre les bonnes décisions. Celles-ci précèdent toujours immédiatement au-dessus le texte auquel elle se réfère. Cette section sert uniquement de guide et doit être modifiée avec des suppressions et des ajouts selon les exigences spécifiques du projet.

RÉDACTEUR: cette section des caractéristiques suit les recommandations de Construction Specifications Institute (CSI) – Construction Specifications Canada (CSC), Manuel du praticien incluant MasterFormat™, SectionFormat™ et PageFormat™. Le texte facultatif est indiqué par des crochets [ ] ; supprimez le texte facultatif avec les crochets dans la copie finale des caractéristiques. Supprimez les paragraphes RÉDACTEUR et REMARQUES DÖRR Industries dans la copie finale de la section de devis.

REMARQUE DÖRR Industries: Les appellations commerciales/de marque avec les numéros de modèle de produit, styles et types appropriés sont utilisés dans les REMARQUES DÖRR Industries et dans l'article ou le paragraphe des caractéristiques intitulé « Matériaux autorisés ».

## **PARTIE 1 GÉNÉRALITÉS**

### **1.01 SOMMAIRE DE LA SECTION**

- A. Cette section spécifie des bâtis de porte intérieure fabriqués en aluminium et préassemblés; bâtis qui seront dissimulés (non apparents) sur une ou les deux faces de la cloison dans laquelle il est installé. Elle décrit les composants en aluminium des bâtis et leurs pièces d'assemblage, les dispositifs de fixation et les accessoires, ainsi que leur finition. Cette section décrit aussi l'assemblage des composants en atelier. Le bâti est pour des dispositifs d'obturation d'ouverture qui sont sans degré pare-flammes.
- B. La section de devis décrit leur installation.

### **1.02 EXIGENCES RELIÉES**

RÉDACTEUR: inclure dans ce paragraphe uniquement les sections et documents affectant directement le travail de cette section. Si un lecteur de cette section peut raisonnablement s'attendre à trouver un produit ou composant spécifié dans cette section mais qu'il est en fait spécifié ailleurs, le(s) numéro(s) de section concerné(s) doivent être répertoriés dans les paragraphes ci-dessous. Ne pas inclure de documents ou sections de la Division 00 ou de sections de la Division 01, car on suppose que toutes les sections techniques (Divisions 02 à 49) du devis descriptif du projet sont liées à tous les documents de la Division 00 et sections de la Division 01 d'une manière ou d'une autre. Référencer les autres documents et sections avec précautions, car leur référence peut les faire considérer comme des éléments légaux du contrat. Modifier les paragraphes suivants selon les conditions spécifiques du projet.

- A. Section [08 12 00 – Bâtis métalliques] [08 12 16 – Bâtis en aluminium].
- B. Section [08 14 00 – Portes en bois] [08 14 16 – Portes en bois planes] [08 14 23 – Portes en bois revêtues] [08 14 29 – Portes en bois préfinies].
- C. Section [08 17 23 – Ensembles de portes en bois préassemblés].
- D. Section [08 70 00 – Quincaillerie de porte].

RÉDACTEUR: dans l'article suivant, incluez uniquement les normes de référence apparaissant dans la version finale des caractéristiques du projet.

### **1.03 NORMES DE RÉFÉRENCE**

- A. Aluminium Association (AA) :
  - 1. DAF 45-03, Designation System For Aluminum Finishes.
- B. American Architectural Manufacturers Association (AAMA):
  - 1. AAMA CW-10-[12], Care and Handling of Architectural Aluminum from Shop to Site.

RÉDACTEUR: utiliser les 2 paragraphes qui suivent lorsque le bâti en aluminium est avec une finition anodisée.

2. AAMA 609.1-[85], Voluntary Guide Specification for Cleaning and Maintenance of Architectural Anodized Aluminum.
3. AAMA 611-[12], Voluntary Specification for Anodized Architectural Aluminum.

RÉDACTEUR: selon la finition peinte appliquée sur le bâti, choisir le paragraphe correspondant à la finition appliquée.

4. AAMA 2603-[02], Voluntary Specification, Performance Requirements and Test Procedures for Pigmented Organic Coatings on Aluminium Extrusions and Panels.
- C. American National Standard Institute (ANSI) :
1. ANSI H35.1/H35.1M-[2013], Standard Alloy and Temper Designation Systems for Aluminium.
- D. ASTM International :
1. ASTM A653/A653M-[15e1], Standard Specification for Steel Sheet, Zinc-Coated (Galvanized) or Zinc-Iron Alloy-Coated (Galvannealed) by the Hot-Dip Process.
  2. ASTM A924/924M-[16ae1], Standard Specification for General Requirements for Steel Sheet, Metallic-Coated by the Hot-Dip Process.
  3. ASTM B211M-[12e1], Standard Specification for Aluminum and Aluminum-Alloy Bar, Rod, and Wire [Metric].
  4. ASTM B221M-[12], Standard Specification for Aluminum and Aluminum-Alloy Extruded Bars, Rods, Wire, Profiles, and Tubes.
  5. ASTM C954-[15], Standard Specification for Steel Drill Screws for the Application of Gypsum Panel Products or Metal Plaster Bases to Steel Studs from 0.033 in. (0.84 mm) to 0.112 in. (2.84 mm) in Thickness.

RÉDACTEUR: Utiliser ce paragraphe pour un projet qui demande une certification LEED.

- E. [Canada] [US] Green Building Council ([CGBC] [USGBC]).
- .1 LEED<sup>®</sup> NC version 2.2-[2009], LEED (Leadership in Energy and Environmental Design) : ensemble de référence du système d'évaluation pour des nouvelles constructions et rénovations majeures des bâtiments durables.

#### 1.04 EXIGENCES ADMINISTRATIVES

- A. Coordination :
1. Coordonner le travail de cette section avec le travail d'autres métiers pour l'obtention d'un calendrier et un ordonnancement des travaux adaptés au projet afin d'éviter les retards de construction.
  2. Coordonner les dimensions des bâtis avec les dimensions des ouvertures brutes dans les cloisons sèches dans lesquelles ils seront installés et des portes qui seront installées par la suite dans les bâtis.

REMARQUE DÖRR INDUSTRIES: L'article ci-dessous est pour un **projet de moyenne et grande envergure**; vérifier auprès de DÖRR INDUSTRIES de la disponibilité du service du représentant technique du fabricant pour les services disponibles pour le projet (envergure et localisation).

- B. Réunion avant l'installation : convenir d'une réunion avant l'installation après l'allocation du contrat et une semaine avant le début des travaux de cette section afin de vérifier les exigences du projet, les conditions du substrat et la coordination avec d'autres sous-domaines de la construction et d'examiner les instructions d'installation écrites du fabricant.
1. Respecter les exigences de la section 01 31 19 – Réunions de projet, et effectuer la coordination avec les autres réunions semblables de pré-installation.
  2. Prévenir les participants 2 semaines avant la réunion et s'assurer que les participants incluent au minimum :

- a. le [maître de l'ouvrage] [propriétaire] [donneur d'ouvrage] ;
  - b. le [consultant] [professionnel] concerné par le travail ;
  - c. l'installateur des produits de la présente section;
  - d. l'installateur du revêtement mural des cloisons sèches;
  - e. le représentant technique du fabricant.
3. S'assurer que le programme de la réunion comprend un examen des méthodes et procédures liées à l'installation des bâtis préassemblés avant la mise en place du revêtement de plaque de plâtre sur les cloisons sèches, puis de l'installation des portes intérieures en bois dans ces bâtis, y compris la coordination avec les travaux reliés.
  4. Enregistrer les procédures d'installation dans le compte rendu de cette réunion, y compris des mesures correctives et d'autres actions requises afin de garantir la bonne exécution des travaux et distribuez-les à chaque participant dans un délai d'une semaine après la réunion.

### 1.05 SOUSMISSION D' ACTIONS ET D' INFORMATIONS

RÉDACTEUR: L' article ci-dessous inclut la soumission des données pertinentes à fournir par l' entrepreneur.

- A. Soumettre les informations conformément aux conditions du contrat et à la section 01 33 00 – Procédures de soumission.
- B. Données du produit :
  1. Soumettre les données [des différents modèles] du produit, [la fiche descriptive ou] [la littérature du fabricant] pour les bâtis de porte préassemblés en coordination avec celles des portes intérieures et des pièces de quincaillerie de porte.
  2. Soumettre la liste de produits et des matériaux, composants et accessoires à incorporer au travail du fabricant des bâtis de porte préassemblés.
  3. Inclure le nom des produits, leur type et numéro de modèle.
  4. Inclure les coordonnées du fabricant [et de son représentant pour ce projet].
- C. Dessins d' atelier :
  1. Soumettre les dessins d' atelier des différents modèles de bâti en indiquant pour chacun des modèles les éléments suivants : la composition, l' assemblage, le revêtement de finition, les découpures pour les ouvertures, les pièces de quincaillerie de finition et tout autre élément pertinent à la préparation des bâtis préassemblés en atelier.
  2. Soumettre les dessins d' atelier des différents modèles de bâti en indiquant pour chacun des modèles les éléments suivants : le profil en coupe des profilés d' aluminium, des ferrures d' assemblage, la position et les dimensions des découpes pour les pièces de quincaillerie encastrées et tout autre élément pertinent à la préparation des bâtis et leur assemblage en atelier.
  3. Soumettre pour coordination avec les autres corps de métier les dimensions des ouvertures brutes requises pour les différentes dimensions des bâtis préassemblés et des dimensions nettes des portes qui seront montées dans les bâtis.
- D. Bordereau :
  1. En coordination avec les sections citées à l' article 1.02 EXIGENCES RELIÉES de la présente section, soumettre un bordereau des portes, bâtis et leurs pièces de quincailleries de finition.
  2. Utiliser la même désignation et nomenclature que celles utilisées dans les dessins et le tableau des portes, des bâtis et de la quincaillerie du [consultant] [professionnel] du projet.
- E. Échantillons :
  1. Soumettre 1 échantillon de [300 x 600 mm] [12 x 24 pouces] d' un bâti préassemblé avec une porte montée avec des charnières invisibles; la porte doit être fonctionnelle.

REMARQUE DÖRR INDUSTRIES: L'article ci-dessous est pour un **projet de moyenne et grande envergure**; vérifier auprès de DÖRR INDUSTRIES de la disponibilité du service du représentant technique du fabricant pour les services disponibles pour le projet (envergure et localisation).

- F. Rapports de visite de chantier : soumettez les rapports de visite de chantier du fabricant dans les 3 jours suivant la visite du chantier et l'inspection par le représentant du fabricant.

## 1.06 SOUMISSIONS À LA CLÔTURE DU CONTRAT

- A. Données: Fournir tous les documents soumis, contrôlés ou non par le [consultant] [professionnel] avec leur mise à jour afin qu'elles soient incorporées au manuel indiqué à la section [01 78 00 – Soumissions à la clôture du contrat] pour les données portant sur les bâtis de porte intérieure préassemblés, soient :
1. les fiches descriptives ou la littérature du fabricant;
  2. les dessins d'atelier;
  3. le bordereau des bâtis, portes et quincaillerie en coordination avec autres sections;
  4. les instructions d'installation;
  5. les instructions d'entretien de leur finition exécutée en atelier;
  6. les documents de garantie spécifiés à l'article intitulé « Garantie ».

RÉDACTEUR: si LEED ne fait pas partie du projet, supprimer entièrement le paragraphe suivant et ses sous-paragaphes.

- B. Document de clôture de la conception durable (LEED).
- .1 Fournir les calculs sur les taux de recyclage en fin de projet, les taux de récupération et les taux de décharge pour le travail de cette section, indiquant le pourcentage de déchets de construction recyclés.
  - .2 Soumettre aux fins de vérification le récépissé de réception des déchets de l'installation de recyclage indiquant la nature des déchets et leur quantité respective (masse ou volume).
- C. Enregistrer la documentation : conformément à la section 01 78 00 – Soumissions à la clôture du contrat.
- .1 Répertorier les matériaux utilisés dans le travail de cette section.

## 1.07 ASSURANCE QUALITÉ

- A. Assurance qualité de l'installateur : [expérience de [2] ans dans un travail semblable à celui de cette section].
- B. Échantillon d'ouvrage : exécuter un échantillon d'ouvrage, soit l'installation d'un bâti préassemblé et dissimulé [sur une face et] [sur les deux faces] dans une cloison sèche en utilisant les procédures, les matériaux et la qualité de travail proposés pour rencontrer les exigences prescrites du [consultant] [professionnel] [et conformément à la section 01 43 00 – Assurance qualité].
1. Objectif : juger la qualité du travail et l'installation des produits et des matériaux reliés à la cloison sèche incluant la finition des joints du revêtement de plaque de plâtre.
  2. Laissez au moins [24] heures au [consultant] [professionnel] afin d'inspecter l'échantillon d'ouvrage.
  3. Ne pas poursuivre le travail d'installation avant la réception de l'acceptation écrite de l'échantillon de l'ouvrage émis par le [consultant] [professionnel].
  4. Lorsqu'il est accepté, l'échantillon d'ouvrage exécuté fait preuve de l'exigence minimale de qualité requise pour le travail de cette section.
  5. L'échantillon d'ouvrage accepté [ne] fera [pas] partie de l'ouvrage final.

RÉDACTEUR: bien qu'il ne fasse pas partie de l'Assurance qualité, l'article suivant peut être utilisé afin d'améliorer la qualité des matériaux en assurant qu'ils sont correctement livrés au chantier et manipulés jusqu'à leur installation.

## 1.08 STOCKAGE, MANIPULATION ET LIVRAISON

- A. Généralités : Livrer, manipuler et stocker au chantier les produits et les matériaux conformément aux recommandations contenues dans la norme AAMA CW-10 - Care and Handling of Architectural Aluminum from Shop to Site.
- B. Exigences de livraison : Livrer les bâtis de porte intérieure préassemblés dans l'emballage d'origine du fabricant avec les étiquettes d'identification intactes et dans les dimensions adaptées au projet.
- C. Exigences de stockage et de manipulation :
  - 1. Manipuler et stocker les produits [conformément aux instructions du fabricant], les stocker à l'abri des intempéries et au-dessus du sol jusqu'à leur installation.
  - 2. Protéger les bâtis préassemblés de la lumière du soleil et des rayons UV.
- D. Gestion des déchets d'emballage :

RÉDACTEUR: pour les projets plus petits n'ayant pas de section séparée pour la gestion et l'élimination des déchets, supprimer le paragraphe suivant.

- 1. Séparer et recycler les déchets des matériaux d'emballage conformément à la section 01 74 19 – Gestion et élimination des déchets de construction.
- 2. Retirer les déchets provenant des matériaux d'emballage de l'emplacement des travaux. Éliminer les matériaux d'emballage dans des installations de recyclage appropriées.

RÉDACTEUR: pour les projets plus petits sans plan de gestion des déchets, supprimer l'option relative à un plan de gestion des déchets.

- 3. Collecter et séparer les bandes de [contreplaqué] [panneau de copeaux de bois] à jeter, puis les déposer dans le conteneur de recyclage approprié à des fins de recyclage [conformément au plan de gestion des déchets].

## 1.09 GARANTIE

- A. Garantie contractuelle du projet : consulter les conditions générales du contrat (section [00 72 XX]) pour les dispositions en rapport avec la garantie contractuelle du contrat.

REMARQUE DÖRR INDUSTRIES: coordonner le paragraphe ci-dessous aux exigences de garantie du fabricant, le modèle de contrat utilisé et la juridiction à laquelle le contrat est assujéti.

- B. Garantie du fabricant : soumettre après la date de [l'achèvement substantiel de l'ouvrage (contrat normalisé CCDC 2-2008)] [la réception avec réserve de l'ouvrage par le [propriétaire][maître de l'ouvrage] [le donneur d'ouvrage] [client] (contrat dans la province de Québec), le document de garantie standard du fabricant [complété, signé et] fourni par un représentant autorisé de l'entreprise. La garantie du fabricant s'ajoute à la garantie légale et n'a pas pour objet de limiter les autres droits que peut avoir le [propriétaire][maître de l'ouvrage] [le donneur d'ouvrage] [client] selon les conditions générales du contrat.
  - 1. Période de garantie : Garantie limitée à la période d'un (1) an à compter de cette date.

REMARQUE DÖRR INDUSTRIES: coordonner le paragraphe ci-dessous aux exigences de garantie selon le modèle de contrat utilisé et la juridiction à laquelle le contrat est assujéti.

- C. Garantie de l'installateur : soumettre après la date de [l'achèvement substantiel de l'ouvrage (contrat CCDC 2-2008)] [la réception avec réserve de l'ouvrage par le [propriétaire][maître de l'ouvrage] [le donneur d'ouvrage] [client].
  - 1. Période de garantie : Garantie limitée à la période d'un (1) an à compter de cette date.

**PARTIE 2      PRODUITS****2.01      FABRICANT**

- A.      Fabricant : DÖRR Industries inc., 1985, rue A.R. Décary, Québec (Québec), Canada G1N 3Z8; téléphone : 1-418-683-0700, e-mail : [info@industriesdorr.com](mailto:info@industriesdorr.com) , URL : <http://www.industriesdorr.com> .

**2.02      DESCRIPTION**

- A.      Bâtis en aluminium préassemblés en atelier pour porte intérieure désignés comme le système INTEGRA de DÖRR Industries. Les bâtis sont fabriqués d'un profilé extrudé en aluminium et conçus pour monter une porte battante avec des charnières invisibles encastrées dans ce dernier et le chant de la porte, bâtis de modèle différent selon que la porte à battant ouvre vers l'extérieur ou vers l'intérieur de la pièce.
- B.      Les différents modèles de profilés d'aluminium du bâti sont conçus afin que la porte battante devienne d'affleurement avec l'un des plans de la cloison dans laquelle l'ensemble préassemblé est mis en place. Selon l'épaisseur de la cloison et le modèle de bâti choisi, les différents profilés d'aluminium de bâtis sont conçus pour l'insertion d'une plaque de plâtre du revêtement de la cloison sèche sur les deux faces. Une fois que la finition des joints des plaques de plâtre est exécutée, le bâti d'aluminium devient dissimulé sur une ou les deux faces de la cloison. Aussi selon que la porte battante qui est d'affleurement avec le plan de la surface de la cloison et ouvre vers l'extérieur ou l'intérieur, le profilé d'aluminium est différent dans chacune des séries du système INTEGRA qui suivent :
1.      Système INTEGRA série 1000 : bâti pour l'installation dans une cloison avec une ossature métallique légère de 92mm (3-5/8") d'épaisseur ou de bois de 89mm (3½") avec un revêtement de plaque de plâtre de 15,9mm (5/8") d'épaisseur sur chaque face de la cloison.
  2.      Système INTEGRA série 3000 : bâti pour l'installation dans une cloison avec une ossature métallique légère de 92mm (3-5/8") d'épaisseur ou de bois de 89mm (3½") avec un revêtement de plaque de plâtre de 15,9mm (5/8") d'épaisseur sur chaque face de la cloison, plus un revêtement de  $\pm 6,4$ mm (¼") d'épaisseur sur la face extérieure de la cloison, ce qui requiert des charnières qui déportent la porte ouvrant vers l'extérieur.
  3.      Système INTEGRA série 7000 : bâti pour l'installation dans une cloison avec une ossature métallique légère d'une épaisseur autre, plus grande ou plus petite, que 92mm (3-5/8") d'épaisseur ou de bois de 89mm (3½") avec un revêtement de plaque de plâtre de 15,9mm (5/8") d'épaisseur de chaque côté de la cloison.
- C.      Les ensembles de portes préassemblées sont sans degré pare-flammes.

**2.03      MATÉRIAUX**

- A.      Profilés d'aluminium de bâti :
1.      Généralités : profilés extrudés en aluminium conformes à la norme ASTM B221M, alliage de désignation AA6063-T5 selon la norme ANSI H35.1/H35.1M; paroi d'au moins 2,0mm d'épaisseur.
  2.      Bâti du système INTEGRA série 1000 : dormants du bâti sont composés de 2 profilés, 2 modèles, un pour l'ouvrant vers l'extérieur et un autre pour l'ouvrant vers l'intérieur; profilé tubulaire constitué de plusieurs parois et d'une barre avec une extrémité profilée pour venir s'insérer par pivotement de 90° dans une rainure d'encastrement dans le premier profilé. Bâti pour des cloisons sèches avec une ossature métallique légère ou de bois de 90  $\pm$  3mm et un revêtement de chaque côté de plaque de plâtre de 15,9mm d'épaisseur (cloison d'une épaisseur nominale de 122  $\pm$  3mm avant l'application de l'enduit de plâtre de finition).
  3.      Bâti du système INTEGRA série 3000 : semblable au système INTEGRA de la série 1000 sauf qu'en plus du revêtement de plaque de plâtre de 15,9mm, un recouvrement mural de panneau décoratif de 6,4mm d'épaisseur.
  4.      Bâti du système INTEGRA série 7000 : dormants du bâti composés d'un seul profilé extrudé, de 2 modèles, un pour l'ouvrant vers l'extérieur et un autre pour l'ouvrant vers l'intérieur; un profilé tubulaire constitué de plusieurs parois. Bâti pour des cloisons avec une ossature ayant

une épaisseur de 64mm et plus, et dont le revêtement de plaque de plâtre du côté intérieur s'aboute perpendiculairement contre la face avant du profilé de bâti.

## 2.04 PIÈCES DE QUINCAILLERIE

REMARQUE DÖRR INDUSTRIES: Les bâtis sont préparés de manière standard en fonction de charnières invisibles de marque Simonswerk série Tectus 3D.

- A. Charnières : charnières de type invisible conçues pour encastrement dans le chant de porte en bois d'une masse maximale de [80] [120] kg; charnières fabriquées en acier avec finition chrome satiné; articulations munies de roulements à billes sans entretien; charnières ajustables dans les 3 axes; [1 paire] [1½ paires] de charnières par porte ouvrant de main droite ou gauche; produit choisi : charnières de marque Simonswerk, série Tectus 3DN, des modèles suivants :
- pour les bâtis des modèles de la série 1000 et 7000 conçus pour les portes battantes à mouvement standard : n° TE 340 3D;
  - pour les bâtis des modèles de la série 3000 pour les portes battantes à mouvement déporté : n° TE 540 3D.
- B. Autres pièces de quincaillerie de finition des portes : [se référer à la section 08 71 00 – Quincaillerie de portes] [et] [au bordereau des pièces de quincaillerie de finition de ces portes intérieures].

REMARQUE DÖRR INDUSTRIES: Les bâtis sont préparés de manière standard en fonction de serrure mortaise Alban Giacomo spa (AGB) modèle Polaris XT avec un boîtier encastré de gâche Easy-Fix XT. Consulter le manufacturier pour l'intégration de d'autres modèles de serrure et de gâche au système de bâti de la série Integra.

## 2.05 ACCESSOIRES

- A. Ferronnerie :
- Généralités : ferrures et pièces de renfort en acier, conformes à la norme CSA G40.20/G40.21 de nuance 38W, avec revêtement zingué conforme à la norme ASTM A653/A653M et de désignation A20 (masse de 61gr/m<sup>2</sup>) et nécessaires à l'assemblage des profilés de bâti; plaque plate de 2,54mm (0,10") épaisseur.
  - Ferrures d'assemblage des profilés d'aluminium de bâti : Ferrures en «L» à plat de 104 x 104 x 26,5 mm de largeur et de 95 x 95 x 21,5 mm de hauteur.
- B. Fixations : pour les constructions à ossature d'acier, utiliser le paragraphe suivant. Consulter le fabricant avant d'utiliser un autre modèle de vis de fixation. Modifier le paragraphe en fonction des exigences du projet.
- Vis pour l'assemblage des bâtis : vis à machine en acier au carbone avec une finition plaquée zinc; vis à tête fraisée et plate dégagée de 11,4mm Ø (7/16") à prise étoilée pour embout Phillips #2; vis à tige de 6,4mm Ø (¼") et à 20 filets par pouce, longueur totale de 9,8mm (3/8").
  - Vis pour le montage des charnières invisibles dans les profilés de bâti en aluminium : conformes à la norme ASTM C954, vis en acier résistante à la corrosion, de calibre n° 6, de la longueur appropriée, à pointe auto-taraudeuse (Tek) pour acier jusqu'à 2.84 mm d'épaisseur, tête plate fraisée à prise étoilée pour embout Phillips #2; produit choisi : vis modèle n°2405 Scavenger Head Drywall Self Drilling de la compagnie Grabber Construction Product ou un produit substitut jugé équivalent par le [consultant] [professionnel].
  - Vis pour la fixation des bâtis à une ossature métallique : conformes à la norme ASTM C954, vis en acier résistante à la corrosion, de calibre n° 8, de la longueur appropriée, à pointe auto-taraudeuse (Tek) pour acier jusqu'à 1,89 mm d'épaisseur, tête plate bombée ou modifiée à large tête à profil bas (PTH) à empreinte étoilée (Phillips #2).
  - Vis pour la fixation des bâtis à une ossature de bois : vis à bois en acier au carbone avec une finition plaquée zinc ou Climatek, vis à tête bombée large d'au moins 9,8mm à prise Torx ou quadrex, tige n° 8 partiellement filetée à gros filets (10 filets par pouce), tige à pointe de type 17 d'au moins de



32mm de longueur; produits acceptables : vis discrète pour l'installation de cabinets de marque GRK Fasteners ou un produit substitut.

## 2.06 FINITION EN ATELIER

### A. Aluminium des bâtis:

1. Finition peinte et colorée : peinture organique pigmentée cuite au four conforme à la norme AAMA 2603; système de finition choisi : Duracron de PPG ou un produit substitut de même qualité ou de qualité supérieure ; couleur(s) choisie(s) par le [consultant] [professionnel] parmi la gamme standard du fabricant des bâtis.

## 2.07 FABRICATION, PRÉPARATION ET ASSEMBLAGE DES BÂTIS

- A. Couper les profilés extrudés préfinis aux longueurs requises de manière à exécuter des joins d'assemblage à onglet bien serrés.
- B. Dans le bâti, à l'aide des gabarits et du matériel de percement et de découpage pour de l'aluminium, aux localisations prévues, faire les ouvertures pour l'encastrement des charnières invisibles dans le jambage du bâti d'aluminium d'un côté et de l'autre pour l'encastrement et l'installation de la gâche associée à la serrure qui est prévue être installée.
- C. Assembler les dormants de jambage et de tête taillés à onglet en insérant dans chaque angle 2 ferrures métalliques d'assemblage de dimensions appropriées dans les rainures prévues dans le profilé d'aluminium de bâti des différents modèles de bâti. Faire l'assemblage d'équerre et fixer chaque équerre avec 4 vis d'assemblage.
- D. Afin de maintenir solidement en place et d'équerre les bâtis, installer des bandes de [contreplaqué] [particules de bois] [OSB] en les fixant au moyen de vis appropriées tel que les vis pour la fixation des bâtis à une ossature métallique.
- E. Emballer les bâtis d'aluminium préfinis afin de les protéger pendant leur manipulation, leur transport et leur installation.

## PARTIE 3 EXÉCUTION

### 3.01 EXAMEN ET VÉRIFICATION

- A. Vérifier et s'assurer que les conditions environnementales sont adéquates pour procéder à l'installation des [ensembles préassemblés de] portes en bois.
- B. S'assurer que l'ossature des cloisons dans lesquelles les ensembles préassemblés de porte a été inspectée et jugée conforme ou acceptée par [le consultant] [le professionnel] [l'entrepreneur] quant aux aspects qui suivent, sinon demander à ce que ces vérifications soient faites :
  1. la localisation des cloisons et des ouvertures dans celles-ci,
  2. les différentes dimensions requises des ouvertures brutes,
  3. l'aplomb de l'ossature des cloisons et des côtés de ces ouvertures.
- C. Après la découverte de conditions ou de situations qui sont jugées inacceptables, informer immédiatement l'entrepreneur et le [consultant] [professionnel] de celles-ci afin que les correctifs nécessaires soient apportés.
- D. Procéder à l'installation des produits uniquement après que les conditions ou situations inacceptables ont été corrigées [et après la réception de l'acceptation écrite de procéder à l'installation des produits émis par le [consultant] [professionnel]].

### 3.02 INSTALLATION DES BÂTIS

**REMARQUE DÖRR INDUSTRIES:** Regarder la vidéo de l'installation d'un bâti et d'une porte du système INTEGRA série 1000 dans le site WEB à l'adresse suivante <http://www.industriesdorr.com/index.php/fr-ca/categories-2/cadres->



**integra/integravideoinstallation.**

- A. Manipuler et installer les ensembles préassemblés de bâti, conformément aux instructions et recommandations écrites du fabricant.
- B. Pour toutes les séries de bâti, insérer le bâti préassemblé dans l'ouverture brute de l'ossature de la cloison, jusqu'à ce que la languette extérieure fixe s'appuie sur l'ossature murale.
- C. Mettre d'aplomb les dormants de jambage et, en commençant par le haut et du côté extérieur, fixer le bâti par la languette fixe avec [des vis auto-taraudeuses prescrites ou appropriées pour une cloison avec une ossature métallique légère] [des vis à bois prescrites ou appropriées pour une cloison en ossature de bois après avoir pré-percé la languette d'aluminium aux points de fixation]. En jambage, positionner les vis de fixation vis-à-vis les charnières et à 100 mm de leurs extrémités et à un espacement maximal d'au plus 400mm; à la tête du bâti, fixé à 100 mm de leurs extrémités et au centre.
- D. Enlever sur cette face du bâti toutes les bandes provisoires qui conservent l'écartement prévu de ses dormants de jambage et son équerrage. Vérifier l'aplomb et l'équerrage des dormants du bâti installé et corriger si requis.
- E. Pour le bâti de la série 7000, du côté intérieur, placer des cales de bois ou de plastique de l'épaisseur requise entre le dormant de jambage du bâti et le montant de l'ossature de la cloison et fixer de même manière le tout ensemble avec des vis du type et de la longueur appropriés qui sont enfoncées à partir de l'ossature murale jusqu'à pénétrer de 15 mm dans le profilé d'aluminium ou l'ossature métallique murale.
- F. Pour les bâtis de la série 1000 et 3000, de l'autre face du bâti (côté intérieur), en commençant par le haut et du côté charnière, insérer par pivotement de 90° la première languette amovible d'appui sur l'ossature et de fixation jusqu'à ce qu'elle soit enclenchée à sa position vis-à-vis la charnière puis la fixer avec des vis auto-taraudeuses appropriées. Faire de même pour les 3 autres languettes, côté charnières, puis côté gâche et en terminant par la tête du bâti.
- G. Enlever sur cette face du bâti toutes les bandes provisoires servant à maintenir constant l'écartement et l'équerrage du bâti préassemblé en dévissant leurs vis de fixation.
- H. Après vérification de l'écartement et de l'équerrage, demander l'inspection pour acceptation de la mise en place avant de permettre la mise en place et la fixation du revêtement de plaque de plâtre sur les 2 faces de la cloison et la finition des joints avec pontage des joints avec un ruban à joints de ce revêtement.

**3.03 INSTALLATION DES AUTRES PIÈCES DE QUINCAILLERIE**

**RÉDACTEUR :** Selon que les pièces de quincaillerie de finition des portes sont spécifiées dans cette section ou la section 08 71 00, choisir l'un des paragraphes qui suit.

- A. Pour l'installation des autres pièces de quincaillerie, se référer à la section 08 71 00 – Quincaillerie de portes] [ou] [au bordereau des pièces de quincaillerie de finition de ces portes intérieures].
- B. Installer les serrures, les gâches et les autres pièces de quincaillerie de finition des portes conformément aux instructions de leur fabricant respectif.
- C. Ajuster les pièces de quincaillerie de manière à ce que la porte battante fonctionne normalement et en souplesse.

**3.04 SERVICES DU FABRICANT**

**REMARQUE DÖRR INDUSTRIES:** utiliser uniquement les paragraphes suivants quand les services de chantier du fabricant sont fournis et requis afin de vérifier la qualité de l'installation des produits. Déterminer le nombre et la durée des visites de chantier périodiques requis par le fabricant et les indiquer ci-dessous. Consulter le fabricant pour les services requis. Supprimer si les services de chantier ne sont pas nécessaires.

- A. Coordonner les services du fabricant [selon es exigences de la section [01 45 00 – Contrôle qualité].
- B. Demander au fabricant des produits d'examiner le travail impliqué dans la manipulation, l'installation, la protection et le nettoyage des ensembles préassemblés de porte, de leur bâti et de leurs pièces de

quincaillerie de finition et soumettre des rapports écrits dans un format acceptable afin de vérifier la conformité du travail exécuté avec les exigences du contrat.

- C. Services de chantier du fabricant : fournir les services de chantier du fabricant constitués des recommandations d'installation des produits et de visites de chantier périodiques pour l'examen de l'installation du produit conformément aux instructions du fabricant.
- D. Signaler immédiatement à l'entrepreneur, [au maître de l'ouvrage] [au client] et au [consultant] [professionnel] toute divergence avec les instructions ou recommandations du fabricant.
- E. Programmer des visites de chantier afin d'examiner le travail aux étapes indiquées suivantes :
  - 1. Après la livraison et le stockage des produits et quand le travail préparatoire (érection de l'ossature des cloisons) dont dépend le travail de cette section est terminé, mais avant le début de l'installation des produits.
  - 2. Deux fois pendant le travail à 25 % et 60 % de l'avancement du travail d'installation des produits de la présente section.
  - 3. À la fin du travail, après le nettoyage.
  - 4. Fournir à l'entrepreneur dans les trois jours suivant les visites de chantier de l'examen du travail les rapports de celles-ci. Les soumettre immédiatement au [consultant] [professionnel].

### **3.05 PROTECTION**

- A. Protéger les produits installés contre les dommages pendant la construction.
- B. Réparer les dommages aux matériaux adjacents causés par l'installation des ensembles préassemblés.

### **3.06 NETTOYAGE**

REMARQUE DÖRR INDUSTRIES: pour les plus petits projets qui n'ont pas de section Division 01 séparée pour le nettoyage, supprimez la référence à la section 01 74 00 – Nettoyage dans les deux paragraphes suivants.

- A. Nettoyage au cours des travaux : effectuer le nettoyage au fur et à mesure des travaux [conformément à la section 01 74 00 - Nettoyage et gestion des déchets].
- B. Laissez la zone de travail propre à la fin de chaque journée de travail.
- C. Nettoyage final : à la fin, enlever du chantier le surplus de matériaux, déchets, outils et équipements [conformément à la section 01 74 00 – Nettoyage et gestion des déchets].
- D. Gestion des déchets :
  - 1. Coordonner le recyclage des déchets avec 01 74 19 – Gestion et élimination des déchets de construction.
  - 2. Collecter les déchets recyclables et les déposer dans les conteneurs de recyclage désigné à cet usage. Éliminer ou recycler les déchets de construction générés par le chantier pendant la construction ou le nettoyage final lié au travail de cette section.

### **FIN DE LA SECTION**