Afficher les notes cachées aux spécificateurs. (Vous ne savez-pas comment? [Cliquez ici](http://www.arcat.com/sd/display_hidden_notes.shtml))

Copyright 2022 ARCAT, Inc. – Tous droits réservés

\*\* NOTE AU SPÉCIFICATEUR \*\* LINCORA: Casiers Premium Standards & Sur Mesure

Cette section est basée sur les produits de LINCORA, qui est situé au:

6265 rue Notre-Dame E.

Montréal, QC H1N 2E9

Sans frais: 800-564-9001

Téléphone: 514-253-5700

Courriel: info@lincora.com

Site internet: https://www.lincora.com

[[Cliquez ici](https://www.arcat.com/arcatcos/cos53/arc53773.html?pids=214939%20214941%20214942%20214943%20214944%20214947%20214949%20214955%20214956)] pour plus d’information.

Notre slogan est clair: Imaginez votre casier™

Depuis 1975, LINCORA manufacture des casiers standards et sur mesure premium entièrement soudés et faits pour durer. Premium signifie qu’il est courant pour des casiers LINCORA de durer 25, 30 voire 35 ans lorsqu’ils sont adaptés aux besoins de leurs utilisateurs et à leur environnement.

Les clients de LINCORA ont à cœur trois facteurs principaux : durabilité, personnalisation, et satisfaction client. Pour ce faire, LINCORA a mis au point un Configurateur puissant. Grâce à cet outil:

 1. Imaginez et créez le casier idéal pour vos utilisateurs.

 2. Adaptez le casier à votre espace, et non l’inverse.

 3. Ajustez les dimensions, au besoin, pendant la construction de votre projet

PS: La largeur, profondeur et hauteur de chaque casier est ajustable au huitième (1/8) de pouce (3 mm).

Le fait que LINCORA ait automatisé la personnalisation de ses casiers nous permet de nous épanouir dans des projets complexes et de répondre aux besoins de la clientèle suivante : sécurité publique, secteur institutionnel, secteur privé incluant la fabrication et la distribution, le secteur de la santé, l'éducation et l'exploitation minière.

1. GÉNÉRAL
	1. SECTION INCLUE

\*\* NOTE AU SPÉCIFICATEUR \*\* Supprimer les éléments ci-dessous qui ne sont pas requis pour le projet.

* + 1. Casier métallique entièrement soudé.
			1. Bancs de vestiaires.
			2. Conformes aux normes ADA.
	1. SECTIONS CONNEXES

\*\* NOTE AU SPÉCIFICATEUR \*\* Supprimer les sections ci-dessous qui ne sont pas pertinentes au projet; ajouter d’autres sections au besoin.

* + 1. Section 06100 - Gros œuvre pour le blocage des murs d'ossature nécessaire à l'ancrage de la menuiserie.
		2. Section 09110 - Ossature murale non porteuse pour les renforts dans les cloisons à ossature métallique nécessaires à l'ancrage des meubles.
	1. RÉFÉRENCES

\*\* NOTE AU SPÉCIFICATEUR \*\* Supprimer de la liste ci-dessous les références qui ne sont pas requises par le texte de la section éditée.

* + 1. Americans with Disabilities Act (ADA):
			1. ADA AG – Americans with Disabilities Act, Directives d’accessibilité.
		2. ASTM International (ASTM):
			1. ASTM A366 – Spécifications standards pour feuilles d’Acier Commercial (CS), Carbone (0.15 pourcentage maximal), Roulé à froid.
			2. ASTM A653 – Spécifications standards pour feuilles d’acier, Revêtement en zinc (galvanisé) ou en alliage de zinc et de fer (galvanisé) par le procédé d'immersion à chaud
	1. À SOUMETTRE
		1. À soumettre sous provisions de la Section 01300.
		2. Information produit:
			1. Fiche technique du manufacturier pour chaque produit qui sera utilisé.
			2. Préparation, instructions et recommandations.
			3. Exigences et recommandations en matière de stockage et de manutention.
			4. Méthodes d’installation classiques.

\*\* NOTE AU SPÉCIFICATEUR \*\* Supprimer si ne s’applique pas au type de produit.

* + 1. Échantillons de vérification: Deux unités représentatives de chaque type, taille, motif et couleur.
		2. Dessins d’atelier: Inclure des détails sur les matériaux, la construction et la finition. Inclure la relation avec la construction adjacente.
		3. Dimensions vérifiées de l'installation sur le terrain : Des dessins indiquant les dimensions réelles des zones recevant les casiers doivent être soumis au manufacturier avant la fabrication des casiers et des équipements associés.
	1. ASSURANCE QUALITÉ
		1. Manufacturier: Entreprise spécialisée dans la fabrication des produits décrits dans la présente section et possédant cinq (5) années d’expérience documentée.
		2. Installateur: Entreprise spécialisée dans l'exécution des travaux de la présente section et possédant au moins deux (2) ans d'expérience documentée dans des projets d'envergure et de complexité similaires.
		3. Limitations des sources : Produire chaque type de produit à partir d'une seule source de fabrication pour en assurer l'uniformité.

\*\* NOTE AU SPÉCIFICATEUR \*\* Inclure une maquette si la taille ou la qualité du projet en justifie la dépense. Voici un exemple de la façon dont une maquette pourrait être spécifiée. Lorsque vous décidez de l'étendue de la maquette, prenez en compte tous les types de travaux majeurs du projet.

* + 1. Maquette: Construire une maquette avec les matériaux réels dans un délai raisonnable pour permettre à l'architecte de l'examiner et ne pas retarder l'avancement des travaux. Placer la maquette à un endroit jugé acceptable par l'architecte et produire des fondations et des supports temporaires.
			1. L'objectif de la maquette est de démontrer la qualité de l'exécution et l'aspect visuel.
			2. Si la maquette n'est pas acceptable, la reconstruire jusqu'à ce que les résultats soient satisfaisants.
			3. Conserver la maquette pendant la construction afin de pouvoir la comparer avec le travail terminé.
			4. Ne pas modifier ou enlever la maquette avant la fin des travaux, ou sans autorisation.
	1. RENCONTRE DE PRÉ-INSTALLATION
		1. Préparer une rencontre environ deux (2) semaines avant le début prévu des travaux. L'architecte, l'entrepreneur et les corps de métier concernés doivent y assister. L'ordre du jour doit comprendre le calendrier, les responsabilités, les points critiques et les approbations.
	2. LIVRAISON, ENTREPOSAGE ET MANIPULATION
		1. Entreposer et manipuler en respectant strictement les instructions et recommandations écrites du manufacturier.
		2. Protéger contre les dommages dus aux intempéries, aux températures extrêmes et aux opérations de construction.
			1. Entreposer les casiers de manière à les protéger des coups, rayures et éraflures.
	3. CONDITIONS DU PROJET
		1. Maintenir les conditions environnementales (température, humidité et ventilation) dans les limites recommandées par le manufacturier pour des résultats optimaux. Ne pas installer les produits dans des conditions environnementales hors des limites recommandées par le manufacturier.
	4. GARANTIE
		1. Garantie limitée standard du manufacturier, sauf indication contraire.
			1. Les casiers sont garantis contre tout défaut de qualité des matériaux et de la fabrication (y compris la finition) pendant une période de cinq (5) ans à compter de la date de réception finale des travaux.
			2. Aucune garantie sur les casiers placés dans ou à proximité d'un environnement humide (piscine, front de mer, etc.) ou de produits chimiques.
1. PRODUITS
	1. MANUFACTURIERS
		1. Manufacturier accepté: LINCORA, situé au: 6265 Notre-Dame E.; Montréal, QC H1N 2E9; Sans-frais: 1-800-564-9001; Téléphone: 514-253-5700; Courriel: info@lincora.com; Site internet: <https://www.lincora.com>

\*\* NOTE AU SPÉCIFICATEUR \*\* Supprimer l’un des deux paragraphes suivants; coordonner selon les exigences de la section Division 1 sur les options et les substitutions de produits.

* + 1. Substitutions: Non autorisées.
		2. Les demandes de substitution seront examinées conformément aux dispositions de la section 01600.
	1. EXIGENCES DE PERFORMANCE ET DE CONCEPTION
		1. Dimensions vérifiées pour installation sur le terrain: Des dessins indiquant les dimensions réelles des zones recevant les casiers doivent être soumis au manufacturier avant la fabrication des casiers et des équipements associés.

\*\* NOTE AU SPÉCIFICATEUR \*\* Supprimer l’article ou les options non requises.

* 1. CASIER MÉTALLIQUE ENTIÈREMENT SOUDÉ – SÉRIE 50
		1. Base de conception: Série 50 Nova Standard par LINCORA. Entièrement soudé. Aucune perforation sur les panneaux pour l’assemblage. Sans rivets.

\*\* NOTE AU SPÉCIFICATEUR \*\* \*\* NOTE AU SPÉCIFICATEUR \*\* Supprimer les options de modèle, de tiers, de largeur et de profondeur non requises.

* + - 1. Modèle: Standard.
			2. Modèle: Robuste.
			3. Modèle: Ultra Robuste.
			4. Nombre de portes: Une.
			5. Nombre de portes: Deux.
			6. Nombre de portes: Trois.
			7. Nombre de portes: Quatre.
			8. Nombre de portes: Cinq. Disponible pour des casiers de 60 pouces (1524 mm) de haut ou plus.
			9. Nombre de portes: Six. Disponible pour des casiers de 72 pouces (1829 mm) de haut ou plus.
			10. Largeur: Min: 9 pouces (228.6 mm). Max: 48 pouces (1219.2 mm).
			11. Profondeur: Min: 12 pouces (304.8 mm). Max: 28 pouces (711.2 mm).

\*\* NOTE AU SPÉCIFICATEUR \*\* 46 pouces de hauteur est seulement disponible pour les unités d’une porte de haut.

* + - 1. Hauteur: Min: 30.05 pouces (762 mm). Max: 90 pouces (2286 mm).
		1. CADRE DU CASIER:
			1. Matériaux: Acier standard ASTM A366 de première qualité. Aucune imperfection de surface.
			2. Feuille d’acier de calibre 16 (1.52 mm). Une bande d’acier pliée de sorte à former un bord à triple plis à 90 degrés. Les quatre coins sont assemblés par soudure au point.

\*\* NOTE AU SPÉCIFICATEUR \*\* Le cadre butoir est optionnel. Supprimer si non-nécessaire.

* + - * 1. Cadre butoir: Forme un arrêt de porte continu sur 3 côtés. Le cadre opposé à la penture se termine par un pli renversé et replié sur lui-même pour offrir un support pleine hauteur à la porte.
			1. Moraillon: Fait de métal de calibre 11 (3 mm), incliné à 45 degrés, soudé au cadre.
			2. Fond: Feuille d’acier Galvanneal, A653 CS TY B.

\*\* NOTE AU SPÉCIFICATEUR \*\* Supprimer l’épaisseur de tôle non-requise. Un calibre 20 s’applique aux unités Standards. Un calibre 16 s’applique aux unités Robustes et Ultra Robustes.

* + - * 1. Épaisseur de tôle: Calibre 20 (0.91 mm).
				2. Épaisseur de rôle: Calibre 16 (1.52 mm).
				3. Fond incliné et perforé pour permettre l’évacuation de l’eau à l’extérieur et à l’avant de la base en retrait.
				4. Rebords latéraux et arrières: Pliés à 90 degrés vers le bas.
				5. Rebord avant: Double couche pour égaler l’épaisseur de calibre 16 (1.52 mm) du cadre inférieur.
				6. Extrémité avant: Faite d’une séquence de quatre plis pour créer une gâche de porte pleine largeur équipée d’un pare-chocs de porte riveté.
				7. Fond: soudé au boîtier.
			1. Dessus: Tôle d’Acier Galvanneal, A653 CS TY B. Les rebords latéraux et arrières sont pliés à 90 degrés vers le bas et soudés au boîtier.

\*\* NOTE AU SPÉCIFICATEUR \*\* Supprimer l’épaisseur de tôle non-requise. Un calibre 20 s’applique aux unités Standards et Robustes. Un calibre 16 s’applique aux unités Ultra Robustes.

* + - * 1. Épaisseur de tôle: Calibre 20 (0.91 mm).
				2. Épaisseur de tôle: Calibre 16 (1.52 mm).
				3. Extrémité avant: Double couche pour égaler l’épaisseur de calibre 16 (1.52 mm) du cadre supérieur. Le troisième rebord avant créé une gâche de porte pleine hauteur équipée d’un pare-chocs de porte riveté.

\*\* NOTE AU SPÉCIFICATEUR \*\* Supprimer les options de dos et de côté non-requises. Un calibre 22 s’applique au dos et côtés des unités Standards. Un calibre 18 s’applique aux dos des unités Robustes. Un calibre 16 s’applique aux côtés des unités Robustes et au dos et côté des unités Ultra Robustes.

* + - 1. Dos: Calibre 22 (0.760 mm).
			2. Dos: Calibre 18 (1.21 mm).
			3. Dos: Calibre 16 (1.52 mm).
			4. Côtés: Calibre 22 (0.760 mm).
			5. Côtés: Calibre 16 (1.52 mm).
			6. Tablettes:

\*\* NOTE AU SPÉCIFICATEUR \*\* Supprimer les options de matériaux non requises. Un calibre 22 s’applique aux unités Standard. Un calibre 20 s’applique aux unités Robustes. Un calibre 16 s’applique aux unités Ultra Robustes.

* + - * 1. Matériaux: Calibre 22 (0.76 mm).
				2. Matériaux: Calibre 20 (0.91 mm).
				3. Matériaux: Calibre 16 (1.52 mm).

\*\* NOTE AU SPÉCIFICATEUR \*\* Autres quantités et hauteurs de tablettes disponibles sur demande.

* + - * 1. Une porte: Conçu avec une tablette et trois (3) crochets.

Tablette: Tôle de métal. 3 plis à l’avant, le troisième pli est aplati pour éliminer les risques de coupure.

* + - * 1. Tablette supérieure: Soudée à une hauteur de minimum 5 pouces (127 mm) et maximum 45 pouces (1143 mm) du haut du casier.
				2. Deux portes: Trois (3) crochets par compartiment.
				3. Trois portes: Deux (2) crochets par compartiment.
				4. Quatre portes et plus: Aucun crochet.

\*\* NOTE AU SPÉCIFICATEUR \*\* Supprimer les options de crochet non requises.

* + - * 1. Crochets: Plats. 1/2 x 1/8 pouce (13 x 3 mm) soudés sur une plaque, elle-même soudée par point sur les côtés et le fond du casier. Bord arrondi.
				2. Crochets: Boule. Simple ou double.
				3. Pare-chocs : Polyéthylène riveté au haut et au bas du cadre intérieur.
		1. PORTE DU CASIER

\*\* NOTE AU SPÉCIFICATEUR \*\* Supprimer les options de porte non requises.

* + - 1. Type de porte: Standard. Panneau avant: calibre 20 (0.91 mm). Panneau intérieur: calibre 22 (0.759 mm) plié en forme de boîte, soudé sur le panneau avant. Perforation en haut et en bas de la porte pour ventiler le casier.
			2. Type de porte: Robuste. Panneau avant: calibre 16 (1.52 mm). Panneau intérieur: calibre 18 (1.21 mm) plié en forme de boîte, soudé sur le panneau avant. Perforation en haut et en bas de la porte pour ventiler le casier.
			3. Type de porte: Ultra Robuste. Panneau avant: calibre 14 (1.90 mm). Panneau intérieur: calibre 16 (1.52 mm) plié en forme de boîte, soudé sur le panneau avant. Perforation en haut et en bas de la porte pour ventiler le casier.

\*\* NOTE AU SPÉCIFICATEUR \*\* Supprimer les perforations de porte non requises.

* + - 1. Perforations de porte: Rectangulaires. En haut et en bas: 0.812 x 0.25 pouce (21 x 6 mm).
			2. Perforations de porte: Diamant petit. En haut et en bas: 0.812 x 0.375 pouce (21 x 9.5 mm).
			3. Perforations de porte: Diamant large. En haut et en bas: 1.50 x 0.75 pouce (38 x 19 mm).
			4. Perforations de porte: Cercles. En haut et en bas: 0.5 pouce (13 mm) de diamètre.
			5. Pour ventilation mécanique: Rectangulaire. En bas: 0.812 x 0.325 pouce (21 x 8.5 mm).

\*\* NOTE AU SPÉCIFICATEUR \*\* Supprimer les options de charnières non requises.

* + - 1. Charnière: Calibre 14 (1.90 mm), cinq articulations. Ouverture: 180 degrés.
				1. Hauteur de porte: 43 pouces (1092 mm) and plus : 3 charnières.
				2. Hauteur de porte: Inférieur à 43 pouces (1092 mm) : 2 charnières.
			2. Charnière: Calibre 16 (1.52 mm), piano. Ouverture: 180 degrés.
				1. Hauteur de porte: 43 pouces (1092 mm) and plus : 3 charnières.
				2. Hauteur de porte: Inférieur à 43 pouces (1092 mm) : 2 charnières.
			3. Poignée encastrée: Loquet en nylon encastré dans la poignée pour retenir la porte lorsqu’elle est fermée, avec un point de contact sur le moraillon pour permettre l’utilisation d’un cadenas.

\*\* NOTE AU SPÉCIFICATEUR \*\* Supprimer les matériaux non requis.

* + - * 1. Matériaux: Revêtement de peinture en poudre de couleur noire.
				2. Matériaux: Acier inoxydable.

\*\* NOTE AU SPÉCIFICATEUR \*\* Supprimer les options d’accessoire non requises.

* + 1. Accessoires:
			1. Conformité ADA:
				1. Accessibilité: Une tablette additionnelle et ajustable doit être
				incluse à une hauteur minimale de 15 po (381 mm) et maximale de 48 pouces (1220 mm) du plancher fini ou du sol.
				2. Commodité: La poignée du casier doit être installée à une hauteur
				maximale de 48 po (1219 mm) du plancher fini ou du sol.
				3. Poignée: Doit s’ouvrir d’une seule main sans nécessiter une prise ferme, un pincement ou une rotation du poignet pour s’ouvrir.

Pression maximale pour ouvrir la porte: 5 livres force (22.2 N).

* + - 1. Base en retrait: Acier galvanisé ASTM A653 / A653M G30 de calibre 18 (1.21 mm). Peinte noire ou de la même couleur que le casier.
				1. Hauteur: Min: 2 pouces (50.8 mm). Max: 30 pouces (762 mm).
				2. Retrait: Min: 3 pouces (76.2 mm). Max: 6 pouces (152.4 mm).
			2. Toit incliné: Calibre 20 (0.91 mm).
			3. Hauteur: Min: 3 pouces (76.2 mm). Max: 6 pouces (152.4 mm).
				1. Intégré et soudé au casier.
				2. Installé sur site.
			4. Casier et porte: Entièrement en Acier Galvanneal, A653 CS TY B.

\*\* NOTE AU SPÉCIFICATEUR \*\* Une demi-étagère par compartiment dans les 2 paragraphes suivants est facultative. Supprimer si non requise.

* + - 1. Portes en Z: Disponible pour les casiers à 2 portes.
				1. Une étagère supérieure par compartiment.
			2. Portes en L: Disponible pour les casiers à 2 portes.
				1. Une étagère supérieure par compartiment.
			3. Renfort de porte: Soudé sur toute la hauteur.
			4. Barre porte-manteau: 0.75 pouces (19 mm) de diamètre. Acier galvanisé. Pleine largeur.
			5. Plaquettes numérotées: Plastique noir.
			6. Plaquettes numérotées: Aluminium.
			7. Tablettes ajustables.
			8. Crochet à boule, simple ou double.
			9. Crochets plats, simple ou double.
			10. Type de charnière: Calibre 16 (1.52 mm). Penture piano continue.
			11. Type de charnière: Calibre 14 (1.90 mm). Penture à 5 articulations
			12. Bac en plastique pour le fond du casier.
			13. Serrure: Cadenas à combinaison standard.
			14. Serrure: Serrure à clé intégrée.
			15. Panneau de bout de rangée.
			16. Plenum. Dimensions sur demande auprès du manufacturier.
			17. Moulures d’encastrement.
			18. Bancs:
				1. Finition des pieds en métal: Noir.
				2. Finition des pieds en métal: Couleur du fini du casier.
				3. Finition des pieds en métal: Carré.
				4. Finition des pieds en métal: Rond.
				5. Matériaux du banc: Chêne.
				6. Matériaux du banc: Érable.
				7. Épaisseur du banc: 1.25 pouces (32 mm).
				8. Largeur: 12 pouces (305 mm).
				9. Longueur: 36 à 96 pouces (914 à 2438 mm).
				10. Intégrer les pieds du banc au casier.
		1. Finis:
			1. Préparation: Polir l'acier jusqu'à ce que les imperfections affectant l'apparence et l'application de la peinture soient éliminées. Nettoyer l'acier et le protéger contre la corrosion avec un traitement au phosphate.

\*\* NOTE AU SPÉCIFICATEUR \*\* Supprimer les options de finis non requises.

* + - 1. Fini: Peinture en poudre.
			2. Épaisseur à sec des surfaces exposées: Minimum 1 mil (0.025 mm).
			3. Épaisseur à sec des autres surfaces: Minimum 0.6 mil (0.015 mm).

\*\* NOTE AU SPÉCIFICATEUR \*\* RAL, SICO, Benjamin Moore, Sherwin Williams, couleurs standards d'autres fabricants de casiers ou couleurs standards ci-dessous. Supprimer les options de couleur non requises.

* + - 1. Couleur: \_\_\_\_\_\_\_\_; personnalisée.
			2. Couleur: 9011 – Blanc.
			3. Couleur: 9005 – Gris Platine.
			4. Couleur: 9008 – Beige Nevada.
			5. Couleur: 9012 – Gris Aluminium.
			6. Couleur: 9014 – Gris Moyen.
			7. Couleur: 9070 – Gris Perle.
			8. Couleur: 9064 – Gris Foncé.
			9. Couleur: 9067 – Noir.
			10. Couleur: 9110 – Rouge.
			11. Couleur: 9049 – Bleu Foncé.
			12. Couleur: 9035 – Bleu Océan.
			13. Couleur: 9036 – Bleu Fleurdelisé.
1. EXÉCUTION
	1. EXAMINATION
		1. Ne pas commencer l'installation avant que les substrats n'aient été correctement construits et préparés.
		2. Si la préparation des substrats est la responsabilité d’un autre installateur, aviser par écrit l'Architecte d'une préparation insatisfaisante avant de poursuivre les travaux.
		3. Vérifier que les dimensions sur le terrain correspondent aux données qui ont été envoyées au manufacturier pour la fabrication des casiers.
			1. Si les dimensions ne correspondent pas, aviser par écrit l’Architecte avant de poursuivre les travaux.
	2. PRÉPARATION
		1. Nettoyer soigneusement les surfaces avant l'installation.
		2. Préparer les surfaces en utilisant les méthodes recommandées par le manufacturier pour obtenir le meilleur résultat de produit dans les conditions du projet.
	3. INSTALLATION
		1. Installer conformément aux instructions du fabricant, aux documents approuvés et en respectant la relation avec les constructions adjacentes.
			1. Fixer les casiers aux tasseaux et aux bandes de clouage.
			2. Installer les plaquettes numérotées et les dispositifs de verrouillage.
			3. Installations optionnelles:
				1. Installer la garniture murale autours des blocs de casiers encastrés.
				2. Installer les panneaux de remplissage (fausses façades) aux endroits indiqués et aux endroits où se trouvent des obstacles.
				3. Installer les panneaux de fonds et d’extrémité finis sur tous les côtés.
	4. AJUSTEMENTS
		1. Ajuster les casiers et leurs composants de sorte qu’ils fonctionnent correctement, conformément aux instructions écrites du manufacturier.
		2. Ajuster avec précision et lubrifier les pièces mobiles pour un fonctionnement optimal.
	5. NETTOYAGE ET PROTECTION
		1. Nettoyage en cours de travaux : effectuer les travaux de nettoyage conformément aux exigences des Conditions Générales et 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 manufacturier.
		2. Nettoyage final: Évacuer du chantier les matériaux en surplus, les déchets, les outils et l’équipement, conformément aux exigences des Conditions Générales et Particulières.

FIN DE SECTION