

NOTE POUR LE RÉDACTEUR :

L'objectif de ce document est d'assister le rédacteur des spécifications à préciser correctement les revêtements en aluminium avec finition par procédé de sublimation et leur installation. Le rédacteur devra modifier le document de spécifications pour répondre aux besoins de projets précis. Veuillez contacter LUXOR pour vous aider à choisir les produits appropriés et obtenir des informations détaillées. Dans ce document, vous trouverez des notes qui pourront être modifiées par le rédacteur pour adapter le fichier. Le texte rouge indique qu'il faut effectuer une sélection.



SECTION 07 46 16

REVÊTEMENT EN ALUMINIUM

1. PARTIE 1 – GÉNÉRALITÉS

1.1. CETTE SECTION COMPREND

- A. Revêtement en aluminium (et soffites) avec procédé de type sublimation
- B. Produits accessoires :
 - 1. Bandes de départ
 - 2. Coins et moulures en une partie
 - 3. Coins et moulures en deux parties
 - 4. Soffites ventilés

1.2. FORMATION DE PRÉINSTALLATION

Vidéo d'installation : Regarder la vidéo du fabricant fourni numériquement.

1.3. SOUMISSIONS

- A. Données du produit : Pour chaque type de produit, inclure ces éléments :
1. Données techniques
 2. Instructions d'installation
 3. Informations sur les matériaux en aluminium
 4. Rapports de test de décoloration UV, par un laboratoire de test tiers
 5. Caractéristiques de combustion de surface et combustibilité du matériau
 6. Dimensions du revêtement, des accessoires et des composants et profilés
- B. Échantillons : Plaque de revêtement sublimée sur une plaque d'aluminium.

1.4. SOUMISSIONS D'INFORMATIONS

NOTE POUR LE RÉDACTEUR :

Lorsqu'un système d'évaluation durable est exigé, conserver le paragraphe Soumission d'une conception durable et l'adapter en fonction des exigences spécifiques du projet et du système d'évaluation retenu.

- A. Soumission de conception durable :
1. Par exemple : Approvisionnement en matières premières : Building Product Disclosure and Optimization (Optimisation et divulgation des produits de construction) indiquant la source et l'extraction.

NOTE POUR LE RÉDACTEUR :

Tous les certificats de qualification Certificat du code du bâtiment devront être conservés pour tous les projets.

- A. (Indiquer les suppléments du code du bâtiment nécessaires pour le projet : documents indiquant quels produits sont conformes aux exigences du code du bâtiment applicable au projet).
- B. Exemple de garantie : Demandée dans le cas d'une finition spéciale

1.5. FERMETURE DES SOUMISSIONS

- A. Données d'entretien : pour chaque type de produit incluant les accessoires connexes. Inclure les manuels d'entretien.
- B. Garantie : copie dûment signée de la garantie du fabricant.

1.6. ASSURANCE QUALITÉ

- A. Maquettes : construire des maquettes pour vérifier les sélections effectuées, démontrer les effets esthétiques et définir les normes de qualité pour la fabrication et l'installation.
 - 1. Construire des maquettes pour le revêtement (et soffites), y compris les accessoires
 - a. Taille : 36 pi² (3,3 m²) en matériau réel
 - b. Inclure un coin extérieur à une extrémité de la maquette et un coin intérieur à l'autre extrémité.
 - c. Inclure une moulure de transition au centre de la maquette
 - 2. (Sous réserve de la conformité aux exigences, les maquettes approuvées peuvent faire partie des travaux terminés si elles ne sont pas perturbées au moment de l'achèvement substantiel).

NOTE POUR LE RÉDACTEUR :

Tous les certificats de qualification Certificat du code du bâtiment devront être conservés pour tous les projets.

- B. Le système de constructif, composé des moulures, de planches et de clips doit être en mesure de soutenir une pression arrière minimale (suction) de 24 psf (lb/pi²). Le tout démontré par un essai mécanique validé par un ingénieur.
- C. Caractéristiques de combustibilité du matériau : conformément à la norme ULC-S135 – 2004
 - 1. Chaleur totale émise : maximum de 3 MJ/m²
 - 2. Zone totale d'extinction de fumée : 1,0 m²
- D. Caractéristiques de combustion de surface : Être conforme ou dépasser les requis des normes ASTM E84 et ASTM E2768-11, soit :
 - 1. Indice de propagation des flammes : 0
 - 2. Indice de densité de la fumée : 100 max
 - 3. Longueur de flamme après 30 minutes : 10.5 pi. max.

1.7. GARANTIE

- A. Garantie spéciale : Le fabricant garantit que son revêtement et ses soffites en aluminium sont exempts de défauts de matériaux et de fabrication. Lorsque le produit est appliqué et entretenu conformément aux instructions du fabricant, les produits sont garantis contre :
1. Le flambage
 2. La corrosion
 3. La décoloration
- B. Garantie relative à la finition : Le fabricant garantit que les produits respecteront les propriétés suivantes :
1. Résistance à la fissuration et au craquelage
 2. Résistance à l'écaillage, au cloquage, au blanchissement et au décollage
 3. Conservation de la brillance d'au moins 30 % de l'originale
- C. Période de garantie : 15 ans à compter de la date d'achèvement substantiel, sans prorata. Pourvu que l'entretien du matériel et des finitions soit conforme aux recommandations du fabricant. Cette garantie est applicable aux produits d'épaisseur de 1,0 mm, 1,2 mm et 1,6 mm.

2. PARTIE 2 – PRODUITS

2.1. FABRICANT

LUXOR Inc., 285A Liberté, Candiac, Qc., J5R6Z7.

2.2. MATÉRIAU EN ALUMINIUM

Alliage d'aluminium extrudé 6063-T5

2.3. PLANCHES DE REVÊTEMENT EN ALUMINIUM (ET SOFFITES)

NOTE POUR LE RÉDACTEUR :

Sélectionner le profil requis pour le projet. Tous les profils ne sont pas disponibles dans toutes les dimensions de face exposée. Sélectionner en conséquence. Communiquer avec LUXOR pour compléter votre sélection.

A. Profil F : plat

1. (Face exposée : 6 po (15,24 cm) ; épaisseur de métal : 1,2 mm)

- a. Longueur de la planche : 19 pi (5,79 m)
- b. Disponible en 24 pieds en commande spéciale

B. Profil V : Rainure en V

1. (Face exposée : 4 po (10,16 cm) ; épaisseur de métal : 1,0 mm)

- a. Longueur de la planche : 12 pi (3,66 m)

2. (Face exposée : 4 po (10,16 cm) ; épaisseur de métal : 1,6 mm)

- a. Longueur de la planche : 19 pi (5,79 m)
- b. Disponible en 24 pieds en commande spéciale

3. (Face exposée : 6 po (15,24 cm) ; épaisseur de métal : 1,2 mm et 1,6 mm)

- a. Longueur de la planche : 19 pi (5,79 m)
- b. Disponible en 24 pieds en commande spéciale

2.4. ACCESSOIRES

- A. Accessoires de revêtement, généralités : fournir des bandes de départ, des clips d'installation, des moulures, des coins extérieurs et d'autres éléments recommandés par le fabricant du revêtement pour la configuration du bâtiment.

Fournir des accessoires fabriqués à partir du même matériau et la finition correspondante du revêtement adjacent, sauf indication contraire.

- B. Accessoire en aluminium : lorsque des accessoires en aluminium sont indiqués, fournir des moulures (*) incluant :

- 1. Bande de départ (12 pieds, 3,66 m)

2. Moulure en J 1 pouce en une ou deux parties* (12 pieds, 3,66 m)
3. Moulure en H en une ou deux parties* (12 pieds, 3,66 m)
4. Coin extérieur en une ou deux parties* (12 pieds, 3,66 m)

NOTE POUR LE RÉDACTEUR :

Les planches ventilées assurent la circulation de l'air pour les soffites. La planche ventilée de 2,5 po (6,35 cm) à face trouée fournit 10 % de surface libre et la face exposée de 6 po (15,24 cm) fournit 10 % par 8 pi (2,44 m) de longueur. Le fabricant doit pouvoir fabriquer des événements de soffite ou se les procurer chez d'autres fabricants pour répondre à de plus grandes exigences en matière de ventilation.

5. **Planches ventilées 2,5 (9 pieds, 2,74 m) ou 6 pouces (19 pieds, 5,79 m) ventilées à 10%**

Les soffites avec trous percés en usine devront provenir du même fabricant.

6. **Planches ventilées 6 pouces (19 pieds, 5,79 m) ventilées à 45%, sur demande**

Les soffites avec trous percés en usine devront provenir du même fabricant.

- C. Fixations : Vis en acier inoxydable et attaches à clips.

2.5. FINITION PAR PROCÉDÉ DE SUBLIMATION

- A. Le procédé sélectionné pour le présent projet est celui de revêtement de type sublimation est un processus physico-chimique qui est la transition directe d'une substance du solide à l'état gazeux. Ce système éprouvé existe depuis plus de 40 ans.
- B. Finitions par sublimation en deux étapes :
 1. Application d'un revêtement avec des peintures à la poudre électrostatique écologique en polyuréthane (sans voc) assurant une adhésion supérieure à l'aluminium. Ce procédé évite l'écaillage du revêtement dû à l'oxydation de l'aluminium.
 2. La texture est assurée par un transfert de chaleur d'un film sublimé. Ces films sont une reproduction fidèle d'essences de bois. La sublimation assure que la texture soit imprégnée dans le revêtement plutôt que d'y adhérer.
- C. Un procédé équivalent peut être proposé si celui-ci respecte les critères suivants :
 1. Le revêtement doit résister aux égratignures
 2. Le revêtement ne doit pas s'écailler à cause d'une déformation ou lors de la coupe

3. Le revêtement doit avoir une couleur uniforme sur toute son épaisseur jusqu'à l'aluminium pour ne pas laisser de contraste de couleur en cas d'altération

3. PARTIE 3 – EXÉCUTION

3.1. EXAMEN

- A. Vérifier que les substrats sont conformes aux exigences relatives aux tolérances d'installation et aux autres conditions affectant les performances du revêtement extérieur en aluminium (et du soffite) et des accessoires connexes.
- B. Procéder à l'installation uniquement après avoir corrigé les conditions non satisfaisantes.

3.2. PRÉPARATION

Nettoyer les substrats des projections et des substances nuisibles à l'application.

3.3. INSTALLATION

- A. Généralités : l'installateur doit respecter les instructions d'installation du fabricant de revêtement, moulures et soffites en aluminium, sauf si des exigences plus strictes s'appliquent.

NOTE POUR LE RÉDACTEUR :

Le test de charge éolienne est effectué avec des attaches espacées de 16 po (40,6 cm) au centre ; un espace différent pour les attaches peut être approprié pour un projet spécifique. Veuillez contacter un représentant de LUXOR pour déterminer ce qui est approprié.

1. Installer les fixations à 16 po (40,6 cm) distance centre en centre.
Lors de l'installation de deux planches bout à bout, les deux extrémités de planche en contact devront être fixées à travers le métal, au substrat. Pour éviter la une ouverture lors des changements de température. Les autres fixations seront réalisées à l'aide des agrafes fournies par le fabricant.
2. Laisser 3/16 po (0,48 cm) pour l'expansion et la contraction thermique entre les moulures et les planches.

- B. Protéger de la corrosion galvanique le revêtement et le substrat si les deux sont de matériaux différents (aluminium, acier inoxydable, etc.). La protection peut être réalisée auprès d'un ruban adhésif, d'une entretoise ou d'un apprêt non conducteur.

3.4. RÉGLAGE ET NETTOYAGE

- A. Tous matériaux qui ne répondent pas aux exigences d'installation et de qualité, ou qui sont défectueux devront être remplacés par des matériaux neufs et conformes à la présente spécification. L'installateur est responsable de vérifier que le produit est conforme avant de l'installer.
- B. Les matériaux devront être maintenus propres pendant la durée du chantier de construction. Le nettoyage devra être réalisé conformément aux consignes du fabricant.

FIN DE SECTION

NOTE POUR LE RÉDACTEUR :

Ce document est rédigé pour faciliter la rédaction de devis par un professionnel qualifié. Le rédacteur devra disposer des qualifications professionnelles et de l'expertise nécessaires pour adapter adéquatement les différentes sections du présent document tout en respectant les réglementations, les normes, les codes et les lois en vigueur sur le territoire d'implantation du projet. LUXOR DÉCLINE TOUTE GARANTIE, EXPLICITE OU IMPLICITE, INCLUANT LA GARANTIE DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'ADÉQUATION À UN USAGE PARTICULIER DE CE PRODUIT POUR LE PROJET.

Pour toutes informations techniques supplémentaires, vous pouvez adresser vos demande à notre courriel d'information suivant:

info@luxorarchitectural.com

