



THERMOSTOP INC., 3775 Losch, Longueuil, Québec, Canada, J3Y 5T7, Tél. : (450) 678-8666, Fax. : (450) 678-7765

DEVIS NORMALISÉ
SoundSentry STC 40
Section 08 34 74 Portes et cadres acoustiques de métal

PARTIE 1 - GÉNÉRALITÉS

1.1 Travaux connexes :

- Cadres de porte en acier (plaques, cornières et profilés), section 05500
- Alimentation en énergie électrique, division 16
- Charpente d'acier, division 5

1.2 Critères de calcul : Concevoir les portes avec STC 40 (Sound Transmission Class) en conformité avec la norme ASTM E-413 (Classification for Rating Sound Insulation).

1.3 Dessins d'atelier

Fournir les dessins d'atelier en conformité avec les plans et devis, pour approbation. L'entrepreneur vérifiera les dimensions de chantier avant de débiter la fabrication des portes et coordonnera ses travaux avec les autres corps de métier.

1.4 Fiches d'entretien : Fournir les instructions nécessaires au bon fonctionnement et à l'entretien des pièces de quincaillerie des portes, et les joindre au manuel d'exploitation et d'entretien, tel que prescrit dans la section 01300.

1.5 Garantie : Les portes acoustiques SoundSentry STC 40 sont garanties pour une période d'une (1) année à compter de la date de livraison, contre tout défaut de matériau et de fabrication.

PARTIE 2 - PORTE

2.1 Matériaux :

- Tôle d'acier galvanisé G-90 de qualité commerciale, conforme à la norme ASTM A653
- Profilés et cornières d'aluminium de qualité anodisable 6063 T5
- Isolant thermique: mousse de polyuréthane injectée sous haute pression, de densité 2.56lbs/ft³(41,0 kg/m³), conforme à la norme CGSB 51-GP-21M

2.2 Produit de référence : Portes acoustiques **SoundSentry STC 40**, telles que fabriquées par **THERMOSTOP INC.**, 3775 boul. Losch, Longueuil, Québec, J3Y 5T7, Tél.:450-678-8666, Téléc.: 450-678-7765, www.thermostop.com

2.3 STC 40 en conformité avec la norme ASTM E-413.

2.4 Épaisseur et valeur isolante : 4'' (100mm), R-32

2.5 Procédé de fabrication: L'âme des sections est constituée de matériau acoustique et de mousse de polyuréthane rigide, injectée sous haute pression entre les deux tôles de revêtement.

2.6 Isolation : Les panneaux sont isolés de mousse de polyuréthane sans CFC, injectée sous pression entre les deux tôles de métal. La densité minimum est de 2.56lbs/pi³ (41.0 kg/m³).

2.7 Tôles et finis : Revêtements intérieur et extérieur d'acier cal.16. Fini lisse. Peinture de couleur au choix du consultant, selon la gamme de couleur RAL.



THERMOSTOP INC., 3775 Losch, Longueuil, Québec, Canada, J3Y 5T7, Tél. : (450) 678-8666, Fax. : (450) 678-7765

- 2.8 Joint et coupe-froid :** Tôles métalliques de haute qualité, laminées à froid en un joint embouté hermétique avec coupe-froid intercalaire double.
- 2.9 Coupe-froid du périmètre :** Coupe-froid de PVC flexible, à trois lèvres pour froid intense, installé sur les montants et le linteau, dans un reteneur d'aluminium.
- 2.10. Coupe-froid du bas :** double, en PVC flexible, en forme de U, installé au bas de la porte sur toute sa longueur.
- 2.11. Coupe-froid à compression :** Coupe-froid à compression extra-robuste pour une étanchéité acoustique du périmètre.
- 2.12. Embouts d'extrémité :** Chaque section est dotée d'embouts d'extrémité en acier galvanisé de cal. 16.

PARTIE 3 – QUINCAILLERIE

Quincaillerie industrielle, modèle 80-T.

PARTIE 4 – OPÉRATEURS ÉLECTRIQUES ET ACCESSOIRES

- 4.1** Les portes seront équipées pour se manœuvrer:
- manuellement à l'aide de poignées et chaîne à tirette
 - par un palan à chaîne, recommandé pour portes de 12' (L) x 12' (H) et plus
 - par un opérateur électrique
- 4.2 Opérateur électrique:** moteur latéral de type "Jackshaft", modèle XTRA-HHD ou XTRA-GHC selon les critères de calcul.

Pour les accessoires électriques et leur systèmes d'activation tels que les boutons-poussoir, les contrôles à distance, le détecteur à boucle magnétique, la bordure sécuritaire, l'interrupteur, la minuterie ajustable ou la minuterie de fermeture etc., veuillez consulter la brochure **Opérateur – Portes industrielles Thermostop**.

PARTIE 5 – INSTALLATION

- 5.1** Installer les portes et les pièces de quincaillerie connexes conformément aux instructions du fabricant.
- 5.2** Bien assujettir les rails et les ouvre-portes et fixer les supports à la structure porteuse.
- 5.3** Installer les moteurs électriques, dispositifs de commande, postes de commande à boutons-poussoirs, relais et autres appareillages électriques nécessaires à la manœuvre de la porte.
- 5.4** Lubrifier les ressorts et ajuster les pièces mobiles de façon que les portes fonctionnent en souplesse.
- 5.5** Ajuster les coupe-froid de manière à réaliser une bonne étanchéité aux intempéries.