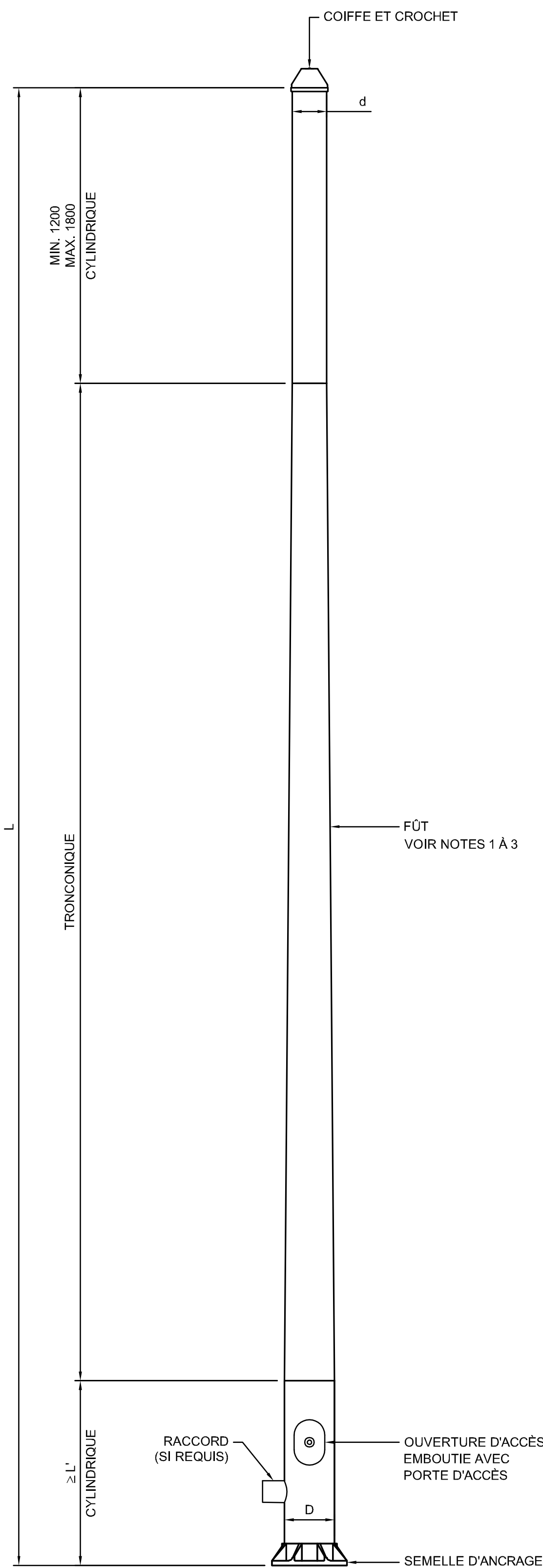


1. SEMELLE À SOUDER SUR LE FÛT. LE FÛT ET LE MANCHON DE RENFORT DOIVENT ÊTRE EN ALLIAGE D'ALUMINIUM 6063-T4 AVANT LE SOUDAGE. LE NETTOYAGE DES SURFACES AVANT LE SOUDAGE DOIT RÉPONDRE AUX EXIGENCES DE L'ARTICLE C.4 DE LA NORME CSA W59.2.
2. EXÉCUTER UN TRAITEMENT THERMIQUE APRÈS AVOIR SOUDÉ LA SEMELLE D'ANCRAGE. LE TRAITEMENT THERMIQUE DOIT PERMETTRE D'AUGMENTER LA RÉSISTANCE DU MATÉRIAU DE BASE DU FÛT EN PASSANT DE F_{yw} À $0,85 \times F_y$. LE MATÉRIAU DOIT ALORS ÊTRE EN ÉTAT T6.
3. UN MANCHON DE RENFORT PEUT ÊTRE REQUIS. UNE SOUDURE D'ANGLE UNIQUE DOIT ÊTRE FAITE ENTRE LE MANCHON DE RENFORT, LE FÛT ET LA SEMELLE D'ANCRAGE. 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.

STRUCTURE	DIMENSIONS						
	FÜT						C.B. (mm)
	L (mm)	d (mm)	D (mm)	T (mm)	T' (mm)	L' (mm)	
B1	6000	140	203	4,76	-	-	305
F1	3000	114	203	4,76	-	-	305
	4500	180	254	6,35	-	-	368
		180	254	7,94	3,96	914	
	5500	180	254	6,35	-	-	368
		180	254	7,94	3,96	914	

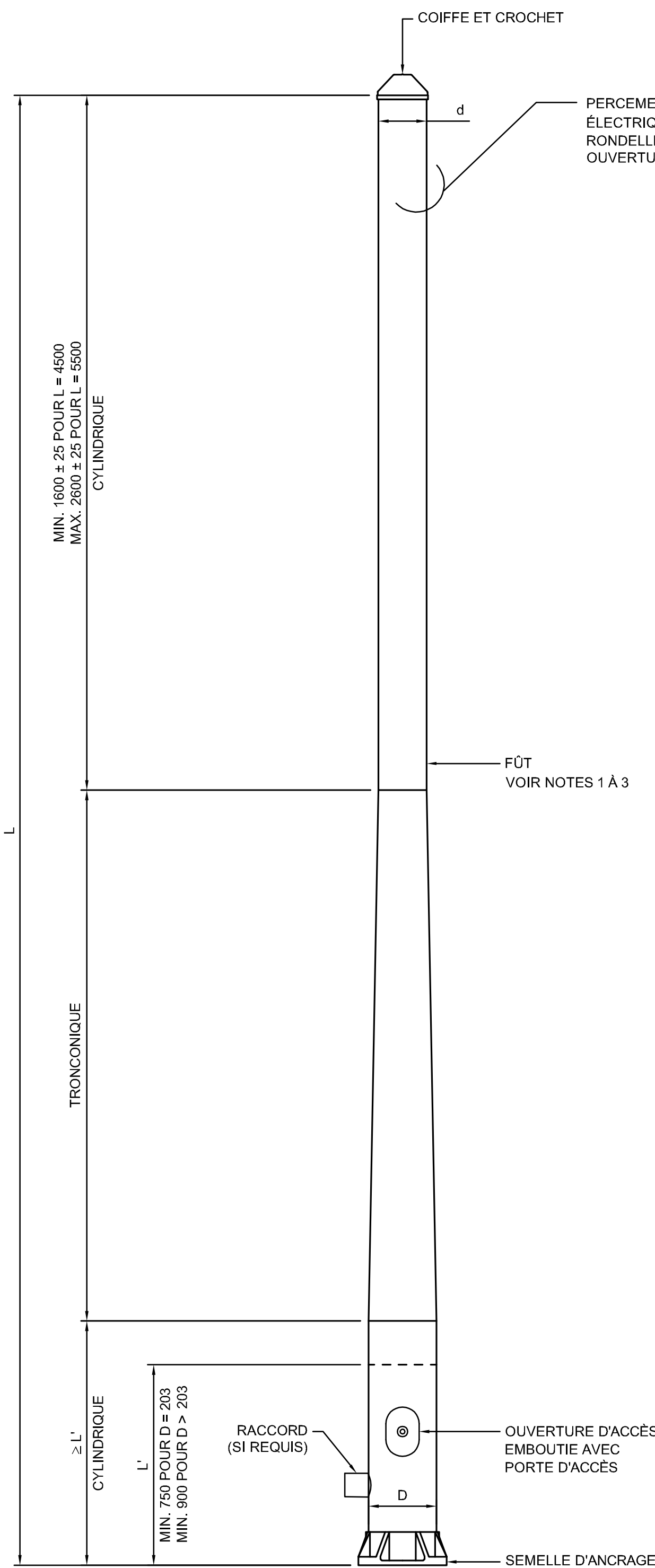
ÉQUIPEMENTS DE CONCEPTION					
TYPE D'ÉQUIPEMENT		DESCRIPTION	MASSE (kg)	* A x C _p (m ²)	** CG (m)
FEUX PIÉTONNIERS	V2P-D	TÊTE DE FEUX VERTICALE À 2 SECTIONS	35	0,28	-
FEUX DE CIRCULATION	C-V3	TÊTE DE FEUX VERTICALE À 3 SECTIONS	35	0,85	-

**CG = POSITION DU CENTRE DE GRAVITÉ ET DU CENTRE DE PRESSION
DU VENT SUR L'ÉQUIPEMENT.



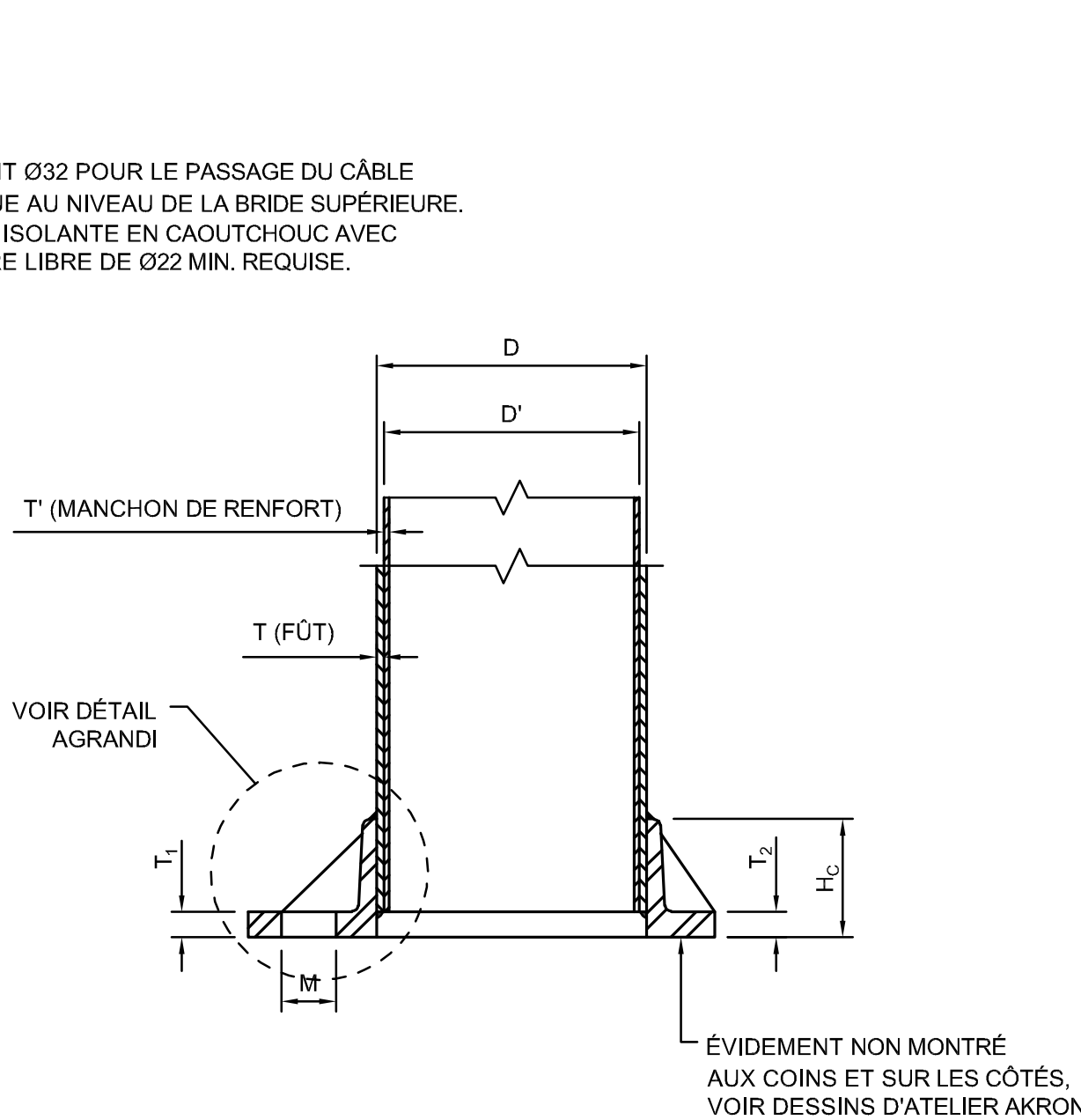
VUE EN ÉLÉVATION

FÛT - STRUCTURE B1

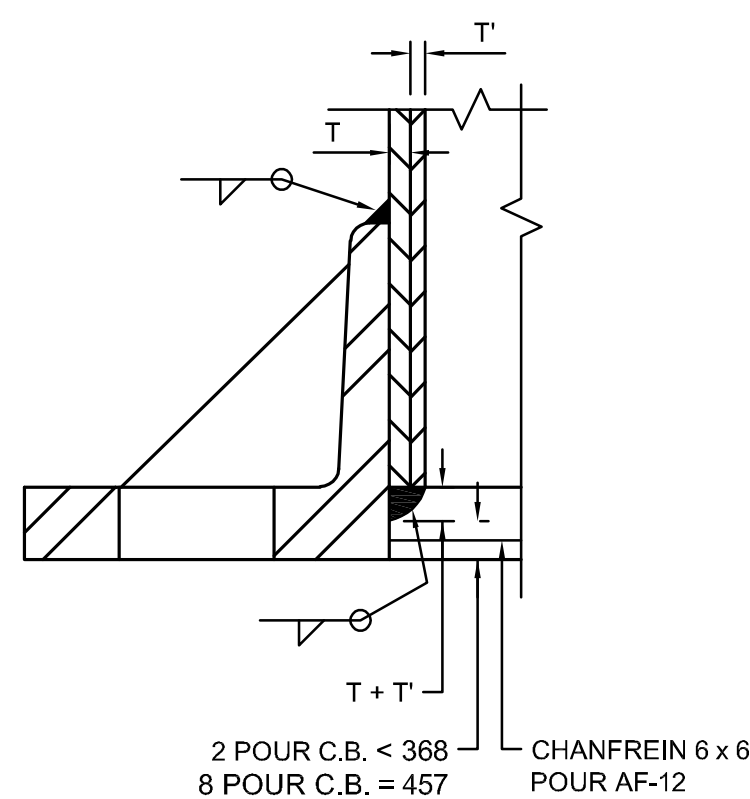


VUE EN ÉLÉVATION

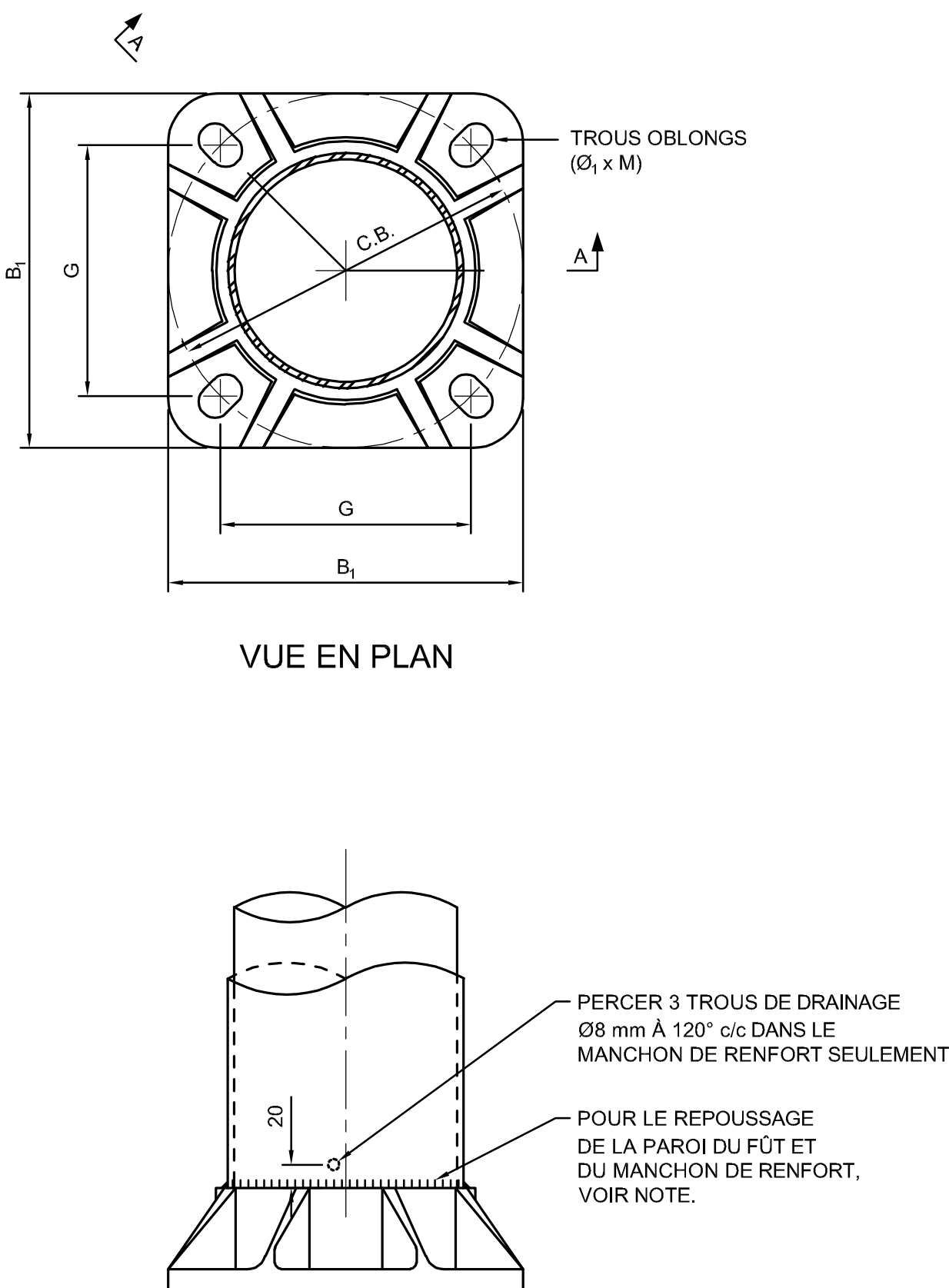
FÛT - STRUCTURE F1



COUPE A-A



DÉTAIL AGRANDI



VUE EN PLAN

VUE EN ÉLÉVATION

SEMELLE		SEMELLE			TROUS			COLLET
TYPE AKRON	D (mm)	T ₁ (mm)	T ₂ (mm)	B ₁ (mm)	C.B. (mm)	G (mm)	ø ₁ x M (mm)	F _C (mm)
8-1992	203	19,1	19,1	305	305	216	28 x 41	89
10-1992	254	31,8	17,3	329	368	260	34 x 54	124
AF-12	305	31,8	25,4	456	457	323	45 x 57	152

SEMELLE D'ANCRAGE

- FÛT : ALLIAGE D'ALUMINIUM 6063-T6.
- SEMELLE D'ANCORAGE : ALLIAGE D'ALUMINIUM 356.0-T6 (COULÉE EN MOULE PERMANENT).
- 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 W47.2 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 DE LA NORME CSA W59.2.
- LE CONTRÔLE DES SOUDURES DOIT ÊTRE RÉALISÉ SELON LES SPÉCIFICATIONS DU CCQG.
- LES NUMÉROS DES PROCÉDURES DE SOUDAGE DOIVENT ÊTRE INDIQUÉS SUR LES PLANS D'ATELIER.
- LE REPOUSSAGE DE LA PAROI DU FÛT ET DU MANCHON DE RENFORT DOIT ÊTRE RÉALISÉ SELON LES SPÉCIFICATIONS DU CCQG.

PLAN TYPE - FÉVRIER 2025		PT1F-020
DIRECTION GÉNÉRALE DES STRUCTURES		
AAAA-MM-JJ	PRÉNUM NOM (010 - XXXXXXX)	
AAAA-MM-JJ	Statut	Par
Mandataire		
DIRECTION GÉNÉRALE DES STRUCTURES DIRECTION DE L'ÉLECTROTECHNIQUE ET DES STRUCTURES DE SIGNALISATION		
Sceau		
PRÉNUM NOM, ing.		
Vérificateur		
PRÉNUM NOM, ing.		
Équipe technique		
PRÉNUM NOM, tech.		
Transports Québec    		
Titre		
STRUCTURES B1 ET F1 FÛT EN ALUMINIUM		
Número de plan EL-AAAA-N-DDDDDD	4	
Identification de regroupement		