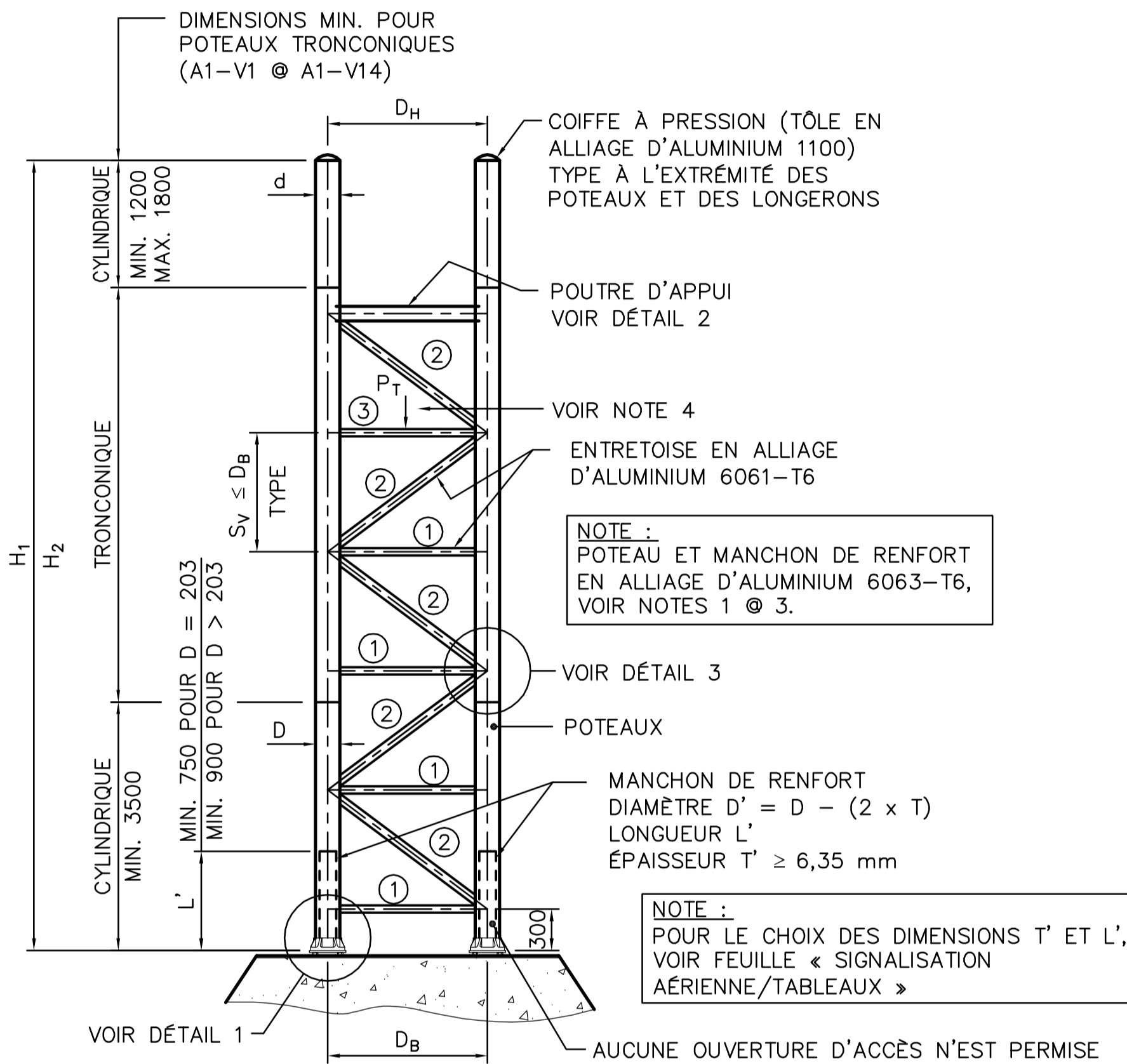


DIMENSION A : VOIR BOULON EN U TYPE 1.

PLAN DÉTAIL 2



COIFFE À PRESSION (TÔLE EN ALLIAGE D'ALUMINIUM 1100) TYPE À L'EXTREMITÉ DES POTEAUX ET DES LONGERONS

ENTRETOISE EN ALLIAGE D'ALUMINIUM 6061-T6

NOTE : POTEAU ET MANCHON DE RENFORT EN ALLIAGE D'ALUMINIUM 6063-T6, VOIR NOTES 1 @ 3.

MANCHON DE RENFORT DIAMÈTRE D' = D - (2 x T) LONGUEUR L' ÉPAISSEUR T' ≥ 6,35 mm

NOTE : POUR LE CHOIX DES DIMENSIONS T' ET L', VOIR FEUILLE « SIGNALISATION AÉRIENNE/TABLEAUX »

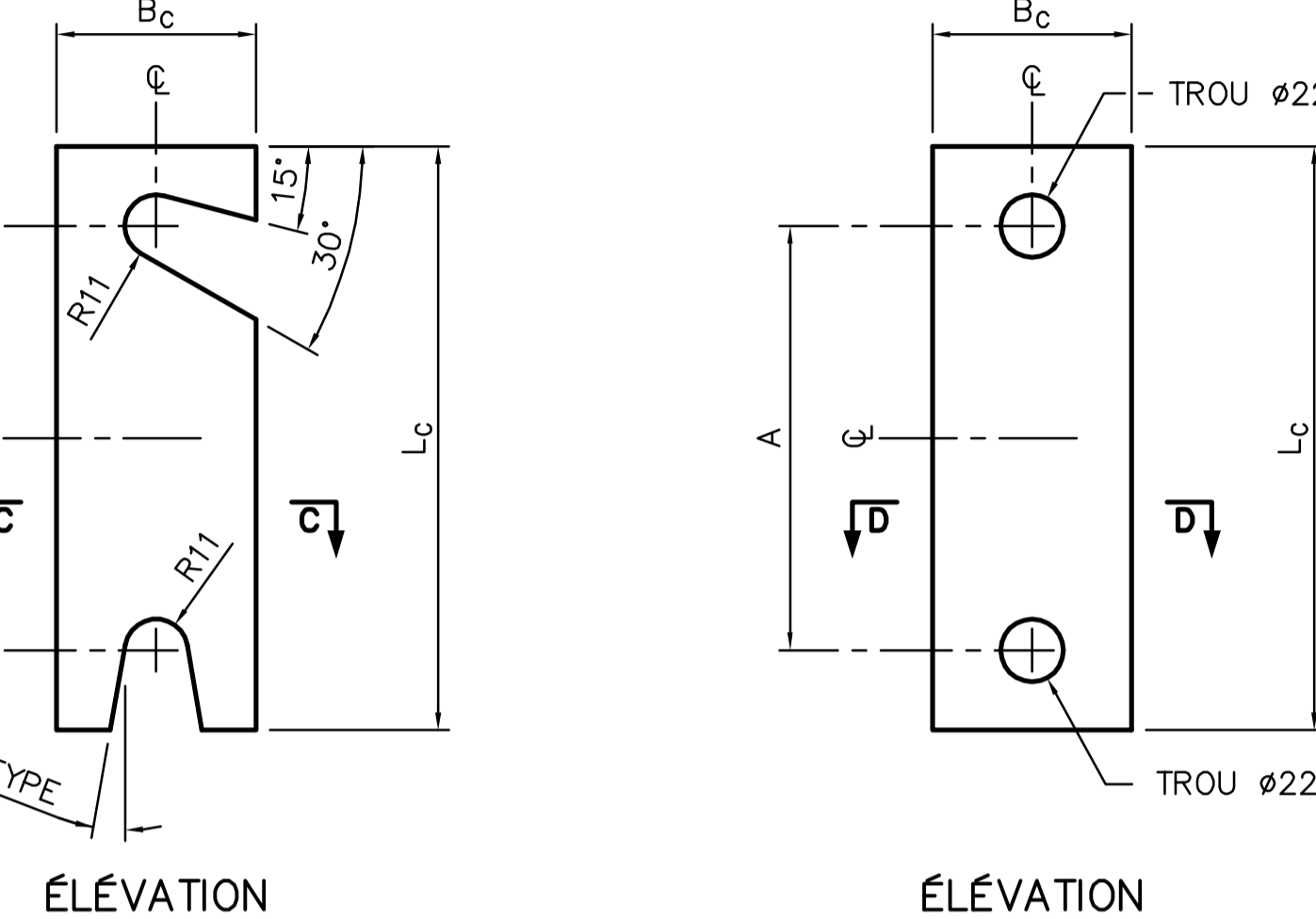
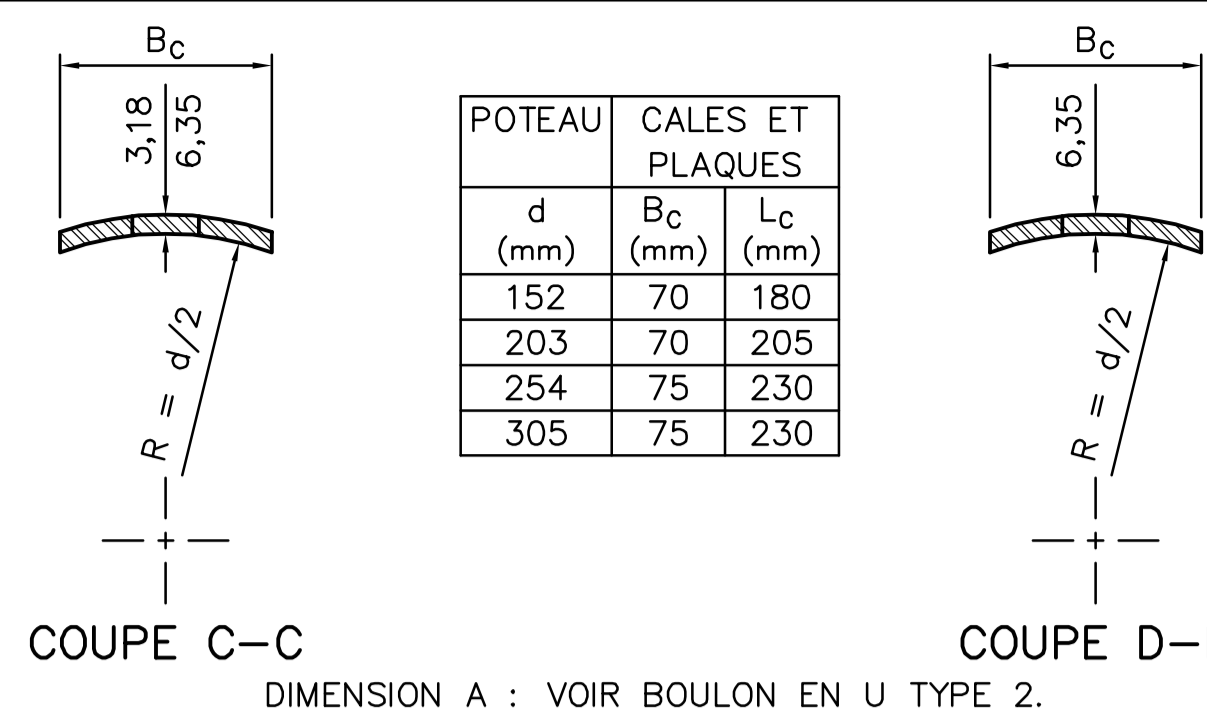
SUPPORT VERTICAL TYPE A1-V1 @ A1-V14 ET A1-V99

NOTES :

- SEMELLE À SOUDER SUR LE FÔT EN ÉTAT 6063-T4.
- EXÉCUTER UN TRAITEMENT THERMIQUE APRÈS AVOIR SOUDÉ LA SEMELLE D'ANCRAGE. LE TRAITEMENT THERMIQUE DOIT PERMETTRE D'AUGMENTER LA RÉSISTANCE DU MATÉRIAU DE BASE DU FÔT EN PASSANT DE F_{yw} À $0,85 \times F_y$. LE MATÉRIAU DOIT ALORS ÊTRE EN ÉTAT T6.
- UN MANCHON DE RENFORT EST REQUIS POUR TOUS LES POTEAUX. UNE SOUDURE D'ANGLE DOIT ÊTRE FAITE ENTRE LE MANCHON DE RENFORT ET LE FÔT. SAUF INDICATION CONTRAIRE, LE TRAITEMENT THERMIQUE DOIT ÊTRE FAIT APRÈS AVOIR SOUDÉ LE MANCHON. TROIS TROUS DE DRAINAGE Ø8 DOIVENT ÊTRE PERCÉS AU BAS DU MANCHON AVANT D'EXÉCUTER LES SOUDURES (VOIR DÉTAIL 1).
- POIDS TEMPORAIRE « P_T » DE 90 Kg À INSTALLER SUR LA TRAVERSE (3) SI LA POUTRE TRIANGULÉE NE PEUT PAS ÊTRE INSTALLÉE MOINS DE 2 HEURES APRÈS L'INSTALLATION D'UN SUPPORT VERTICAL.

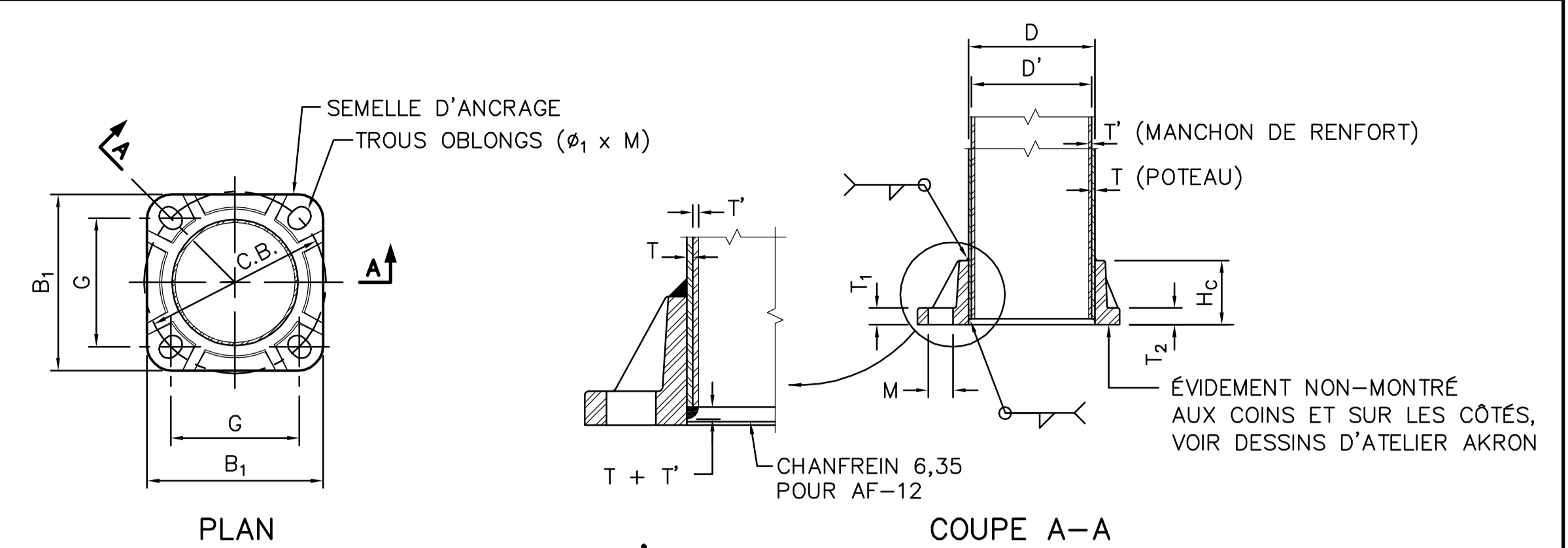
TYPE DE SUPPORT VERTICAL	TYPE DE POTEAU	DIMENSIONS EN (mm)						POUTRE D'APPUI	
		D _B	D _H	D	d	T	ENTRETOISE (1, 2, 3)	POUTRE EN H	S
A1-V1	TRONCONIQUE	1219	1219	203	152	6,35	60,3 x 5,54	152 x 152 x 7,9	102
A1-V2	TRONCONIQUE	1600	1600	254	203	6,35	89,1 x 4,76	203 x 203 x 9,5	152
A1-V3	TRONCONIQUE	1930	1930	254	203	6,35	89,1 x 4,76	203 x 203 x 9,5	152
A1-V4	TRONCONIQUE	2235	2235	254	203	6,35	89,1 x 4,76	203 x 203 x 9,5	152
A1-V11	TRONCONIQUE	1283	1283	254	203	6,35	60,3 x 5,54	152 x 152 x 7,9	102
A1-V12	TRONCONIQUE	1676	1676	305	254	6,35	89,1 x 4,76	203 x 203 x 9,5	152
A1-V13	TRONCONIQUE	2007	2007	305	254	6,35	89,1 x 4,76	203 x 203 x 9,5	152
A1-V14	TRONCONIQUE	2311	2311	305	254	6,35	89,1 x 4,76	203 x 203 x 9,5	152
A1-V99**									

** : DIMENSIONS À SPÉCIFIER POUR STRUCTURES NON-NORMALISÉES.



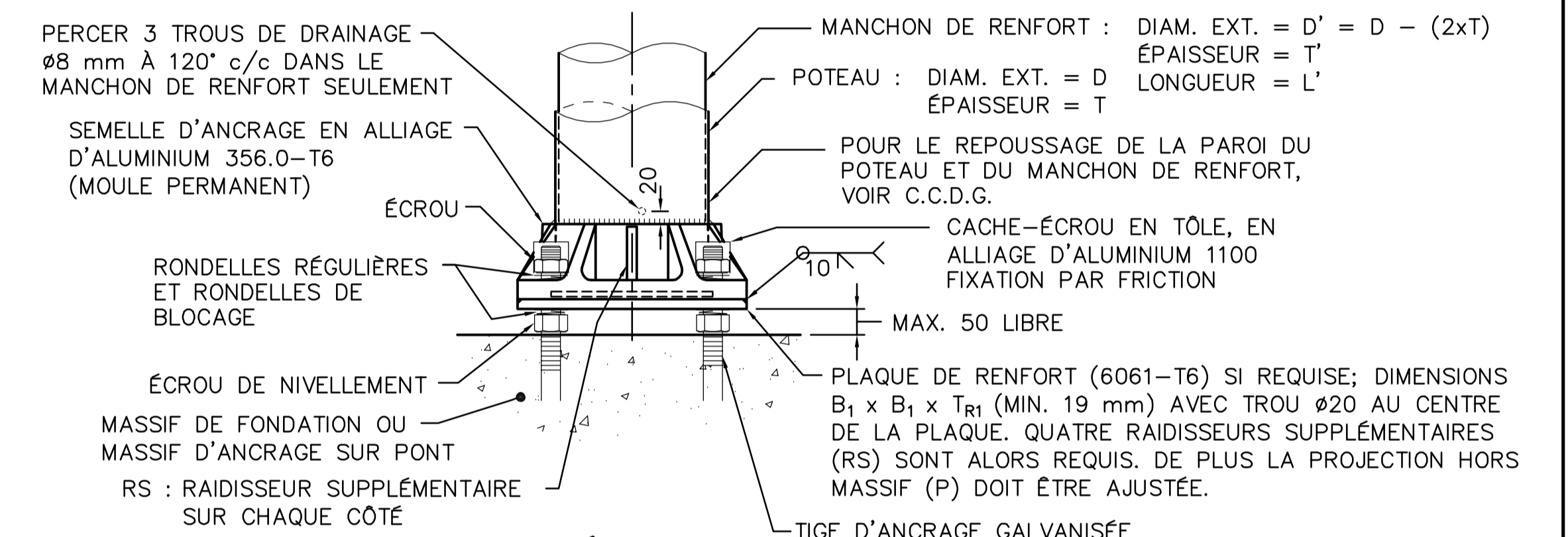
CALE D'AJUSTEMENT ALLIAGE D'ALUMINIUM 6063-T6

PLAQUE DE RENFORT ALLIAGE D'ALUMINIUM 6063-T6

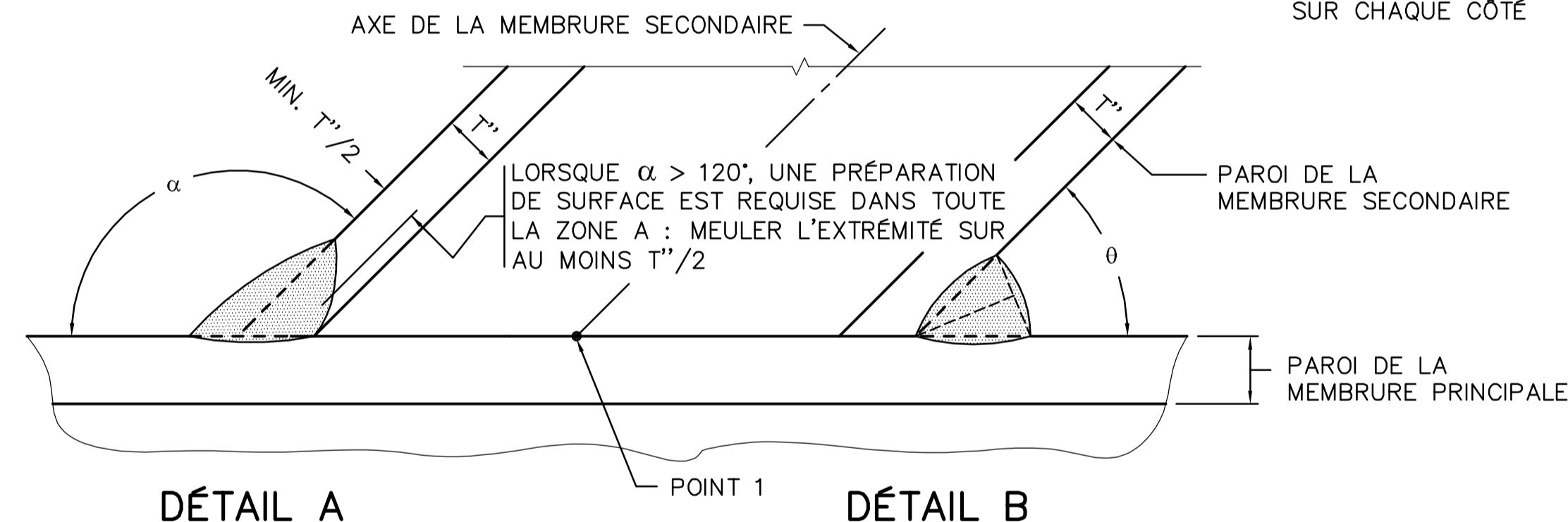


SEMELLE D'ANCRAGE

SEMELLE TYPE AKRON	POTEAU D (mm)	SEMELLE T ₁ (mm)	SEMELLE T ₂ (mm)	B ₁ (mm)	CB (mm)	G (mm)	TROUS Ø ₁ x M (mm)	COLLET H _c (mm)
AB-8	203	23,8	23,8	324	305	216	35x73	102
AB-10	254	31,8	31,8	356	368	260	34x46	111
AF-12	305	31,8	25,4	456	457	323	45x57	152



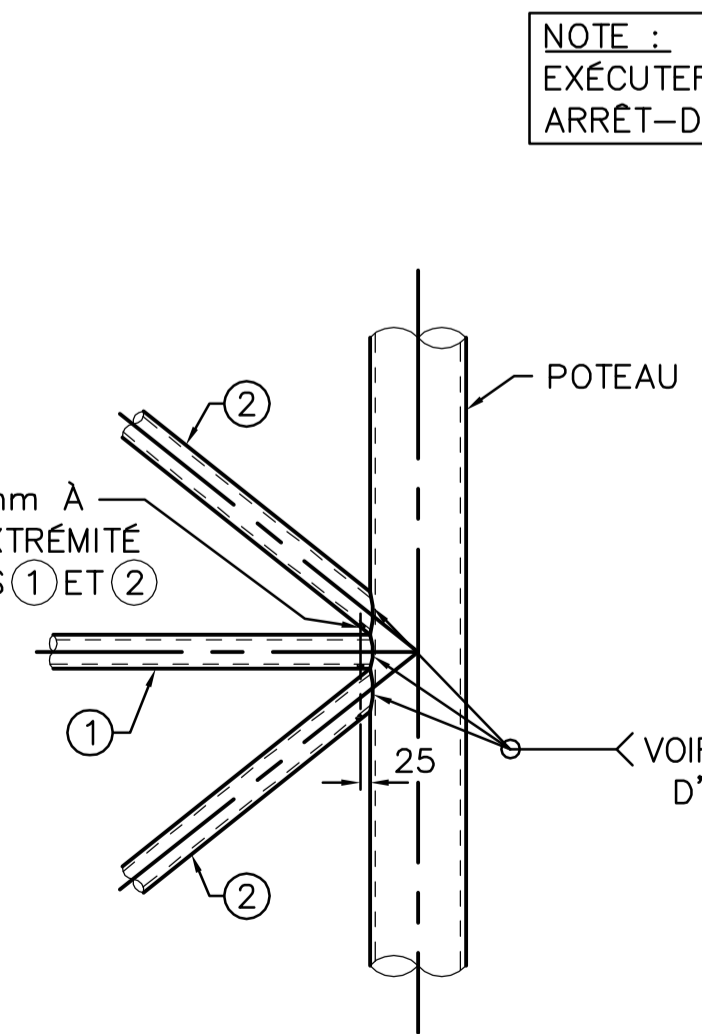
DÉTAIL 1



DÉTAIL A

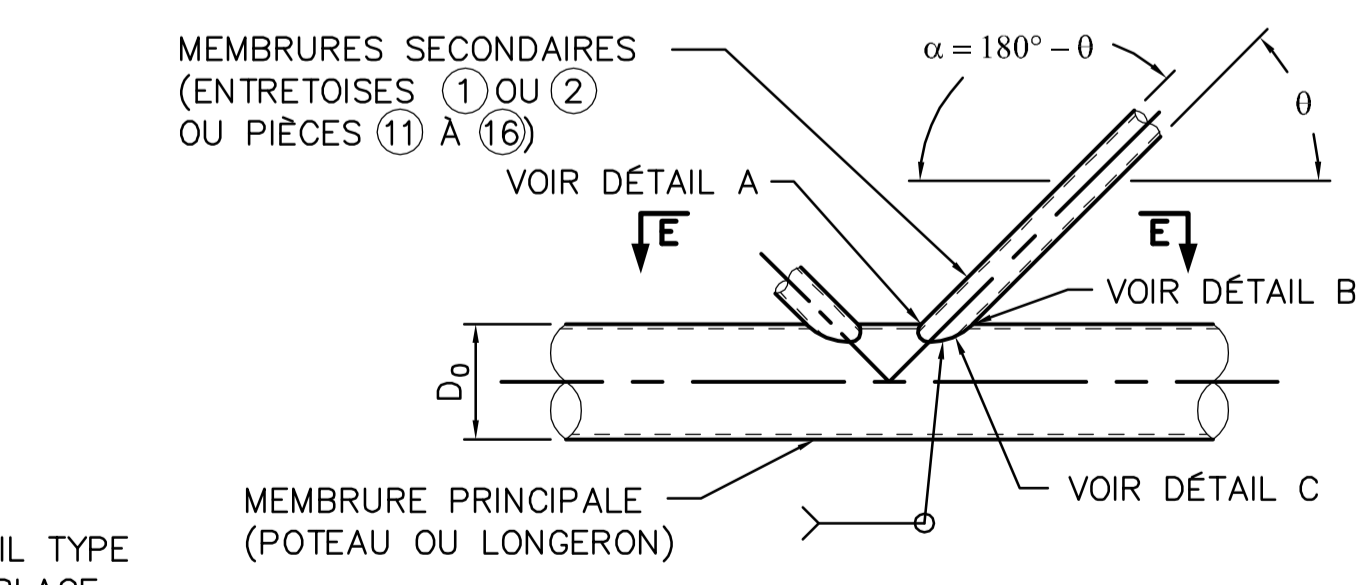
DÉTAIL B

DÉTAIL C



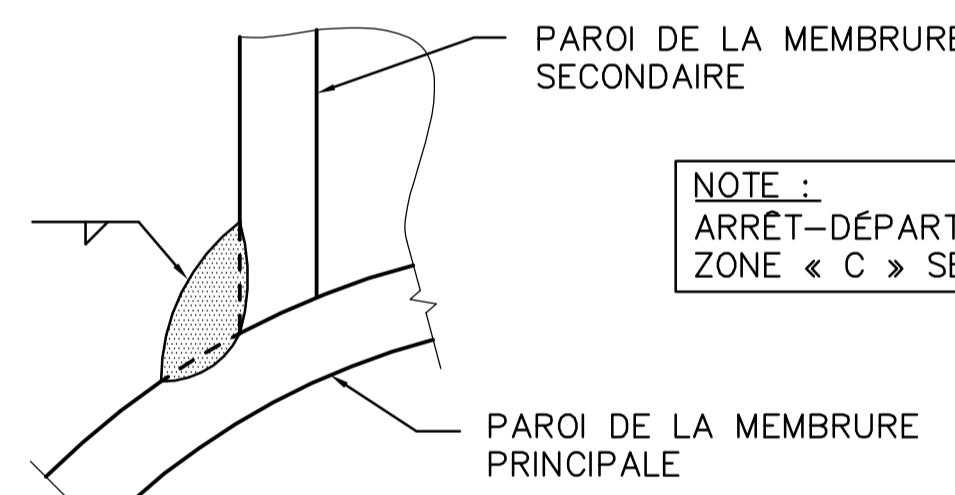
DÉTAIL 3

NOTE : EXÉCUTER LA SOUDURE EN ÉVITANT TOUT ARRÊT-DÉPART DANS LES ZONES « A » ET « B ».

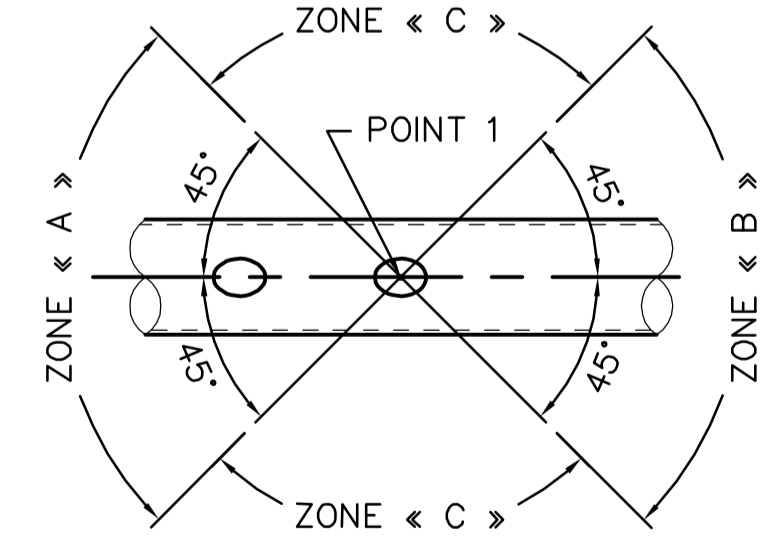


DÉTAIL TYPE D'ASSEMBLAGE

NOTES :
 - LE DÉTAIL TYPE D'ASSEMBLAGE MONTRE AU DÉTAIL « A » UNE SOUDURE SUR PRÉPARATION À PÉNÉTRATION COMPLÈTE. EN ALTERNATIVE, UNE SOUDURE SUR PRÉPARATION À PÉNÉTRATION PARTIELLE DOUBLÉE D'UNE SOUDURE D'ANGLE EN RENFORT OU ENCORE UN ASSEMBLAGE SOUDÉ AVEC GOUSSET SONT ACCEPTABLES. SAUF INDICATION CONTRAIRE, LA CAPACITÉ REQUISE DOIT ÊTRE SUFFISANTE POUR DÉVELOPPER LA CAPACITÉ A_g F_{yw} DE LA MEMBRURE SECONDAIRE.
 - UNE SOUDURE D'ANGLE EST CONSIDÉRÉE STRUCTURALE LORSQUE L'ANGLE D'INTERSECTION DES PAROIS VARIE ENTRE 60 ET 120 DEGRÉS SEULEMENT.
 - LE NETTOYAGE DES SURFACES AVANT LE SOUDAGE DOIT RÉPONDRE AUX EXIGENCES DE L'ARTICLE 5.5 DE LA NORME W59.2-1991.



NOTE : ARRÊT-DÉPART PERMIS EN ZONE « C » SEULEMENT



VUE E-E

PLAN TYPE - OCT. 2008
 DIRECTION DES STRUCTURES PT1A1-02

A	M	J	NATURE DE MODIFICATION	PAR
XX	XX	XX	DATE D'ÉMISSION DU PLAN	
TECHNICIEN : XXXX				

PRÉPARÉ PAR : XXXX ing.
 VÉRIFIÉ PAR : ing.



DIRECTION TERRITORIALE

SIGNALISATION AÉRIENNE TYPE A1 - PORTIQUE TREILLIS D'ALUMINIUM - DÉTAILS

IDENTIFICATION TECHNIQUE	X
TS-XX-XXXX-XXXX	X
IDENTIFICATION GROUPEMENT	X