1. **GENERALITÉS**
	1. **Section inclue**
2. Armoires-Vestiaires Métalliques
3. Bancs pour vestiaire
4. Option : Casier pour personne à mobilité réduite sur demande
	1. **Conditions**
5. Toutes les conditions générales, les conditions particulières, les instructions générales, complémentaires et les addendas font partie intégrante de la présente section
6. La présente section et les dessins relatifs doivent être lus et examinés conjointement avec les sections et dessins décrivant des ouvrages complémentaires, préalables ou connexes aux travaux décrits
	1. **Portée des travaux**
7. L'entrepreneur/sous-traitant doit fournir tous les matériaux, équipements, main-d’œuvre et services requis pour l'exécution complète des travaux d'armoires-vestiaires métalliques de manière que les ouvrages remplissent parfaitement les fins auxquelles ils sont destinés
8. Les travaux de la présente section comprennent, sans s'y limiter, la fourniture et l'installation des éléments suivants :
	1. Les armoires-vestiaires métalliques
	2. Tous autres adhésifs, ancrages, pièces de fixation, moulures, et autres accessoires nécessaires pour compléter les travaux de la présente section

1. Dans le but d’optimiser la production et l’installation, Lincora se réserve le droit de produire les casiers en multiple d’une, deux ou trois colonnes
	1. **Travaux connexes**
2. Sections ou divisions pour coordination :
3. Section XX XX XX – (Note: Ajouter ici toutes les sections relatives au projet)
	1. **Références**
4. Les travaux régis par la présente section doivent être conformes aux sections applicables, de la version ou de la révision la plus récente, des normes, codes et règlements indiqués ci-dessous, ou cités dans la présente section
5. Office des normes générales du Canada (CGSB)
6. ASTM 366 Spécifications standards pour les feuilles de métal
7. ASTM A653 CS Type B A40 pour résistance à la corrosion
	1. **À soumettre**
8. Soumettre les documents et les échantillons requis conformément aux exigences des conditions générales et conditions particulières
9. Fiches techniques :
	1. Soumettre les fiches techniques requises ainsi que la documentation du fabricant concernant les armoires-vestiaires métalliques. Les fiches techniques doivent indiquer les caractéristiques des produits, les critères de performance, les dimensions, les contraintes et la finition
10. Dessins d'atelier :
	1. Les dessins d'atelier doivent indiquer le type et la catégorie d'armoires-vestiaires, l'épaisseur du métal, les méthodes de fabrication et d'assemblage, les détails des blocs d'armoires-vestiaires, des dessus, des tringles porte-cintres, des crochets porte manteaux, des tablettes, des bases, des garnitures, des panneaux de remplissage, des plaques de numérotation, des panneaux latéraux/de fond, des portes, des poignées, le mode de verrouillage, le mode de ventilation, la finition
11. Option : Devis séismique, telles que prescrit par le code de la construction de la région, pour la zone séismique applicable à l'emplacement du projet, établie par l'expert en la matière
12. Échantillons : Soumettre deux (2) échantillons de 50 mm x 50 mm de la couleur pour approbation
	1. **Assurance Qualité**
13. Manufacturier : Entreprise spécialisée dans la fabrication des produits décrits dans la présente section et possédant dix (10) années d'expérience documentée
14. Manufacturier : Entreprise avec certification ISO 9001
15. Manufacturier : Doit posséder une licence de la RBQ
16. Installateur : Formé et certifié par le manufacturier
17. Instructions du manufacturier :
	1. Soumettre les instructions d'installation fournies par le manufacturier
	2. **Garantie**
		1. Les casiers sont garantis contre toute défectuosité dans la qualité des matériaux et de la main d’œuvre pour une période de 5 ans à compter de la date d’acceptation finale des travaux
	3. **Transport**
		1. Transporter le matériel conformément aux exigences et instructions écrites du fabricant
		2. Entreposage et manutention :
			1. Entreposer les armoires-vestiaires de manière qu'ils ne reposent pas sur le sol à l'intérieur, dans un endroit propre, sec et bien aéré, conformément aux recommandations du fabricant
			2. Entreposer les armoires-vestiaires de manière à les protéger contre les marques, les rayures et les éraflures
18. **PRODUITS**
	1. **Manufacturiers**
		1. Manufacturier accepté :
			1. Lincora, situé au 6265 Notre-Dame E. Montréal, QC, Canada H1N 2E9; Téléphone : 1-800-564-9001, Courriel : info@lincora.com
	2. **Solution d’équivalence de produit**
		1. Sauf indication contraire spécifique dans la présente section, tous les matériaux utilisés pour exécuter les travaux de cette section doivent provenir d'un seul et même manufacturier
		2. Seulement les armoires-vestiaires métalliques entièrement soudées, sans aucune perforation sur les panneaux pour l’assemblage, avec les spécifications et avantages qui suivent dans cette liste de spécifications seront approuvées comme équivalent. L'assemblage des corps de casiers au moyen de boulons, vis ou rivets ne sera pas autorisé
	3. **Casier en acier entièrement soudé**
		1. Matériaux :
			1. Acier standard ASTM A366 de première qualité roulée à froid et sans imperfections de surfaces, de fabrication entièrement soudée, sans aucune perforation sur les panneaux pour l’assemblage, sans boulons, et revêtu d’une finition de peinture émail cuit au four
			2. Produits acceptables :
				1. Série 52 Ultra Robuste – Avec poignée pleine hauteur par Lincora
				2. Ou casier équivalent entièrement soudé

* + 1. Version standard :
			1. Dimensions :
				1. Largeur : 304.8mm (12’’)
				2. Largeur : 381mm (15’’)
				3. Largeur : 457.2mm (18’’)
				4. Largeur : 609.6mm (24’’)
				5. Profondeur : 304.8mm (12")
				6. Profondeur : 381mm (15’’)
				7. Profondeur : 457.2mm (18’’)
				8. Profondeur : 609.6mm (24’’)
				9. Hauteur : 1168.4mm (46’’) – Un compartiment seulement
				10. Hauteur : 1524mm (60’’)
				11. Hauteur : 1828.8mm (72’’)
				12. Autres dimensions disponibles :

Largeur de 228.6mm (9’’) à 609.6mm (24’’) avec 3.18mm (0.125’’) d’incrémentation

Profondeur de 304.8mm (12’’) à 711.2mm (28’’) avec 3.18mm (0.125’’) d’incrémentation

Hauteur de 762.0mm (30’’) à 2 286mm (90’’) avec 3.18mm (0.125’’) d’incrémentation

* + - * 1. Compartiment : 1
				2. Compartiments : 2
				3. Compartiments : 3
				4. Compartiments : 4
				5. Compartiments : 5 - Disponible pour casier de 1524 mm (60’’) de haut et plus
				6. Compartiments : 6 - Disponible pour casier de 1830mm (72’’) de haut et plus
				7. Option de division en façade entre chaque porte de compartiment
			1. Assemblage : construction entièrement soudée
			2. Cadre : En tôle d'acier de calibre 16 (1.519mm). Le cadre est composé d'une bande d'acier pliée de façon à former une bordure triple pli à 90 degrés. Les quatre coins sont assemblés au moyen de soudures par point
				1. Option : Cadre butoir pour former un arrêt de porte continu sur 3 côtés. Le cadre opposé à la penture est terminé par un pli renversé et replié sur lui-même pour offrir un appui pleine hauteur à la porte
			3. Moraillon: Fait de métal de calibre 11 (3.030mm) soudé au cadre. A 45 degrés d’angle pour faciliter l’entrée du cadenas.
			4. Loquet : Lorsque fermé, la porte est retenue en place par un aimant permanent en néodyme qui est riveté au moraillon
			5. Fond : Fait d’acier résistant à la corrosion répondant à la norme ASTM A653 CS Type B A40, de calibre 16 (1.159mm) incliné et perforé pour le drainage à l’extérieur de la base de soutien. Les rebords latéraux et arrière sont pliés à 90 degrés vers le bas et le rebord avant est à double couche. L’extrémité avant est faite d’une séquence de quatre plis pour créer une gâche de porte pleine largeur équipée d’un pare-chocs de porte riveté. Le fond est soudé au corps
			6. Dessus : Fait d’acier de calibre 16 (1.519mm). Les rebords latéraux et arrière sont pliés à 90 degrés vers le bas et le rebord avant est à double couche. L’extrémité avant est faite d’une séquence de quatre plis pour créer une gâche de porte pleine largeur équipée d’un pare-chocs de porte riveté
			7. Dos : En tôle d’acier de calibre 18 (1.214mm)
			8. Côtés : En tôle d’acier de calibre 16 (1.519mm)
			9. Types de porte :
				1. Standard : La paroi extérieure, en acier de calibre 20 (0.912mm), se termine par 2 plis de 90 degrés du côté penture et 3 plis de 90 degrés du côté de la poignée. Un pli de 90 degrés termine la bordure supérieure et inférieure de la porte. La paroi intérieure, en acier de calibre 22 (0.759mm), est solidement fixée à la paroi extérieure par un procédé de soudure au MIG. Les portes sont ventilées par perforation. La poignée de type pleine hauteur comporte 2 plis verticaux de 90 degrés et se termine par un pli de 90 degrés sur la bordure supérieure et inférieure. Un repli vertical termine la poigné sur le rebord apparent pour assurer une prise sûre et sans rebord tranchant. Une plaque d'aluminium collé à l'intérieur de la poignée protège le pourtour du moraillon.
				2. Robuste : La paroi extérieure, en acier de calibre 16 (1.519mm), se termine par 2 plis de 90 degrés du côté penture et 3 plis de 90 degrés du côté de la poignée. Un pli de 90 degrés termine la bordure supérieure et inférieure de la porte. La paroi intérieure, en acier de calibre 18 (1.214mm), est solidement fixée à la paroi extérieure par un procédé de soudure au MIG. Les portes sont ventilées par perforation. La poignée de type pleine hauteur comporte 2 plis verticaux de 90 degrés et se termine par un pli de 90 degrés sur la bordure supérieure et inférieure. Un repli vertical termine la poigné sur le rebord apparent pour assurer une prise sûre et sans rebord tranchant. Une plaque d'aluminium collé à l'intérieur de la poignée protège le pourtour du moraillon.
				3. Ultra-robuste : La paroi extérieure, en acier de calibre 14 (1.9mm), se termine par 2 plis de 90 degrés du côté penture et 3 plis de 90 degrés du côté de la poignée. Un pli de 90 degrés termine la bordure supérieure et inférieure de la porte. La paroi intérieure, en acier de calibre 16 (1.159mm), est solidement fixée à la paroi extérieure par un procédé de soudure au MIG. Les portes sont ventilées par perforation. La poignée de type pleine hauteur comporte 2 plis verticaux de 90 degrés et se termine par un pli de 90 degrés sur la bordure supérieure et inférieure. Un repli vertical termine la poigné sur le rebord apparent pour assurer une prise sûre et sans rebord tranchant. Une plaque d'aluminium collé à l'intérieur de la poignée protège le pourtour du moraillon.
			10. Types de perforation de porte :
				1. Standard : Au haut et au bas, de forme rectangulaire de 20.63mm (0.812’’) x 6.35mm (0.250’’)
				2. Diamant petit : Au haut et au bas, 20.65mm (0.813’’) x 9.53mm (0.375’’)
				3. Diamant large : Au haut et au bas, 38.10mm (1.500’’) x 19.05mm (0.750’’)
			11. Type charnières : Trois charnières, pour porte de plus que 1092.2mm (43’’) de haut, de calibre 14 (1.90mm) ayant chacune cinq articulations, permettant une ouverture de 180 degrés
				1. Deux charnières pour porte de moins que 1092.2mm (43’’) de haut
				2. Option : Charnière piano continue de calibre 16 (1.519mm)
			12. Tablette : En acier calibre 16 (1.519mm) avec 3 replis en avant et le troisième est aplati pour éliminer les rebords effilés. La tablette supérieure est soudée à la hauteur désirée avec 12.7mm (0.5’’) d’incrémentation
			13. Tablette(s) : En option pour casier de plus d’un compartiment
			14. Tablette(s) : Nombre et hauteurs de tablettes peuvent varier sur demande
			15. Crochets : Aux extrémités arrondies, fabriqués en acier plat 12.7mm (1/2’’) par 3.175mm (1/8’’) soudés sur une plaque et ensuite sur le bâti du meuble
				1. Les casiers d’un compartiment sont faits avec une tablette avec trois crochets en dessous
				2. Les casiers de deux compartiments ont trois crochets par compartiment,
				3. Les casiers de trois compartiments et plus n’ont aucun crochet
				4. Option : nombre de crochets au choix du client
			16. Pare-chocs : Polyéthylène riveté en haut et en bas du cadre intérieur
	1. **Finis**
		1. Préparation : L'acier est poli jusqu'à disparition des imperfections (rayures, égratignures, bosselures) nuisant à l'apparence et à l'application de la peinture. L'acier est nettoyé adéquatement et protégé contre la corrosion à l'aide d'un traitement au phosphate (voir norme BNQ 3700-851)
		2. Finition : Revêtement à base d’émail cuit
			1. Option : Poudre cuite d’époxy hybride (Powder cote)
			2. Option : Revêtement anti graffiti
			3. Option : Finition martelée (Hammer Tone)
		3. L’épaisseur de feuille sèche doit être d’au moins 0.025 mm (1 mil) sur toutes les surfaces apparentes et 0.015 mm (0.6 mil) sur les autres surfaces
		4. Couleurs standards :
			1. 9011 – Blanc
			2. 9008 – Beige Nevada
			3. 9070 – Gris Perle
			4. 9012 – Gris Aluminium
			5. 9005 – Gris Platine
			6. 9014 – Gris Moyen
			7. 9064 – Gris foncé
			8. 9035 – Bleu Océan
			9. 9036 – Bleu Fleurdelisé
			10. 9049 – Bleu Foncé
			11. 9067 – Noir
			12. 9110 – Rouge
			13. Options : Couleur RAL, SICO, Benjamin Moore, Sherwin Williams ou couleur standard d’autres manufacturiers de casiers
	2. **Options d’accessoires**
		1. Base en retrait : Fait d’acier résistant à la corrosion selon la norme ASTM A653 CS Type B A40, de calibre 18 (1.214mm), 100.6 mm (4’’) ou 152.4mm (6’’) de hauteur et en retrait de 76.2 mm (3’’), peint noir ou de la même couleur que le casier
		2. Toit incliné de hauteur à l’arrière de 152.4mm (6’’) et de calibre 20 (0.912mm).
		3. Casier entièrement en acier résistant à la corrosion selon la norme ASTM A653 CS Type B A40
		4. Plaquettes numérotées :
			1. En plastique noir
			2. En aluminium
		5. Barre à manteau : 19.1mm (0.75’’) de diamètre, pleine largeur, fait d’acier galvanisé
		6. Tablette(s) ajustable(s)
		7. Crochet à boule, simple ou double
		8. Bac pour le fond en plastique
		9. Serrures :
			1. Cadenas à combinaisons standard
			2. Serrure à clé
		10. Banc en chêne avec base en forme de trapèze en acier peint noir ou de la même couleur que les casiers
		11. Banc en érable avec base en forme de trapèze en acier peint noir ou de la même couleur que les casiers
			1. Épaisseur : 31.75mm (1.25’’)
			2. Profondeur : 304.8mm (12’’).
			3. Longueur : de 914.4mm à 2438.4mm (36’’ à 96’’)
			4. Option : Pattes rondes
			5. Option : Pattes en aluminium non peint
		12. Bancs intégrés au casier avec la base à pattes
		13. Bancs intégrés au casier avec base fermée
		14. Panneau de bout de rangée
		15. Plenum
		16. Moulure d’encastrement
1. **EXÉCUTION**
	1. **Installation**
		1. Assembler et installer les armoires-vestiaires conformément aux instructions écrites du fabricant
		2. Assujettir les armoires-vestiaires aux tasseaux et aux bandes de clouage
		3. Poser une garniture murale autour des blocs d'armoires-vestiaires montes en retrait
		4. Poser des panneaux de remplissage (fausses façades) aux endroits indiqués et là où il y a des obstacles
		5. Poser des panneaux de fond et d'extrémité finis sur toutes les faces
		6. Poser les plaques de numérotation et les dispositifs de verrouillage
	2. **Ajustement**
		1. Ajuster les armoires-vestiaires et leurs éléments composants pour qu'ils fonctionnent correctement, conformément aux instructions écrites du fabricant
		2. Ajuster avec précision et lubrifier les pièces mobiles pour qu'elles fonctionnent en souplesse
	3. **Nettoyage**
		1. Nettoyage en cours de travaux : effectuer les travaux de nettoyage conformément aux exigences des conditions générales et conditions particulières
			1. Laisser les lieux propres à la fin de chaque journée de travail
			2. Nettoyer les surfaces avec un chiffon humide et un produit de nettoyage non abrasif approuvé, conformément aux instructions du fabricant
		2. Nettoyage final : Évacuer du chantier les matériaux/matériels en surplus, les déchets, les outils et l'équipement conformément aux exigences des conditions générales et conditions particulières

**FIN DE SECTION**