

SECTION 07 46 00 REVÊTEMENT

PARTIE 1 GÉNÉRALITÉS

1.1 CONTENU DE LA SECTION

- A. Panneaux de revêtement.

1.2 SECTION CONNEXE

- A. Charpenterie; charpente et revêtement mural.

1.3 RÉFÉRENCES

- A. ASTM D635-18 : Standard Test Method for Rate of Burning and/or Extent and Time of Burning of Plastics in Horizontal Position (méthode d'essai normalisée du taux de combustion ou de l'étendue et de la durée de combustion des plastiques en position horizontale).
- B. ASTM E84-18 : Standard Test Method for Surface Burning Characteristics of Building Materials (méthode d'essai normalisée des caractéristiques de combustion superficielle des matériaux de construction).
- C. ASTM E119-19 : Standard Test Method for Fire Tests of Building Construction and Materials (méthode d'essai normalisée pour les tests de résistance au feu de la construction et des matériaux de bâtiments).
- D. NFPA 268 : Standard Test Method for Determining Ignitability of Exterior Wall Assemblies Using a Radiant Heat Energy Source (méthode d'essai normalisée de mesure de l'inflammabilité des ensembles muraux extérieurs en utilisant la chaleur rayonnante comme source d'énergie).
- E. ASTM D1929-16 : Standard Test Method for Determining Ignition Temperature of Plastics (méthode d'essai normalisée de mesure de la température d'inflammation des plastiques).
- F. ASTM D696-16 : Standard Test Method for Coefficient of Linear Dimension Changes of Plastics (méthode d'essai normalisée des coefficients de changement de dimension linéaire des plastiques).
- G. ASTM D4226-16 : Standard Test Methods for Impact Resistance for Rigid Poly Vinyl Chloride (PVC) Building Products (méthodes d'essai normalisées de résistance aux chocs des produits de bâtiment rigides en polychlorure de vinyle [PVC]).
- H. ASTM D3679-17 : Standard Specification for Rigid Poly Vinyl Chloride (PVC) Siding (spécifications standardisées pour le revêtement rigide en polychlorure de vinyle [PVC]).
- I. ASTM C1363-11 : Standard Test Method for Thermal Performance of Building Material and Envelope Assemblies by Means of a Hot Box Apparatus (méthode d'essai normalisée de la performance thermique des matériaux et des ensembles d'enveloppe de bâtiment au moyen d'une boîte pour essais thermiques).
- J. ASTM G155-13 : Standard Practice for Operating Xenon Arc Light Apparatus for Exposure of Non-Metallic Materials (pratique standardisée de l'emploi d'un dispositif de lampe à arc au xénon pour l'exposition des matériaux non métalliques).
- K. ASTM D5206-13 : Standard Test Method for Windload Resistance of Rigid Plastic Siding (méthode d'essai normalisée de résistance au vent du revêtement en plastique rigide).
- L. ASTM D3345-17 : Standard Test Method for Laboratory Evaluation of Solid Wood for Resistance to Termites (méthode d'essai normalisée de l'évaluation en laboratoire de la résistance aux termites du bois massif).

1.4 SOUMISSIONS

- A. Soumettre conformément aux dispositions de la section 01 30 00.
- B. Directives d'installation du fabricant.
- C. Exigences réglementaires :
 - 1. Intertek Code Compliance Research Report #0316
 - 2. ICC-ES Evaluation Report, ESR-4449
 - 3. Florida Product Approval #31747

1.5 ASSURANCE DE LA QUALITÉ

- A. Fabricant : respect de normes rigoureuses en matière de contrôle de qualité de fabrication pour garantir que le revêtement fournira le rendement attendu aux fins prévues.
- B. Exigences réglementaires :
 - 1. Intertek Code Compliance Research Report #0316
 - 2. ICC-ES Evaluation Report, ESR-4449
 - 3. Florida Product Approval #31747

1.6 LIVRAISON, ENTREPOSAGE ET MANIPULATION

- A. Consulter les directives d'installation du fabricant en matière d'entreposage et de manipulation.

1.7 GARANTIE

- A. Une fois le travail terminé, fournir par écrit une garantie à vie limitée transférable.

PARTIE 2 PRODUITS

2.1 FABRICANTS

- A. Fabricant acceptable : Associated Materials Incorporated, situé au 3773 State Road, Cuyahoga Falls, OH 44223; tél. sans frais : 800 922-6009.
- B. L'examen des demandes de substitution se fera conformément aux dispositions de la section 01 60 00.

2.2 MATÉRIAUX

- A. Exigences générales en matière de revêtement : fabriqué à partir de polymère renforcé de fibre de verre et de mousse de polystyrène imprégné de graphite.
 - 1. Caractéristiques de comportement au feu :
 - a. Durée moyenne de combustion : aucune combustion autonome; réussite lors d'essais effectués conformément à ASTM D635-18.
 - b. Étendue moyenne de combustion : aucune combustion autonome; réussite lors d'essais effectués conformément à ASTM D635-18.
 - c. Indice de propagation de la flamme : inférieur ou égal à 25 lors d'essais effectués conformément à ASTM E84-18b.
 - d. Indice d'émission de fumée : inférieur ou égal à 450 lors d'essais effectués conformément à ASTM E84-18b.
 - e. Le produit ALIGN peut être utilisé pour des assemblages à indice de résistance au feu conforme à la norme ASTM E119.

- f. Le produit ALIGN est homologué pour une utilisation dans les conditions définies à la section 1406 du Code international du bâtiment selon des essais conformes à la norme NFPA 268.
 - g. Température d'inflammation : lors d'essais effectués conformément à ASTM D1929 : aucune auto-inflammation, aucune présence de flammes, aucune combustion lente sous 770 °F (410 °C).
2. Propriétés caractéristiques du revêtement ALIGN :
- a. Cambrure : moins de 1/8 po (3,18 mm) selon ASTM D3679.
 - b. Retrait thermique : 0,2 % selon ASTM D3679.
 - c. Résistance aux chocs : 57 pouces-livre selon ASTM D4226, procédure A.
 - d. Résistance aux intempéries : aucun défaut de surface ou structurel comme le décollement, la fissuration ou l'écaillage lors d'essais effectués conformément à ASTM G155-13.
 - e. Couleur : contrôlée par spectrophotomètre; dépasse l'exigence ASTM DE 1.5.
 - f. Coefficient de dilatation linéaire : 2,3 par 10-5 po/po °F selon ASTM D696.
 - g. Brillance : contrôlée par brillancemètre Gardner.
 - h. Déformation de surface : dépasse 165 °F (40,5 °C) selon ASTM D3679.
 - i. Facteur R : 2,0 selon ASTM C1363-11.
 - j. Résistance au vent : 53 lb/pi² (180 mi/h/290 km/h) selon ASTM D5206-13. Exposition : type B, hauteur moyenne de toit : 30 pi (9144 mm), facteur de sécurité : 1,5, facteur d'égalisation de pression : 0,5.
 - k. Résistance aux termites : le revêtement ALIGN répond aux conditions nécessaires à la résistance totale aux attaques de termites lors d'essais effectués conformément à ASTM D3345.
3. Emboîtement : verrouillage de type postformé avec emboîtement positif; les deux extrémités des panneaux sont coupées et entaillées en usine en vue de leur superposition.
4. Fentes de clouage : fentes allongées de 1 pouce (25 mm), espacées d'environ 1/2 po (6 mm) dans la bande de clouage pour permettre la dilatation et la contraction.

2.3 REVÊTEMENT

- A. Revêtement horizontal : planche en déclin ALIGN 7" :
- a. Épaisseur de panneau : 3/4 po (19 mm)
 - b. Projection de panneau : 3/4 po (19 mm)
 - c. Longueur de panneau : 12 pi 3 po (3733,8 mm)
 - d. Surface exposée : 7 po (177,8 mm)
 - e. Fini : faible brillance, grain de cèdre
 - f. Emboîtement : verrouillage par emboîtement

PARTIE 3 EXÉCUTION

3.1 VÉRIFICATION

- A. Confirmer que toutes les dimensions critiques correspondent à celles contenues dans les dessins.
- B. Le début de l'installation signifie que l'installateur considère le substrat comme propice à recevoir le revêtement.

3.2 PRÉPARATION

- A. Réparation des imperfections ou des défauts du substrat avant la pose du revêtement ou des soffites.
- B. Là où c'est nécessaire, avant la pose, égaliser les surfaces pour les rendre planes et exemptes d'obstructions.

3.3 INSTALLATION

- A. Installer le revêtement conformément aux directives d'installation du fabricant.
- B. Installer le revêtement et les accessoires dans le respect des pratiques exemplaires en veillant à ce que les pièces jointes sont parfaitement d'aplomb.

3.4 CONTRÔLE DE LA QUALITÉ SUR LE SITE

- A. Après la pose du revêtement, vérifier l'ensemble de la surface pour déceler la présence d'imperfections ou de défauts évidents.
- B. Remplacer ou réparer tout endroit problématique, en surveillant de près le substrat comme source potentielle de problèmes.

3.5 NETTOYAGE

- A. Après la pose du revêtement, le nettoyer si nécessaire en enlevant toute trace de doigts et toute saleté.
- B. Une fois la pose du revêtement achevée, nettoyer toute la zone de travail en enlevant toutes les retailles et tous les éléments d'emballage et matériaux inutilisés qui ont servi au projet.

FIN DE SECTION