

VUE EN ÉLEVATION
POTENCE À RAYON DE TYPE PRE-2,0 À 4,0

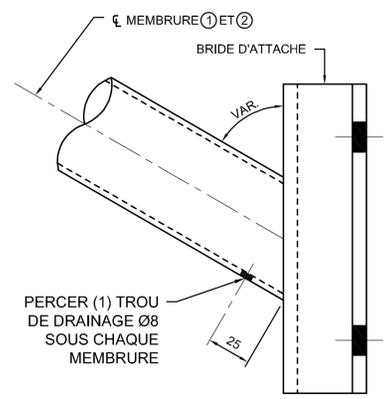
TYPE DE POTENCE	DIMENSIONS EN mm						ZONES 1 ET 2				ZONES 3A ET 3			
	L _p	R	A	B	C	D	ø ₁	e ₁	ø ₂	e ₂	ø ₁	e ₁	ø ₂	e ₂
PRE-2,0	2000	2170 À 2480	400	1000	600	1700	60,3	3,18	60,3	3,18	60,3	3,18	60,3	3,18
PRE-3,0	3000	4280 À 4590	600	1800	600	2500	60,3	3,18	60,3	3,18	60,3	3,18	60,3	3,18
PRE-4,0	4000	6250 À 7275	900	2200	900	3200	60,3	3,18	60,3	3,18	60,3	3,18	60,3	3,18

LES POTENCES TELLES QUE DÉCRITES PEUVENT ÊTRE INSTALLÉES DANS LES ZONES MENTIONNÉES SEULEMENT SI LE NIVEAU DE RÉFÉRENCE N'EST PAS PLUS BAS QUE LE NIVEAU DE LA CHAUSÉE PRINCIPALE SOUS L'ÉQUIPEMENT.

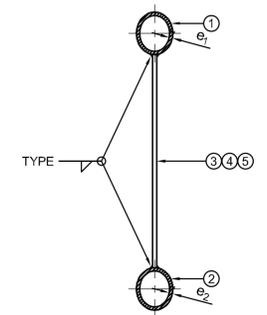
POTENCES D'ÉCLAIRAGE

TYPE DE POTENCE	ÉQUIPEMENT		MASSE (kg)	* A x C _p (m ²)	** CG (m)
	TYPE	DESCRIPTION			
ÉCLAIRAGE	E - AP	LUMINAIRE PROFILÉ	27	0,15	0,457

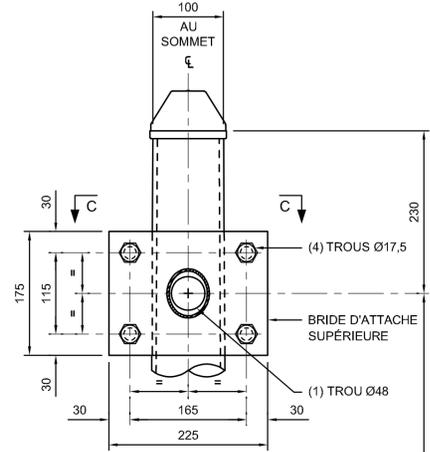
* A x C_p = SURFACE EFFECTIVE EXPOSÉE AU VENT.
** CG = POSITION DU CENTRE DE GRAVITÉ ET DU CENTRE DE PRESSION DU VENT SUR L'ÉQUIPEMENT.



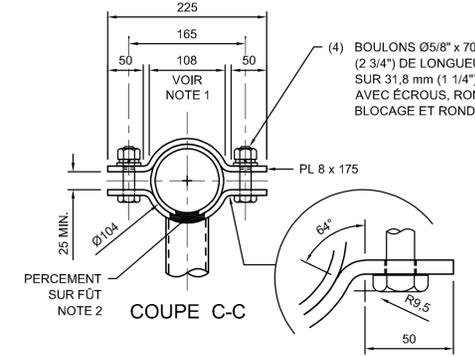
DRAINAGE



COUPE A-A

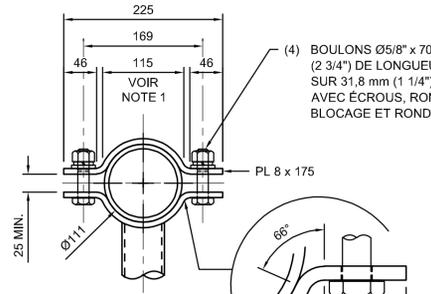
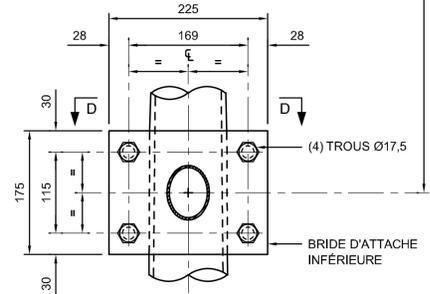


COUPE B-B



COUPE C-C

DÉTAIL AGRANDI



COUPE D-D

DÉTAIL AGRANDI

- NOTES :
- DISTANCE ENTRE LES POINTS DE CHANGEMENT DE COURBURE.
 - LE PERÇEMENT SUR LE FÛT EST AU NIVEAU DE LA BRIDE SUPÉRIEURE SEULEMENT, VOIR FEUILLET « STRUCTURES B1 ET E1 - FÛT EN ACIER ».

NOMENCLATURE	
PIÈCES	DESCRIPTION
①	MEMBRURE TUBULAIRE SUPÉRIEURE ø ₁ x e ₁ VOIR TABLEAU - MEMBRURES TUBULAIRES
②	MEMBRURE TUBULAIRE INFÉRIEURE ø ₂ x e ₂ VOIR TABLEAU - MEMBRURES TUBULAIRES
③ ④	ENTRETOISE - PL 6,4 x 64 LA PIÈCE ④ N'EST PAS NÉCESSAIRE POUR PRE-2,0
⑤	ENTRETOISE - PL 6,4 x 75

- NOTES :
- MEMBRURES TUBULAIRES : NORME CSA G40.21 NUANCE 350W MIN. OU ASTM A572 NUANCE 50 (345 MPa) MIN. OU ASTM A500 GRADE C (317 MPa).
 - BRIDES D'ATTACHE ET ENTRETOISES : NORME CSA G40.21 NUANCE 300W.
 - LA TENEUR DE L'ACIER EN SILICIUM NE DOIT PAS ÊTRE SUPÉRIEURE À 0,06 %.
 - TOUTES LES PIÈCES EN ACIER DOIVENT ÊTRE GALVANISÉES.
 - BOULONS : NORME ASTM F3125 GRADE A325 TYPE 1, GALVANISÉS.
 - LES TRAVAUX DE SOUDAGE DOIVENT ÊTRE EXÉCUTÉS PAR DES ENTREPRISES APPROUVÉES PAR LE BUREAU CANADIEN DE SOUDAGE (CWB) EN VERTU DES EXIGENCES DE LA NORME CSA W47.1 DIVISION 1 OU 2. L'ENTREPRISE DOIT FOURNIR SES PROCÉDURES DE SOUDAGE APPROUVÉES PAR LE CWB.
 - LES SOUDURES DOIVENT ÊTRE CONÇUES ET EXÉCUTÉES SELON LES EXIGENCES DES NORMES CSA W59.
 - LE CONTRÔLE DES SOUDURES DOIT ÊTRE RÉALISÉ SELON LES SPÉCIFICATIONS DU CCDG.
 - LES NUMÉROS DES PROCÉDURES DE SOUDAGE DOIVENT ÊTRE INDIQUÉS SUR LES PLANS D'ATELIER.

PLAN TYPE - FÉVRIER 2025
DIRECTION GÉNÉRALE DES STRUCTURES PT1E-030

AAAA-MM-JJ	PRENOM NOM	JO12-XXXXXX
AAAA-MM-JJ	Statut	Par

Mandatitaire

DIRECTION GÉNÉRALE DES STRUCTURES
DIRECTION DE L'ÉLECTROTECHNIQUE ET DES STRUCTURES DE SIGNALISATION

Scale

PRÉNOM NOM, ing.

Vérificateur

PRÉNOM NOM, ing.

Équipe technique

PRÉNOM NOM, tech.

Transports Québec

Titre

STRUCTURES E1
POTENCES PRE-2,0 À 4,0
ACIER

Numéro de plan
EL-AAAA-N-DDDDDD 5

Identification de regroupement